

| | |
|---|-----------|
| BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ - ZABRAŇTE ÚRAZU..... | 2 |
| 1. ÚVOD..... | 3 |
| 2. POPIS..... | 4 |
| 2.1. Podle modelu | 4 |
| 2.2. Funkční popis | 7 |
| 2.3. Elektrické parametry..... | 8 |
| 2.4. Zakrytování stroje..... | 8 |
| 3. KONTROLA PŘI PŘEJÍMCE A INSTALACE | 9 |
| 3.1. Kontrola při převzetí | 9 |
| 3.2. Instalace | 9 |
| 3.3. Pokyny ohledně umístění stolních strojů (Obrázek 12)..... | 10 |
| 4. OBSLUHA A PROVOZ ZAŘÍZENÍ..... | 11 |
| 4.1. Instalace aplikátoru | 11 |
| 4.2. Ovládací panel | 12 |
| 4.3. Volba režimu | 12 |
| 4.4. Nastavení | 14 |
| 4.5. Nastavení rychlosti motoru..... | 14 |
| 4.6. Nastavení výšky krimpování..... | 14 |
| 4.7. Přenastavení aplikátoru na koncové a boční podávání..... | 14 |
| 5. PREVENTIVNÍ ÚDRŽBA..... | 15 |
| 5.1. Čištění | 15 |
| 5.2. Mazání..... | 15 |
| 5.3. Kontrola bezpečnostního systému | 16 |
| 6. NASTAVOVÁNÍ A SEŘIZOVÁNÍ | 17 |
| 6.1. Výška zavírání..... | 17 |
| 6.2. Výška krimpování | 18 |
| 6.3. Ochranná vložka | 19 |
| 7. VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ A MONTÁŽ VENTILOVÉ SESTAVY STLAČENÉHO VZDUCHU [Obr. 21, 22 a 23]..... | 20 |
| 7.1. Pro krimpovací stroje AMP-O-LECTRIC G II a G II+ je k dispozici následující příslušenství: | 20 |
| 8. ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ | 23 |
| 8.1. Chybové kódy..... | 23 |
| 8.2. Diagnostika..... | 23 |
| 9. IDENTIFIKACE VERZE SOFTWARE | 24 |
| 10. LIKVIDACE..... | 24 |
| 11. VÝMĚNA A OPRAVA..... | 24 |
| 12. INFORMACE O OMEZENÍ NEBEZPEČNÝCH LÁTEK (RoHS) | 24 |
| 13. SHRNUÍ VERZÍ | 24 |

BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ - ZABRAŇTE ÚRAZU

Toto aplikační zařízení obsahuje ochranná opatření na ochranu obsluhy a pracovníků údržby před většinou rizik během provozu zařízení. Pracovníci obsluhy a údržby však musí přijmout jistá bezpečnostní opatření, aby předešli zranění osob a poškození zařízení. Pro dosažení nejlepších výsledků se musí aplikační zařízení provozovat v suchém, bezprašném prostředí. Nepoužívejte zařízení v plynném nebo nebezpečném prostředí.

Před provozováním zařízení a během něj pečlivě dodržujte následující bezpečnostní pokyny:



Při obsluze zařízení vždy noste schválenou ochranu očí.



Při používání zařízení vždy noste vhodnou ochranu sluchu.



Pohybující se součásti mohou způsobit rozdrčení a pořezání. Při běžném provozu vždy zajistěte přítomnost ochranných krytů.



Síťovou zástrčku zasouvejte pouze do správně uzemněné zásuvky, abyste zabránili úrazu elektrickým proudem.



Při provádění oprav nebo údržby zařízení vždy vypněte hlavní vypínač a odpojte elektrický kabel od zdroje napájení.



Zařízení neprovozujte bez ochranných krytů.



Bod, za který se zařízení zvedá.



Při práci s tímto zařízením buďte opatrní.



Nikdy nevkládejte ruce do instalovaného zařízení. Nikdy nenoste volné oblečení nebo šperky, které by se mohly zachytit v pohyblivých částech zařízení.



Nikdy nepozměňujte, neupravujte ani nesprávně nepoužívejte zařízení.



Nikdy nevstupujte do elektrického krytu bezprostředně po vypnutí hlavního vypínače a odpojení elektrického kabelu od zdroje napájení. V elektrické skříňce může být přítomno velké zbytkové napětí. Před vstupem do elektrické skříňky si přečtěte varovný štítek na víku elektrické skříňky.



Nikdy se nedívejte do ostrého světla, používaného pro osvětlení stroje. Ostré může poškodit zrak.



Nikdy nepoužívejte stroj k jiným účelům, než k jakým je určen, což je krimpování koncovek na dráty. Stroj nepoužívejte k drcení jakýchkoliv předmětů.

ASISTENČNÍ NÁSTROJOVÉ CENTRUM

VOLEJTE ZDARMA NA ČÍSLO 1-800-722-1111 (POUZE KONTINENTÁLNÍ SPOJENÉ STÁTY A PORTORIKO)

Asistenční nástrojové centrum nabízí v případě potřeby prostředky pro poskytnutí technické pomoci. Navíc jsou k dispozici terénní odborníci, kteří vám při úpravách nebo opravách aplikačního zařízení pomohou, pokud se vyskytnou problémy, které vaši pracovníci údržby nedokážou opravit.

INFORMACE POŽADOVANÉ PŘI KONTAKTOVÁNÍ ASISTENČNÍCH CENTER.

Při volání do Asistenčního nástrojového centra ohledně servisu zařízení se doporučuje, aby osoba, která byla se zařízením seznámena, byla přítomna s výtiskem příručky (a výkresů) a mohla přijímat pokyny. Tímto způsobem lze předejít mnoha obtížím.

Při volání do Nástrojového asistenčního centra si připravte následující informace:

1. Jméno zákazníka
2. Adresa zákazníka
3. Kontaktní osoba (jméno, titul, telefonní číslo a linka)
4. Volající osoba
5. Číslo zařízení (a případně sériové číslo)
6. Výrobní číslo dílu (případně sériové číslo)
7. Naléhavost žádosti
8. Povaha problému
9. Popis nefunkční součásti
10. Další informace/poznámky, které mohou být užitečné



| Číslo dílu krimpovacího zařízení | POPIS |
|----------------------------------|--|
| 2217000-1 | Krimpovací zařízení AMP-O-LECTRIC Model G II |
| 2217000-2 | Krimpovací zařízení AMP-O-LECTRIC Model G II (s CQM II) |
| 2217001-1 | Krimpovací zařízení AMP-O-LECTRIC Model G II (s modulem na odstraňování izolace z vodiče) |
| 2217001-2 | Krimpovací zařízení AMP-O-LECTRIC Model G II (s modulem na odstraňování izolace z vodiče a CQM II) |
| 2217002-1 | Dělicí krimpovací zařízení AMP-O-LECTRIC Model G II |
| 2217002-2 | Dělicí krimpovací zařízení AMP-O-LECTRIC Model G II (s CQM II) |
| 2844800-1 | Krimpovací zařízení AMP-O-LECTRIC Model G II+ |
| 2844800-2 | Krimpovací zařízení AMP-O-LECTRIC Model G II+ (s CQM II) |
| 2844810-1 | Krimpovací zařízení na volné kusy AMP-O-LECTRIC Model G II+ |
| 2844810-2 | Krimpovací zařízení na volné kusy AMP-O-LECTRIC Model G II+ (s CQM II) |
| 2844820-1 | Dělicí krimpovací zařízení AMP-O-LECTRIC Model G II+ |
| 2844820-2 | Dělicí krimpovací zařízení AMP-O-LECTRIC Model G II+ (s CQM II) |

Obrázek 1

1. ÚVOD



Před použitím přístroje si přečtěte celou příručku.

Při čtení této příručky věnujte zvláštní pozornost položkám NEBEZPEČÍ, VAROVÁNÍ a UPOZORNĚNÍ.



NEBEZPEČÍ

Označuje bezprostřední nebezpečí, které může mít za následek mírné nebo těžké zranění.



VAROVÁNÍ

Označuje stav, který může vést k poškození výrobku nebo zařízení.



UPOZORNĚNÍ

Upozorňuje na zvláštní nebo důležité informace.

Tato příručka obsahuje informace o obsluze, preventivní údržbě a seřizování krimpovacích zařízení AMP-OLECTRIC G II a G II+ (viz obr. 1).

Popisy v této příručce se týkají pouze ovládacích prvků a úprav na krimpovacích strojích AMP-OLECTRIC Model G II a G II+.

Různé aplikátory, které lze ve strojích použít, jsou popsány v aplikačních pokynech, dodávaných s jednotlivými aplikátory. Pokyny k aplikátoru poskytují informace o instalaci, údržbě a nastavení aplikátoru.

Specifikace a požadavky pro krimpovací stroje AMP-OLECTRIC G II a G II+ jsou uvedeny níže:

| | | |
|-----------------------------------|----------------------------------|---|
| Max. Krimpovací síla | Krimpovací zařízení G II | 22,250 newtonů [5,000 lbs] |
| | Krimpovací zařízení G II+ | 44,500 newtonů [10,000 lbs] |
| Nominální rámová deformace | Krimpovací zařízení G II | 0,04 mm na 1000 Newtonů Krimpovací síla |
| | Krimpovací zařízení G II+ | 0.025 mm na 1,000 newtonů [.004 in. na 1,000 lb] Krimpovací síla |
| Hlučnost | | <82 dBa typická v poloze obsluhy se standardním aplikátorem s mechanickým podavačem |
| Hmotnost | Krimpovací zařízení G II | 105 Kilogramů [230 lb] |
| | Krimpovací zařízení G II+ | 116 kilogramů [255 lb] |
| Výška | | 585 mm [23 palců] bez stojanu na cívku |
| Elektrické parametry | Krimpovací zařízení G II | Jmenovité údaje: 100-240 VAC‡, 50/60 Hz, jednofázové napájení. Provozní proud je 3 ampéry |
| | Krimpovací zařízení G II+ | Jmenovité údaje: 208-240 VAC◊, 50/60 Hz, jednofázové napájení. Provozní proud je 5 ampér |
| Vzduch | | 620-760 kPa [90-100 psi], 2,83 l/s (6 scfm), pokud je požadován pro použití s aplikátory s přívodem vzduchu |
| Fyzikální prostředí | Teplota | 4° až 40° C [40° až 104 °F] |
| | Relativní vlhkost | Méně než 95% (bez kondenzace) |
| | Přeprava a skladování | Po lehkém namočení všech povrchů do oleje proti rzi uchovávejte v čistém, suchém prostředí. |

‡ Přijatelný rozsah je 90 - 265 VAC

◊ Přijatelný rozsah je 191 - 253 VAC

Obrázek 2

2. POPIS

2.1. Podle modelu

Krimpovací stroje AMP-OLECTRIC G II a G II+ byly navrženy pro použití jako samostatné poloautomatické stoly. Jsou sestaveny s metrickým hardwarem.



UPOZORNĚNÍ

Rozměry jsou uváděny v metrických jednotkách [následují obvyklé americké jednotky v závorkách], pokud není uvedeno jinak. Některé na trhu dostupné díly mohou obsahovat nemetrický hardware.

1. Krimpovací stroj AMP-OLECTRIC Model G II (PN 221700- [])

Krimpovací stroj PN 221700- [] pracuje s nejrůznějšími miniaturními rychloupínacími aplikátory a s menším seřizováním poskytuje velký výběr koncovek pro řadu aplikací. Obrázek 3 ukazuje seznam výměnných vaček, které jsou vyžadovány pro provoz vaček 1 1/8" (pro krimpovací stroje AMP-OLECTRIC model "K").

| ORIGINÁLNÍ APLIKÁTOR | TYP PODÁVÁNÍ | ČÍSLO DÍLU VÝMĚNNÉ VAČKY PRO STROJE (1 5/8-in.[41,25 mm]) |
|--|-----------------------------|--|
| 1 1/8-in. Zdvihový aplikátor 1 1/8" pro krimpovací stroj Model K | Předběžné podávání | 690602-6 |
| | Následné podávání | 690501-4 |
| Aplikátor s vysokou účinností pro průmyslové použití (HD-I) | Předběžné/následné podávání | Čísla dílů pro Aplikátor HD-I viz zákaznický výkres |

Obrázek 3

2. Krimpovací stroj (PN 2844800- []) Model G II+

Krimpovací stroje (PN 2844800- []) pracují se širokou škálou středně velkých aplikátorů a poskytují tak velký výběr koncovek pro řadu aplikací na větší dráty.

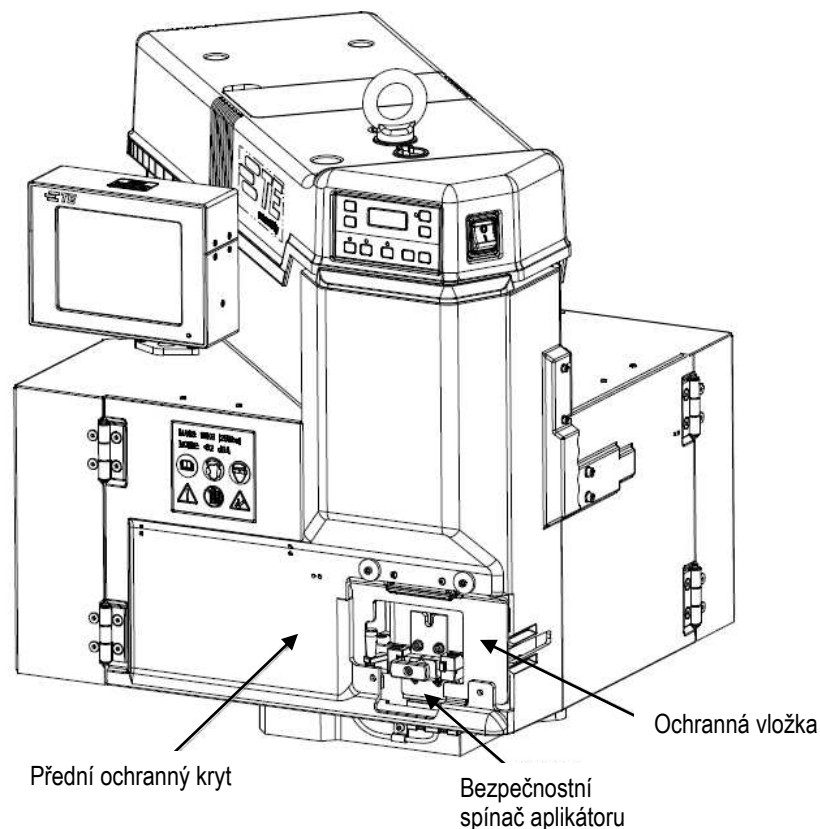
3. Krimpovací stroj AMP-O-LECTRIC Model G II+ (PN 2844810- [])

Krimpovací stroj pro volné kusy G II+ (PN 2844810-[]) (obr. 4) byl navržen pro použití jako samostatný poloautomat. Níže popsané modifikace umožňují použití volných koncovek.

Přední ochranný kryt a ochranná vložka standardního krimpovacího zařízení G II+ byly upraveny tak, aby umožnily přístup k posuvné podložce na koncovky pro aplikace s volnými koncovkami (viz obr. 4). Tyto kryty společně s kryty aplikátoru chrání obsluhu. Další bezpečnostní spínač byl přidán do rámu stroje a podpěry pro klouzající koncovky. Stroj neprovede cyklus, aniž by byl aplikátor na svém místě a podpěry pro klouzající koncovky byly v uzavřené poloze.

Přední ochranný kryt je vybaven blokováním, kterým ovládá ochranný bezpečnostní spínač při jeho zavření.

Modifikované kryty na stroji G II+ pro volné kusy budou pracovat s aplikátory střední velikosti pro volné kusy.



Obrázek 4

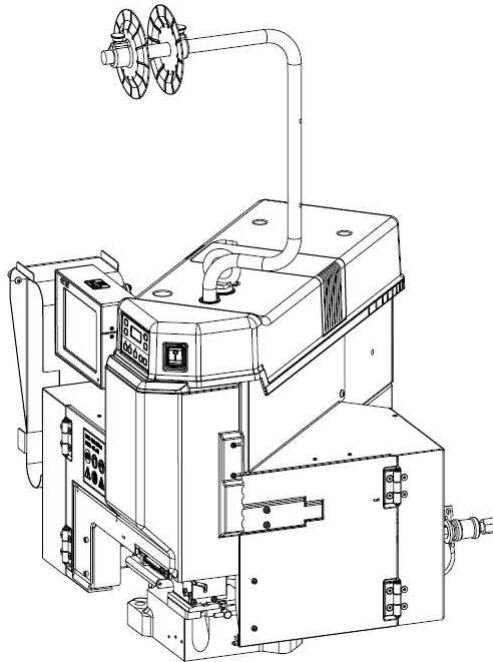
4. Krimpovací stroj AMP-O-LECTRIC Model G II+ (PN 2844820- [])

Spojovací krimpovací stroj model G II+ (PN 2844820-[]) (obrázek 5) byl navržen pro použití jako samostatný poloautomatický stůl. Níže popsané modifikace umožňují použití spojovacích koncovek a jiných koncovek, které vyžadují přístup na obě strany krimpovacího zařízení.

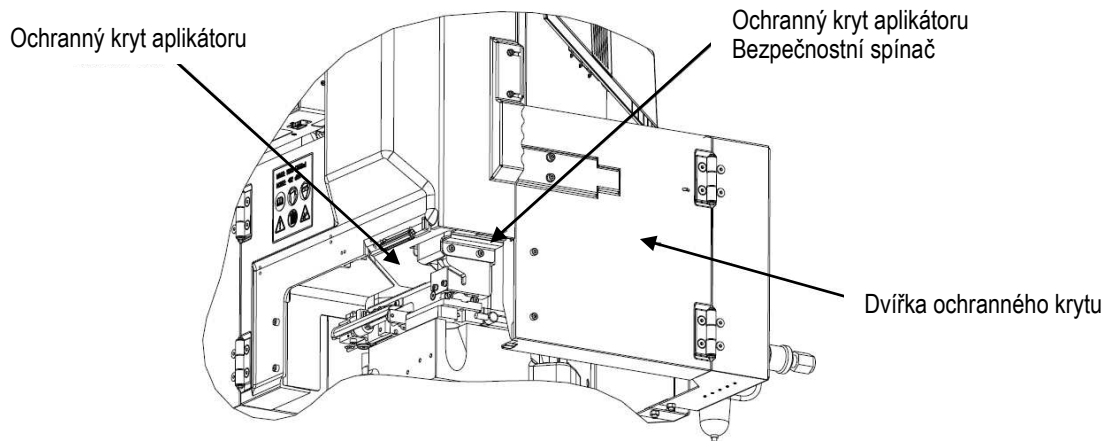
Kryty standardního stroje G II+ byly upraveny tak, aby umožňovaly přístup k oběma stranám krimpovače pro aplikace typu "through-splice" (viz obr. 6). Tyto kryty společně s kryty aplikátoru chrání obsluhu. Dvířka pravého ochranného krytu obsahují další kovový ochranný kryt aplikátoru a bezpečnostní spínač. Bez ochranného krytu aplikátoru nebude krimpovací stroj fungovat.

Přední kryt byl upraven tak, že byla odstraněna ochranná vložka. Přední kryt spolupracuje s ochranným krytem aplikátoru a chrání obsluhu. Přední ochranný kryt je vybaven blokováním, kterým ovládá ochranný bezpečnostní spínač při jeho zavření.

Upravené kryty na spojovacím krimpovacím stroji G II+ fungují i s aplikátory s bočním a zadním podáváním,



Obrázek 5

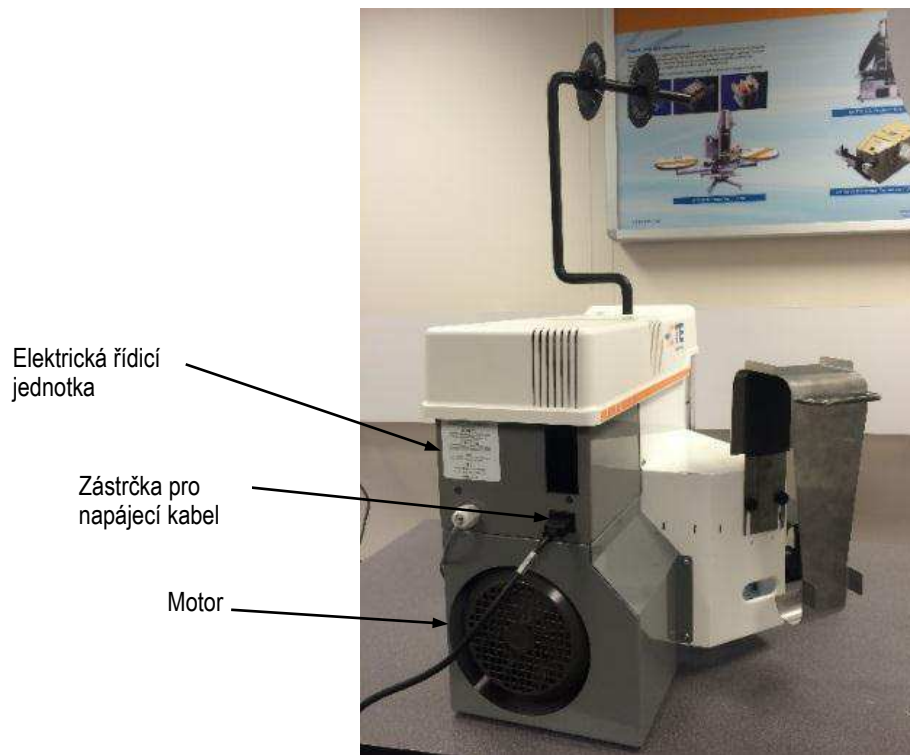


Obrázek 6

2.2. Funkční popis

Tyto stroje poskytují sílu potřebnou k nakrimpování koncovek v aplikátoru. Koncovka se připojí k drátu vložením drátu do krimpovací oblasti a stisknutím nožního spínače. Stroj se skládá ze čtyř funkčních oblastí:

1. **Skupina motoru** obsahuje střídavý motor, který pohání klikový hřídel. Viz Obrázek 7 a Obrázek 8. Motor se aktivuje v každém cyklu a otočí klikovou hřídel o jednu celou otáčku. Matice na klikovém hřídeli umožňuje ruční otáčení motoru a klikového hřídele. Matice je přístupná přes blokováný panel v horním krytu.

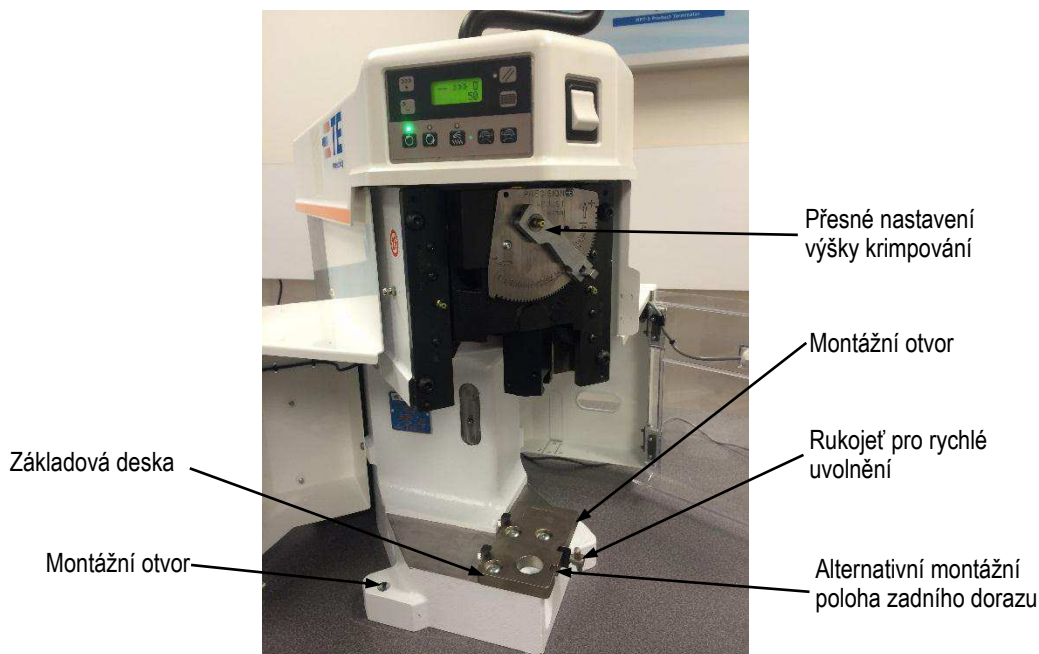


Obrázek 7



Obrázek 8

2. **Sestava pístu na klikovém hřídeli** přenáší rotační sílu motoru na činnost pístu pro pohon aplikátoru během krimpování.
3. **Základová deska** poskytuje montážní plochu, na které je nainstalován aplikátor. Funkce rychlého uvolnění umožňuje rychlou a snadnou instalaci a odstranění aplikátoru. Viz obrázek 9.
4. **Skupina pro nastavení výšky krimpu** používá výstředník umístěný na spojovacím dílu pístu, spolu s ozubenými zarážkami v mechanismu pro nastavení výšky krimpu. Indexování mechanismu v obou směrech změni výšku krimpu v krocích přibližně po 0,01 mm [.0004 in] na jeden krok. Mechanismus pro přesné nastavení výšky krimpování viz obrázek 9.



Obrázek 9

2.3. Elektrické parametry

Elektrické součásti krimpovacího stroje AMP-O-LECTRIC Model G II a G II+ se skládají z ovládacího panelu obsluhy, motoru, řídicí jednotky/CPU motoru a bezpečnostního obvodu. Stroje G II (PN 2217000-[], 2217001-[], 2217002-[]) pracují s napájením 100-240 VAC, 50-60 Hz, jednofázový proud se zemí. Přístroj automaticky detekuje napájecí napětí a odpovídajícím způsobem nastaví regulátor.

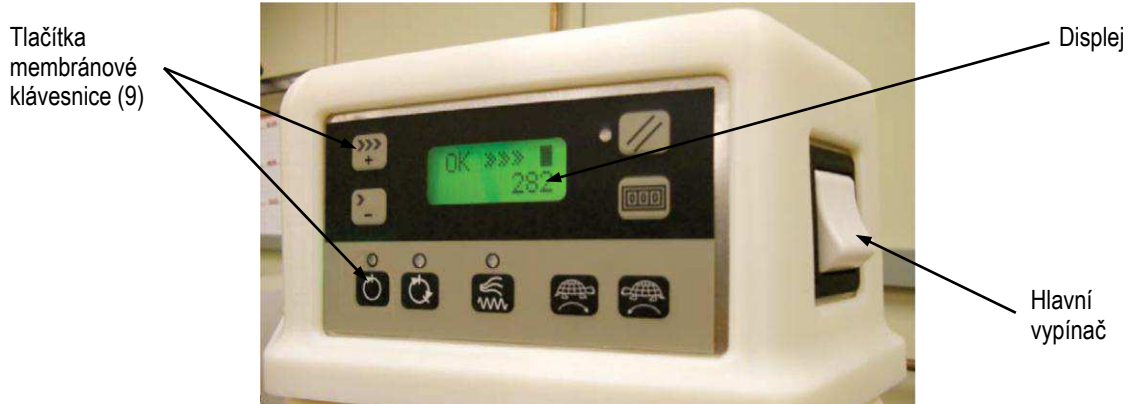
Stroje G II+ (PN 2844800- [], PN 2844810- [] a PN 2844820- []) pracují s napájením 208-240 VAC, 50-60 Hz, jednofázový proud se zemí.

Ovládací panel obsluhy (obr. 10) je umístěn na horní části rámu stroje. Ovládací panel se skládá klávesnice s devíti tlačítkovými membránami a displejem se dvěma řádky po osmi sloupcích. Membránová klávesnice má ikony představující funkci jednotlivých tlačítek.

Hlavní vypínač/jistič (viz obrázek 10) je umístěn na přední straně ovládacího panelu. Hlavní spínač/jistič připojuje střídavé napájení k řídicímu systému. CPU/regulátor motoru a bezpečnostní obvod se nacházejí v elektrickém ovládacím panelu.

2.4. Zakrytování stroje

Je instalován dvoudílný ochranný kryt, který zajišťuje ochranu obsluhy při zachování správné viditelnosti pracovního prostoru. Kryt se otevírá, aby umožnil snadný přístup k instalaci a nastavení aplikátoru. Bezpečnostní spínač v ochranném krytu zabraňuje provozu stroje, pokud jsou dvířka krytu otevřena.



Obrázek 10

3. KONTROLA PŘI PŘEJÍMCE A INSTALACE

3.1. Kontrola při přejímce

Tyto stroje jsou důkladně kontrolovány během montáže i po ní. Konečná série kontrol se provádí, aby se zajistilo správné fungování stroje před jeho zabalením a přepravou.

Kontrolu poškození, ke kterému mohlo dojít při přepravě, proveďte vyjmutím stroje z přepravy (odstavec 3.2.) a pečlivou kontrolou, zda stroj není poškozen. Pokud je patrné nějaké poškození, vyzvedněte reklamační nárok vůči dopravci a okamžitě informujte TE.

3.2. Instalace

Demontujte všechny upevňovací šrouby, které upevňují stroj k přepravní paletě. Zvedací bod stroje je přístupný z horní části krytu stroje. Namontujte zvedací kroužek (viz obrázek 11) na horní stranu stroje.



UPOZORNĚNÍ

Zvedací kroužek (šroub s okem M12 x 20); odkaz TE PN 1428156-1.



Bod, za který se zařízení zvedá.



VAROVÁNÍ

Pevně namontujte zvedací oko. Zvedací kroužek, který stroj podporuje, vyžaduje délku závitu 19,05 mm [0,75 in.].

Připojte vhodný zvedák ke zvedacímu kroužku, zvedněte stroj a umístěte jej do zvoleného pracovního místa.

Vložte podpěrný stojan navijáku do příslušného otvoru v horní části stroje, dokud válec nezapadne do drážky v rámu stroje.

Připojte vodící lištu s koncovkami dodávanou se strojem pomocí obou dodaných šroubů. Namontujte vodítko na levém krytu pro aplikátory pro boční podávání. Namontujte vodítko na pravém krytu pro aplikátory pro koncové podávání.

Stroje G II a G II+ jsou dodávány s několika napájecími kabely pro přizpůsobení různých konfigurací střídavého proudu. V případě, že žádný z dodaných kabelů není kompatibilní s dostupnou zásuvkou, napájecí kabel můžete vyrobit pomocí vhodného a vhodně dimenzovaného síťového konektoru. Barvy vodičů napájecího kabelu a zástrčky jsou definovány níže:

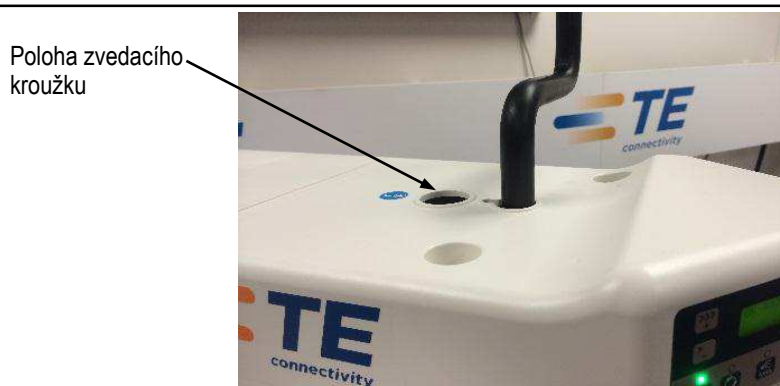
| | |
|--------------|---------------------------|
| Hnědá | = L1 |
| Modrá | = L2 / N |
| Zelená/Žlutá | Zemnění PE (Ochranná zem) |

Připojte napájecí kabel k vhodnému elektrickému napájení.



UPOZORNĚNÍ

Stroj G II (PN 2217000-II) automaticky detekuje napájecí napětí a odpovídajícím způsobem nastaví regulátor.



Obrázek 11

3.3. Pokyny ohledně umístění stolních strojů (Obrázek 12)

Umístění stroje ve vztahu k poloze obsluhy je nesmírně důležité z hlediska bezpečnosti i maximální účinnosti. Studie opakovaně ukázaly, že se sníží únava obsluhy a zvýší účinnost, pokud:

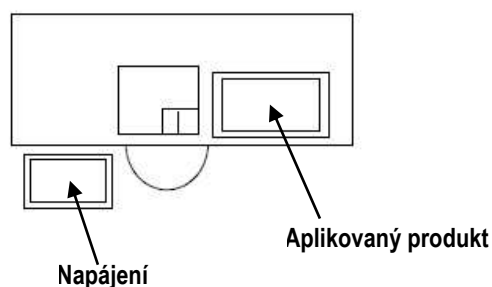
1. bude mít stůl správnou výšku, nejlépe se zvuk tlumícími pryžovými upevňovacími prvky;
2. stroj je na stole správně umístěn s dostatečným pracovním prostorem na obou stranách pro usnadnění pracovního toku;
3. operátor používá otočnou židli s polstrovaným sedákem a opěradlem, které jsou nezávisle nastavitelné; a a,
4. nožní spínač, u takto vybavených strojů, je umístěn na gumové podložce, aby se udržovala jeho pohyblivost, přičemž se zabrání neúmyslnému posunutí.

Obrázek 12 znázorňuje správné umístění stroje, polohu obsluhy a doporučenou polohu nožního spínače.

Umístění stroje a pozice obsluhy



Umístění materiálů – půdorys



Obrázek 12

A. Stůl

Použitý stůl by měl mít robustní konstrukci, nejlépe s gumovými úchytkami, aby se minimalizoval hluk. Pro pohodlí obsluhy je nejvhodnější výška 762 až 812,8 mm [30 až 32 in.]. Tato výška umožňuje operátorovi opřít si obě nohy o podlahu, čímž umožňuje posouvání těžiště a nohou.

B. Montáž a umístění stroje na stůl

Stroj by se měl nacházet v blízkosti přední části stolu s "cílovou plochou" (nástrojová plocha, kde se aplikuje výrobek), ne více než 152,4 až 203,2 mm (6 až 8 in) - minimálně 50,8 mm (2 in) od předního okraje. Toto umístění omezí zbytečný pohyb obsluhy a pomůže zamezit zátěži zad a únavě.

Orientace stroje by měla být taková, aby "cílová oblast" směřovala k přední části stolu a byla rovnoběžná s předním okrajem (MUSÍ BÝT také zajištěn přístup k zadní části stroje).



NEBEZPEČÍ

Stroje by měly být bezpečně přišroubovány ke stolu pomocí montážních otvorů, které jsou znázorněny na obrázku 9. Hardware je zajistí zákazník sám. Stroje by neměly přesahovat před přední část stolu.

C. Židle obsluhy

Židle obsluhy by se měla otáčet a mít nezávislé nastavení výšky a opěradla sedadla. Sedák a opěradlo musí být polstrované, a opěradlo by mělo být dostatečně velké, aby poskytovalo podporu nad i pod pasem.

Při používání by měla být židle dostatečně daleko pod stolem, aby byla záda obsluhy rovná a podepřená opěradlem.

D. Nožní spínač

Když je operátor ve správné poloze před zařízením vybaveným nožním spínačem, noha by měla pohodlně spočívat na spínači. Nožní spínač by měl být pohyblivý, aby se jeho umístění dalo snadno změnit, když obsluha změní polohu, aby minimalizovala únavu. Umístěním spínače na gumovou podložku je možné jím pohybovat, přičemž se zabrání neúmyslnému posunutí.

Preferovaná poloha nožního spínače se mezi jednotlivými operátory do určité míry liší. Někteří operátoři dávají přednost tomu, aby se přepínač nacházel v takové poloze, že jejich noha spočívá na spínači, když mají nohy v přirozeném sedu (lýtko nohy kolmo vůči chodidlu). Jiní dávají přednost tomu, aby noha byla mírně před přirozenou polohou. Důležité je mít na paměti, že noha na spínači by měla být cca v 90° (v pravém úhlu) vůči lýtku. Operátoři, kteří upřednostňují nožní spínač mírně před přirozenou polohou, mohou požádat o klínovou podložku.

E. Likvidace odpadu

Doporučená metoda likvidace odpadu: umístěte zásobník na pravou stranu stroje pod odlitý otvor v rámu a odpad do něj nechejte padat.

4. OBSLUHA A PROVOZ ZAŘÍZENÍ

4.1. Instalace aplikátoru

Namontujte správný aplikátor na rychloupínací montážní základnu následujícím způsobem:



VAROVÁNÍ

Před instalací aplikátoru se ujistěte, že páčka pro přesné nastavení byla vrácena do polohy "0". Ujistěte se, že aplikátor má před instalací správnou podávací vačku.



UPOZORNĚNÍ

Aplikátory krimpovacího stroje AMP-O-LECTRIC typu "K" a typu "T" lze v těchto strojích používat se speciální náhradní vačkou. Viz obrázek 3.

1. Uvolněte rychloupínací T-rukojeť (viz obrázek 9) a zasuňte upínák základny aplikátoru směrem dolů.
2. Umístěte aplikátor na základní desku pro rychlou výměnu a poté ji posuňte zpět, dokud dva zářezy v základně aplikátoru nezapadnou do zarážky na zadní straně základní desky pro rychlou výměnu. Současně zasuňte píst do adaptéru pístu.
3. Posuňte upínák základny aplikátoru nahoru a znovu dotáhněte rychloupínací T-rukojeť a zajistěte tak aplikátor na místě.

**UPOZORNĚNÍ**

Při použití aplikátoru 567200-2 (původně určeného pro použití s krimpovacím strojem AMP-O-LECTRIC "K") povolte rychloupínací T-rukojeť, posuňte upínák základny aplikátoru dolů a vyjměte zadní záračku umístěnou na levé straně základní desky. Namontujte zadní záračku (PN 354561-1), dodávanou se soupravou pro přívod vzduchu, do alternativní montážní polohy na základní desce. Viz obrázek 9.

4. Nastavte výšku krimpů a izolační krimpovací disky tak, aby písmena a čísla na podložce aplikátoru byly v souladu s přední vložkou na adaptéru pístu.
5. Pokud je aplikátor typ s přívodem vzduchu, přesuňte posuvný ventil pro přívod vzduchu (viz Obrázek 23) do polohy "VYPNUTO". Připojte přívod vzduchu aplikátoru k příslušné přípojce vzduchového ventilu (viz obrázek 23) umístěné pod pravým bočním ochranným krytem.

**UPOZORNĚNÍ**

Pro provozování aplikátorů pro přívod vzduchu je nutná rychlospojka PN 23238-1.

6. Upravte stojan cívky pro produkt s postranním nebo koncovým posuvem, v závislosti na použitém aplikátoru.
7. Namontujte vodící lištu pro pásku s koncovkami na levý plechový ochranný kryt pro produkt s postranním posuvem nebo na pravý ochranný plechový kryt pro produkt s koncovým posuvem v závislosti na použitém aplikátoru.
8. Nasadte cívku s koncovkami na stojan cívky. Protáhněte pásek s koncovkami skrz kryt a do aplikátoru podle pokynů dodaných s aplikátorem. V případě potřeby upravte misku s mazivem.
9. Zarovnejte cívku s produktem na aplikátoru nastavením přírub.
10. Zavřete ochranný kryt.
11. Pokud je aplikátor vzduchového typu, přesuňte posuvný ventil pro přívod vzduchu (viz obr. 23) do polohy "Zapnutí vzduchu".

**UPOZORNĚNÍ**

Aby mohlo zařízení fungovat, musí být zavřená ochranná dvířka (kryty). Viz bod 2.4.

4.2. Ovládací panel

Základní ovládání ovládacího panelu je popsáno na obrázku 13. Ovládací panel se používá k nastavení a obsluze zařízení.

4.3. Volba režimu

Tři základní provozní režimy tohoto stroje jsou následující: Úplný cyklus, Dělený cyklus a Manuální posuv (viz obr. 13).

1. Režim Úplného cyklu

Stlačením nožního spínače (s uzavřeným krytem) se otáčí kliková hřídel (rychlostí definovanou tlačítky pro regulaci otáček) po celou jednu otáčku. Tím se dokončí jeden úplný cyklus stroje.

2. Režim Děleného cyklu

Jedním stisknutím nožního spínače (se zavřeným krytem) se klikový hřídel otáčí (při rychlosti definované tlačítky pro regulaci otáček) do polohy děleného cyklu. Stisknutí nožního spínače způsobí, že se klikový hřídel otáčí do dolní polohy a zpět do horní polohy, čímž se dokončí jeden cyklus stroje.

3. Režim Manuálního posuvu, dopředu/dozadu

Stisknutím tlačítka pro manuální posuv Jog se otáčí kliková hřídel sníženou rychlostí ve směru dopředu nebo dozadu, dokud se tlačítko Jog neuvolní nebo dokud kliková hřídel nedokončí cyklus. Pokud se tlačítko Jog uvolní v polovině cyklu a znovu stiskne, kliková hřídel se bude dál otáčet ve směru dopředu nebo dozadu při snížené rychlosti. Pokud stroj cyklus nedokončí, nastavte tlačítka pro regulaci otáček (jak je popsáno níže) nebo dokončete cyklus pomocí nožního spínače (rychlostí určenou tlačítky regulace otáček) po stisknutí a uvolnění tlačítka Jog.

Dlouhodobé přidržení tlačítka Jog bez prodloužení cyklu způsobí chybu zařízení. Chcete-li chybu odstranit, odstraňte problém a pak stiskněte tlačítko Error Reset (vymazat chybu). Pokud se zastavil

motor, může být nutné manuálně přejít do výchozí polohy. Podrobné pokyny pro ruční cyklování naleznete v pokynech UPOZORNĚNÍ a NEBEZPEČÍ.



VAROVÁNÍ

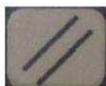
V režimu posuvu (Jog) může vést pokus dokončit cyklus krimpování s koncovkami a vodičem v aplikátoru k zastavení motoru. Přestože menší koncovky a dráty může stroj zakončit, může být nutné zařízení vypnout a ručně posunout do výchozí polohy. To lze provést otevřením vrchního blokovacího krytu a umístěním klíče klikové hřídele (22 mm) (obstará si sám zákazník) a ručním otočením klikového hřídele. Dbejte na to, abyste před dalším spuštěním stroje odstranili tento klíč a znovu namontovali horní kryt (stroj s odstraněným krytem nebude fungovat). Viz obrázek 8.



Snížit rychlost - snížení rychlosti motoru při běžném provozu a při posuvu.



Zvýšit rychlost – zvýšení rychlosti motoru při normálním provozu a při posuvu.



Vymazat chybu - vymaže zobrazený kód chyby.



Vynulovat počítadlo – nastaví počet várek na hodnotu 0.



Posuv vpřed - způsobí otáčení motoru vpřed při rychlosti posuvu nastavené tlačítky Snížit/Zvýšit rychlost.



Posuv vzad - způsobí otáčení motoru v obráceném směru při rychlosti posuvu nastavené tlačítky Snížit/Zvýšit rychlost.



Přívod vzduchu - zapíná a vypíná výstupní proud vzduchu. LED indikuje aktuální stav.



Úplný cyklus – přepne krimpovací zařízení do režimu úplného cyklu tak, aby zařízení prošlo jeden úplný cyklus po sešlápnutí nožního spínače. LED indikuje, že je zvolen tento režim provozu.



Dělený cyklus – přepne krimpovací zařízení do režimu děleného cyklu tak, aby se zařízení po prvním stisknutí nožního spínače otočilo do dolní polohy a poté dokončilo cyklus po druhém stisknutí nožního spínače. LED indikuje, že je zvolen tento režim provozu.

Indikace rychlosti provozu – každá šipka ">" představuje část rychlosti v úplném provozu nebo nastavení rychlosti posuvu. Minimální rychlost je označena jediným ">". Maximální rychlost je označena ">>>>>".

Zobrazení stavu zařízení/chybový kód – zobrazí "OK", pokud není zobrazen žádný chybový kód nebo "ERRxxx", pokud došlo k chybě. "xxx" představuje číslo odpovídající chybě popsané v tabulce kódů chyb (obrázek 17).

Ukazatel stavu ochranného krytu – plná ikona "■" signalizuje uzavření krytu a horního blokování. Prázdná ikona v tomto zobrazení znamená, že jeden z blokovacích prvků je otevřený. Otevřená ikona na tomto displeji znamená, že některý z blokovacích prvků je otevřený. Pokud jsou blokovací kryty otevřené, motor se nespustí.

Obrázek 13

4.4. Nastavení

Nainstalujte miniaturní aplikátor a svorky podle odstavce 4.1.

1. Zapněte hlavní napájení pomocí spínače umístěného na přední straně ovládacího panelu.
2. Zkontrolujte, zda je zavřený ochranný kryt.
3. Posouvejte manuálně stroj (popsáno v odstavci 4.3.3.) celým cyklem krimpování (v průběhu tohoto kroku procesu instalace nepoužívejte drát).



UPOZORNĚNÍ

Stroje G II a G II+ by měly být schopny posouvat se maximální rychlostí posuvu.

4. Zkontrolujte nalisovanou koncovku, zda je správně umístěna uvnitř aplikátoru.
5. Opravte chyby umístění podle pokynů k obsluze aplikátoru a kroky 2 a 3 opakujte, dokud není koncovka správně umístěna.
6. Vložte připravený vodič do krimpovací oblasti a stiskněte nožní spínač.
7. Zkontrolujte dokončený krimp a podle potřeby jej upravte.

4.5. Nastavení rychlosti motoru

Rychlost motoru se nastavuje pomocí tlačítek Snížit a Zvýšit rychlost na membránové klávesnici (viz obrázek 13). Tlačítka Snížit a Zvýšit rychlost se používají pro nastavení rychlosti motoru pro úplný cyklus, Dělený cyklus a režimy Posuv. Nastavení rychlosti v režimech Úplný a Dělený cyklus je nezávislé na rychlosti nastavení v režimu Posuv. Obě nastavení rychlosti jsou uložena v paměti CPU/regulátoru motoru. Během Úplného a Děleného režimu se na displeji zobrazí poslední nastavená rychlost motoru. Když stisknete tlačítko Posuv (Jog), displej se změní a zobrazí se poslední nastavená rychlost režimu Posuv. Rychlost režimu Posuv bude zobrazena i nadále, dokud se nestlačí nožní spínač, čímž se režim změní na Úplný nebo Dělený.

V režimech Úplný a Dělený cyklus se na displeji zobrazí jeden symbol ">", který udává, že otáčky motoru jsou nastaveny na 60% hodnoty maximální provozní rychlosti. Každý další symbol ">" na displeji zvyšuje rychlost motoru o 8%.

V režimu "Posuv" se na displeji zobrazí jeden symbol ">", který udává, že otáčky motoru jsou nastaveny na hodnotu 10% maximální hodnoty provozní rychlosti: každý další symbol ">" zvyšuje otáčky motoru o 10%.

4.6. Nastavení výšky krimpování

Postupujte podle pokynů dodávaných s aplikátorem. Postupy pro nastavení výšky krimpování pomocí funkce přesného nastavení stroje viz bod 6.2.A.

4.7. Přenastavení aplikátoru na koncové a boční podávání

Při změně ze zadního aplikátoru na boční aplikátor (nebo z bočního na zadní aplikátor) se musí sestava stojanu navijáku posunout na protilehlou stranu stroje. Vyjměte cívku s koncovkami, zvedněte a otočte podpěrnou lištu na opačné straně stroje. Nasadte cívku s koncovkami na stojan cívky a zaveďte pásku s koncovkami do aplikátoru. Odmontujte kovovou zaváděcí lištu a křídlové matice a přesuňte se na opačnou stranu stroje. Přesuňte mazací nádobu zařízení na protilehlou stranu stroje podle potřeby.



UPOZORNĚNÍ

Mazací nádoba PN 354550-3 je volitelným příslušenstvím. Při použití aplikátoru Ocean s bočním nebo zadním posuvem jsou čísla dílů sestavy mazadla 2119955-1 a 2119955-2.5.

5. PREVENTIVNÍ ÚDRŽBA

Preventivní údržba udržuje stroj v dobrém provozním stavu a zajišťuje maximální spolehlivost a funkčnost všech jeho součástí.



NEBEZPEČÍ

Abyste předešli zranění osob, musí se před údržbou odpojit elektrické a pneumatické napájení.



NEBEZPEČÍ

Sestava CPU/motorového regulátoru udržuje vysoké napětí i po určité době po odpojení napájení. Než demontujete šrouby pro přístup k sestavě, odpojte zdroj napájení a počkejte několik minut.

5.1. Čištění

Denně odstraňujte z oblasti aplikátoru veškeré nečistoty.



NEBEZPEČÍ

Sřlačený vzduch používaný k čištění musí být snížen na méně než 207 kPa [30 psi] a musí být použita účinná ochrana proti částicím a osobní ochranné prostředky (včetně ochrany očí).

Pokud je nainstalována sestava pro přívod vzduchu, v případě potřeby zkontrolujte a vyměňte vzduchový filtr.

Očistěte ochranné kryty čistým měkkým hadříkem.



VAROVÁNÍ

K čištění krytu nepoužívejte rozpouštědla. Rozpouštědlo by mohlo způsobit nenapravitelné škody.

5.2. Mazání

Pohyblivé součásti stroje vyžadují pravidelné mazání, aby se zajistila spolehlivá obsluha a dlouhá životnost. Vhodnými mazivy jsou Chevron Ultra-Duty EP NLGI 2, Chevron Ulti-Plex EP NLGI 2 a Caltex Ultra-Duty EP NLGI 2.



UPOZORNĚNÍ

Ohledně použití jiných maziv kontaktujte společnost TE Engineering.



UPOZORNĚNÍ

Při provozu při teplotách pod 10 °C je nutno použít mazivo č. 1.



VAROVÁNÍ

Je důležité používat pouze mazivo na bázi lithia s aditivy pro extrémní tlak (EP).

Každých 250000 cyklů aplikujte mazivo (pomocí mazacího lisu) na armatury uvedené na obrázku 14 takto:

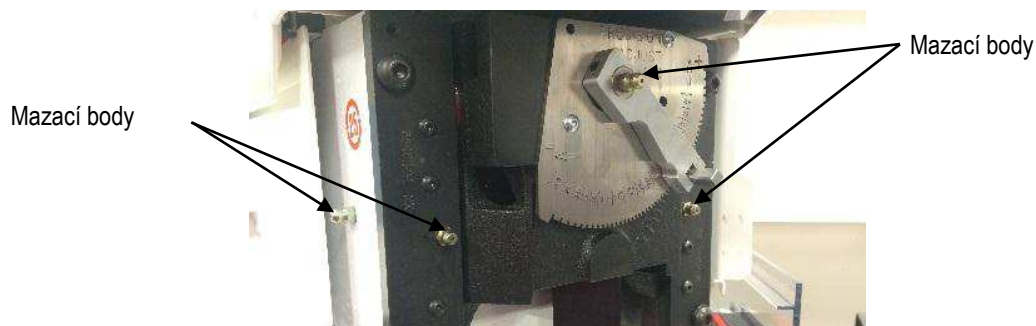
- ◆ levá strana sestavy pístu
- ◆ pravá strana sestavy pístu
- ◆ levá strana rámu těsně za sestavou pístu a



UPOZORNĚNÍ

Pro co nejlepší distribuci maziva kolem ložiska naneste vždy jednu dávku, když je píst blízko horní a spodní úvrati zdvihu.

- ◆ otočný kolík nastavení výšky krimpů



5.3. Kontrola bezpečnostního systému

Měla by se provádět pravidelná kontrola bezpečnostního systému, aby se ověřila celistvost systému. Následující kontrolu proveďte alespoň jednou za měsíc.

1. Zapněte systém.
2. Umístěte systém do diagnostického režimu (viz odstavec 8.2 "Diagnostika" v části Řešení problémů v této příručce).
3. Zavřete všechny ochranné kryty – kryt zařízení, horní kryt a skládací kryt (pokud je k dispozici) nebo kryt pro volné kusy (pokud je k dispozici).
4. Na displeji ovládacího panelu ověřte, zda jsou vstupní identifikátory krytů zapnuté a zda je bezpečnostní vstupní identifikátor Safety+ 24 zapnutý. Viz Obrázek 15.



Obrázek 15

5. Otevřete kryt zařízení. Ověřte, zda jsou identifikátory Krytu, Horní a Vložený vypnuté. Ověřte, zda je vstupní identifikátor Safety+ 24 vypnutý.
6. Zavřete kryt zařízení. Ověřte, zda jsou identifikátory vstupů Kryt, Horní a Vložený zapnuté a zda je identifikátor vstupů Safety+24 zapnutý.
7. Otevřete horní kryt. Ověřte, zda je identifikátor vstupu Kryt zapnutý a zda jsou identifikátory vstupů Horní a Vložený vypnuté. Ověřte, zda je vstupní identifikátor Safety+ 24 vypnutý.
8. Zavřete horní kryt. Ověřte, zda jsou identifikátory vstupů Kryt, Horní a Vložený zapnuté a zda je identifikátor vstupů Safety+24 zapnutý.
9. Otevřete Kryt vložených kusů (pokud je k dispozici) nebo Kryt volných kusů (pokud je k dispozici). Ověřte, zda jsou identifikátory vstupů Kryt a Horní zapnuté. Ověřte, zda je identifikátor vstupu Vložený vypnutý. Ověřte, zda je vstupní identifikátor Safety+ 24 vypnutý.
10. Zavřete Kryt vložených kusů (pokud je k dispozici) nebo Kryt volných kusů (pokud je k dispozici). Ověřte, zda jsou identifikátory vstupů Kryt, Horní a Vložený zapnuté a zda je identifikátor vstupů Safety+24 zapnutý.



NEBEZPEČÍ

Pokud nelze předchozí kontroly provést, zařízení NEPOUŽÍVEJTE. Nezdár při kontrole těchto kontrolních systémů ukazuje na potenciální problém s bezpečnostním systémem. Obratě se na servisní techniky společnosti TE.

6. NASTAVOVÁNÍ A SEŘIZOVÁNÍ

Následující nastavení jsou nezbytná pro udržení stroje v provozním stavu a pro nastavení stroje po výměně dílů.



NEBEZPEČÍ

Abyste předešli zranění, vždy před tím, než provedete úpravy, **VŽDY** odpojte elektrické a vzduchové zdroje.

6.1. Výška zavírání

A. Měření

Výška zavírání je vzdálenost mezi spodní plochou adaptéru pístu a horní plochou základní desky stroje, jak je znázorněno na obrázku 16.



UPOZORNĚNÍ

Pro měření výšky zavírání je doporučeno PN 679655-2 (viz tabulka na obrázku 16) (pokyny pro použití měřidla viz [408-8535](#)).

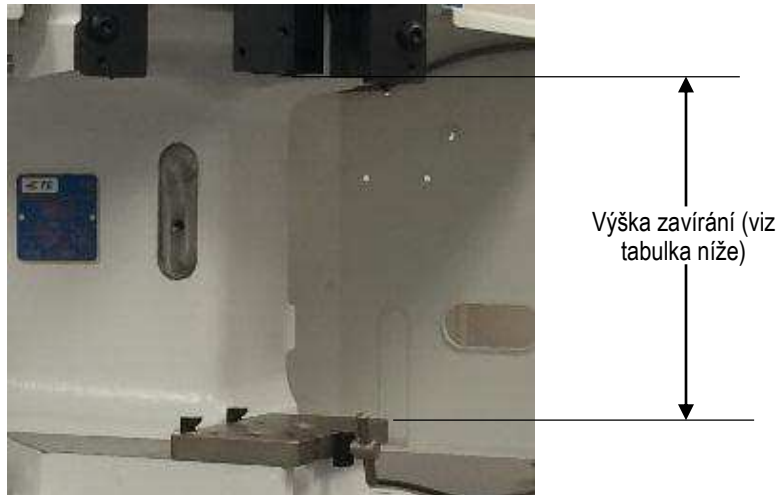
1. Pokud je instalována, nastavte ruční páčku přesného nastavení na hodnotu "0".
2. Demontujte horní propojený kryt tak, že ho zatáhnete rovně nahoru.
3. Umístěte klíč (22 mm, zajistí zákazník) na matici klikového hřídele. Pomocí klíče ručně otočte klikový hřídel.



UPOZORNĚNÍ

Před uvedením stroje do provozu **nezapomeňte klíč odstranit** a znovu namontovat horní kryt. Stroj nebude fungovat, dokud není kryt na svém místě.

4. Postupujte podle pokynů pro měření výšky zavírání podle popisu v kapitole [408-8535](#).



| Měřidlo výšky zavěšení | Výška zavírání | Typ aplikátoru |
|------------------------|------------------------------|----------------|
| 679655-2 | 135.79 ±0.025 [5.346 ±.0010] | Typ TE |

Obrázek 16

B. Seřízení

Výška zavírání je přednastavena z výroby a neměla by vyžadovat další nastavení, pokud není nutné vyměnit součásti zařízení. Před provedením jakýchkoli změn na zařízení se obraťte na svého místního servisního zástupce nebo zavolejte na Středisko podpory nástrojů na čísle 1-800-722-1111.



VAROVÁNÍ

NIKDY se nepokoušejte nastavit výšku zavírání, aniž byste NEJPRVE vyzkoušeli aplikátor, o kterém je známo, že vytváří krimpky správné výšky. Pokud tento aplikátor vytváří správné krimpky, problém je v originálním aplikátoru a výška zavírání SE NESMÍ ZMĚNIT.

Pokud se zjistí, že je nutné nastavit výšku zavírání, postupujte následovně:

**NEBEZPEČÍ**

Abyste předešli zranění, **VŽDY před provedením jakýchkoli úprav VŽDY stroj vypněte a odpojte napájecí zdroj od stroje.** Pokud je aplikátor typ s přívodem vzduchu, odpojte vzduchové potrubí od ventilu umístěného na pravé straně zařízení.

1. Zkontrolujte výšku zavírání, jak je popsáno v odstavci 6.1.
2. Pokud je výška zavírání nesprávná, postupujte následovně:
 - a. Odšroubujte dva imbusové šrouby, které zajišťují adaptér pístu. Demontujte adaptér pístu a podložky. Změňte tloušťku podložku, jak vyžaduje nastavení výšky zavírání. Podložky obsahují odlupovací laminace typu .051- mm [.002-in.].

**UPOZORNĚNÍ**

Pokud jsou požadovány další podložky, objednejte TE PN 1338618-1.

- b. Znovu nainstalujte adaptér pístu. Zasuňte oba šrouby do adaptéru pístu a vložte podložky na šrouby a na adaptéru pístu.
 - c. Znovu namontujte imbusové šrouby do sestavy pístu, aby se zajistil adaptér pístu. Znovu utáhněte šrouby.
3. Opakujte kroky 1 a 2 podle potřeby, dokud není dosažena správná výška zavírání.

**UPOZORNĚNÍ**

Miniaturní aplikátor je integrovaná sestava sestávající z horních nástrojů, spodních nástrojů a nastavovacích mechanismů. Aplikátor vyžaduje pevnou výšku zavírání; tj. vzdálenost mezi spodní částí pístu a držákem základny, když je píst zcela ve spodní poloze. Požadované úpravy pro výšku krimpů se provádějí pomocí drátu a izolačních disků v aplikátoru. Informace o příslušných postupech najdete v pokynech dodaných s aplikátorem.

6.2. Výška krimpování

A. Úprava pomocí přesného nastavovacího mechanismu

**VAROVÁNÍ**

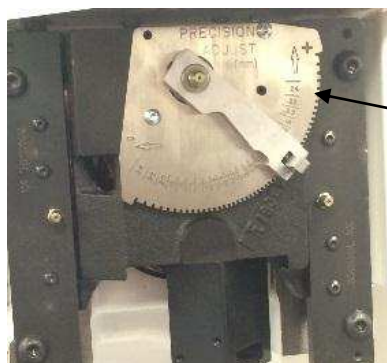
Abyste zabránili poškození aplikátoru, vždy po dokončení používání aplikátoru vraťte páčku pro přesné nastavení do polohy "0".

1. Nastavte ruční páčku pro přesné nastavení na "0" vytažením páčky směrem od otočného čepu. Zaaretujte páčku na místě jejím uvolněním.
2. Nainstalujte aplikátor do stroje, jak je popsáno v odstavci 4.2.
3. Projděte tři cykly stroje, aby vytvořily tři krimpovací zakončení. Zkontrolujte výšku krimpů u těchto vzorků. Pokud není výška krimpů správná, nastavte výšku krimpů podle kroku 4.4.
4. Upravte výšku krimpů přesunutím páčky přesného nastavení:

Doprava se výška krimpů zvětší; doleva se výška krimpů zmenší (viz obrázek 17)

**UPOZORNĚNÍ**

Přemístěním páčky přesného nastavení v obou směrech změníte výšku krimpů přibližně o 0,010 mm [.0004 in].



Ruční páčka pro přesné nastavení

Obrázek 17

5. Opakujte kroky 3 a 4, dokud nedosáhnete požadované výšky krimpů.



VAROVÁNÍ

Abyste zabránili poškození aplikátoru, VŽDY po dokončení používání aplikátoru vraťte manuální páčku přesného nastavení do polohy "0".

6.3. Ochranná vložka

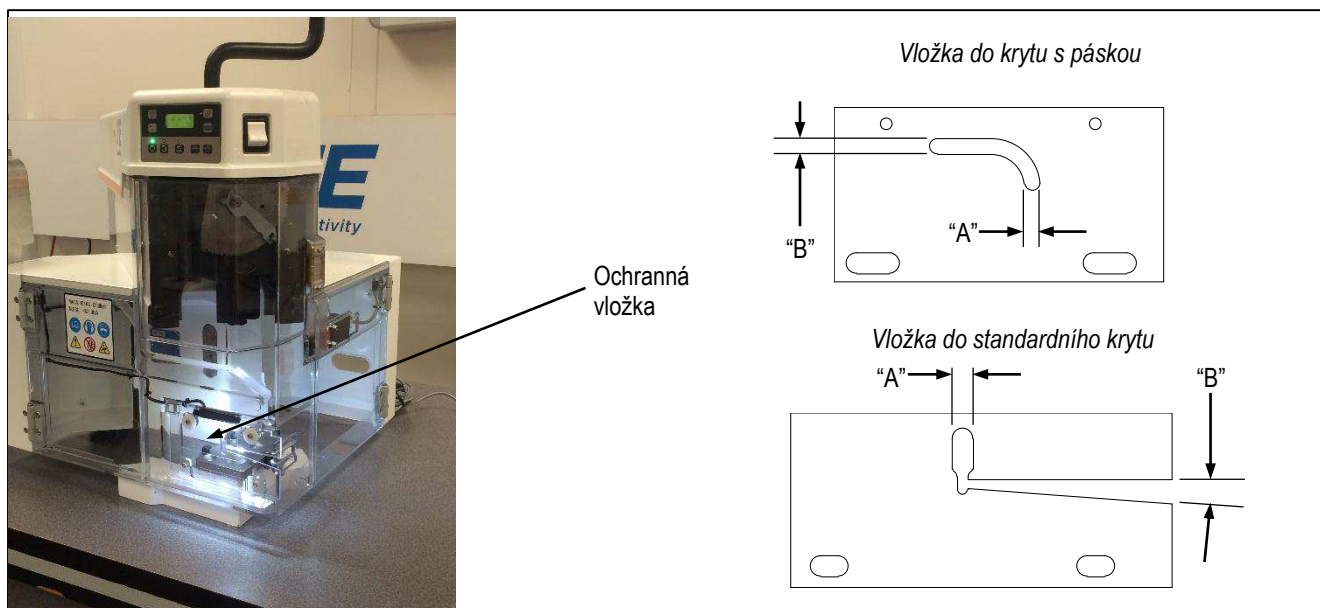
Ke zařízení se dodává ochranná vložka. Některé aplikace mohou vyžadovat speciální vložku. Dostupné ochranné vložky viz obr. 18, 19 a 20.

Ochranný kryt obsahuje dva otvory, do kterých mohou být vložky vloženy: zadní otvor umísťuje vložku v blízkosti aplikátoru; přední otvor umístí vložku dále od aplikátoru. Použitý typ vložky určuje, který otvor se má použít. Vložku vloženou do špatného otvoru nelze zajistit na místě.



UPOZORNĚNÍ

Některé speciální vložky jsou určeny pro montáž do standardního otvoru pro vkládání. Tyto vložky mají v horních rozích otvory se závitem a měly by se instalovat v souladu s pokyny pro standardní vložku.



Obrázek 18

A. Ochranné vložky modelu G II Terminator (PN 2217000-[])

| Číslo dílu | Popis | Rozměr | |
|------------|--|-------------|-------------|
| | | A | B |
| 354529-2 | Standard (mimo aplikátor) | 7.80 [.307] | 6.35 [.250] |
| 1-679532-0 | Standard (blízko k aplikátoru) - dodáno se strojem | 6.22 [.245] | 5.08 [.200] |
| 679994-2 | Blízko pásky | 6.35 [.250] | 6.35 [.250] |
| 679995-2 | Mimo pásku | 8.74 [.344] | 6.35 [.250] |

Obrázek 19

1. Standardní ochranná vložka PN 1-679532-0 a ochranná vložka PN 679994-2.

- Vložte vložku do zadního otvoru dvířek ochranného krytu. Zabezpečte vložku ke dvířkům pomocí dvou šroubů, které jsou umístěny mezi velkými čtvercovými otvory v levém krytu a do závitových otvorů v horní části vložky. Neutahujte šrouby.
- Vložte vložku vodorovně a svisle, jak je potřeba, aby se zarovnal štěrbin s krimpovací oblastí aplikátoru.
- Utáhněte šrouby.

2. Ochranná vložka PN 354529-2 a ochranná vložka PN 679995-2
 - a. Zasuňte vložku do předního otvoru dvířek krytu. Upevněte vložku ke dvířkám pomocí dvou šroubů, které jsou umístěny přes velké čtvercové otvory vložky a do otvoru se závitem na spodní straně levého krytu. Neutahujte šrouby.
 - b. Vložte horizontální a vertikální vložku podle potřeby, aby se zarovnala štěrbinu s krimpovací oblastí aplikátoru.
 - c. Utáhněte šrouby.
- B. Ochranné vložky krimpovacích zařízení modelů G II+ (PN 2844800-[] a PN 2844810-[])

| Číslo dílu | Popis |
|------------|--|
| 2844807-1 | Standardní (aplikátory pro zadní a boční podávání) - Dodáváno se strojem |
| 2844808-1 | Standardní (aplikátory s bočním podáváním a těsněním pro dráty) |
| 2844817-1 | Standard (aplikátory stylu Ocean) |
| 2844818-1 | Standard (aplikátory AMPLIVAR s bočním podáváním) |
| 2844814-1 | Standard (aplikátory s malými rozměry) |

Obrázek 20

1. Ochranná vložka PN 2844807-1, 2844808-1, 2844817-1, 2844818-1 a 2844814-1
 - a. Vložte vložku do zadního otvoru dvířek ochranného krytu. Upevněte vložku k dvířkám pomocí dvou šroubů, které jsou umístěny přes velké otvory v dvířkách levého krytu a do závitových otvorů v horní části vložky. Neutahujte šrouby.
 - b. Vložte vkládací podložku vodorovně a svisle tak, aby se vyrovnala s krimpovací oblastí aplikátoru.
 - c. Utáhněte šrouby.

7. VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ A MONTÁŽ VENTILOVÉ SESTAVY STLAČENÉHO VZDUCHU [Obr. 21, 22 a 23]

7.1. Pro krimpovací stroje AMP-O-ELECTRIC G II a G II+ je k dispozici následující příslušenství:

| Číslo dílu | Popis | Účel |
|------------|-------------------------------------|---|
| 2217339-1# | Sada přívodního vzduchového ventilu | Je vyžadována pro provoz určitých aplikátorů s přívodem vzduchu |
| 354550-3 | Sestava maznice | Maže pásku s komponenty |
| 1428156-1 | Šroub s okem | Zvedací bod pro instalaci stroje |

Ventilová sestava stlačeného vzduchu je na krimpovacích strojích G II+ PN 2844800-[] a 2844820-[] standardně.

Obrázek 21

A. Při instalaci sady pro vzduchové napájení PN 2217339-1 postupujte následovně:



NEBEZPEČÍ

Abyste zamezili zranění osob, nezapomeňte stroj vypnout a odpojit od zdroje napájení.



UPOZORNĚNÍ

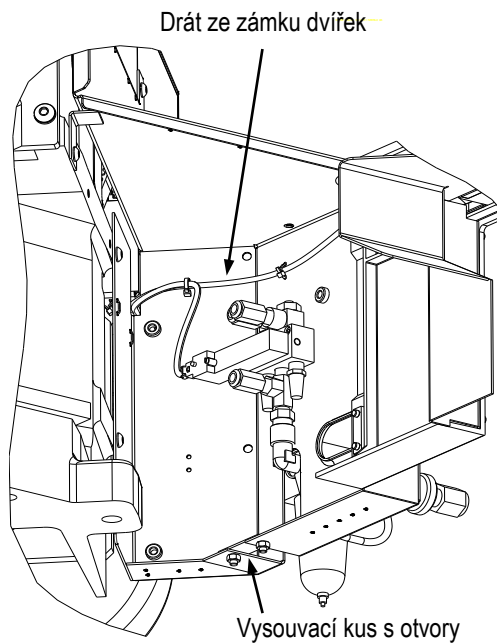
Pro následující postup použijte referenční sadu pro vzduchové napájení PN 2217339 Obrázek 2 "Montážní postup pro zákaznické použití", který je součástí dodávky pneumatické soupravy PN 2217339-1.

1. Odpojte napájení.
2. Demontujte cívku a stojan na cívku.
3. Uvolněte šrouby a demontujte přívodní svorku.
4. Demontujte čtyři šrouby krytu motoru a kryt motoru.
5. Demontujte vysouvače krytu sady přívodu vzduchu – uchovejte kus s otvory.
6. Demontujte přístupový panel horního krytu.

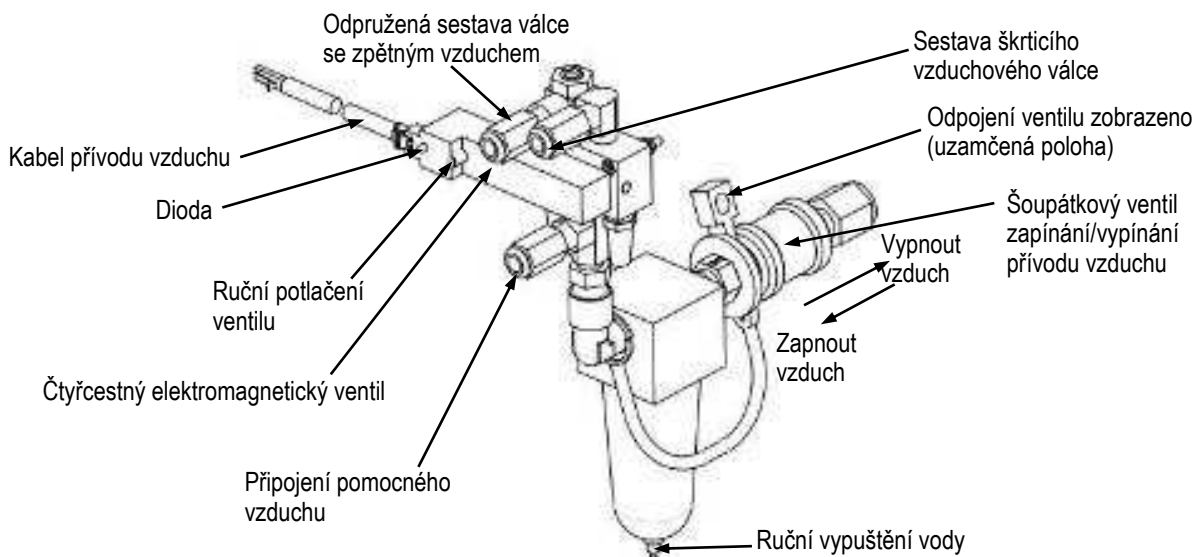
7. Demontujte z horního krytu čtyři vroubkované šrouby.
8. Opatrně zvedněte horní kryt, otočte a položte na pravý boční kryt.
9. Demontujte čtyři šrouby z krytu elektrické skříňky a z krytu.
10. Namontujte položku 100 (sestava pro přívod vzduchu) dovnitř pravého bočního krytu s filtrem procházejícím vysouvačem do vnějšího krytu.
11. Namontujte vysouvací kus na spodní stranu pravého bočního krytu pomocí prvků 103 (šroub) a 102 (matice).
12. Odřízněte vázací drát držící zámek dvířek a pomocí položky 104 (vázací drát) upevněte drát zámku dvířek vázacím drátem a položku 101 (přívodní vzduchový kabel) k pravému bočnímu krytu.
13. Protáhněte položku 101 (kabel pro přívod vzduchu) přes mezeru v pravém bočním krytu s kabelem pro zajištění dvířek.
14. Odšroubujte kabelovou průchodku a dejte pozor, aby nedošlo k poškození existujícího vodiče.
15. Protáhněte položku 101 (kabel pro přívod vzduchu) přes kabelovou průchodku do elektrické skříňě.
16. Zapojte položku 101 (kabel pro přívod vzduchu) do konektoru J17 na desce tištěného spoje.
17. Znovu utáhněte kabelovou průchodku, která zajistí kabel pro přívod vzduchu, dbejte na to, aby nedošlo k přílišnému utažení a poškození vodiče.
18. Pokud je zapotřebí pro danou sestavu, namontujte na základovou desku položky 200 (zadní zarážka) a 201 (šroub), jak je znázorněno - odstraňte spodní levou svorku základové desky.
19. Opačným postupem opět sestavte kryt a ochranné kryty.
20. Instalujte aplikátor pro přívod vzduchu na základní desku a připojte jej k příslušným portům.
21. Ujistěte se, že je šoupátkový ventil vypnutý – vytažený z filtru.
22. U metrických armatur odstraňte položku 13 (adaptér).
23. Připojte přívodní hadici vzduchu k sestavě ventilu.
24. Chcete-li zapnout vzduch, posuňte položku 12 (šoupátkový ventil) směrem k položce 10 (filtr). Pro vypnutí vzduchu posuňte položku 12 (šoupátkový ventil) směrem od položky 10 (filtr). Ujistěte se, že položka 15 (blokování) není připojena k šoupátkovému ventilu.
25. Chcete-li zablokovat vzduch ve vypnuté poloze, vypněte vzduch a upněte prvek 15 (blokování) v uvedeném umístění. Zabezpečte blokování pomocí zámku (zajistí zákazník).


UPOZORNĚNÍ

Vzduch lze vypnout posunutím šoupátkového ventilu směrem od filtru.



Obrázek 22



Obrázek 23


UPOZORNĚNÍ

Zpětný posuv pro dvě nejrychlejší rychlosti stroje nastává 220 milisekund po začátku cyklu krimpování, zatímco pro čtyři pomalejší rychlosti stroje nastává 440 milisekund po zahájení cyklu krimpování.

8. ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Kontaktujte Asistenční nástrojové centrum na čísle 1-800-722-1111.

8.1. Chybové kódy

Obrázek 24 obsahuje výčet chybových kódů.

| KÓD CHYBY | POPIS CHYBY |
|-----------|---|
| E001 | Funkci zařízení blokuje hostitelský modul. |
| E002 | Blokování ochranného krytu je otevřené. |
| E003 | Blokování vložky v krytu je otevřené |
| E004 | Bezpečnostní obvod není funkční. |
| E005 | Ovládací panel nekomunikuje s deskou CPU. |
| E007 | Interní porucha, vstup Safety+24 zjištěn v nesprávném čase. |
| E020 | Pohyb přepínače TDC nebyl zjištěn. |
| E021 | Přepnutí přepínače TDC nebylo provedeno. |
| E050 | Modbus nekomunikuje s pohonem motoru. |
| E051 | Horní blokování je otevřené. |
| E052 | Pohon motoru ukazuje, že bezpečnostní okruh je otevřený. |
| E053 | Pohon motoru ukazuje, že zjistil vnitřní bezpečnostní poruchu. |
| Ennn54 | Pohon motoru ukazuje poruchu. nnn-představuje číslo poruchy. Ohledně podrobností se obraťte na servis TE. |
| E055 | Vadný polohový spínač |
| E056 | Vadný brzdový spínač |
| E099 | Hostitelský modul nebyl detekován. |
| E100 | Zaseknuté tlačítko klávesnice |
| E101 | Vstup nožního spínače je zaseknutý |

Obrázek 24

8.2. Diagnostika

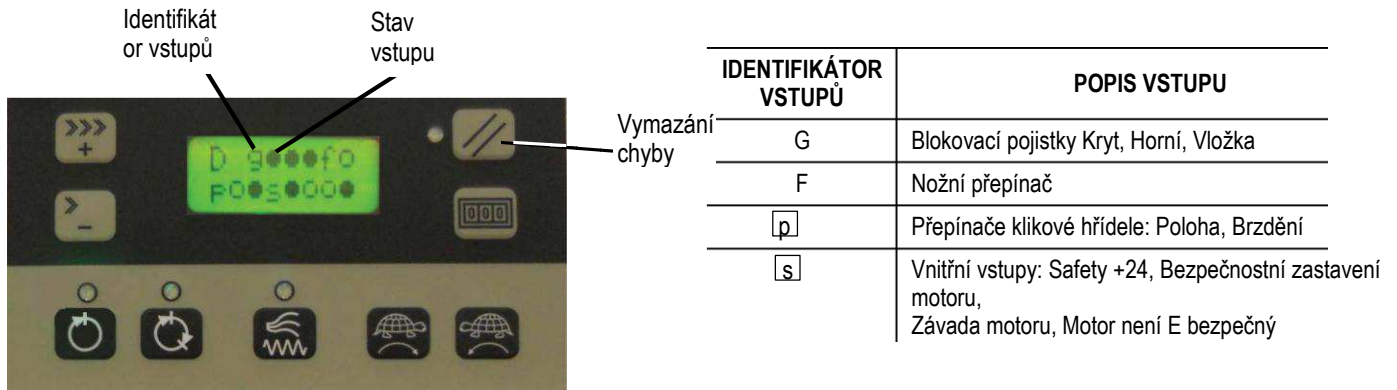
Ovládací panel lze uvést do diagnostického režimu, aby zkontroloval funkci vstupů zařízení. Uvedení ovládacího panelu do diagnostického režimu:

1. Stisknutím a uvolněním Error Reset vymažte chybu.
2. Stiskněte a podržte Error Reset na pět sekund, dokud se nezobrazí verze softwaru ovládacího panelu.
3. Uvolněte Error Reset.

Objeví se obrazovka podobná obrazovce na obrázku 25. Každý ze vstupů je zobrazen s identifikátorem vstupu, následovaný symbolem stavu vstupu. Identifikátory vstupů jsou uvedeny na obrázku 25 spolu s popisem příslušných vstupů. Vyplněná tečka označuje, že vstup je "zapnutý". Prázdná tečka označuje, že vstup je "vypnutý".

Některé identifikátory mají více než jeden přidružený vstup, a proto mají více vstupních symbolů stavu.

Stiskněte tlačítko Error Reset pro ukončení diagnostického režimu.



Obrázek 25

9. IDENTIFIKACE VERZE SOFTWARE

1. Zkontrolujte, zda je stroj vypnutý.
2. Zapněte napájení přístroje.

Po zobrazení displeje na ovládacím panelu se krátce zobrazí verze softwaru ovládacího panelu, následovaná verzí softwaru G II/G II+.

Formát obou je: "X.XX.XX."

10. LIKVIDACE

Ohledně likvidace zařízení se obraťte na TE.

11. VÝMĚNA A OPRAVA

Identifikace součástí viz výkres a balíček dokumentace. Náhradní díly objednávejte prostřednictvím zástupce společnosti TE nebo zavolejte na číslo 1-800-526-5142 nebo zašlete faxovou objednávku na číslo 717-986-7605 nebo napište na adresu:

CUSTOMER SERVICE (038-035)
TE CONNECTIVITY CORPORATION
PO BOX 3608
HARRISBURG PA 17105-3608

Ohledně servisu a oprav volejte 1-800-526-5136.

12. INFORMACE O OMEZENÍ NEBEZPEČNÝCH LÁTEK (RoHS)

Informace o přítomnosti a umístění látek, na něž se vztahuje směrnice RoHS, je možné nalézt na následující internetové stránce:

<http://www.tycoelectronics.com/customersupport/rohssupportcenter/>

Klikněte na "Najít informace ohledně shody" a zadejte číslo součásti zařízení.

13. SHRNUTÍ VERZÍ

Toto byla zásadní revize. Byla přidána následující krimpovací zařízení AMP-O-ELECTRIC: Model G II PN 2217001-[] a PN 2217002-[], a Model G II+ PN 2844800-[], PN 2844810-[], a PN 2844820-[]. To vedlo ke změnám ve většině kapitol a ve všech číslech.