

<b>PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ - ÉVITER LES BLESSURES .....</b>	<b>2</b>
<b>1. PRÉSENTATION .....</b>	<b>5</b>
<b>2. DESCRIPTION .....</b>	<b>6</b>
2.1. Par modèle .....	6
2.2. Description fonctionnelle .....	9
2.3. Électricité .....	10
2.4. Protection de la machine .....	10
<b>3. CONTRÔLE À LA RÉCEPTION ET INSTALLATION .....</b>	<b>11</b>
3.1. Contrôle à la réception .....	11
3.2. Installation .....	11
3.3. Éléments susceptibles d'avoir une influence sur le placement des machines sur table (Figure 12) .....	12
<b>4. FONCTIONNEMENT .....</b>	<b>13</b>
4.1. Installation de l'applicateur .....	13
4.2. Panneau de commande .....	14
4.3. Sélection des modes .....	14
4.4. Configuration .....	17
4.5. Réglage de la vitesse du moteur .....	17
4.6. Réglage de la hauteur de sertissage .....	17
4.7. Conversion de l'applicateur à alimentation en bout de ligne/latérale .....	17
<b>5. MAINTENANCE PRÉVENTIVE .....</b>	<b>18</b>
5.1. Nettoyage .....	18
5.2. Lubrification .....	18
5.3. Contrôle du système de sécurité .....	19
<b>6. RÉGLAGES .....</b>	<b>20</b>
6.1. Hauteur entre la plaque support et le coulisseau au point mort bas .....	20
6.2. Hauteur de sertissage .....	22
6.3. Insert de protection .....	23
<b>7. OPTIONS DE LA MACHINE ET INSTALLATION DE L'ASSEMBLAGE DE LA VANNE D'ALIMENTATION EN AIR [Figures 21, 22 et 23] .....</b>	<b>24</b>
7.1. Les options suivantes de la machine sont disponibles pour les machines Presse AMP-O-LECTRIC Modèles G II et G II+ : .....	24
<b>8. DÉPANNAGE .....</b>	<b>26</b>
8.1. Codes d'erreur .....	26
8.2. Diagnostic .....	27
<b>9. IDENTIFICATION DE LA VERSION DU LOGICIEL .....</b>	<b>27</b>
<b>10. MISE AU REBUT .....</b>	<b>27</b>
<b>11. REMPLACEMENT ET RÉPARATION .....</b>	<b>27</b>
<b>12. INFORMATIONS : restriction quant aux substances dangereuses (R0HS) .....</b>	<b>28</b>
<b>13. RÉSUMÉ DES RÉVISIONS .....</b>	<b>28</b>

[Saisie texte]

## PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ - ÉVITER LES BLESSURES

Les protections de sécurité sur cet équipement d'application ont été conçues pour protéger les opérateurs et le personnel de maintenance contre la majorité des dangers liés à l'utilisation de l'équipement. L'opérateur et le personnel chargé des réparations doivent toutefois observer certaines précautions de sécurité pour éviter les blessures et ne pas abîmer l'équipement. Pour obtenir les meilleurs résultats, l'équipement d'application doit être utilisé dans un environnement sec et non poussiéreux. Ne pas utiliser l'équipement dans un milieu gazeux ou dangereux.

Respecter scrupuleusement les précautions de sécurité suivantes avant et pendant l'utilisation de l'équipement :



*Toujours porter des lunettes de protection homologuées lors de l'utilisation de l'équipement.*



*Toujours porter des protections auditives appropriées lors de l'utilisation de l'équipement.*



*Les pièces mobiles peuvent écraser et découper. Toujours maintenir la ou les protection(s) en place lors du fonctionnement normal de l'équipement.*



*Pour éviter les risques d'électrocution, le câble doit être systématiquement branché sur un connecteur femelle correctement relié à la terre.*



*Toujours éteindre l'interrupteur principal et débrancher le cordon électrique de la source d'alimentation avant toute intervention de réparation ou de maintenance sur l'équipement.*



*Il est strictement interdit d'utiliser l'équipement en l'absence de protections.*



*Point de levage de l'équipement.*



*Faites preuve de prudence lorsque vous travaillez avec l'équipement.*



*Ne jamais insérer les mains dans un équipement installé. Ne jamais porter de vêtements amples ou de bijoux qui risqueraient de s'accrocher dans les pièces mobiles.*



*Ne jamais altérer, modifier ou utiliser de manière abusive l'équipement.*



*Ne jamais ouvrir le boîtier électrique juste après avoir coupé l'alimentation électrique de la machine et débranché le cordon électrique de la source d'alimentation. En effet, une tension résiduelle élevée pourrait être maintenue dans le boîtier électrique. Lire attentivement l'étiquette d'avertissement apposée sur le couvercle du boîtier électrique avant de l'ouvrir.*



*Ne jamais fixer la lumière vive destinée à éclairer la machine, au risque de souffrir de lésions oculaires.*



*Utiliser uniquement la machine pour son utilisation prévue, c'est-à-dire sertir les cosses de fils. Il est strictement interdit d'utiliser la machine pour écraser des pièces.*

## SERVICE D'ASSISTANCE POUR L'OUTILLAGE

**APPELEZ LE NUMÉRO VERT 1-800-722-1111 (UNIQUEMENT VALABLE POUR LES ÉTATS AMÉRICAINS CONTINENTAUX ET PORTO RICO)**

Le **Service d'assistance pour l'outillage** offre une assistance technique en cas de besoin. Par ailleurs, des spécialistes techniques détachés sont disponibles pour le réglage et la réparation de l'équipement d'application si votre personnel de maintenance ne réussit pas à résoudre le problème.

### RENSEIGNEMENTS À FOURNIR EN CAS D'APPEL DU SERVICE D'ASSISTANCE POUR L'OUTILLAGE

Lorsque vous appelez le Service d'assistance pour l'outillage en ce qui concerne la maintenance de l'équipement, nous vous suggérons de vous assurer la présence d'une personne connaissant l'équipement ainsi que de disposer d'une copie du manuel (et des schémas) afin de recevoir les consignes. De nombreuses difficultés peuvent être évitées de cette manière.

Lorsque vous appelez le Service d'assistance pour l'outillage, veuillez disposer des renseignements suivants :

- |   |   |
|---|---|
| 1. Nom du client  | 6. Référence du produit (et numéro de série le cas échéant)       |
| 2. Adresse du client  | 7. Urgence de la demande  |
| 3. Personne à contacter (nom, titre, numéro de téléphone et numéro de poste le cas échéant) | 8. Nature du problème   |
| 4. Personne appelant  | 9. Description de la (des) pièce(s) ne fonctionnant pas           |
| 5. Numéro de l'équipement (et numéro de série le cas échéant)                               | 10. Informations/commentaires supplémentaires pouvant être utiles |



Numéro de référence du Presse	DESCRIPTION
2217000-1	Presse AMP-O-LECTRIC Modèle G II
2217000-2	Presse AMP-O-LECTRIC Modèle G II (avec CQM II)
2217001-1	Presse AMP-O-LECTRIC Modèle G II (avec module de dénudage)
2217001-2	Presse AMP-O-LECTRIC Modèle G II (avec module de dénudage et CQM II)
2217002-1	Presse avec passage pour prolongateur AMP-O-LECTRIC Modèle G II
2217002-2	Presse avec passage pour prolongateur AMP-O-LECTRIC Modèle G II (avec CQM II)
2844800-1	Presse AMP-O-LECTRIC Modèle G II+
2844800-2	Presse AMP-O-LECTRIC Modèle G II+ (avec CQM II)
2844810-1	Presse en vrac AMP-O-LECTRIC Modèle G II+
2844810-2	Presse en vrac AMP-O-LECTRIC Modèle G II+ (avec CQM II)
2844820-1	Presse avec passage pour prolongateur AMP-O-LECTRIC Modèle G II+
2844820-2	Presse avec passage pour prolongateur AMP-O-LECTRIC Modèle G II+ (avec CQM II)

Figure 1

## 1. PRÉSENTATION



*Veuillez lire et comprendre ce manuel dans son intégralité avant d'utiliser l'équipement.*

Lorsque vous lisez ce manuel, soyez particulièrement attentif aux mentions DANGER, AVERTISSEMENT et REMARQUE.



### **DANGER**

*Indique un danger imminent, susceptible de provoquer une blessure légère ou grave.*



### **MISE EN GARDE**

*Indique une situation susceptible d'endommager un produit ou un équipement.*



### **REMARQUE**

*Met en exergue des informations particulières ou importantes.*

Ce manuel contient des informations sur le fonctionnement, la maintenance préventive et les réglages des machines Presse AMP-O-LECTRIC Modèles G II et G II+ (référence : Figure 1).

Les descriptions de ce manuel concernent uniquement les contrôles et les réglages des machines Presse AMP-O-LECTRIC Modèles G II et G II+.

Les différents applicateurs pouvant être utilisés dans les machines sont couverts par les fiches d'instructions spécifiques fournies avec chaque applicateur. Les fiches d'instructions des applicateurs fournissent des informations sur l'installation, l'entretien et le réglage de l'applicateur.

Les spécifications et les exigences pour les machines Presse AMP-O-LECTRIC Modèles G II et G II+ figurent ci-dessous :

<b>Force de sertissage max.</b>	<b>Presse G II</b>	22 250 newtons [5 000 lb]
	<b>Presse G II+</b>	44 500 newtons [10 000 lb]
<b>Déflexion du châssis nominal</b>	<b>Presse G II</b>	Force de sertissage de 0,04 mm par 1 000 newtons [.007 in. par 1 000 lb]
	<b>Presse G II+</b>	Force de sertissage de 0,025 mm par 1 000 newtons [.004 in. par 1 000 lb]
<b>Bruit</b>		< 82 dBA généralement à la place de l'opérateur avec un applicateur d'alimentation mécanique standard
<b>Poids</b>	<b>Presse G II</b>	105 kilogrammes [230 lb]
	<b>Presse G II+</b>	116 kilogrammes [255 lb]
<b>Hauteur</b>		585 mm [23 in.] sans les supports des bobines
<b>Électricité</b>	<b>Presse G II</b>	Nominale : 100-240 VAC‡, 50/60 Hz, courant monophasé. Le courant de service est de 3 ampères.
	<b>Presse G II+</b>	Nominale : 208-240 VAC◇, 50/60 Hz, courant monophasé. Le courant de service est de 5 ampères.
<b>Air</b>		620-760 kPa [90-100 psi], 2,83 litres/sec (6 scfm) quand néc. pour une util. avec appli. à alim. en air
<b>Environnement physique</b>	<b>Température</b>	4° à 40° C [40° à 104° F]
	<b>Humidité relative</b>	Moins de 95 % (sans condensation)
	<b>Transport et stockage</b>	Stockez la machine dans un environnement propre et sec après avoir recouvert légèrement toutes les surfaces d'huile antirouille

‡ La plage acceptable est de 90 à 265 V CA

◇ La plage acceptable est de 191 à 253 V CA

Figure 2

## 2. DESCRIPTION

### 2.1. Par modèle

Les machines AMP-O-LECTRIC Modèles G II et G II+ ont été conçues pour être utilisées comme unités de table semi-automatiques et indépendantes. Elles sont assemblées avec du matériel métrique.



#### REMARQUE

*Les mesures sont indiquées en unités métriques (suivies des unités américaines usuelles entre crochets) sauf mention contraire. Certains produits commerciaux peuvent contenir du matériel non métrique.*

#### 1. Unité de raccordement AMP-O-LECTRIC Modèle G II (PN 221700-[ ])

La machine de terminaison PN 221700-[ ] est compatible avec toute une série d'applicateurs miniatures (mini) à changement rapide, nécessitant des réglages mineurs, ce qui offre une large sélection de cosses pour de nombreuses applications. La Figure 3 indique les cames de changement nécessaires pour utiliser des cames de course de 1 1/8-in. (pour les machines de terminaison AMP-O-LECTRIC Modèle « K »).

APPLICATEUR D'ORIGINE	TYPE D'ALIMENTATION	PN DE LA CAME DE CHANGEMENT POUR LES MACHINES (machines de course de 1 5/8-in. [41,25 mm])
Applicateur de course de 1 1/8-in. pour L'unité de raccordement Modèle « K »	Pré-alimentation	690602-6
	Post-alimentation	690501-4
Applicateur (HD-I) industriel puissant	Pré-alimentation/Post-alimentation	Consultez le dessin du client de l'Applicateur HD-I pour connaître les numéros de référence

Figure 3

#### 2. Machine de terminaison AMP-O-LECTRIC Modèle G II+ (PN 2844800-[ ])

Les Presses Modèle G II+ (PN 2844800-[ ]) sont compatibles avec toute une série d'applicateurs de taille moyenne, ce qui offre une large sélection de cosses pour de nombreuses applications de fils plus larges.

#### 3. Machine de terminaison AMP-O-LECTRIC Modèle G II+ (PN 2844810-[ ])

Le Presse en vrac G II+ (PN 2844810-[ ]) (Figure 4) a été conçu pour être utilisé comme machine de table semi-automatique et indépendante. Les modifications décrites ci-dessous permettent d'appliquer des cosses en vrac.

La protection avant et l'insert de protection du Presse G II+ standard ont été modifiés pour donner accès au support de la cosse à glissière pour les applications avec cosse en vrac (voir Figure 4). Ces protections fonctionnent en combinaison avec les protections de l'applicateur pour protéger l'opérateur. Un interrupteur de sécurité supplémentaire a été ajouté au châssis du Presse et au support de la cosse à glissière. Le Presse n'entamera pas de cycle si un applicateur n'est pas mis en place et si le support de la cosse à glissière n'est pas en position fermée.

La protection avant retient son verrou pour pouvoir actionner l'interrupteur de sécurité de la protection une fois fermée.

Les protections modifiées sur le Presse en vrac G II+ fonctionneront avec des applicateurs en vrac de taille moyenne.

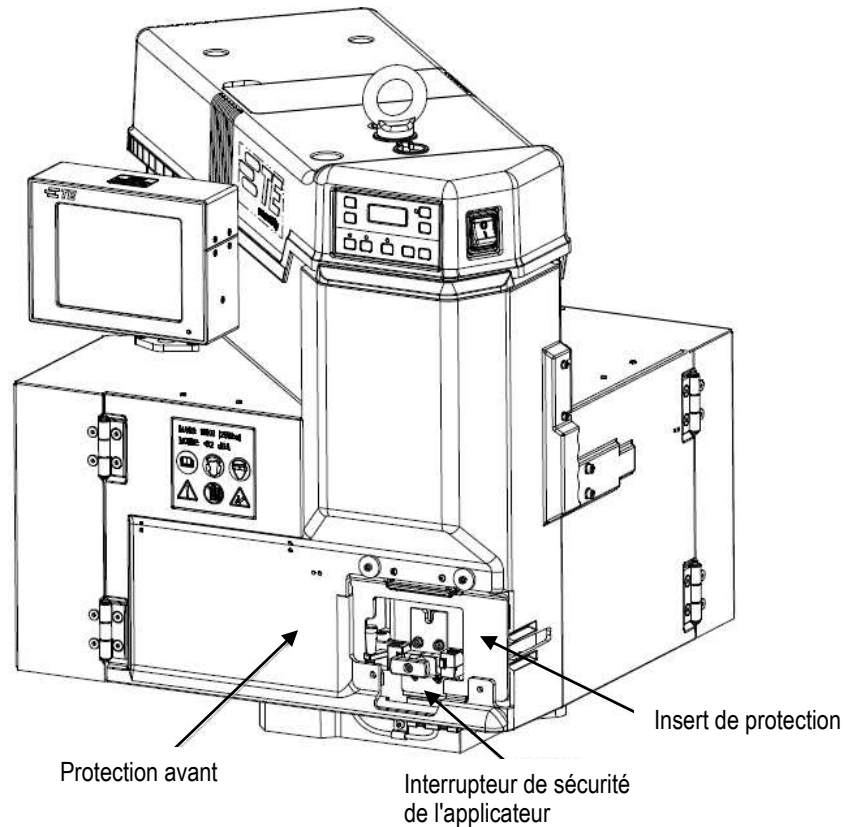


Figure 4

#### 4. Unité de raccordement AMP-O-LECTRIC Modèle G II+ (PN 2844820-[ ])

Le Presse avec passage pour prolongateur Modèle G II+ (PN 2844820-[ ] ) (Figure 5) a été conçu pour être utilisé comme machine de table semi-automatique et indépendante. Les modifications décrites ci-dessous permettent d'appliquer des cosses avec passage pour prolongateur et d'autres cosses nécessitant un accès aux deux côtés de la sertisseuse.

Les protections du Presse G II+ standard ont été modifiées pour donner accès aux deux côtés du poinçon de sertissage pour des applications avec passage pour prolongateur (voir Figure 6). Ces protections fonctionnent en combinaison avec les protections de l'applicateur pour protéger l'opérateur. La porte de protection droite comprend un interrupteur métallique de protection et de sécurité de l'applicateur supplémentaire. Le Presse n'entamera pas de cycle si la protection de l'applicateur n'est pas mise en place.



La protection avant a été modifiée pour supprimer l'insert de protection. La protection avant fonctionne en combinaison avec la protection de l'applicateur pour protéger l'opérateur. La protection avant retient son verrou pour pouvoir actionner l'interrupteur de sécurité de la protection une fois fermée.

Les protections modifiées sur le Presse avec passage pour prolongateur G II+ fonctionneront avec des applicateurs avec passage pour prolongateur en alimentation latérale et en bout de ligne.

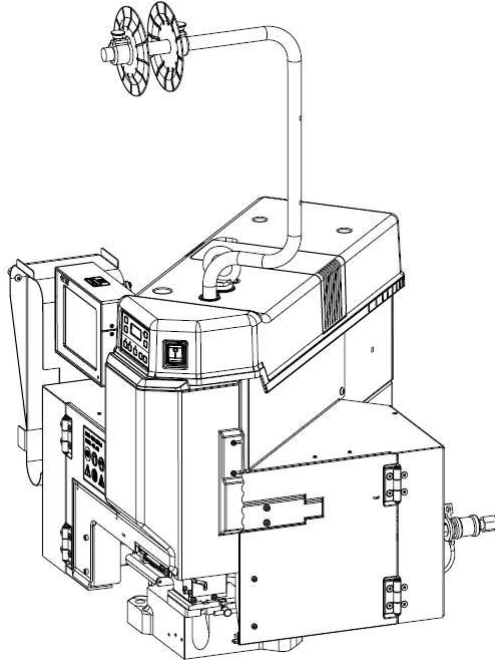


Figure 5

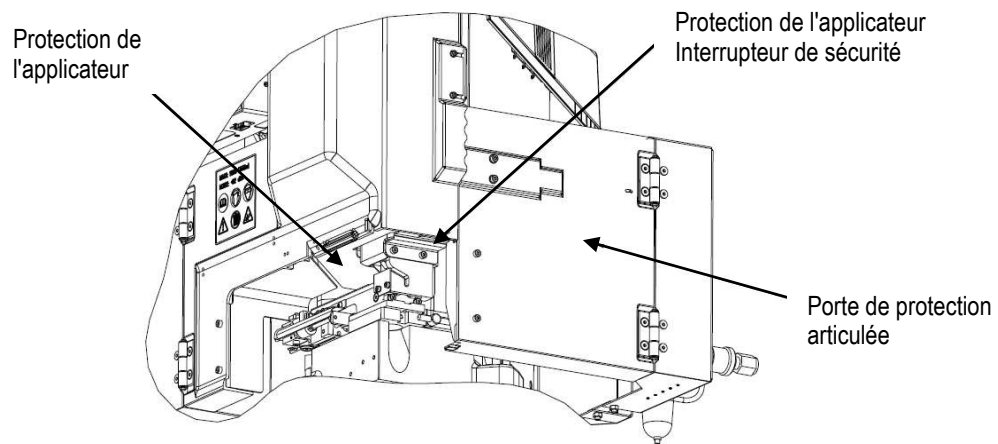


Figure 6



## 2.2. Description fonctionnelle

Ces machines fournissent la force nécessaire pour sertir des cosses dans l'applicateur. Une cosse est reliée au fil en le plaçant dans la zone de sertissage et en appuyant sur l'interrupteur à pédale. La machine est composée de quatre zones fonctionnelles :

1. Le **groupe moteur** comprend un moteur CA qui actionne un vilebrequin. Voir Figure 7 et Figure 8. Le moteur est activé à chaque cycle et fait faire un tour complet au vilebrequin. Un écrou sur le vilebrequin permet au moteur et au vilebrequin d'être actionnés manuellement. L'écrou est accessible via un panneau verrouillé sur le capot supérieur.

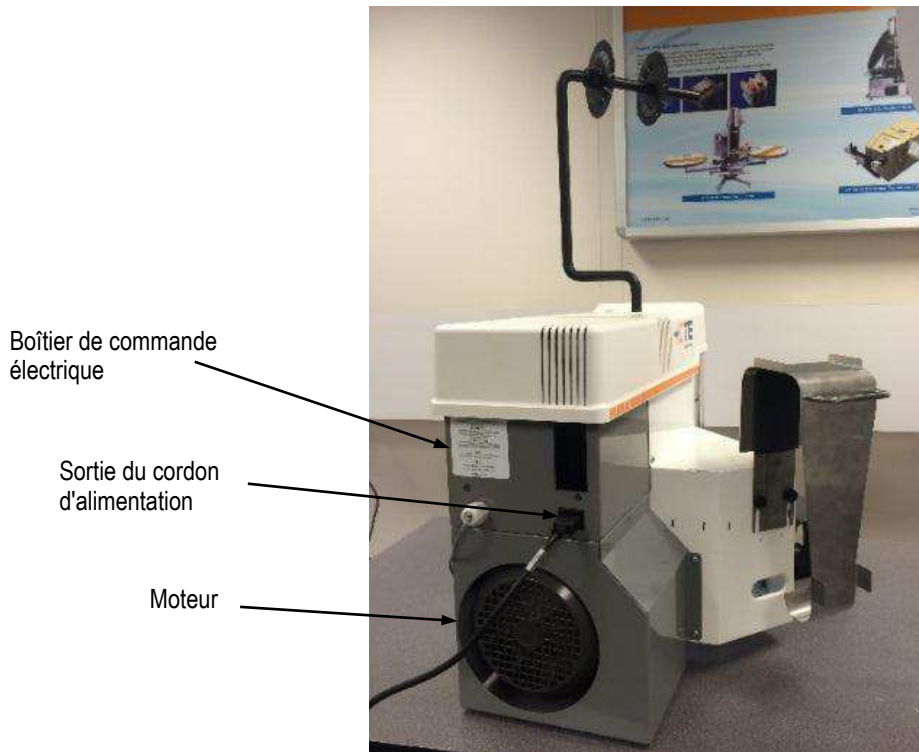


Figure 7

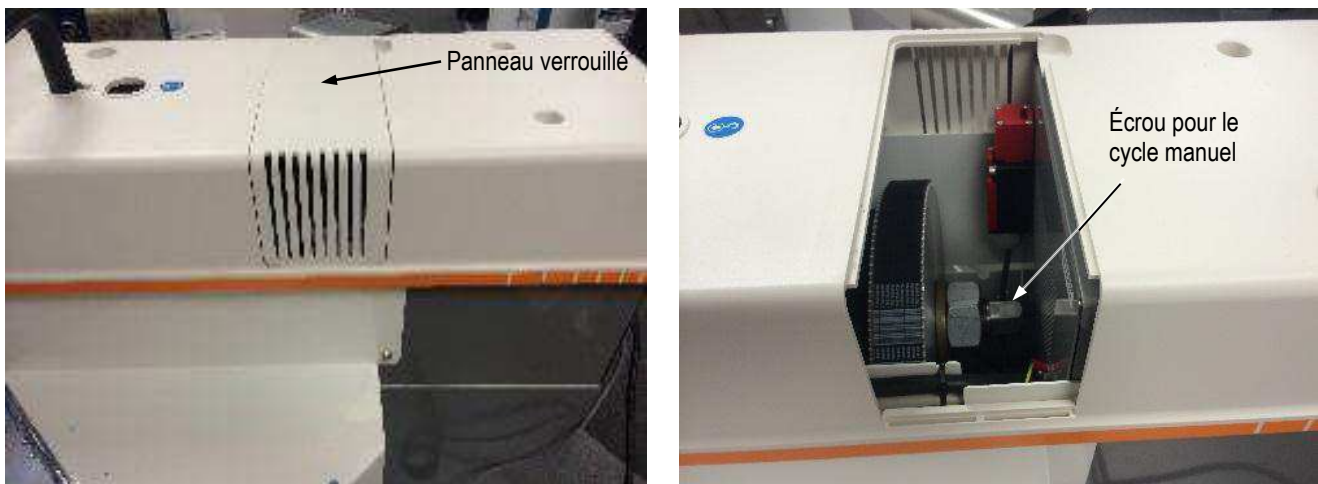


Figure 8

2. Le **groupe arbre-vilebrequin** transmet la force rotative du moteur au coulisseau qui monte et qui descend afin de diriger l'applicateur pendant le cycle de sertissage.
3. La **plaque de base** fournit la surface de montage sur laquelle l'applicateur est installé. Le verrouillage à desserrage rapide permet d'installer et de retirer l'applicateur rapidement et facilement. Voir Figure 9.
4. Le **groupe de réglage de la hauteur de sertissage** utilise un excentrique situé dans le lien du coulisseau, ainsi que des arrêts crantés dans le mécanisme pour régler la hauteur de sertissage. Selon que le mécanisme est orienté dans l'un ou l'autre sens, la hauteur de sertissage changera par incréments d'environ 0,01 mm [.0004 in.] par cran. Voir Figure 9 pour le mécanisme de réglage de précision de la hauteur de sertissage.

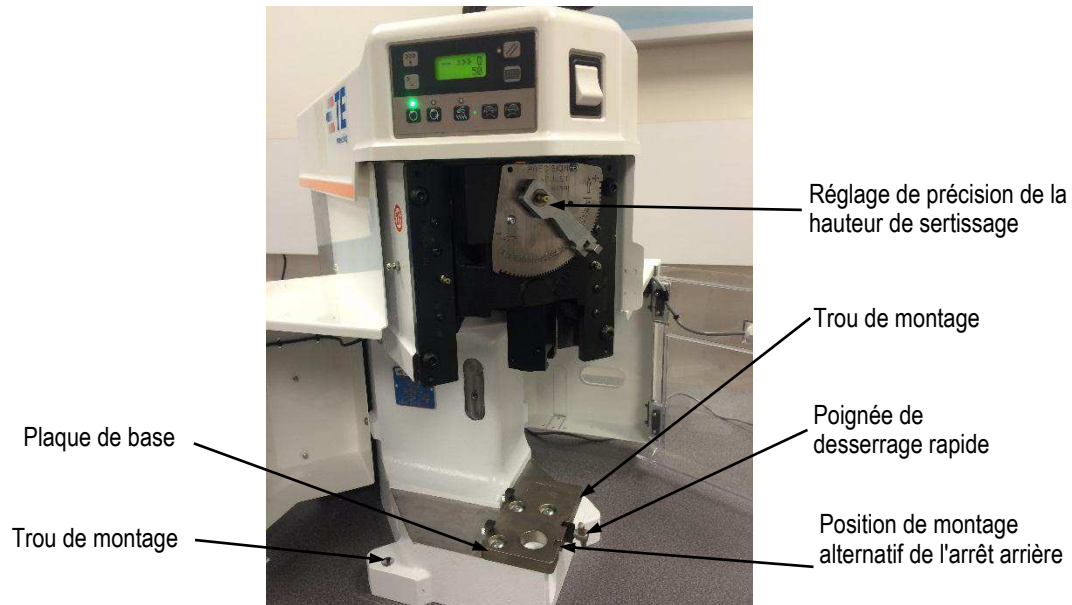


Figure 9

### 2.3. Électricité

Les composants électriques de l'Unité de raccordement AMP-O-LECTRIC Modèles G II et G II+ sont les suivants : le panneau de commande de l'opérateur, le moteur et l'ensemble unité centrale/contrôleur du moteur et circuit de sécurité. Les machines G II (PN 2217000-[ ], 2217001-[ ], 2217002-[ ]) fonctionnent avec un courant monophasé de 100-240 V CA et de 50-60 Hz relié à la terre. La machine détectera automatiquement la tension d'alimentation et adaptera le contrôleur en conséquence.

Les machines G II+ (PN 2844800-[ ], 2844810-[ ] et 2844820-[ ]) fonctionnent avec un courant monophasé de 208-240 V CA et de 50-60 Hz relié à la terre.

Le panneau de commande de l'opérateur (Figure 10) est installé sur la partie supérieure du châssis de la machine. Le panneau de commande est composé d'un clavier à membrane à neuf boutons et d'un affichage de deux lignes sur huit colonnes. Le clavier à membrane possède des icônes représentant la fonction de chaque bouton.

Un interrupteur/disjoncteur principal (voir Figure 10) se trouve à l'avant du panneau de commande.

L'interrupteur/disjoncteur principal relie l'alimentation CA au système de contrôle. L'unité centrale/le contrôleur du moteur et le circuit de sécurité sont situés dans le boîtier de contrôle électrique.

### 2.4. Protection de la machine

Une protection en deux pièces est installée pour assurer la sécurité de l'opérateur tout en lui permettant de maintenir une visibilité sur la zone de travail. La protection s'ouvre pour faciliter l'accès pour l'installation et la configuration de l'applicateur. Un interrupteur de sécurité sur la protection empêche la machine de fonctionner si la porte de protection est ouverte.



Figure 10

### 3. CONTRÔLE À LA RÉCEPTION ET INSTALLATION

#### 3.1. Contrôle à la réception

Ces machines sont minutieusement inspectées pendant et après le montage. Une dernière batterie de tests est réalisée pour garantir le bon fonctionnement de la machine avant que celle-ci soit emballée et expédiée.

Retirez la machine de sa caisse de protection (paragraphe 3.2.) et inspectez-la minutieusement pour vérifier qu'aucun dégât ne s'est produit pendant le transport. En cas de signe clair d'avarie, déposez une plainte à l'encontre du transporteur et prévenez immédiatement TE.

#### 3.2. Installation

Retirez tous les écrous de montage qui fixent la machine à la palette de transport. Le point de levage de la machine est accessible au sommet du capot de la machine. Installez l'anneau de levage (voir Figure 11) sur la partie supérieure de la machine.



#### REMARQUE

Anneau de levage (M12 x 20) : référence TE PN 1428156-1.



Point de levage de l'équipement.



#### MISE EN GARDE

Installez l'anneau de levage avec précaution. Un engagement d'une longueur de filetage de 19,05 mm [.75-in.] est nécessaire pour que l'anneau de levage puisse supporter la machine.

Attachez un treuil approprié à l'anneau de levage, soulevez la machine et placez-la à l'endroit choisi pour son opération.

Insérez le poste de support de la bobine dans le trou approprié situé sur la partie supérieure de la machine jusqu'à ce que la goupille fendue s'insère dans la rainure du châssis de la machine.

Attachez le guide du bornier fourni avec la machine avec les deux vis à tête moletée fournies également. Installez le guide sur la protection de gauche pour les applicateurs à alimentation latérale. Installez le guide sur la protection de droite pour les applicateurs à alimentation en bout de ligne.

Les machines G II et G II+ sont fournies avec plusieurs cordons d'alimentation pour s'adapter à plusieurs configurations de prises CA. Au cas où aucun des cordons fournis n'est compatible avec la sortie CA disponible, un cordon d'alimentation peut être fabriqué à l'aide d'une prise électrique adaptée et correctement assignée. Les couleurs des cordons d'alimentation et les fiches de raccordement sont définies ci-dessous :

Marron	= L1
Bleu	= L2 / N
Vert/Jaune	= Conducteur PE (de protection à la terre)

Branchez le cordon d'alimentation à une alimentation électrique appropriée.



#### REMARQUE

La machine G II (PN 2217000-[ ]) détectera automatiquement la tension d'alimentation et adaptera le contrôleur en conséquence.

Emplacement de l'anneau de levage

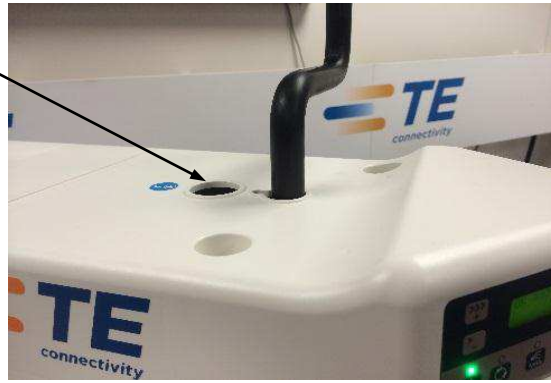


Figure 11

### 3.3. Éléments susceptibles d'avoir une influence sur le placement des machines sur table (Figure 12)

L'emplacement de la machine par rapport à la position de l'opérateur est extrêmement important tant en termes de sécurité que d'efficacité maximale. Des études ont indiqué à plusieurs reprises que la fatigue de l'opérateur pouvait être diminuée, et une plus grande efficacité obtenue, si :

1. la table est à une hauteur appropriée, de préférence avec des supports en caoutchouc et insonorisants ;
2. la machine est bien située sur la table, avec de larges zones de travail de chaque côté pour faciliter le flux de travail ;
3. l'opérateur utilise un siège pivotant avec une assise rembourrée et un dossier qui peuvent être réglés indépendamment ;
4. l'interrupteur à pédale, sur les machines qui en sont équipées, est placé sur un tapis en caoutchouc pour maintenir sa mobilité, tout en l'empêchant de glisser involontairement.

La Figure 12 illustre un emplacement approprié pour la machine, la bonne position de l'opérateur et la position recommandée pour l'interrupteur à pédale.

*Emplacement de la machine et position de l'opérateur*



*Emplacements des équipements - Vue en plan*

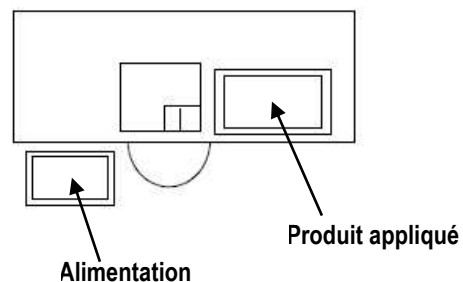


Figure 12

#### A. Table

La table utilisée doit être de construction solide, de préférence dotée de supports en caoutchouc pour minimiser le bruit. Une hauteur de 762 à 812,8 mm [30 à 32 in.] est ce qui convient le mieux pour le confort de l'opérateur. C'est aussi la plus pratique. L'opérateur peut ainsi déposer ses deux pieds sur le sol, ce qui lui permet de déplacer le poids de son corps et de bien positionner ses jambes.

## B. Montage et emplacement de la machine sur la table

La machine doit être située à l'avant de la table, avec le « point de sertissage » (l'espace réservé à l'outillage, où le produit est appliqué) à pas plus de 152,4 à 203,2 mm [6 à 8 in.] et à minimum 50,8 mm [2 in.] du bord avant. Cet emplacement permettra à l'opérateur de ne pas faire de mouvements inutiles et de ne pas se fatiguer ni se blesser au niveau du dos.

La machine doit être orientée de telle manière que le « point de sertissage » est face à l'avant de la table et parallèle au bord avant (l'accès à l'arrière de la machine DOIT également être possible).



### **DANGER**

*Les machines doivent être correctement fixées à la table à l'aide des orifices de montage de la machine indiqués à la Figure 9. Le matériel est fourni par le client. Les machines ne doivent pas dépasser le bord de la table.*

## C. Siège de l'opérateur

Le siège de l'opérateur doit pouvoir pivoter et s'ajuster indépendamment au niveau de la hauteur de l'assise et du dossier. Le siège et le dossier doivent être rembourrés et le dossier doit être suffisamment large pour soutenir le dos à la fois au-dessus et en dessous de la taille.

Pendant l'utilisation, le siège doit se situer suffisamment loin sous la table pour que le dos de l'opérateur soit droit et soutenu par le dossier.

## D. Interrupteur à pédale

Quand l'opérateur est correctement positionné face à une machine équipée d'un interrupteur à pédale, le pied doit pouvoir reposer confortablement sur la pédale. L'interrupteur à pédale doit pouvoir bouger, pour pouvoir immédiatement adapter sa position lorsque l'opérateur change de position pour diminuer sa fatigue. Placer l'interrupteur sur un tapis en caoutchouc permet de le déplacer facilement tout en évitant qu'il ne glisse involontairement.

L'emplacement le plus approprié de l'interrupteur à pédale varie dans une certaine mesure en fonction des opérateurs. Certains opérateurs préfèrent que l'interrupteur soit situé sur le sol de telle sorte que leur pied repose dessus dans la position assise naturelle (le mollet perpendiculaire au pied). D'autres préfèrent que leur jambe soit légèrement en avant par rapport à leur position naturelle. Le plus important est que le pied soit toujours à environ 90° (en angle droit) par rapport au mollet lorsqu'il repose sur l'interrupteur. Les opérateurs qui préfèrent avoir l'interrupteur à pédale légèrement en avant par rapport à leur position naturelle peuvent demander à ce qu'un bloc biseauté soit placé en dessous.

## E. Élimination des rebuts

Méthode suggérée pour éliminer les rebuts : placer une cassette à droite de la machine, sous la fente moulée dans le châssis pour récolter les morceaux mis au rebut.

# 4. FONCTIONNEMENT

## 4.1. Installation de l'applicateur

Installez le bon applicateur dans la base de montage à changement rapide comme suit :



### **MISE EN GARDE**

*Veillez à ce que le levier de réglage de précision soit bien revenu à « 0 » avant d'installer l'applicateur. Veillez à ce que l'applicateur dispose de la bonne came d'alimentation avant de l'installer.*



### **REMARQUE**

*Les applicateurs des machines de terminaison AMP-O-LECTRIC Modèle « K » et Modèle « T » peuvent être utilisés avec ces machines à l'aide d'une came de remplacement spéciale. Consultez la Figure 3.*

1. Desserrez la poignée en T à déclenchement rapide (voir Figure 9) et faites glisser la bride de la base de l'applicateur vers le bas.
2. Placez l'applicateur sur la plaque de base à changement rapide, puis faites-le glisser vers l'arrière jusqu'à ce que les deux encoches dans la base de l'applicateur enclenchent les arrêts à l'arrière de la plaque de base à changement rapide. Parallèlement, guidez le nez du piston de l'applicateur dans l'adaptateur du coulisseau.



3. Faites glisser la bride de la base de l'applicateur vers le HAUT et resserrez la poignée en T à déclenchement rapide pour maintenir l'applicateur en place.

**REMARQUE**

En utilisant l'Applicateur 567200-2 (à l'origine devant être utilisé avec la Unité de raccordement AMP-O-LECTRIC Modèle « K »), desserrez la poignée en T à déclenchement rapide, faites glisser la bride de la base de l'applicateur vers le bas et retirez l'arrêt arrière situé à gauche de la plaque de base. Installez l'arrêt arrière (PN-354561-1) fourni dans le kit d'alimentation en air dans la position de montage alternative sur la plaque de base. Voir Figure 9.

4. Placez la hauteur de sertissage et les disques de frettage d'insolant de manière à ce que les lettres et les chiffres sur le bloc de l'applicateur soient alignés au bloc avant sur l'adaptateur du coulisseau.
5. Si l'applicateur est alimenté en air, faites passer la vanne à glissière de l'alimentation en air (voir Figure 23) en position « Air : ARRÊT ». Reliez la conduite de l'applicateur à la connexion de la vanne d'air appropriée (voir Figure 23) située sous la protection latérale droite.

**REMARQUE**

Un accouplement rapide PN 23238-1 est nécessaire pour utiliser des applicateurs alimentés en air.

6. Ajustez le support de la bobine selon qu'il s'agisse d'un applicateur à alimentation latérale ou en bout de ligne.
7. Installez le guide cosses sur la protection en tôle métallique de gauche s'il s'agit d'un applicateur à alimentation latérale, ou sur la protection en tôle métallique de droite s'il s'agit d'un applicateur à alimentation en bout de ligne.
8. Montez la bobine de cosse sur le support de bobine. Enfillez les cosses dans la protection et dans l'applicateur en suivant la fiche d'instructions fournie avec l'applicateur. Si nécessaire, ajustez le bol lubrificateur.
9. Alignez la bobine du produit sur l'applicateur en ajustant les flasques de la bobine.
10. Fermez la protection.
11. Si l'applicateur est alimenté en air, faites passer la vanne à glissière de l'alimentation en air (voir Figure 23) en position « Air : MARCHE ».

**REMARQUE**

La porte de la protection doit être fermée pour permettre à la machine de fonctionner. Voir paragraphe 2.4.

## 4.2. Panneau de commande

Le fonctionnement de base du panneau de commande est décrit à la Figure 13. Le panneau de commande sera utilisé pour configurer et faire fonctionner la machine.

## 4.3. Sélection des modes

Les trois modes d'opération de base pour cette machine sont les suivants : Cycle complet, Cycle fractionné et Ralenti (voir Figure 13).

### 1. Mode Cycle complet

En appuyant sur l'interrupteur à pédale (avec la protection fermée), le vilebrequin tourne (à une vitesse définie par les boutons de contrôle de la vitesse) pour faire une révolution complète. Cela représente un cycle complet de la machine.

### 2. Mode Cycle fractionné

En appuyant une fois sur l'interrupteur à pédale (avec la protection fermée), le vilebrequin tourne (à une vitesse définie par les boutons de contrôle de la vitesse) jusqu'à la position d'arrêt basse. En appuyant sur l'interrupteur à pédale une deuxième fois, le vilebrequin tourne en passant par la position située en bas et revient à la position située en haut pour compléter le cycle de la machine.

### 3. Mode Ralenti (avant/arrière)

En appuyant sur le bouton Ralenti, le vilebrequin tourne à vitesse réduite vers l'avant ou vers l'arrière jusqu'à ce que le bouton Ralenti soit relâché ou que le vilebrequin effectue la totalité du cycle. Si l'on relâche le bouton Ralenti au milieu du cycle, puis qu'on ré appuie dessus, le vilebrequin continuera à tourner vers l'avant ou vers l'arrière à vitesse réduite. Si la machine ne termine pas le cycle, il suffit soit de régler les boutons de contrôle de la vitesse (comme décrit ci-dessous), soit de terminer le cycle à l'aide de l'interrupteur à pédale (à la vitesse déterminée par les boutons de contrôle de la vitesse) après avoir poussé et relâché le bouton Ralenti.

Si le bouton Ralenti est maintenu enfoncé pendant longtemps, sans compléter le cycle, une erreur se produira. Pour effacer cette erreur, effacez la zone à problème, puis appuyez sur le bouton Réinitialisation des erreurs. Si le moteur est bloqué, il peut s'avérer nécessaire de remettre manuellement la machine sur sa position d'origine. Voir les annonces d'AVERTISSEMENT et de DANGER ci-dessous pour connaître la procédure à suivre pour démarrer un cycle manuellement.



#### **MISE EN GARDE**

*En mode Ralenti, si vous tentez de compléter un cycle de sertissage avec des cosses et des fils dans l'applicateur, le moteur risque de se bloquer. Bien que la machine puisse terminer certaines cosses ou certains fils, il pourrait être nécessaire de mettre la machine hors tension et d'effectuer un cycle manuel jusqu'à sa position d'origine. Cela se fait en ouvrant le capot supérieur verrouillé et en plaçant la clé (de 22 mm) fournie par le client sur l'écrou du vilebrequin et en faisant tourner manuellement le vilebrequin. Veuillez à retirer la clé et à réinstaller le capot supérieur avant de tenter de faire fonctionner la machine (la machine ne fonctionnera pas tant que le capot n'est pas remis). Voir Figure 8.*

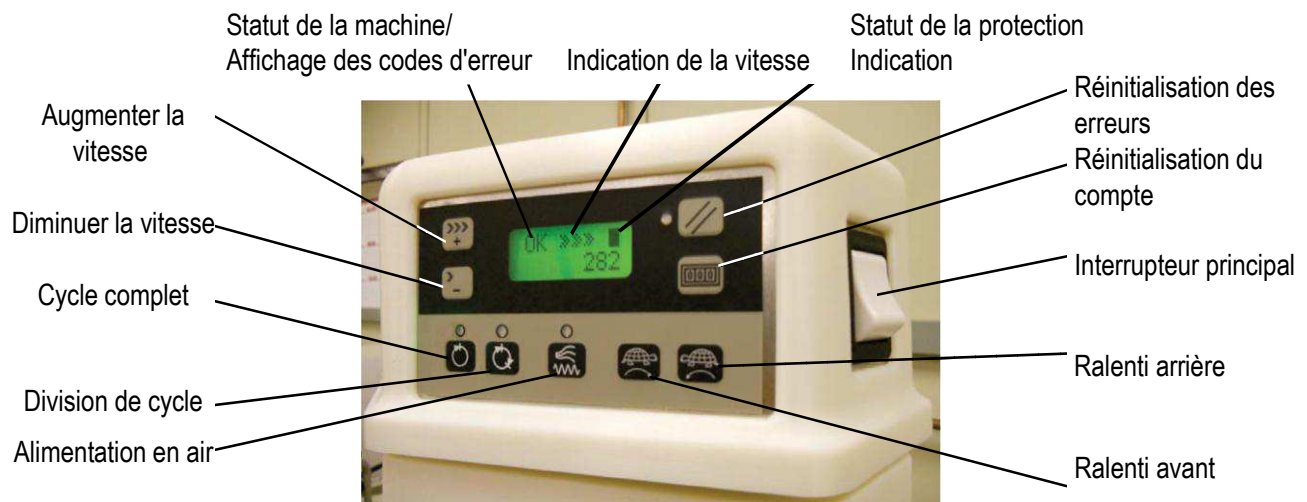


Figure 13 (A Continué)





**Diminuer la vitesse** - Diminuer la vitesse du moteur en fonctionnement normal du cycle et au ralenti



**Augmenter la vitesse** - Augmenter la vitesse du moteur en fonctionnement normal du cycle et au ralenti



**Réinitialisation des erreurs** - Efface le code d'erreur affiché



**Réinitialisation du compte** - Remet le compte du lot à zéro



**Ralenti avant** - Fait tourner le moteur en avant au ralenti à la vitesse définie par les boutons Augmenter/Diminuer la vitesse



**Ralenti arrière** - Fait tourner le moteur en arrière au ralenti à la vitesse définie par les boutons Augmenter/Diminuer la vitesse



**Alimentation en air** - Enclenche et coupe la sortie d'alimentation en air. Le témoin LED indique l'état actuel



**Cycle complet** - Place le Presse en mode Cycle complet pour qu'il tourne un cycle complet quand on appuie sur l'interrupteur à pédale. Le témoin LED indique que ce mode d'opération est sélectionné.



**Cycle fractionné** - Place le Presse en mode Cycle fractionné pour qu'il tourne jusqu'en bas à la première pression de l'interrupteur à pédale, puis qu'il termine le cycle à la deuxième pression de l'interrupteur à pédale. Le témoin LED indique que ce mode d'opération est sélectionné.

**Indication de la vitesse** - Chaque « > » représente une portion des réglages de la vitesse en fonctionnement complet ou au ralenti. Une vitesse minimum est signalée par un seul « > ». La vitesse maximale est signalée par « >>>>> ».

**État de la machine/Affichage du code d'erreur** - Affiche « OK » s'il n'y a pas de code d'erreur ou « ERRxxx » lorsqu'une erreur s'est produite. Le « xxx » représente un chiffre correspondant à une erreur décrite dans le tableau des codes d'erreur (Figure 17).

**Indication de l'état de la protection** - Un « ■ » plein indique que les verrous de la protection et du capot sont bien fermés. Une icône ouverte dans cet affichage indique que l'un des verrous est ouvert. Le moteur ne tournera pas si les verrous de la protection sont ouverts.

Figure 13 (Fin)

#### 4.4. Configuration

Installez un mini applicateur et des cosse conformément au paragraphe 4.1.

1. Mettez la machine sous tension à l'aide de l'interrupteur situé à l'avant du panneau de commande.
2. Assurez-vous que la protection est bien fermée.
3. Faites tourner la machine au ralenti (comme le décrit le paragraphe 4.3.3.) en lui faisant faire un cycle de sertissage complet (le fil ne doit pas être utilisé à cette étape du processus de configuration).



#### REMARQUE

*Les machines G II et G II+ doivent pouvoir tourner au ralenti dans la cosse à la vitesse maximale au ralenti.*

4. Inspectez la cosse sertie pour vérifier qu'elle est bien positionnée dans l'applicateur.
5. Corrigez les éventuelles erreurs de positionnement en suivant la fiche d'instructions de l'applicateur et répétez les étapes 2 et 3 jusqu'à ce que la cosse soit correctement positionnée.
6. Placez un fil préparé dans la zone de sertissage et appuyez sur l'interrupteur à pédale.
7. Inspectez le sertissage complété et ajustez en conséquence.

#### 4.5. Réglage de la vitesse du moteur

La vitesse du moteur est réglée à l'aide des boutons Diminuer la vitesse et Augmenter la vitesse sur le clavier à membrane (voir Figure 13). Les boutons Diminuer et Augmenter sont utilisés pour ajuster la vitesse du moteur dans les modes Cycle complet, Division de cycle et Ralenti. Le réglage de la vitesse dans les modes Cycle complet et Cycle fractionné est indépendant du réglage de la vitesse utilisé en mode Ralenti. Les deux réglages de la vitesse sont enregistrés dans la mémoire par l'unité centrale/le contrôleur du moteur. Dans les modes Cycle complet et Cycle fractionné, la dernière vitesse du moteur ayant été définie est affichée. Lorsque l'on appuie sur le bouton Ralenti, l'affichage changera pour afficher la dernière vitesse définie en mode Ralenti. La vitesse du mode Ralenti continuera de s'afficher jusqu'à ce que vous appuyez sur l'interrupteur à pédale pour passer aux modes Cycle complet ou Cycle fractionné.

Dans les modes Cycle complet et Cycle fractionné, un seul « > » affiché à l'écran indique que la vitesse du moteur est définie à 60 % de la vitesse de fonctionnement maximale. Chaque « > » supplémentaire affiché augmente la vitesse du moteur de 8 %.

Dans le mode Ralenti, un seul « > » affiché à l'écran indique que la vitesse du moteur est définie à 10 % de la vitesse de fonctionnement maximale. Chaque « > » supplémentaire affiché augmente la vitesse du moteur de 10 %.

#### 4.6. Réglage de la hauteur de sertissage

Consultez les instructions fournies avec l'applicateur pour effectuer ce réglage. Consultez le paragraphe 6.2.A. pour connaître les procédures de réglage de la hauteur de sertissage à l'aide de la fonctionnalité de réglage de précision de la machine.

#### 4.7. Conversion de l'applicateur à alimentation en bout de ligne/latérale

Lorsque vous passez d'un applicateur à alimentation en bout de ligne à un applicateur à alimentation latérale (ou vice versa), l'assemblage du support de la bobine doit être déplacé de l'autre côté de la machine. En retirant la bobine de la cosse, soulevez et faites tourner la barre du support de la bobine de l'autre côté de la machine. Installez la bobine de la cosse sur le support de la bobine et chargez le bornier dans l'applicateur. Retirez l'entrée et les vis à tête moletée de la cosse en métal et déplacez la cosse de l'autre côté de la machine. Déplacez le bol lubrificateur de la machine de l'autre côté de la machine, comme exigé.



#### REMARQUE

*L'assemblage du bol lubrificateur PN 354550-3 est un accessoire facultatif. En utilisant un applicateur à alimentation latérale ou à alimentation en bout de ligne Océan, les numéros de référence de l'assemblage du lubrificateur sont respectivement 2119955-1 et 2119955-2.*

## 5. MAINTENANCE PRÉVENTIVE

La maintenance préventive permettra de maintenir la machine en bon état de fonctionnement et garantira une fiabilité maximale et un service optimal de tous ses composants.

**DANGER**

*Pour éviter les blessures personnelles, l'alimentation électrique et pneumatique doit être DÉCONNECTÉE à la source avant les opérations de maintenance.*

**DANGER**

*L'assemblage unité centrale/contrôleur du moteur maintient une haute tension quelque temps après que l'alimentation soit coupée. Déconnectez la source d'alimentation et attendez plusieurs minutes avant de retirer les vis pour accéder à l'assemblage.*

### 5.1. Nettoyage

Nettoyez chaque jour les débris de la zone de l'applicateur.

**DANGER**

*L'air comprimé utilisé pour le nettoyage doit être diminué à moins de 207 kPa [30 psi] et il convient d'utiliser une protection efficace contre les copeaux ainsi qu'un équipement de protection personnelle (y compris une protection des yeux).*

Si un ensemble d'alimentation en air est installé, vérifiez et remplacez le filtre si nécessaire.

Essayez les protections à l'aide d'un chiffon doux et propre.

**MISE EN GARDE**

*N'utilisez PAS de solvant pour nettoyer les protections. Le solvant risque d'endommager irrémédiablement la machine.*

### 5.2. Lubrification

Les parties amovibles de la machine doivent être lubrifiées régulièrement pour assurer un service fiable et une longue durée de vie. Préférez les graisses Chevron Ultra-Duty EP NLGI 2, Chevron Ulti-Plex EP NLGI 2 et Caltex Ultra-Duty Ep NLGI 2.

**REMARQUE**

*Contactez le service d'ingénierie de TE pour connaître les alternatives de 2<sup>e</sup> choix.*

**REMARQUE**

*Pour un fonctionnement dans des températures inférieures à 10° C [50° F], une graisse n° 1 devra être utilisée.*

**MISE EN GARDE**

*Il est important d'utiliser uniquement une graisse à base de lithium avec des additifs extrême-pression (EP).*

Tous les 250 000 cycles, appliquez de la graisse (à l'aide d'un pistolet graisseur) dans les raccords identifiés dans la Figure 14, comme suit :

- ◆ le côté gauche de l'assemblage du coulisseau ;
- ◆ le côté droit de l'assemblage du coulisseau ;
- ◆ le côté gauche du châssis juste derrière l'assemblage du coulisseau ; et

**REMARQUE**

*Pour une meilleure répartition de la graisse au niveau du palier, appliquez de la graisse à la fois quand le coulisseau est au Point mort bas et en haut.*

- ◆ l'axe de pivotement du dispositif de réglage de la hauteur de sertissage

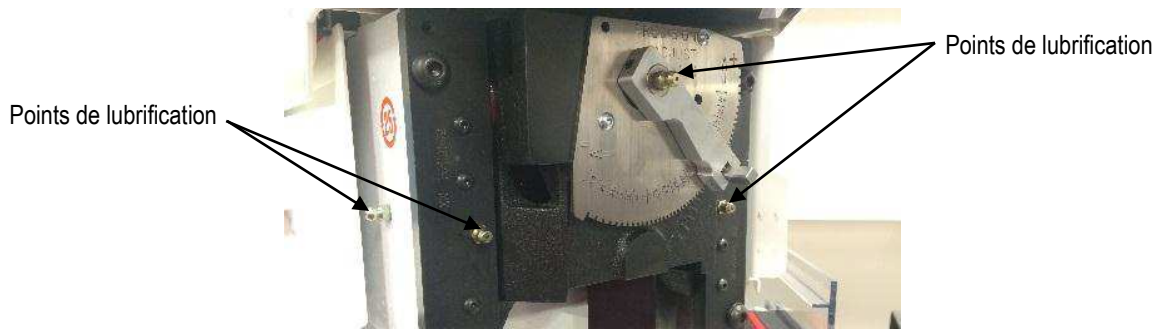


Figure 14

Chevron et Ulti-Plex sont des marques commerciales de leurs propriétaires respectifs.

### 5.3. Contrôle du système de sécurité

Un contrôle périodique du système de sécurité doit être effectué pour vérifier l'intégrité du système. Effectuez la vérification suivante au moins une fois par mois.

1. Mettez le système sous tension.
2. Placez le système en Mode Diagnostic (voir paragraphe 8.2 « Diagnostic » dans la section « Dépannage » de ce Manuel).
3. Fermez toutes les protections : protection de la machine, protection de la partie supérieure et protection de l'insert (le cas échéant) ou protection en vrac (le cas échéant).
4. Sur l'affichage du panneau de commande, vérifiez que les identifiants d'entrée de la Protection, de la Partie supérieure et de l'Insert sont allumés et que l'identifiant Sécurité+24 est sur MARCHE. Voir Figure 15.

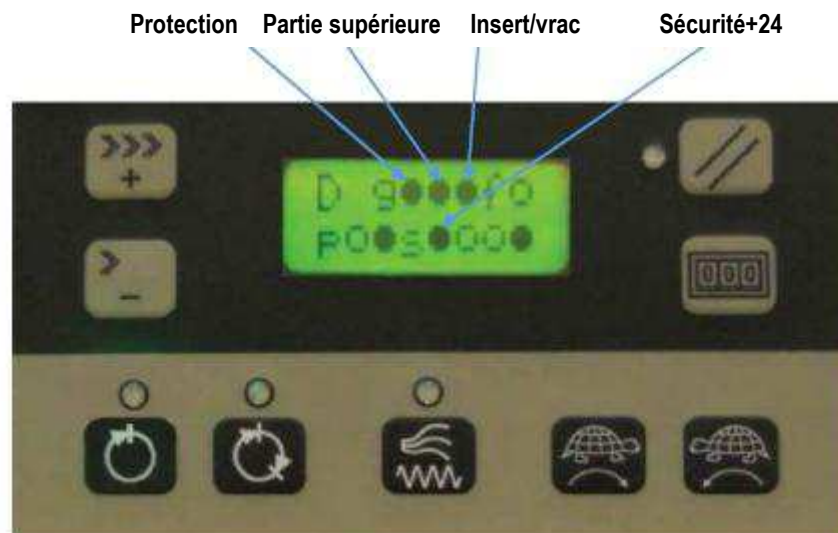


Figure 15

5. Ouvrez la protection de la machine. Vérifiez que les identifiants de la Protection, de la Partie supérieure et de l'Insert sont sur ARRÊT. Vérifiez que l'identifiant Sécurité+24 est sur ARRÊT.
6. Fermez la protection de la machine. Vérifiez que les identifiants d'entrée de la Protection, de la Partie supérieure et de l'Insert sont sur MARCHÉ et que l'identifiant Sécurité+24 est sur MARCHÉ.
7. Ouvrez la protection de la partie supérieure. Vérifiez que l'identifiant d'entrée de la Protection est sur MARCHÉ et que les identifiants d'entrée de la Partie supérieure et de l'Insert sont tous les deux sur ARRÊT. Vérifiez que l'identifiant Sécurité+24 est sur ARRÊT.
8. Fermez la protection de la partie supérieure. Vérifiez que les identifiants d'entrée de la Protection, de la Partie supérieure et de l'Insert sont sur MARCHÉ et que l'identifiant Sécurité+24 est sur MARCHÉ.
9. Ouvrez la Protection de l'Insert (le cas échéant) ou la Protection en vrac (le cas échéant). Vérifiez que les identifiants d'entrée de la Protection et de la Partie supérieure sont tous les deux sur MARCHÉ. Vérifiez que l'identifiant d'entrée de l'Insert est sur ARRÊT. Vérifiez que l'identifiant Sécurité+24 est sur ARRÊT.
10. Fermez la Protection de l'Insert (le cas échéant) ou la Protection en vrac (le cas échéant). Vérifiez que les identifiants d'entrée de la Protection, de la Partie supérieure et de l'Insert sont sur MARCHÉ et que l'identifiant Sécurité+24 est sur MARCHÉ.


**DANGER**

*Si les vérifications précitées ne peuvent être effectuées, N'utilisez PAS la machine. Si les vérifications du système ne peuvent être effectuées, c'est qu'il y a un problème potentiel avec le système de sécurité. Contactez l'équipe d'ingénierie après vente de TE pour obtenir de l'aide.*

## 6. RÉGLAGES

Les réglages suivants sont nécessaires pour maintenir la machine dans de bonnes conditions d'exploitation et pour configurer la machine après avoir remplacé certaines pièces.


**DANGER**

*Pour éviter les blessures, débranchez TOUJOURS les alimentations électriques et en air avant d'effectuer les réglages.*

### 6.1. Hauteur entre la plaque support et le coulisseau au point mort bas

#### A. Mesure

La hauteur entre la plaque support et le coulisseau au point mort bas est la distance entre la surface inférieure de l'adaptateur du poste du coulisseau et la surface supérieure de la plaque de base de la machine, comme montré dans la Figure 16.


**REMARQUE**

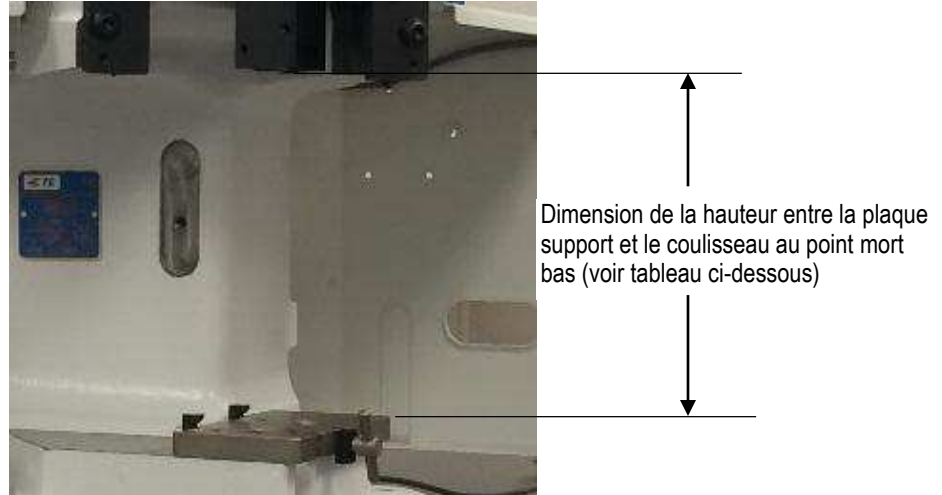
*Un calibre pour la hauteur entre la plaque de support et le coulisseau au point mort bas, dont la référence est le PN 679655-2 (voir tableau dans la Figure 16), est recommandé pour mesurer la hauteur (voir [408-8535](#) pour connaître les instructions d'utilisation de ce calibre).*

1. S'il est installé, réglez le levier de réglage de précision manuel sur « 0 ».
2. Retirez le capot supérieur verrouillé en le tirant vers le haut.
3. Placez une clé (de 22 mm) fournie par le client sur l'écrou du vilebrequin. Utilisez la clé pour faire tourner manuellement le vilebrequin.


**REMARQUE**

*Veillez à retirer la clé et à réinstaller le capot supérieur verrouillé avant de relancer la machine. La machine ne fonctionnera pas tant que le capot n'est pas remis en place.*

4. Suivez la procédure de mesure de la hauteur entre la plaque support et le coulisseau au point mort bas, comme décrit à [408-8535](#).



Tampon de la hauteur entre la plaque support et le coulisseau au point mort bas	Dimension de la hauteur entre la plaque support et le coulisseau au point mort bas	Type d'applicateur
679655-2	135,79 ±0,025 [5.346 ±.0010]	Type TE

Figure 16

## B. Réglage

La hauteur entre la plaque support et le coulisseau au point mort bas est préconfigurée à l'usine et ne devrait pas nécessiter d'autres réglages sauf si des pièces doivent être remplacées. Avant de procéder à des changements sur la machine, contactez votre Représentant après-vente local ou appelez le Service d'assistance pour l'outillage au 1-800-722-1111.



### **MISE EN GARDE**

*Ne tentez JAMAIS d'adapter la hauteur entre la plaque support et le coulisseau au point mort bas sans avoir tenté AUPARAVANT d'installer un applicateur qui produit avec certitude des sertissages à la bonne hauteur. Si cet applicateur produit des bons sertissages le problème concerne l'applicateur d'origine et la hauteur entre la plaque support et le coulisseau au point mort bas NE DOIT PAS ÊTRE CHANGÉE.*

S'il faut régler la hauteur entre la plaque support et le coulisseau au point mort bas, suivez la procédure suivante :



### **DANGER**

*Pour éviter les blessures, mettez TOUJOURS la machine hors tension et débranchez l'alimentation électrique de la machine avant d'effectuer les réglages. Si l'applicateur est alimenté en air, DEBRANCHEZ les conduites d'air de la vanne située du côté droit de la machine.*

1. Vérifiez la hauteur entre la plaque support et le coulisseau au point mort bas, comme le décrit le paragraphe 6.1.
2. Si la hauteur entre la plaque support et le coulisseau au point mort bas est incorrecte, procédez comme suit :
  - a. Retirez les deux vis à tête cylindrique à six pans qui maintiennent l'adaptateur au coulisseau. Retirez l'adaptateur du coulisseau et les cales. Changez l'épaisseur des cales en conséquence pour adapter la hauteur entre la plaque support et le coulisseau au point mort bas. Les cales contiennent des lamelles de .051-mm [.002-in.] qui se décollent.



### **REMARQUE**

*Si des cales supplémentaires sont nécessaires, commandez la référence TE PN 1338618-1.*

- b. Réinstallez l'adaptateur au coulisseau. Insérez les deux vis dans l'adaptateur du coulisseau et placez les cales sur les vis et dans l'adaptateur.



- c. Réinstallez les vis à tête cylindrique à six pans dans l'assemblage du coulisseau pour maintenir l'adaptateur au coulisseau. Resserrez les vis.
3. Répétez les étapes 1 et 2 le cas échéant jusqu'à ce que la hauteur entre la plaque support et le coulisseau au point mort bas soit obtenue.

**i** **REMARQUE**

L'applicateur miniature est un assemblage intégré composé d'outillage supérieur, d'outillage inférieur et de mécanismes de réglage. L'applicateur nécessite une hauteur fixe entre la plaque support et le coulisseau au point mort bas : autrement dit, c'est la distance entre le fond du coulisseau et le montage de la base lorsque le coulisseau est TOUT au fond. Les réglages nécessaires pour la hauteur de sertissage sont effectués à l'aide des disque fil et du disque d'isolant au sein de l'applicateur. Consultez la fiche d'instructions fournie avec l'applicateur pour les procédures de réglage.

## 6.2. Hauteur de sertissage

### A. Réglage à l'aide du mécanisme de réglage de précision



**MISE EN GARDE**

Pour éviter d'endommager l'applicateur, remplacez TOUJOURS le levier de réglage de précision sur « 0 » une fois que vous avez terminé d'utiliser l'applicateur.

1. Réglez le levier de réglage de précision manuel sur « 0 » en tirant sur le levier et en l'écartant de l'axe de pivotement. Verrouillez le levier en le lâchant.
2. Installez l'applicateur dans la machine, comme le décrit le paragraphe 4.2.
3. Lancez un cycle pour sertir trois terminaisons d'échantillon. Vérifiez la hauteur de sertissage des échantillons. Si les hauteurs de sertissage ne sont pas correctes, adaptez la hauteur de sertissage conformément à l'étape 4.
4. Réglez la hauteur de sertissage en déplaçant de levier de réglage de précision :

Vers la droite pour augmenter la hauteur de sertissage ; vers la gauche pour diminuer la hauteur de sertissage (voir Figure 17)

**i** **REMARQUE**

Si le levier de réglage de précision est déplacé dans l'une ou l'autre direction, la hauteur de sertissage changera d'environ 0,010 mm [0.0004 in.] par cran.

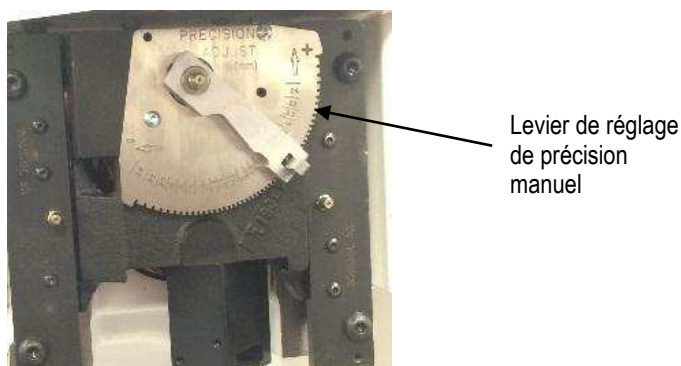


Figure 17

5. Répétez les étapes 3 et 4 jusqu'à ce que la hauteur de sertissage soit obtenue.



**MISE EN GARDE**

Pour éviter d'endommager l'applicateur, remplacez TOUJOURS le levier de réglage de précision manuel sur « 0 » une fois que vous avez terminé d'utiliser l'applicateur.



### 6.3. Insert de protection

Un insert de protection est fourni avec la machine. Certaines applications peuvent nécessiter un insert spécial. Voir les Figures 18, 19 et 20 pour connaître les inserts de protection disponibles.

La protection dispose de deux fentes dans lesquelles les inserts peuvent être placés ; la fente arrière accueille l'insert le plus proche de l'applicateur ; la fente avant accueille l'insert le plus éloigné de l'applicateur. Le type d'insert utilisé détermine la fente à utiliser. Un insert placé dans la mauvaise fente ne peut être maintenu en place.



#### REMARQUE

Certains inserts spéciaux sont conçus pour s'installer dans la fente d'insert standard. Ces inserts ont les trous filetés dans les coins supérieurs et doivent être installés conformément aux instructions pour l'insert standard.

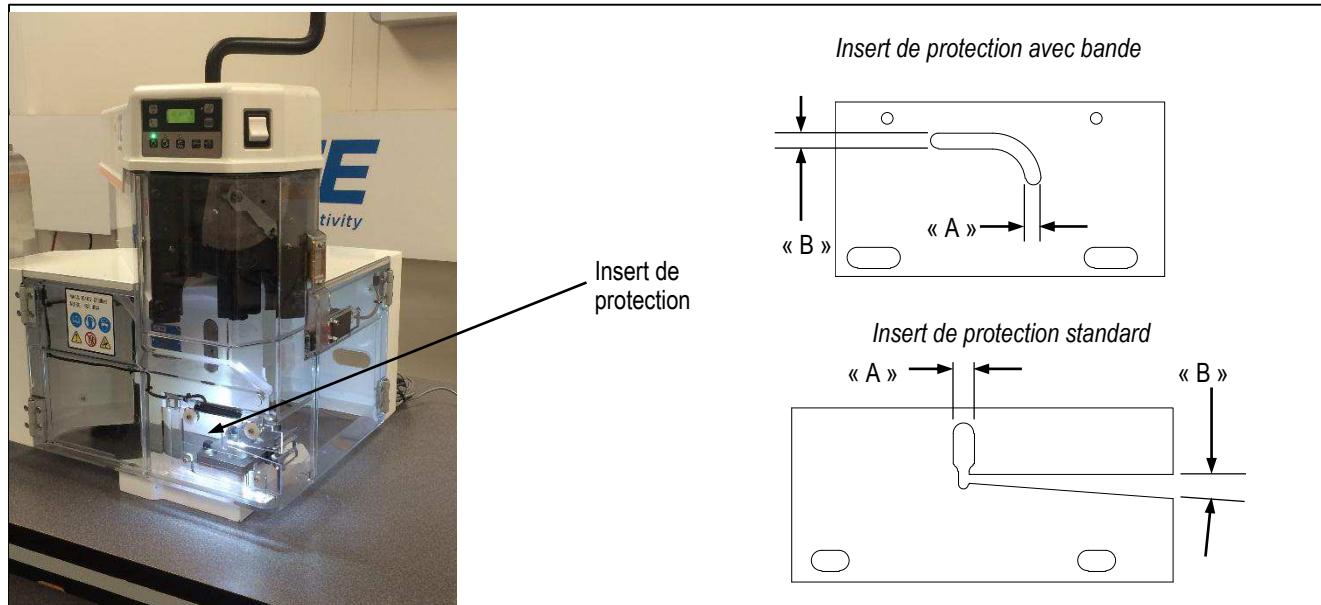


Figure 18

#### A. Inserts de protection du Presse Modèle G II (PN 2217000-[ ])

Référence	Description	Dimension	
		A	B
354529-2	Standard (éloigné de l'applicateur)	7,80 [.307]	6,35 [.250]
1-679532-0	Standard (proche de l'applicateur) - Fourni avec la machine	6,22 [.245]	5,08 [.200]
679994-2	Proche de la bande	6,35 [.250]	6,35 [.250]
679995-2	Éloigné de la bande	8,74 [.344]	6,35 [.250]

Figure 19

1. Insert de protection standard PN 1-679532-0 et insert de protection PN 679994-2
  - a. Glissez l'insert dans la fente arrière de la porte de protection. Fixez l'insert à la porte avec deux vis placées dans les grands trous carrés dans la porte de protection de gauche et dans les trous filetés au-dessus de l'insert. Ne serrez pas les vis.
  - b. Déplacez l'insert horizontalement et verticalement en fonction pour aligner la fente à la zone de sertissage de l'applicateur.
  - c. Serrez les vis.
2. Insert de protection PN 354529-2 et insert de protection PN 679995-2
  - a. Glissez l'insert dans la fente avant de la porte de protection. Fixez l'insert à la porte avec deux vis placées dans les grands trous carrés dans l'insert et dans les trous filetés dans le fond de la porte de protection de gauche. Ne serrez pas les vis.

- b. Déplacez l'insert horizontalement et verticalement en fonction pour aligner la fente à la zone de sertissage de l'applicateur.
- c. Serrez les vis.

#### B. Inserts de protection des Presses Modèle G II+ (PN 2844800-[ ] et PN 2844810-[ ])

Référence	Description
2844807-1	Standard (applicateurs à alimentation en bout de ligne et latérale) - Fourni avec la machine
2844808-1	Standard (applicateurs à alimentation latérale avec joints d'étanchéité)
2844817-1	Standard (applicateurs de style Ocean)
2844818-1	Standard (applicateurs AMPLIVAR à alimentation latérale)
2844814-1	Standard (applicateurs de taille mini en vrac)

Figure 20

1. Insert de protection PN 2844807-1, 2844808-1, 2844817-1, 2844818-1, et 2844814-1
  - a. Glissez l'insert dans la fente arrière de la porte de protection. Fixez l'insert à la porte avec deux vis placées dans les grands trous dans la porte de protection de gauche et dans les trous filetés au-dessus de l'insert. Ne serrez pas les vis.
  - b. Déplacez l'insert horizontalement et verticalement en fonction pour l'aligner à la zone de sertissage de l'applicateur.
  - c. Serrez les vis.

## 7. OPTIONS DE LA MACHINE ET INSTALLATION DE L'ASSEMBLAGE DE LA VANNE D'ALIMENTATION EN AIR

[Figures 21, 22 et 23]

- 7.1. Les options suivantes de la machine sont disponibles pour les machines Presse AMP-O-LECTRIC Modèles G II et G II+ :

Référence	Description	Objet
2217339-1#	Kit de vanne d'alimentation en air	Nécessaire pour faire fonctionner certains applicateurs alimentés en air
354550-3	Assemblage du bol du lubrificateur	Pré-lubrifie la bande
1428156-1	Boulon à œil avec épaulement	Fournit un point de levage pour l'installation de la machine

# Le kit de la vanne d'alimentation en air est fourni de série avec les machines Presse G II+ PN 2844800-[ ] et 2844820-[ ].

Figure 21

- A. Pour installer le kit d'alimentation en air PN 2217339-1, procédez comme suit :



### **DANGER**

Pour éviter les blessures, veillez à mettre la machine hors tension et à la débrancher de sa source d'alimentation.



### **REMARQUE**

Pour la procédure suivante, reportez-vous à la Figure 2 du kit d'alimentation en air PN 2217339 « Procédure d'installation pour une utilisation par la clientèle » comprise dans le kit d'alimentation en air PN 2217339-1.

1. Débranchez l'alimentation.
2. Retirez la bobine et son support.
3. Desserrez les vis à tête moletée et l'entrée de la cosse.
4. Retirez les quatre vis de la protection du moteur, puis toute la protection.
5. Retirez les dispositifs d'éjection de la protection du kit d'alimentation en air et conservez la pièce avec les trous dedans.
6. Retirez le panneau d'accès au capot supérieur.
7. Retirez les quatre vis encastrées du capot supérieur.
8. Soulevez le capot supérieur avec précaution, retournez-le et déposez-le sur sa protection latérale droite.

9. Retirez les quatre vis du capot du boîtier électrique, puis tout le capot.
10. Installez la pièce 100 (du kit d'alimentation en air) à l'intérieur de la protection latérale droite, le filtre devant passer dans le dispositif d'éjection vers l'extérieur de la protection.
11. Assemblez le dispositif d'éjection au fond de la protection latérale droite indiquée en utilisant les pièces 103 (vis) et 102 (écrou).
12. Coupez l'attache en maintenant le câble du verrou de la porte à l'aide de la pièce 104 (attache), l'ensemble du câblage du verrou de la porte et la pièce 101 (câble d'alimentation en air) sur la protection latérale droite.
13. Acheminez la pièce 101 (câble d'alimentation en air) dans l'orifice de la protection latérale droite avec le câble du verrou de la porte.
14. Dévissez avec précaution le presse-étoupe indiqué pour éviter d'endommager le câble existant qui y passe.
15. Acheminez la pièce 101 (câble d'alimentation en air) dans le presse-étoupe jusqu'au boîtier électrique.
16. Branchez la pièce 101 (câble d'alimentation en air) au connecteur J17 sur la carte PC.
17. Resserrez le presse-étoupe qui maintient le câble d'alimentation en air, en faisant attention à ne pas trop le serrer et endommager le câble.
18. Si nécessaire dans l'assemblage, attachez les pièces 200 (arrêt arrière) et 201 (vis) à la plaque de base comme indiqué. Retirez la bride de la plaque de base gauche.
19. Faites la procédure en sens inverse pour réassembler le capot et les protections.
20. Installez l'applicateur à alimentation en air sur la plaque de base et retirez les ports applicables.
21. Assurez-vous que la vanne à glissière soit coupée et retirée du filtre.
22. Pour les raccords métriques de la conduite d'air, retirez la pièce 13 (adaptateur).
23. Attachez le flexible d'alimentation en air à l'assemblage de la vanne d'air.
24. Pour faire circuler l'air, faites glisser la pièce 12 (vanne à glissière) vers la pièce 10 (filtre). Pour couper l'air, faites glisser la pièce 12 (vanne à glissière) à l'écart de la pièce 10 (filtre). Assurez-vous que la pièce 15 (verrou) n'est pas reliée à la vanne à glissière.
25. Pour verrouiller l'air en position coupée, coupez l'air et serrez la pièce 15 (verrou) à l'emplacement indiqué. Maintenez le verrou avec un cadenas (fourni par le client).


**REMARQUE**

*L'air peut être coupé en déplaçant la vanne à glissière à l'écart du filtre.*

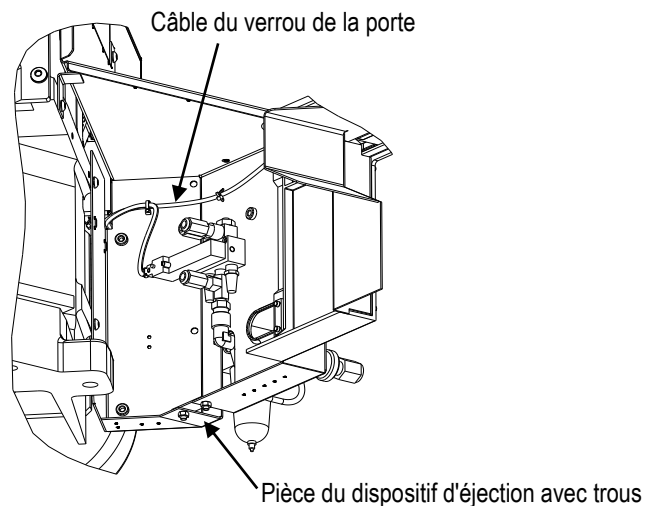


Figure 22

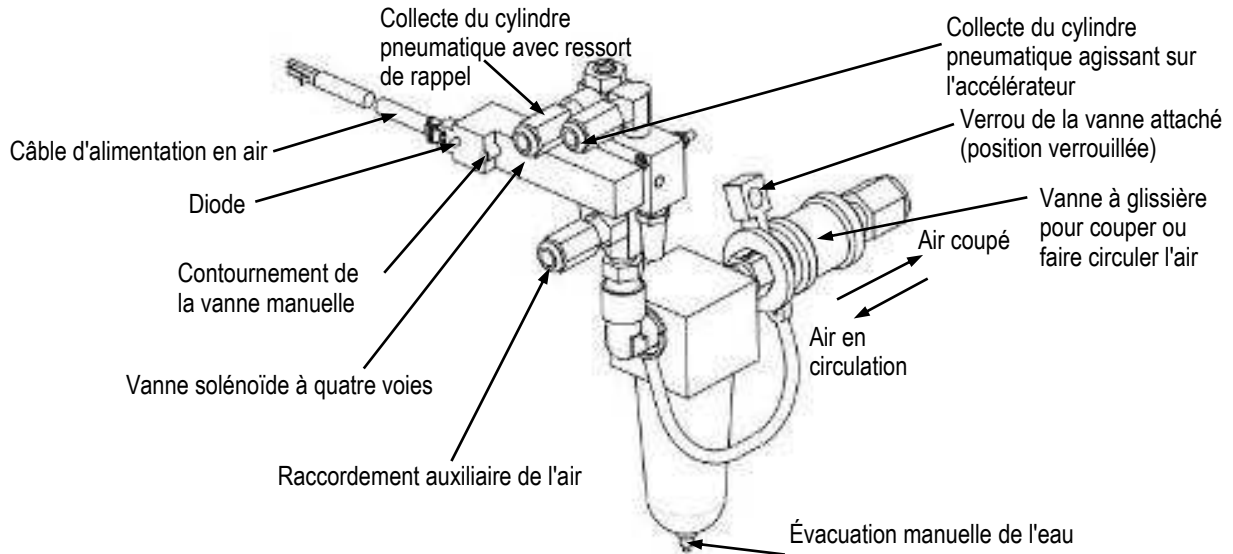


Figure 23


**REMARQUE**

La course d'alimentation de retour pour les deux vitesses les plus rapides de la machine se produit à 220 millisecondes après le lancement du cycle de sertissage, tandis que pour les quatre vitesses les moins rapides de la machine la course se produit à 440 millisecondes après le lancement du cycle de sertissage

## 8. DÉPANNAGE

Contactez le service d'assistance pour l'outillage au 1-800-722-1111.

### 8.1. Codes d'erreur

Voir la Figure 24 pour connaître la liste des codes d'erreur.

CODE D'ERREUR	DESCRIPTION DE L'ERREUR
E001	L'hôte gêne le fonctionnement.
E002	Le verrou de la protection est ouvert.
E003	Le verrou de l'insert est ouvert
E004	Le circuit de sécurité n'est pas opérationnel.
E005	Le panneau de commande ne communique pas avec la carte de l'unité centrale.
E007	Erreur interne : donnée de Sécurité+24 détectée au mauvais moment.
E020	Le mouvement sur l'interrupteur TDC n'a pas été détecté.
E021	Le passage en TDC n'a pas été fait.
E050	Pas de communications Modbus avec l'entraînement moteur.
E051	Le verrou supérieur est ouvert.
E052	L'entraînement moteur indique que le circuit de sécurité est ouvert.
E053	L'entraînement moteur indique qu'il a détecté une erreur de sécurité interne.
Ennn54	L'entraînement moteur indique qu'il y a une erreur. nnn représente le chiffre de l'erreur. Contactez TE Engineering pour en savoir plus.
E055	Interrupteur de position incorrect
E056	Interrupteur de freinage incorrect
E099	Module hôte non détecté
E100	Bouton du clavier coincé
E101	Interrupteur à pédale coincé

Figure 24

## 8.2. Diagnostic

Le panneau de commande peut-être mis en Mode Diagnostic pour vérifier le fonctionnement de la machine. Pour placer le panneau de commande en Mode Diagnostic :

1. Appuyez et relâchez le bouton Réinitialisation des erreurs pour supprimer toutes les erreurs éventuelles.
2. Appuyez sur le bouton Réinitialisation des erreurs et maintenez-le enfoncé pendant cinq secondes, jusqu'à ce que la version du logiciel du panneau de commande s'affiche.
3. Relâchez le bouton Réinitialisation des erreurs.

Un écran similaire à celui présenté à la Figure 25 s'affichera. Chaque donnée s'affiche avec un identifiant, suivi d'un symbole indiquant son état. Les identifiants sont indiqués dans la Figure 25 ainsi que leur description correspondante. Un point plein indique que l'élément fonctionne. Un point creux indique que l'élément ne fonctionne pas.

Certains identifiants ont plusieurs éléments associés et ont donc plusieurs symboles d'état.

Appuyez sur le bouton Réinitialisation des erreurs pour quitter le Mode Diagnostic.

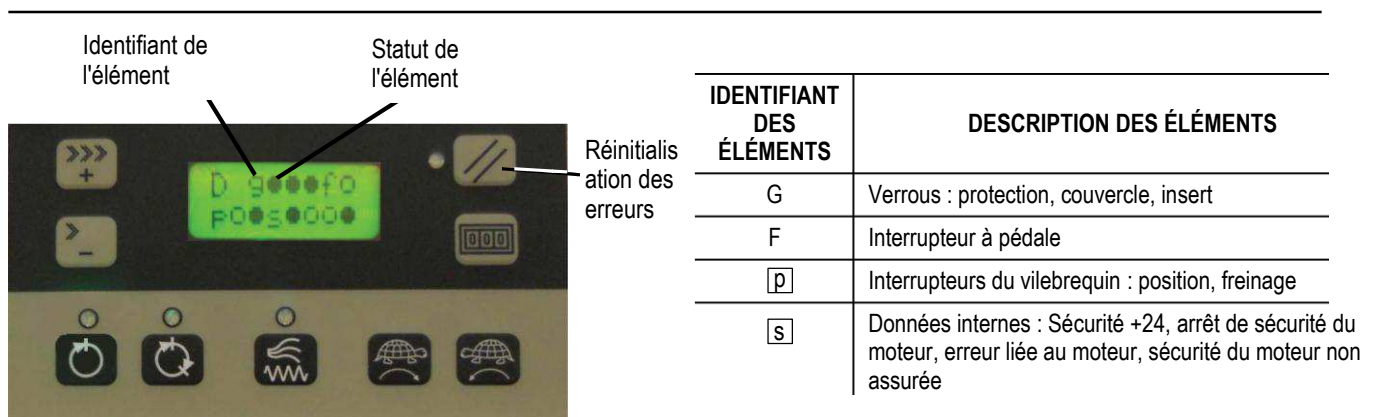


Figure 25

## 9. IDENTIFICATION DE LA VERSION DU LOGICIEL

1. Assurez-vous que la machine est hors tension.
2. Mettez la machine sous tension.

Lorsque l'affichage sur le panneau de commande apparaît, la version du logiciel du panneau de commande s'affichera brièvement, suivi de la version du logiciel G II / G II+.

Le format est le suivant : « X.XX.XX. »

## 10. MISE AU REBUT

Contactez TE pour la mise au rebut.

## 11. REMPLACEMENT ET RÉPARATION

Voir dessin et documentation pour l'identification des pièces. Commandez les pièces de rechange via votre représentant TE, appelez le 1-800-526-5142, envoyez votre bon de commande par télécopie au 717-986-7605 ou écrivez à l'adresse suivante :

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

Pour contacter le service de réparation, appelez le 1-800-526-5136.

## 12. INFORMATIONS : RESTRICTION QUANT AUX SUBSTANCES DANGEREUSES (ROHS)

Les informations concernant la présence et l'emplacement de toutes substances concernées par les RoHS sont accessibles sur le site Internet suivant :

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

Cliquez sur « Find Compliance Status » (Trouver l'état de conformité) et saisissez le numéro de la pièce de l'équipement.

## 13. RÉSUMÉ DES RÉVISIONS

Il s'agit d'une grande révision. Les Presses AMP-O-ELECTRIC suivants ont été ajoutés : Modèle G II PN 2217001-[ ] et PN 2217002-[ ], et Modèle G II+ PN 2844800-[ ], PN 2844810-[ ], et PN 2844820-[ ]. La plupart des sections et toutes les figures ont été modifiées.