

PRECAUZIONI PER LA SICUREZZA - COME EVITARE LESIONI.....	2
1. INTRODUZIONE.....	4
2. DESCRIZIONE	5
2.1. Per modello	5
2.2. Caratteristiche funzionali	8
2.3. Alimentazione elettrica	9
2.4. Protezione della macchina	9
3. ISPEZIONE ALLA RICEZIONE E INSTALLAZIONE.....	10
3.1. Ispezione alla ricezione	10
3.2. Installazione	10
3.3. Considerazioni sulla posizione delle macchine da banco (Figura 12).....	11
4. FUNZIONAMENTO	12
4.1. Installazione dell'applicatore	12
4.2. Pannello di comando	13
4.3. Selezione della modalità	13
4.4. Configurazione	15
4.5. Regolazione della velocità del motore.....	16
4.6. Regolazione dell'altezza di aggraffatura	16
4.7. Conversione dell'applicatore ad alimentazione finale/alimentazione laterale.	16
5. MANUTENZIONE PREVENTIVA	16
5.1. Pulitura	17
5.2. Lubrificazione	17
5.3. Controllo del sistema di sicurezza	17
6. REGOLAZIONI	18
6.1. Altezza dello stampo chiuso	19
6.2. Altezza di aggraffatura	20
6.3. Insetto di protezione	21
7. OPZIONI MACCHINA E INSTALLAZIONE DEL GRUPPO VALVOLA AD ALIMENTAZIONE PNEUMATICA [Figure 21, 22 e 23]	22
7.1. Le seguenti opzioni macchina sono disponibili per le aggraffatrici AMP-O- LECTRIC modello G II and G II+:.....	22
8. INDIVIDUAZIONE E RISOLUZIONE DEI PROBLEMI.....	25
8.1. Codici errore	25
8.2. Diagnostica.....	25
9. IDENTIFICAZIONE DELLA VERSIONE SOFTWARE.....	26
10. SMALTIMENTO.....	26
11. SOSTITUZIONE E RIPARAZIONE	26
12. INFORMAZIONI (RoHS) sulle restrizioni per le sostanze pericolose	26
13. RIEPILOGO DELLE REVISIONI	26

PRECAUZIONI PER LA SICUREZZA — COME EVITARE LESIONI

Questa apparecchiatura dispone di dispositivi intesi a proteggere gli operatori e il personale addetto alla manutenzione dalla maggior parte dei rischi che si possono presentare durante l'utilizzo. È tuttavia necessario che l'operatore e il personale addetto alla manutenzione adottino alcune misure di sicurezza, necessarie a evitare lesioni personali e danni all'apparecchiatura. Per ottenere risultati ottimali, l'apparecchiatura deve essere azionata in un ambiente asciutto e privo di polvere. Non azionare l'apparecchiatura in ambienti ove siano presenti pericoli o gas.

Rispettare scrupolosamente le seguenti precauzioni per la sicurezza prima e durante l'utilizzo dell'apparecchiatura.



Indossare sempre una protezione approvata per gli occhi quando si utilizza l'apparecchiatura.



Indossare sempre una protezione approvata per l'udito quando si utilizza l'apparecchiatura.



Le parti in movimento possono schiacciare e tagliare. Mantenere sempre le protezioni in posizione durante il funzionamento normale.



Inserire sempre la spina in una presa dotata di messa a terra al fine di evitare scosse elettriche.



Spegnere sempre l'interruttore di potenza e scollegare il cavo elettrico dalla fonte di alimentazione quando è necessario eseguire riparazioni o interventi di manutenzione sull'apparecchiatura.



Non azionare l'apparecchiatura se le protezioni non sono in posizione.



Punti di sollevamento per l'apparecchiatura.



Non inserire mai le mani nell'apparecchiatura installata. Non indossare abiti ampi o gioielli che possono rimanere impigliati nelle parti mobili dell'apparecchiatura.



Non alterare, modificare o utilizzare mai in modo improprio l'apparecchiatura.



Non entrare mai nell'involucro elettrico subito dopo lo spegnimento dell'interruttore di potenza della macchina e lo scollegamento del cavo elettrico dalla fonte di alimentazione elettrica. Nell'involucro elettrico potrebbe essere rimasta un'elevata tensione. Leggere l'etichetta di avvertenza sul coperchio dell'involucro elettrico prima di accedervi.



Non fissare mai la fonte luminosa usata per l'illuminazione della macchina. Potrebbe provocare danni agli occhi.



Non usare mai la macchina per scopi diversi da quelli previsti, ovvero l'aggraffatura dei terminali a cavi. Non usare la macchina per schiacciare altri oggetti.



Prestare attenzione quando si lavora con questa apparecchiatura.

CENTRO ASSISTENZA UTENSILI

CHIAMARE IL NUMERO VERDE +1 800 722 11 11 (SOLO PER GLI STATI UNITI CONTINENTALI E PORTO RICO)

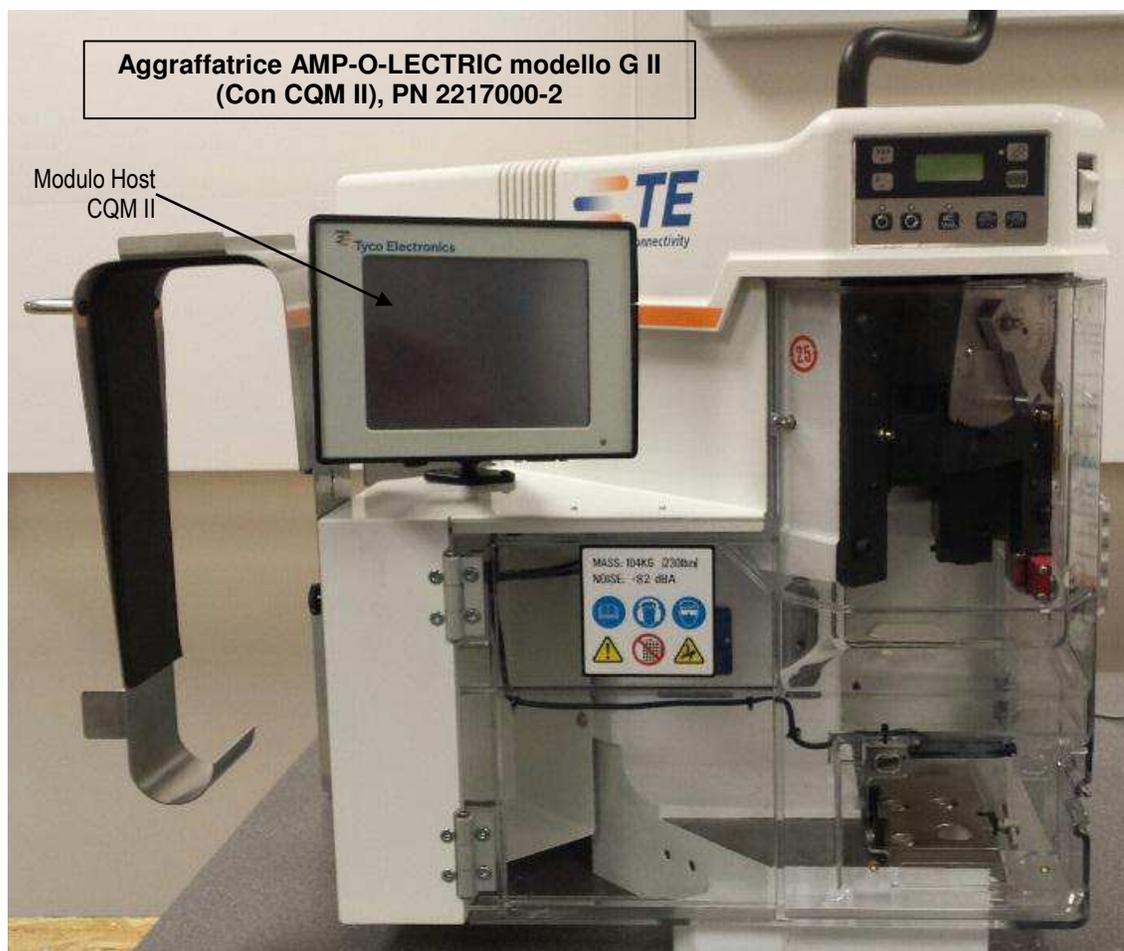
Il **Centro assistenza utensili** offre il supporto tecnico necessario. Sono inoltre disponibili tecnici specializzati del servizio di manutenzione attrezzatura di applicazione pronti a fornire assistenza in loco per la regolazione o la riparazione dell'apparecchiatura quando si verifica un problema che il personale addetto alla manutenzione non è in grado di risolvere.

INFORMAZIONI RICHIESTE QUANDO SI CONTATTA IL CENTRO ASSISTENZA UTENSILI

Quando si contatta il Centro assistenza utensili per richiedere assistenza e ricevere istruzioni, si consiglia la presenza di una persona competente nell'uso del dispositivo e di avere a portata di mano una copia del manuale (e degli schemi). In questo modo si possono evitare molte difficoltà.

Quando si contatta il Centro assistenza utensili, è necessario disporre delle seguenti informazioni:

- | | |
|--|--|
| 1. Nome del cliente | 6. Codice componente (e numero di serie, se pertinente) |
| 2. Indirizzo del cliente | 7. Urgenza della richiesta |
| 3. Persona da contattare (nome, titolo, numero di telefono e dell'interno) | 8. Natura del problema |
| 4. Nome della persona che chiama | 9. Descrizione dei componenti non operativi |
| 5. Numero dell'apparecchiatura (e numero di serie, se pertinente) | 10. Ulteriori informazioni/commenti che possono essere d'aiuto |



Numero parte dell'aggraffatrice	DESCRIZIONE
2217000-1	Aggraffatrice AMP-O-LECTRIC modello G II
2217000-2	Aggraffatrice AMP-O-LECTRIC modello G II (con CQM II)
2217001-1	Aggraffatrice AMP-O-LECTRIC modello G II (con modulo di spelatura)
2217001-2	Aggraffatrice AMP-O-LECTRIC modello G II (con modulo di spelatura e CQM II)
2217002-1	Aggraffatrice tramite giunto AMP-O-LECTRIC modello G II
2217002-2	Aggraffatrice tramite giunto AMP-O-LECTRIC modello G II (con CQM II)
2844800-1	Aggraffatrice AMP-O-LECTRIC modello G II+
2844800-2	Aggraffatrice AMP-O-LECTRIC modello G II+ (con CQM II)
2844810-1	Aggraffatrice per pezzi sfusi AMP-O-LECTRIC modello G II+
2844810-2	Aggraffatrice per pezzi sfusi AMP-O-LECTRIC modello G II+ (con CQM II)
2844820-1	Aggraffatrice tramite giunto AMP-O-LECTRIC modello G II+
2844820-2	Aggraffatrice tramite giunto AMP-O-LECTRIC modello G II+ (con CQM II)

Figura 1

1. INTRODUZIONE



Leggere e comprendere il manuale prima di utilizzare l'apparecchiatura.

Durante la lettura di questo manuale, prestare particolare attenzione ai messaggi di PERICOLO, ATTENZIONE e NOTA.



PERICOLO

Denota un pericolo imminente che potrebbe causare infortuni moderati o gravi.



ATTENZIONE

Denota una condizione che potrebbe determinare un danno al prodotto o all'apparecchiatura.



NOTA

Evidenzia informazioni speciali o importanti.

Il presente manuale contiene informazioni sul funzionamento, sulla manutenzione preventiva e sulle regolazioni delle aggraffatrici AMP-O-LECTRIC modello G II e G II+ (vedere Figura 1).

Le descrizioni presenti in questo manuale si riferiscono esclusivamente ai controlli e alle regolazioni da effettuare sulle aggraffatrici AMP-O-LECTRIC modello G II e G II+.

I vari applicatori che possono essere utilizzati nelle macchine sono trattati nei fogli di istruzioni in dotazione con ciascun applicatore. I fogli di istruzioni forniscono informazioni sull'installazione, la manutenzione e la regolazione dell'applicatore.

Le specifiche e i requisiti delle aggraffatrici AMP-O-LECTRIC modello G II e G II+ sono elencati di seguito:

Forza massima di aggraffatura	Aggraffatrice G II	22.250 Newton [5.000 libbre]
	Aggraffatrice G II+	44.500 Newton [10.000 libbre]
Incurvatura nominale del telaio	Aggraffatrice G II	Forza di aggraffatura di 0,04 mm per 1.000 Newton [0,007 pollici per 1.000 libbre]
	Aggraffatrice G II+	Forza di aggraffatura 0,025 mm per 1.000 Newton [0,004 pollici per 1.000 libbre]
Rumorosità		< 82 dBA tipico nella posizione operatore con applicatore ad alimentazione meccanica standard.
Peso	Aggraffatrice G II	105 chilogrammi [230 libbre]
	Aggraffatrice G II+	116 chilogrammi [255 libbre]
Altezza		585 mm [23 pollici] senza supporti della bobina
Alimentazione elettrica	Aggraffatrice G II	Nominale: 100-240 V CA‡, 50/60 Hz, corrente monofase. La corrente operativa è pari a 3 A.
	Aggraffatrice G II+	Nominale: 208-240 V CA◇, 50/60 Hz, corrente monofase. La corrente operativa è pari a 5 A.
Alimentazione pneumatica		620-760 kPa [90-100 psi], 2,83 litri/s (6 scfm) se necessario per l'uso con applicatori ad alimentazione pneumatica
Ambiente fisico	Temperatura	Da 4 a 40 °C [da 40 a 104 °F]
	Umidità relativa	Inferiore al 95% (senza condensa)
	Trasporto e stoccaggio	Conservare in un ambiente pulito e asciutto dopo aver ricoperto leggermente tutte le superfici con olio antiruggine

‡ Intervallo supportato: 90-265 V CA

◇ Intervallo supportato: 191-253 V CA

Figura 2

2. DESCRIZIONE

2.1. Per modello

Le aggraffatrici AMP-O-LECTRIC modello G II e G II+ sono state progettate per un uso come unità da banco indipendenti semi-automatiche. Vengono montate con minuteria conforme al sistema metrico decimale.



NOTA

Le misurazioni sono espresse in unità del sistema metrico decimale [seguite dall'unità del sistema consuetudinario statunitense tra parentesi]. Alcuni elementi commerciali possono contenere minuteria di montaggio non conforme al sistema metrico decimale.

1. Macchina di terminazione AMP-O-LECTRIC modello G II (PN 221700-[])

La macchina di terminazione PN 221700-[] supporta un'ampia gamma di miniapplicatori a innesto rapido, con regolazioni minime, producendo quindi una vasta scelta di terminali per molte applicazioni. La Figura 3 elenca le camme di commutazione necessarie per azionare le camme di corsa del pistone da 1 1/8-pollici (per macchine di terminazione AMP-O-LECTRIC modello "K").

APPLICATORE ORIGINALE	TIPO DI ALIMENTAZIONE	CAMMA DI COMMUTAZIONE PN PER LE MACCHINE (macchine con corsa del pistone da 1 5/8-pollici [41,25 mm])
Applicatore di corsa del pistone da 1 1/8-pollici per macchina di terminazione modello "K"	Pre-alimentazione	690602-6
	Post-alimentazione	690501-4
Applicatore per uso industriale per servizi pesanti	Pre-alimentazione/Post-alimentazione	Fare riferimento al disegno del cliente sull'applicatore per uso industriale di servizi pesanti per i codici degli articoli.

Figura 3

2. Macchina di terminazione AMP-O-LECTRIC modello G II+ (PN 2844800-[])

Le macchine aggraffatrici modello G II+ (PN 2844800-[]) supportano un'ampia gamma di applicatori di media dimensione, producendo quindi una vasta scelta di terminali per molteplici applicazioni per cavi più grandi.

3. Macchina di terminazione AMP-O-LECTRIC modello G II+ (PN 2844810-[])

L'aggraffatrice per pezzi sfusi G II+ (PN 2844810-[]) (Figura 4) è stata progettata per un utilizzo come macchina da banco indipendente semi-automatica. Le modifiche descritte di seguito consentono un'applicazione di pezzi sfusi.

La protezione anteriore e l'insero di protezione dell'aggraffatrice G II+ standard sono stati modificati per consentire l'accesso al supporto del terminale scorrevole per le applicazioni di pezzi sfusi (vedere Figura 4) Queste protezioni funzionano insieme alle protezioni dell'applicatore per proteggere l'operatore. È stato aggiunto un altro interruttore di sicurezza sul telaio dell'aggraffatrice e nel supporto del terminale scorrevole. L'aggraffatrice non eseguirà il ciclo se l'applicatore non è in sede e se il supporto del terminale scorrevole non è chiuso.

La protezione anteriore fissa il dispositivo di blocco a chiave per azionare l'interruttore di sicurezza di protezione quando è chiuso.

Le protezioni modificate sull'aggraffatrice per pezzi sfusi G II+ funzioneranno con applicatori di media dimensione.

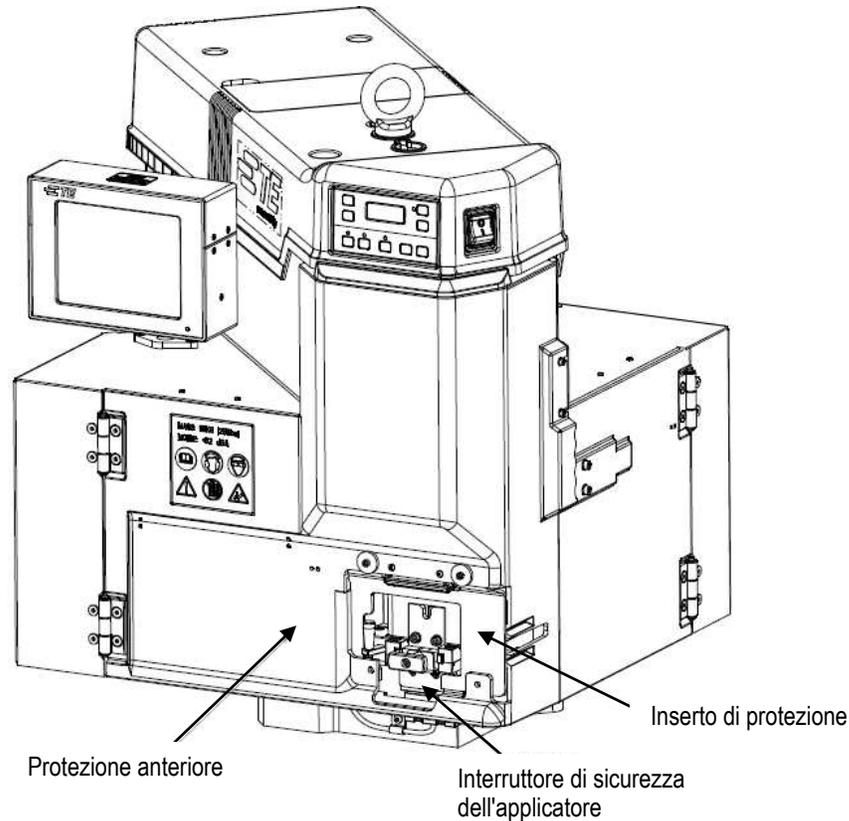


Figura 4

4. Macchina di terminazione AMP-O-LECTRIC modello G II+ (PN 2844820-[])

L'aggraffatrice tramite giunto modello G II+ (PN 2844820-[]) (Figura 5) è stata progettata per un utilizzo come macchina da banco indipendente semi-automatica. Le modifiche descritte di seguito consentono un'applicazione dei terminali di giunzione e di altri terminali che richiedono un accesso a entrambi i lati del crimper per filo.

Le protezioni dell'aggraffatrice G II+ standard sono state modificate per consentire l'accesso a entrambi i lati della matrice di aggraffatura per applicazioni tramite giunto (vedere Figura 6) Queste protezioni funzionano insieme alle protezioni dell'applicatore per proteggere l'operatore. La porta di protezione destra include un'ulteriore protezione per applicatore in metallo e interruttore di sicurezza. L'aggraffatrice non eseguirà il ciclo se la protezione dell'applicatore non è in sede.

La protezione anteriore è stata modificata per rimuovere l'inserito di protezione. La protezione anteriore funziona con la protezione dell'applicatore per proteggere l'operatore. La protezione anteriore fissa il dispositivo di blocco a chiave per azionare l'interruttore di sicurezza di protezione quando è chiuso.

Le protezioni modificate sull'aggraffatrice tramite giunto G II+ funzioneranno con gli applicatori tramite giunto ad alimentazione laterale e finale.

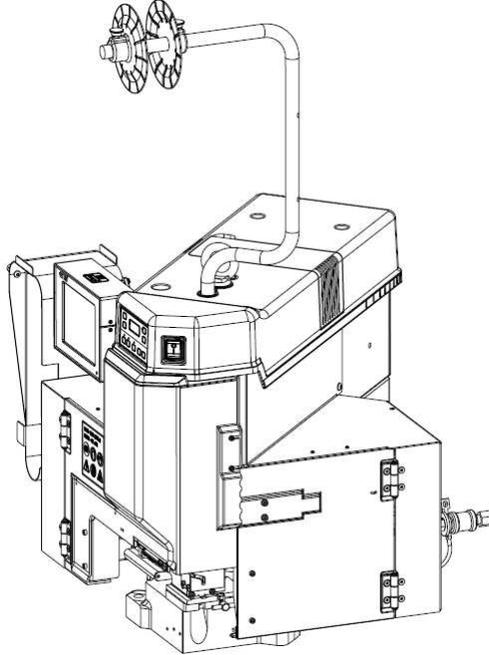


Figura 5

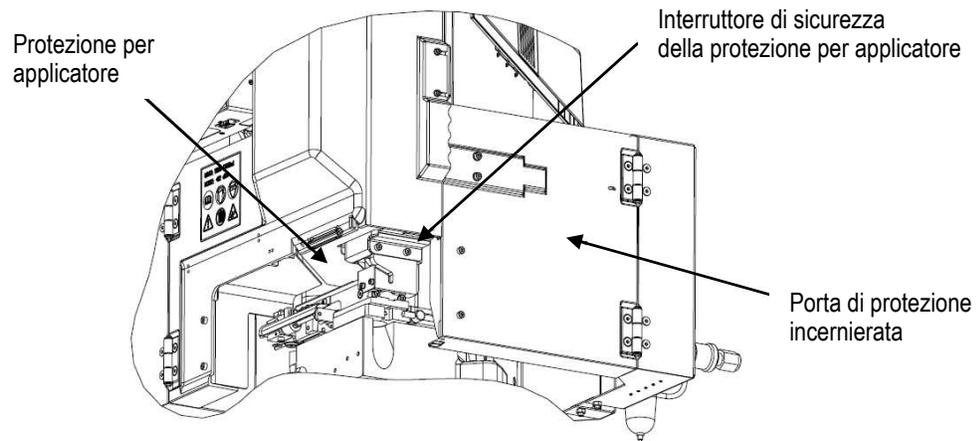


Figura 6

2.2. Caratteristiche funzionali

Queste macchine forniscono la potenza necessaria per aggraffare i terminali nell'applicatore. Il fissaggio del terminale al cavo avviene posizionando il cavo nell'area di aggraffatura e premendo l'interruttore a pedale. La macchina è composta da quattro aree funzionali:

1. Il **gruppo motore** comprende un motore CA che aziona l'albero a gomiti. Vedere la Figura 7 e 8. Il motore è attivato a ogni ciclo e ruota l'albero a gomiti facendogli compiere un giro completo. Un dado sull'albero a gomiti consente a quest'ultimo e al motore di essere sottoposti a cicli manualmente. Si accede al dado tramite un pannello a incastro nella copertura superiore.

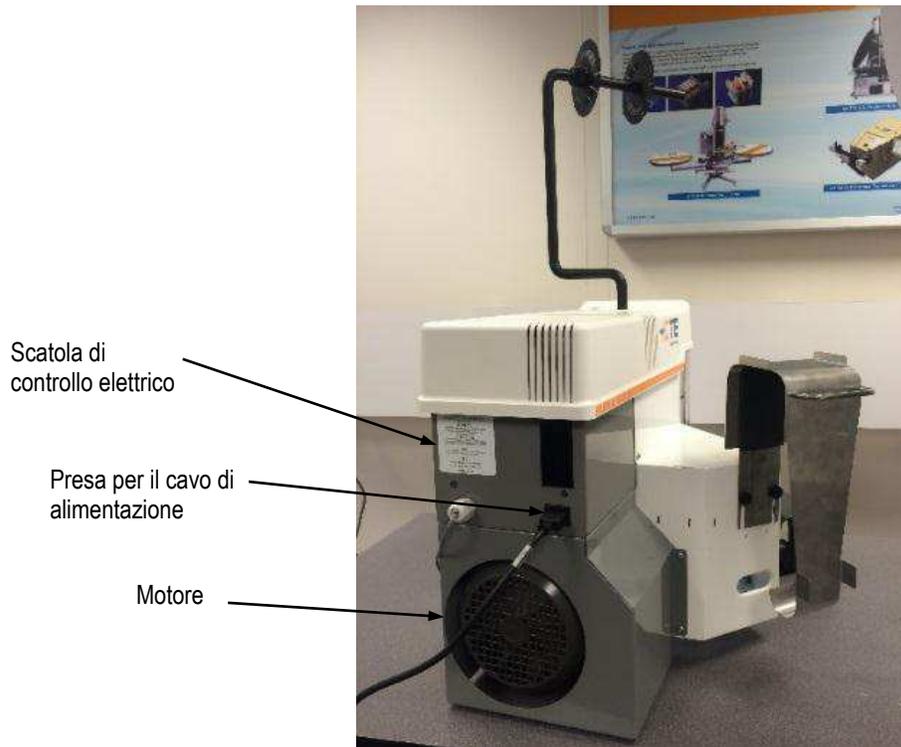


Figura 7



Figura 8

2. Il gruppo **albero a gomiti-pistone** trasmette la forza di rotazione del motore all'azione di sollevamento e abbassamento del pistone per azionare l'applicatore durante il ciclo di aggraffatura.
3. La **piastra di base** è la superficie di montaggio su cui viene installato l'applicatore. L'aggancio a rilascio rapido consente un'installazione e rimozione dell'applicatore facili e veloci. Vedere la figura 9.
4. Il **gruppo di regolazione dell'altezza di aggraffatura** utilizza un eccentrico posizionato nell'attacco del pistone con dispositivi di arresto nel meccanismo per regolare l'altezza di aggraffatura. Ad ogni spostamento del meccanismo in entrambe le direzioni, l'altezza di aggraffatura verrà aumentata di circa 0,01 mm [0,0004 pollici]. Fare riferimento alla Figura 9 per Meccanismo di regolazione fine dell'altezza di aggraffatura.

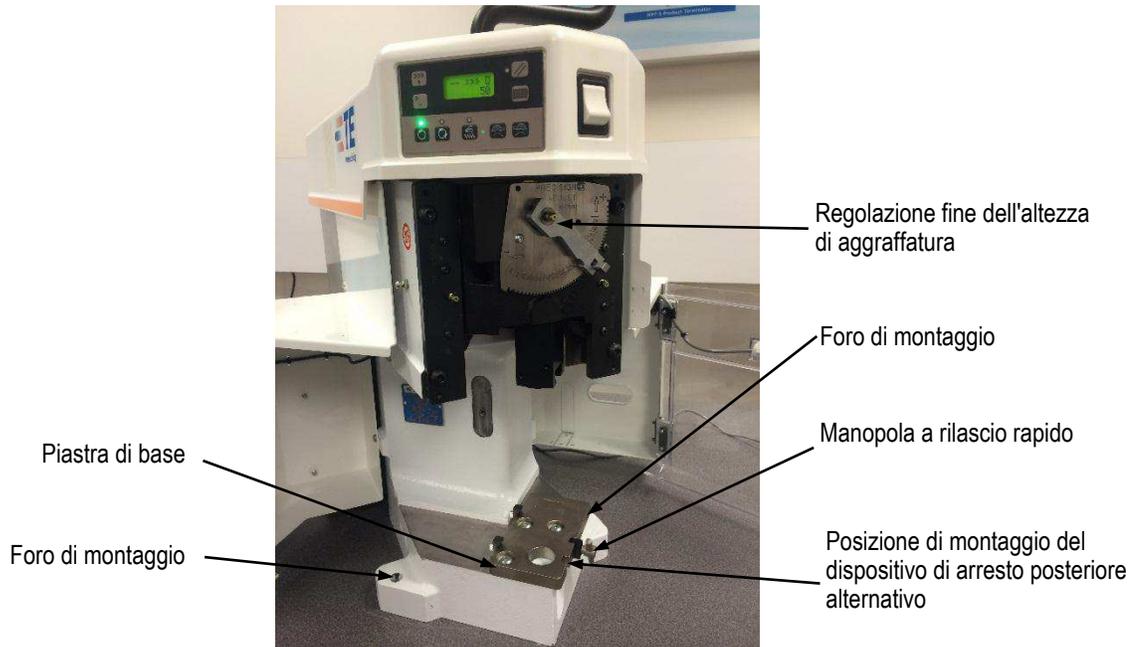


Figura 9

2.3. Alimentazione elettrica

I componenti elettrici della macchina di terminazione AMP-O-LECTRIC modello G e G II+ includono un pannello di comando operatore, il motore, l'unità di controllo della CPU/del motore e un circuito di sicurezza. I macchinari G II (PN 2217000-[], 2217001-[], 2217002-[]) funzionano con 100-240 V CA, 50-60 Hz, corrente di singola fase con messa a terra. La macchina rileverà automaticamente la tensione di alimentazione e regolerà l'unità di controllo di conseguenza.

Le macchine G II+ (PN 2844800-[], PN 2844810-[] e PN 2844820-[]) funzionano con 208-240 V CA, 50-60 Hz, corrente di singola fase con messa a terra.

Il pannello di comando operatore (Figura 10) è montato sulla parte superiore del telaio della macchina. Il pannello di comando è composto da un tastierino a membrana con nove pulsanti e un display a due righe e otto colonne. Il tastierino a membrana dispone di icone che rappresentano la funzione di ciascun pulsante.

Sulla parte anteriore del pannello di comando è posizionato un interruttore principale di potenza/interruttore automatico (vedere la Figura 10). L'interruttore principale di potenza/interruttore automatico collega l'alimentazione CA al sistema di controllo. L'unità di controllo della CPU/del motore e il circuito di sicurezza sono posizionati nella scatola di controllo elettrico.

2.4. Protezione della macchina

Nella macchina è installata una protezione composta da due pezzi per proteggere l'operatore, pur consentendo una corretta visibilità dell'area di lavoro. La protezione si apre per consentire un facile accesso per l'installazione e configurazione dell'applicatore. Un interruttore di sicurezza sulla protezione evita l'azionamento della macchina se lo sportello della protezione è aperto.

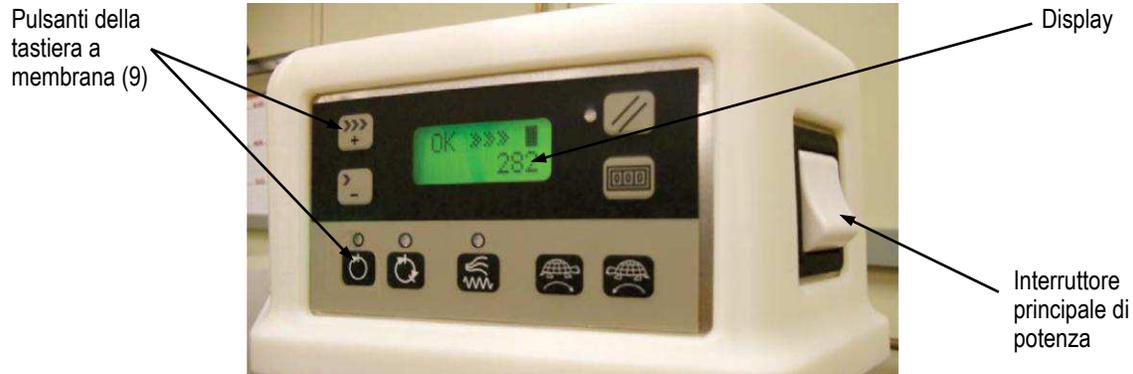


Figura 10

3. ISPEZIONE ALLA RICEZIONE E INSTALLAZIONE

3.1. Ispezione alla ricezione

Le macchine vengono scrupolosamente ispezionate durante e dopo l'assemblaggio. Viene eseguita infine una serie di ispezioni per garantire il corretto funzionamento della macchina prima della confezione e della spedizione.

Per evitare i danni che potrebbero verificarsi durante la spedizione, rimuovere la macchina dalla cassa (paragrafo 3.2) e verificare attentamente che non vi siano danni. Se vengono rilevati dei danni, presentare un reclamo contro il vettore e notificarlo immediatamente a TE.

3.2. Installazione

Rimuovere tutti i bulloni di montaggio che fissano la macchina al pallet di trasporto. Il punto di sollevamento della macchina è accessibile dalla parte superiore della relativa copertura. Installare un anello di sollevamento (vedere Figura 11) nella parte superiore della macchina.



NOTA

Anello di sollevamento (golfare M12 x 20); riferimento TE PN 1428156-1.



Punti di sollevamento per l'apparecchiatura.



ATTENZIONE

Installare con cautela l'anello di sollevamento che deve avere una lunghezza di filettatura pari a 19,05 mm [0,75 pollici] per supportare la macchina.

Fissare un paranco idoneo per l'anello di sollevamento, sollevare la macchina e collocarla nella posizione operativa scelta.

Inserire il montante di supporto della bobina nell'apposito foro nella parte superiore della macchina finché il perno di rotazione si innesta in un solco nel telaio.

Fissare la guida della striscia terminali inclusa con la macchina con le due viti a testa piatta in dotazione. Montare la guida sulla protezione sinistra per gli applicatori ad alimentazione laterale. Montare la guida sulla protezione destra per gli applicatori ad alimentazione finale.

Le macchine G II e G II+ sono fornite con alcuni cavi di alimentazione adatti a varie configurazioni per spine CA. Se nessuno dei cavi forniti è compatibile con la presa CA disponibile, è possibile costruire un cavo di alimentazione con una spina idonea e con potenza nominale appropriata. I colori del cavo di alimentazione e i collegamenti della spina sono definiti di seguito:

Marrone	= L1
Blu	= L2/N
Giallo/Verde	= Collegamento a terra del potenziale di terra (messa a terra di protezione)

Collegare il cavo di alimentazione a un'alimentazione elettrica idonea.



NOTA

La macchina G II (PN 2217000-[]) rileverà automaticamente la tensione di alimentazione e regolerà l'unità di controllo si conseguenza.

Posizione dell'anello di sollevamento

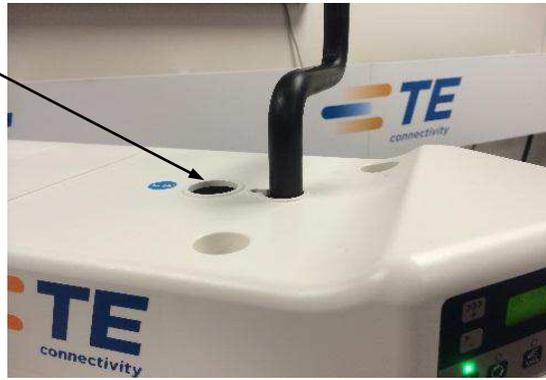


Figura 11

3.3. Considerazioni sulla posizione delle macchine da banco (Figura 12)

La posizione della macchina rispetto alla posizione dell'operatore è molto importante in termini sia di sicurezza che di massima efficienza. Gli studi condotti hanno ripetutamente dimostrato che la stanchezza dell'operatore sarà ridotta e sarà raggiunta una maggiore efficienza se:

1. il banco ha un'altezza appropriata, preferibilmente con supporti in gomma fonoassorbenti;
2. la macchina è posizionata correttamente sul banco con ampie aree di lavoro su entrambi i lati per facilitare il flusso di lavoro;
3. l'operatore utilizza una sedia girevole con seduta e schienale imbottiti e regolabili separatamente; e
4. l'interruttore a pedale, nelle macchine in cui è previsto, è posizionato su un tappetino di gomma per spostarlo facilmente evitando scivolamenti involontari.

La figura 12 illustra la posizione corretta della macchina e dell'operatore, nonché la posizione consigliata per l'interruttore a pedale.

Posizione della macchina e dell'operatore



Posizione dei materiali - Pianta

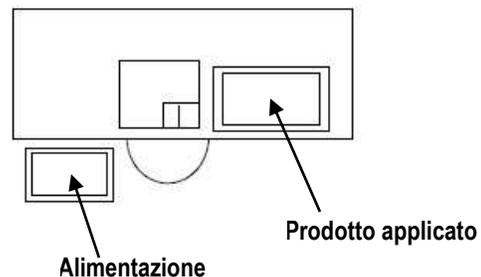


Figura 12

A. Banco

Il banco da utilizzare deve essere robusto, preferibilmente dotato di supporti in gomma per ridurre il rumore. L'altezza meglio adatta per garantire comfort e praticità all'operatore è pari a 762-812,8 mm [30-32 pollici]. Tale altezza consente all'operatore di appoggiare entrambi i piedi sul suolo, garantendo quindi lo spostamento della posizione del peso e delle gambe.

B. Montaggio del macchinario e posizione sul banco

Il macchinario deve essere posizionato vicino al lato anteriore del banco con l'"area convergenza assi" (area in cui viene applicato il prodotto) che presenta una distanza massima di 152,4-203,2 mm [6-8 pollici] e minima di 50,8 mm [2 pollici] dal bordo anteriore. Questa posizione eliminerà i movimenti inutili dell'operatore e diminuirà lo sforzo e la fatica.

La macchina dovrà essere orientata in modo tale che l'"area convergenza assi" sia rivolta verso il bordo anteriore del banco e parallela ad esso (DEVE essere consentito anche l'accesso posteriore della macchina).



PERICOLO

Le macchine devono essere saldamente imbullonate al banco grazie ai fori di montaggio mostrati nella Figura 9. La minuteria di montaggio non è in dotazione. Le macchine non devono superare il bordo anteriore del banco.

C. Sedia dell'operatore

La sedia dell'operatore deve essere girevole e l'altezza della seduta e dello schienale devono essere regolabili separatamente. La seduta e lo schienale devono essere imbottiti e quest'ultimo deve essere abbastanza largo in modo che l'operatore appoggi completamente la schiena.

Durante l'uso, la sedia deve essere inserita sotto il banco in modo sufficiente da consentire all'operatore di tenere la schiena dritta e appoggiata allo schienale.

D. Interruttore a pedale

Quando l'operatore è correttamente posizionato davanti alla macchina dotata di un interruttore a pedale, il piede deve poggiare comodamente sul pedale. L'interruttore a pedale deve essere mobile, in modo da poterlo spostare facilmente quando l'operatore cambia posizione per ridurre la fatica. Posizionando l'interruttore su un tappetino di gomma, è possibile spostarlo facilmente evitando scivolamenti involontari.

La posizione migliore per l'interruttore a pedale varia in base agli operatori. Alcuni operatori preferiscono l'interruttore posizionato in modo che il piede poggi su di esso quando sono seduti in posizione naturale (polpaccio perpendicolare al piede). Altri preferiscono che la gamba sia leggermente più avanti rispetto alla posizione naturale. L'importante è che il piede sia a circa 90° (angolo retto) rispetto al polpaccio quando è appoggiato sul pedale. Gli operatori che preferiscono l'interruttore a pedale leggermente più avanti rispetto alla posizione naturale possono aver bisogno di un blocco a forma di cuneo sotto il pedale.

E. Rimozione dello sfrido

Metodo suggerito per rimuovere lo sfrido: posizionare un vassoio sul lato destro della macchina, sotto la fessura di espulsione nel telaio per raccogliere i frammenti.

4. FUNZIONAMENTO

4.1. Installazione dell'applicatore

Installare il corretto applicatore nella piastra di montaggio a innesto rapido come descritto di seguito:



ATTENZIONE

Assicurarsi che la leva di regolazione fine sia stata riportata nella posizione "0" prima di installare l'applicatore. Assicurarsi che l'applicatore sia dotato della corretta camma di alimentazione prima dell'installazione.



NOTA

In queste macchine è possibile utilizzare gli applicatori delle macchine di terminazione AMP-O-ELECTRIC modello "K" e modello "T" utilizzando un'apposita camma di sostituzione. Fare riferimento alla Figura 3.

1. Allentare la manopola a T a rilascio rapido (vedere Figura 9) e far scorrere il morsetto della base dell'applicatore verso il basso.
2. Posizionare l'applicatore sulla piastra di base a innesto rapido, quindi farlo scorrere indietro finché i due incavi nella base si innestano nei dispositivi di arresto nella parte posteriore della piastra. Collocare contemporaneamente il montante del pistone sul proprio adattatore.

3. Far scorrere il morsetto della base dell'applicatore verso l'ALTO e serrare nuovamente la manopola a T a rilascio rapido per fissare l'applicatore in sede.

**NOTA**

Quando si utilizza l'applicatore 567200-2 (originariamente destinato a un utilizzo con la macchina di terminazione AMP-O-ELECTRIC modello "K"), allentare la manopola a T a rilascio rapido, far scorrere verso il basso il morsetto della base dell'applicatore e rimuovere il dispositivo di arresto posteriore posizionato sul lato sinistro della piastra di base. Installare il dispositivo di arresto posteriore (PN 354561-1), fornito con il kit di alimentazione pneumatica, nella posizione di montaggio alternativa sulla piastra di base. Vedere la figura 9.

4. Impostare l'altezza di aggraffatura e i dischi di aggraffatura dell'isolante in modo che le lettere e i numeri sulla piastra dell'applicatore siano allineati con la piastra anteriore dell'adattatore del montante del pistone.
5. Se l'applicatore è alimentato pneumaticamente, spostare la valvola di alimentazione pneumatica (vedere Figura 23) nella posizione "Air OFF". Collegare la linea pneumatica dell'applicatore al raccordo della valvola dell'aria appropriato (vedere Figura 23) posizionato sotto la protezione laterale destra.

**NOTA**

Per azionare gli applicatori ad alimentazione pneumatica è necessario l'accoppiamento PN 23238-1 a smontaggio rapido.

6. Regolare il supporto della bobina del prodotto ad alimentazione laterale e finale, in base all'applicatore utilizzato.
7. Montare la guida della striscia terminali sulla protezione della piastra metallica sinistra del prodotto ad alimentazione laterale o sulla protezione della piastra metallica destra del prodotto ad alimentazione finale, in base all'applicatore utilizzato.
8. Montare la bobina del terminale sull'apposito supporto. Far passare la striscia terminali attraverso la protezione e inserirla nell'applicatore secondo quanto indicato nel foglio di istruzioni incluso nell'applicatore. Se necessario, regolare la vaschetta del lubrificante.
9. Allineare la bobina del prodotto con l'applicatore regolandone le flange.
10. Chiudere la protezione.
11. Se l'applicatore è alimentato pneumaticamente, spostare la valvola di alimentazione pneumatica (vedere Figura 23) nella posizione "Air On".

**NOTA**

Chiudere lo sportello di protezione per mettere in funzione la macchina. Consultare paragrafo 2.4.

4.2. Pannello di comando

La funzione base del pannello di comando è descritta nella Figura 13. Il pannello di comando sarà utilizzato per impostare e azionare la macchina.

4.3. Selezione della modalità

Le tre modalità base di funzionamento per questa macchina sono: ciclo completo, ciclo diviso e movimento a impulsi (vedere Figura 13).

1. Modalità ciclo completo

Quando viene premuto l'interruttore a pedale (con la protezione chiusa) l'albero a gomiti compie una rotazione completa (alla velocità definita dai pulsanti di controllo della velocità) facendo compiere alla macchina un ciclo completo.

2. Modalità ciclo diviso

Quando viene premuto l'interruttore a pedale (con la protezione chiusa) l'albero a gomiti compie una rotazione (alla velocità definita dai pulsanti di controllo della velocità) nella posizione ciclo diviso. Se l'interruttore a pedale viene premuto una seconda volta, l'albero a gomiti compie una rotazione verso il basso e torna nella posizione superiore per completare il ciclo della macchina.

3. Modalità movimento a impulsi, avanti/indietro

Quando viene premuto il pulsante Movimento a impulsi, l'albero a gomiti compie una rotazione a velocità ridotta in avanti o indietro finché il pulsante viene rilasciato o l'albero a gomiti completa il ciclo. Se il pulsante viene rilasciato a metà ciclo e premuto nuovamente, l'albero a gomiti continuerà a ruotare in avanti e indietro a velocità ridotta. Se la macchina non completa il ciclo, regolare i pulsanti di controllo velocità (come descritto di seguito) o completare il ciclo utilizzando l'interruttore a pedale (a una velocità stabilita dai pulsanti di controllo velocità) dopo aver premuto e rilasciato il pulsante Movimento a impulsi.

Tenere premuto il pulsante Movimento a impulsi per un periodo prolungato senza completare il ciclo causerà un errore. Per cancellare l'errore, deselezionare l'area problematica, quindi premere il pulsante Error Reset. Se il motore è bloccato, può essere necessario spostare manualmente la macchina nella posizione corretta. Fare riferimento alle seguenti istruzioni di ATTENZIONE e PERICOLO per una corretta procedura del ciclo manuale.



ATTENZIONE

Nella modalità Movimento a impulsi, cercare di completare un ciclo di aggraffatura con i terminali e il cavo nell'applicatore può bloccare il motore. Anche se la macchina riesce a completare alcuni terminali e cavi più piccoli, potrebbe essere necessario spegnerla e spostarla manualmente nella posizione corretta. A tal fine aprire la copertura a incastro nella parte superiore e posizionare una chiave (22 mm) non in dotazione sul dado dell'albero a gomiti e ruotare quest'ultimo manualmente. Assicurarsi di rimuovere la chiave e di reinstallare la copertura superiore prima di cercare di azionare la macchina (la macchina non funzionerà senza copertura). Vedere la Figura 8.



Figure 13 (Cont'd)



Riduci velocità - Diminuisce la velocità del motore per il normale ciclo di funzionamento e per la modalità passo passo



Aumenta velocità - Aumenta la velocità del motore per il normale ciclo di funzionamento e per la modalità passo passo



Reset errore - Cancella il codice di errore visualizzato



Reset contatore - Azzera il contatore



Movimento a impulsi in avanti - Fa ruotare in motore in avanti alla velocità di movimento a impulsi impostata dai pulsanti di velocità Aumenta/Riduci



Movimento a impulsi in senso contrario- Fa ruotare il motore in senso inverso alla velocità di movimento a impulsi impostata dai pulsanti di velocità Aumenta/Riduci



Alimentazione pneumatica - Attiva e disattiva l'uscita di alimentazione pneumatica. Il LED indica la condizione corrente



Ciclo completo - Posiziona l'aggraffatrice su modalità ciclo completo in modo che quest'ultima effettui un ciclo completo di rotazione quando viene premuto l'interruttore a pedale. Il LED indica la selezione di questa modalità di funzionamento.



Ciclo diviso - Posiziona l'aggraffatrice su modalità ciclo diviso in modo che quest'ultima ruoti verso il basso alla prima pressione dell'interruttore a pedale e completi successivamente il ciclo alla seconda pressione. Il LED indica la selezione di questa modalità di funzionamento.

Spia velocità - Ogni ">" rappresenta una parte dell'impostazione della velocità del funzionamento a pieno regime o della modalità movimento a impulsi. La velocità minima viene indicata con un solo ">", mentre la velocità massima è indicata da ">>>>>".

Display per Stato Macchina/Codice errore - Visualizza "OK" se non ci sono codici errore da visualizzare o "ERRxxx" quando si verifica un errore. "xxx" rappresenta un numero che corrisponde a un errore descritto nella tabella dei codici errore (Figura 17).

Spia Stato protezione - L'icona "■" indica che la protezione e i dispositivi di blocco nella parte superiore sono chiusi. Un'icona aperta in questo display indica che uno dei dispositivi di blocco è aperto. Il motore non funzionerà se i dispositivi di blocco della protezione sono aperti.

Figura 13 (Fine)

4.4. Configurazione

Installare un miniapplicatore e i terminali come indicato nel paragrafo 4.1.

1. Accendere l'alimentazione principale utilizzando l'interruttore posizionato nella parte anteriore del pannello di comando.
2. Assicurarsi che la protezione sia chiusa.
3. Azionare la macchina in modalità movimento a impulsi (come descritto nel paragrafo 4.3.3) facendole compiere un ciclo completo di aggraffatura (non si dovrebbe utilizzare il cavo durante questa fase della procedura di Configurazione).



NOTA

Le macchine G II e G II+ dovrebbero funzionare attraverso il terminale alla velocità massima di movimento a impulsi.

4. Verificare che il terminale aggraffato sia posizionato correttamente all'interno dell'applicatore.
5. Correggere l'eventuale posizione non corretta secondo quanto indicato nel foglio di istruzioni dell'applicatore e ripetere le fasi 2 e 3 finché il terminale è posizionato correttamente.
6. Posizionare un cavo preparato nell'area di aggraffatura e premere l'interruttore a pedale.
7. Verificare la completa aggraffatura e, se necessario, eseguire le opportune regolazioni.

4.5. Regolazione della velocità del motore

La velocità del motore viene regolata con i pulsanti Riduci velocità e Aumenta velocità (sul tastierino a membrana (vedere Figura 13). I pulsanti Riduci e Aumenta sono utilizzati per regolare la velocità del motore per le modalità ciclo completo, ciclo diviso e movimento a impulsi. L'impostazione della velocità nelle modalità ciclo completo e ciclo diviso è indipendente dall'impostazione della velocità nella modalità movimento a impulsi. Entrambe le impostazioni di velocità sono conservate nella memoria della CPU/dell'unità di controllo del motore. Durante le modalità ciclo pieno e ciclo diviso viene visualizzata sul display l'ultima velocità del motore impostata. Quando viene premuto il pulsante Movimento a impulsi, il display visualizzerà l'ultima velocità della modalità movimento a impulsi impostata. La velocità della modalità movimento a impulsi continuerà a essere visualizzata finché viene premuto l'interruttore a pedale per passare alla modalità ciclo pieno o ciclo diviso.

Nelle modalità ciclo pieno e ciclo diviso, un singolo ">" visualizzato sul display indica che la velocità del motore è impostata al 60% del valore di velocità massima di funzionamento. Ogni ulteriore ">" sul display aumenta la velocità del motore dell'8%.

In modalità movimento a impulsi, un singolo ">" visualizzato sul display indica che la velocità del motore è impostata al 10% del valore della velocità massima di funzionamento. Ogni ulteriore ">" visualizzato aumenta la velocità del motore del 10%.

4.6. Regolazione dell'altezza di aggraffatura

Fare riferimento alle istruzioni fornite con l'applicatore per eseguire la regolazione. Fare riferimento al Paragrafo 6.2.A sulle procedure per regolare l'altezza di aggraffatura utilizzando la funzione di regolazione fine della macchina.

4.7. Conversione dell'applicatore ad alimentazione finale/alimentazione laterale.

Quando si passa da un applicatore ad alimentazione finale a uno ad alimentazione laterale o viceversa, spostare il gruppo supporto bobina sul lato opposto della macchina. Con la bobina del terminale rimossa, sollevare e ruotare la barra di supporto sul lato opposto della macchina. Montare la bobina del terminale sull'apposito supporto e caricare la striscia terminali nell'applicatore. Rimuovere l'imbocco del terminale in metallo e le viti a testa piatta e spostarsi sul lato opposto della macchina. Spostare la vaschetta del lubrificante sul lato opposto della macchina se necessario.



NOTA

Il gruppo vaschetta del lubrificante PN 354550-3 è un accessorio opzionale. Quando si utilizza l'applicatore Ocean ad alimentazione laterale o finale, i codici articolo del gruppo lubrificante sono rispettivamente 2119955-1 e 2119955-2.

5. MANUTENZIONE PREVENTIVA

La manutenzione preventiva assicurerà il buon funzionamento della macchina e la massima affidabilità e prestazione di tutti i suoi componenti.



PERICOLO

Per evitare lesioni personali, SCOLLEGARE l'alimentazione elettrica e pneumatica prima della manutenzione.



PERICOLO

Nel gruppo unità di controllo della CPU/del motore sarà presente l'alta tensione per un breve periodo di tempo anche dopo aver scollegato l'alimentazione. Scollegare la fonte di alimentazione e attendere qualche minuto prima di rimuovere le viti per accedere al gruppo.

5.1. Pulitura

Rimuovere quotidianamente tutti i residui dall'area dell'applicatore.



PERICOLO

Ridurre a meno di 207 kPa [30 psi] l'aria compressa utilizzata per la pulitura e utilizzare protezioni efficaci contro le schegge e dispositivi di protezione individuale (compresa una protezione per gli occhi).

Se è installato un gruppo ad alimentazione pneumatica, controllare e sostituire il filtro d'aria se necessario.

Pulire le protezioni con un panno morbido pulito.



ATTENZIONE

NON utilizzare solventi per pulire le protezioni perché potrebbero causare danni irreparabili.

5.2. Lubrificazione

I componenti mobili della macchina richiedono una regolare lubrificazione per assicurare un funzionamento affidabile e una lunga durata. Gli ingrassatori preferiti sono Chevron Ultra-Duty EP NLGI 2, Chevron Ulti-Plex EP NLGI 2 e Caltex Ultra-Duty EP NLGI 2.



NOTA

Contattare TE Engineering per ingrassatori di seconda scelta.



NOTA

Per il funzionamento con temperature inferiori a 10 °C [50 °F], sarà necessario utilizzare un ingrassatore N° 1.



ATTENZIONE

È importante utilizzare l'ingrassatore a base di litio solo con additivi ad alta pressione (AP).

Ogni 250.000 cicli, applicare l'ingrassatore (utilizzando un'apposita pistola) ai raccordi indentificati nella Figura 14 come di seguito:

- ◆ il lato sinistro del gruppo pistone;
- ◆ il lato destro del gruppo pistone;
- ◆ il lato sinistro del telaio dietro il gruppo pistone e



NOTA

Per una migliore distribuzione dell'ingrassatore intorno al cuscinetto, applicare un po' di grasso quando il pistone si trova vicino alla parte superiore e inferiore della corsa.

- ◆ perno girevole di regolazione dell'altezza di aggraffatura.



Figura 14

Chevron e Ulti-Plex sono marchi di fabbrica dei rispettivi proprietari.

5.3. Controllo del sistema di sicurezza

Eseguire un controllo periodico del sistema di sicurezza per verificarne l'integrità. Eseguire il seguente controllo almeno una volta al mese.

1. Accendere il sistema.

2. Posizionare il sistema in modalità diagnostica (vedere paragrafo 8.2 "Diagnostica" nella sezione Risoluzione dei problemi di questo manuale).
3. Chiudere tutte le protezioni: protezione della macchina, protezione superiore e protezione dell'inserto (se presente) o protezione dei pezzi sfusi (se presente).
4. Sul display del pannello di comando, verificare che gli identificatori di input protezione, parte superiore, inserto e sicurezza+24 siano ACCESI. Fare riferimento alla Figura 15.



Figura 15

5. Aprire la protezione della macchina. Verificare che gli indicatori protezione, parte superiore e inserto siano SPENTI. Verificare che l'identificatore di input Sicurezza+24 sia SPENTO.
6. Chiudere la protezione della macchina. Verificare che gli indicatori di input protezione, parte superiore, inserto e sicurezza+24 siano ACCESI.
7. Aprire la protezione superiore. Verificare che l'identificatore di input protezione sia ACCESO e gli indicatori di input parte superiore e inserto siano entrambi SPENTI. Verificare che l'identificatore di input Sicurezza+24 sia SPENTO.
8. Chiudere la protezione superiore. Verificare che gli indicatori di input protezione, parte superiore, inserto e sicurezza+24 siano ACCESI.
9. Aprire la protezione dell'inserto (se presente) o del pezzo sfuso (se presente). Verificare che gli indicatori di input protezione e parte superiore siano entrambi ACCESI. Verificare che l'identificatore di input inserto sia SPENTO. Verificare che l'identificatore di input Sicurezza+24 sia SPENTO.
10. Chiudere la protezione dell'inserto (se presente) o la protezione dei pezzi sfusi (se presente). Verificare che gli indicatori di input protezione, parte superiore, inserto e sicurezza+24 siano ACCESI.


PERICOLO

Se non sono stati eseguiti i precedenti controlli, NON azionare la macchina. Il mancato controllo del sistema indica un potenziale problema con il sistema di sicurezza. Contattare il personale TE Field Engineering per assistenza.

6. REGOLAZIONI

Le seguenti regolazioni sono necessarie per mantenere la macchina in condizioni di funzionamento e configurare quest'ultima dopo la sostituzione dei componenti.


PERICOLO

Per evitare lesioni personali, scollegare SEMPRE l'alimentazione elettrica e pneumatica prima di eseguire le regolazioni.

6.1. Altezza dello stampo chiuso

A. Misurazione

L'altezza dello stampo chiuso è pari alla distanza tra la superficie inferiore dell'adattatore del montante del pistone e la superficie superiore della piastra di base della macchina come mostrato nella Figura 16.



NOTA

Si raccomanda l'utilizzo del calibro PN 679655-2 (vedere tabella Figura 16) per misurare l'altezza dello stampo chiuso (fare riferimento a [408-8535](#) per le istruzioni sull'uso del calibro).

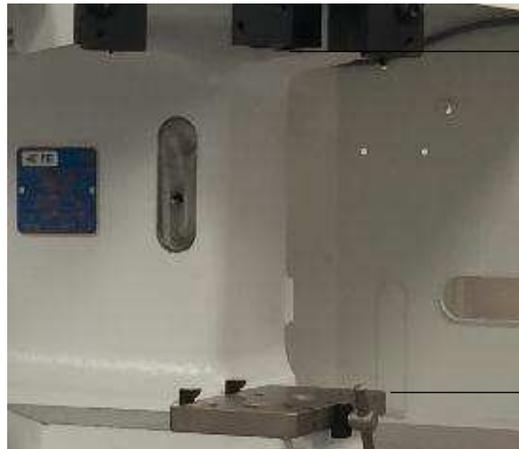
1. Se installata, impostare la leva manuale di regolazione fine su "0".
2. Rimuovere la copertura a incastro sulla parte superiore tirando verso l'alto.
3. Posizionare una chiave (22 mm) non in dotazione sul dado dell'albero a gomiti. Utilizzare una chiave per ruotare manualmente l'albero a gomiti.



NOTA

Assicurarsi di rimuovere la chiave e reinstallare la copertura a incastro nella parte superiore prima di azionare la macchina. La macchina non funzionerà finché la copertura non è in sede.

4. Seguire la procedura per misurare l'altezza dello stampo chiuso come descritto in [408-8535](#).



Dimensione dell'altezza dello stampo chiuso (vedere la tabella sottostante).

Calibro per l'altezza dello stampo chiuso	Altezza dello stampo chiuso	Tipo di applicatore
679655-2	135,79 ±0,025 [5,346 ±0,0010]	Tipo TE

Figura 16

B. Regolazione

L'altezza dello stampo chiuso è preimpostata in fabbrica e non dovrebbe richiedere ulteriori regolazioni a meno che sia necessario sostituire dei componenti. Prima di effettuare qualsiasi regolazione sulla macchina, contattare il servizio di manutenzione attrezzatura di applicazione locale o chiamare il centro assistenza utensili al numero +1 800 722 11 11.



ATTENZIONE

Non cercare MAI di regolare l'altezza dello stampo chiuso senza aver PRIMA provato un applicatore noto per la produzione di terminazioni con l'altezza di aggraffatura corretta. Se questo applicatore produce terminazioni corrette, il problema risiede nell'applicatore originale e l'altezza dello stampo chiuso NON DEVE ESSERE MODIFICATA.

Se invece l'altezza deve essere regolata, attenersi alla seguente procedura:



PERICOLO

Per evitare lesioni personali, spegnere SEMPRE la macchina e scollegare l'alimentazione elettrica prima di eseguire le regolazioni. Se l'applicatore è ad alimentazione pneumatica, SCOLLEGARE i condotti d'aria dalla valvola posizionata sul lato destro della macchina.

1. Verificare che l'altezza dello stampo chiuso sia pari a quella descritta nel paragrafo 6.1;
2. se non è corretta, procedere come segue:
 - a. Rimuovere le due viti a esagono incassato che fissano l'adattatore del montante del pistone. Rimuovere l'adattatore del montate del pistone e gli spessori. Modificare lo spessore se necessario per regolare l'altezza dello stampo chiuso. Gli spessori contengono lamine stratificate da 0,051 mm [0,002 pollici].


NOTA

Se sono necessari ulteriori spessori, ordinare TE PN 1338618-1.

- b. Reinstallare l'adattatore del montante del pistone. Inserire entrambe le viti nell'adattatore del montante del pistone e posizionare gli spessori sulle viti e nel montante dell'adattatore.
 - c. Reinstallare le viti a esagono incassato nel gruppo pistone per fissarvi l'adattatore del montante. Serrare nuovamente le viti.
3. Ripetere le fasi 1 e 2 fino a raggiungere la corretta altezza dello stampo chiuso.


NOTA

Il miniapplicatore è un gruppo integrato costituito da un dispositivo superiore, un dispositivo inferiore e meccanismi di regolazione. L'applicatore richiede un'altezza dello stampo chiuso fissa, che equivale alla distanza tra la parte inferiore del pistone e la piastra di appoggio quando il pistone è **COMPLETAMENTE** abbassato. Le regolazioni necessarie per l'altezza di aggraffatura sono eseguite utilizzando i dischi del cavo e i dischi dell'isolante nell'applicatore. Fare riferimento al foglio di istruzioni fornito con l'applicatore per le procedure di regolazione.

6.2. Altezza di aggraffatura

A. Regolazione con meccanismo di regolazione fine

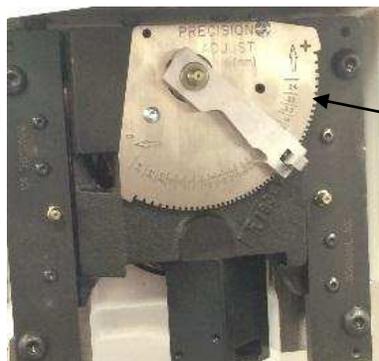

ATTENZIONE

Dopo aver utilizzato l'applicatore, riportare **SEMPRE** la leva di regolazione fine nella posizione "0" per evitare di danneggiarlo.

1. Impostare la leva manuale di regolazione fine su "0" allontanandola dal perno girevole. Bloccare la leva rilasciandola.
2. Installare l'applicatore nella macchina come descritto nel paragrafo 4.2.
3. Azionare la macchina per aggraffare tre terminazioni campioni. Controllare l'altezza di aggraffatura dei campioni. Se le altezze di aggraffatura non sono corrette, regolarle secondo quanto indicato nella fase 4.
4. Regolare l'altezza di aggraffatura spostando la leva di regolazione fine:
verso destra per aumentarla; verso sinistra per ridurla (vedere Figura 17).


NOTA

Ad ogni spostamento della leva di regolazione fine in entrambe le direzioni, l'altezza di aggraffatura varierà di circa 0,010 mm [0,0004 pollici].



Leva manuale di regolazione fine

Figura 17

5. Ripetere le fasi 3 e 4 fino a raggiungere l'altezza di aggraffatura adeguata.



ATTENZIONE

Dopo aver utilizzato l'applicatore, riportare **SEMPRE** la leva di regolazione fine nella posizione "0" per evitare di danneggiarlo

6.3. Inserto di protezione

Insieme alla macchina viene fornito un inserto di protezione. Alcune applicazioni potrebbero richiedere un inserto speciale. Vedere le Figure 18, 19 e 20 per gli inserti di protezione disponibili.

La protezione presenta due fessure su cui sono posizionati gli inserti: la fessura posteriore consente la collocazione dell'inserto vicino all'applicatore, mentre quella anteriore ne consente una collocazione più distante. Il tipo di inserto utilizzato determina la fessura da utilizzare. Un inserto collocato nella fessura errata non può essere fissato in sede.



NOTA

Alcuni inserti speciali sono progettati per essere montati nella fessura per inserto standard. Questi inserti dispongono di fori filettati negli angoli superiori e dovrebbero essere installati secondo quanto indicato nelle istruzioni per inserto standard.

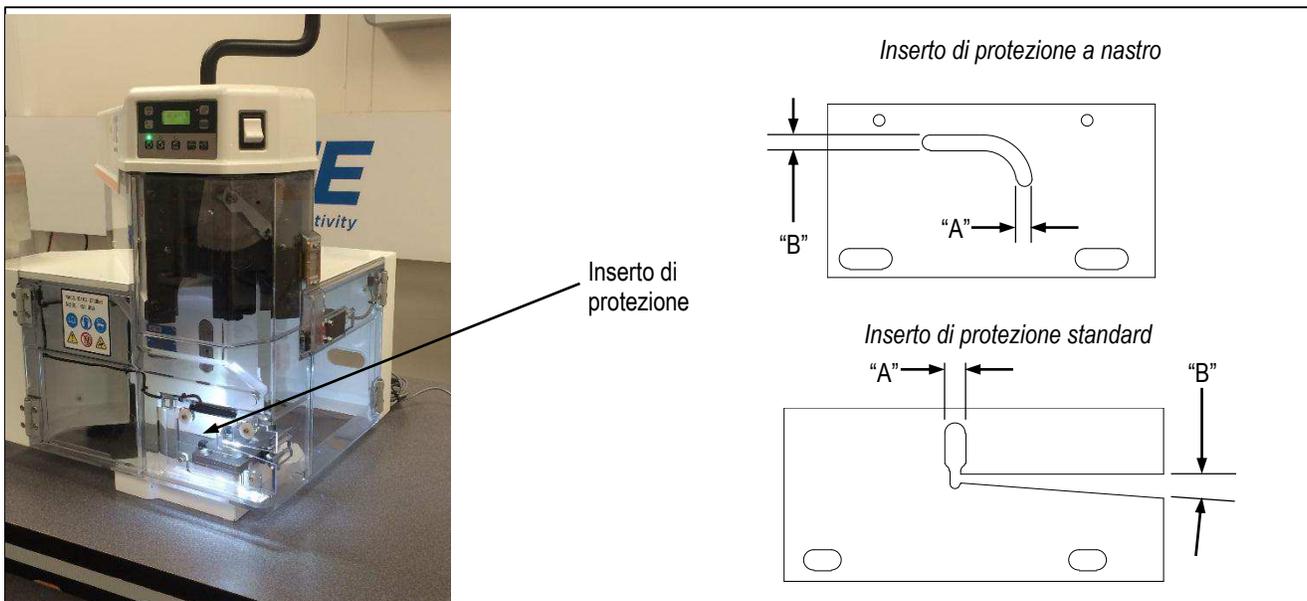


Figura 18

A. Inserti di protezione dell'Aggraffatrice modello G II (PN 2217000-[])

Codice articolo	Descrizione	Dimensione	
		A	B
354529-2	Standard (distante dall'applicatore)	7,80 [0,307]	6,35 [0,250]
1-679532-0	Standard (vicino all'applicatore) - Fornito con la macchina	6,22 [0,245]	5,08 [0,200]
679994-2	Vicino al nastro	6,35 [0,250]	6,35 [0,250]
679995-2	Lontano dal nastro	8,74 [0,344]	6,35 [0,250]

Figura 19

1. Inserto di protezione standard PN 1-679532-0 e inserto di protezione PN 679994-2

- a. Far scivolare l'inserto nella fessura posteriore della porta di protezione. Fissare l'inserto alla porta con due viti posizionate tramite gli ampi fori quadrati nella porta di protezione sinistra nei fori filettati nella parte superiore dell'inserto. Non serrare le viti.
- b. Spostare l'inserto orizzontalmente e verticalmente secondo necessità per allineare la fessura con l'area di aggraffatura dell'applicatore.
- c. Serrare le viti.

2. Insetto di protezione PN 354529-2 e PN 679995-2
 - a. Far scivolare l'insetto nella fessura anteriore della porta di protezione. Fissare l'insetto alla porta con due viti posizionate tramite gli ampi fori quadrati dell'insetto nei fori filettati nella parte inferiore della porta di protezione di sinistra. Non serrare le viti.
 - b. Spostare l'insetto orizzontalmente e verticalmente secondo necessità per allineare la fessura con l'area di aggraffatura dell'applicatore.
 - c. Serrare le viti.
- B. Insetti di protezione dell'aggraffatrice modello G II+ (PN 2844800-[] e N 2844810-[])

Codice articolo	Descrizione
2844807-1	Standard (applicatori ad alimentazione finale e laterale) - Forniti con la macchina
2844808-1	Standard (applicatori ad alimentazione laterale con guarnizioni a filo)
2844817-1	Standard (applicatori stile Ocean)
2844818-1	Standard (applicatori AMPLIVAR ad alimentazione laterale)
2844814-1	Standard (miniapplicatori di pezzi sfusi)

Figura 20

1. Insetto di protezione PN 2844807-1, 2844808-1, 2844817-1, 2844818-1 e 2844814-1
 - a. Far scivolare l'insetto nella fessura posteriore della porta di protezione. Fissare l'insetto alla porta con due viti posizionate tramite gli ampi fori nella porta di protezione sinistra nei fori filettati nella parte superiore dell'insetto. Non serrare le viti.
 - b. Spostare l'insetto orizzontalmente e verticalmente secondo necessità per allinearli all'area di aggraffatura dell'applicatore.
 - c. Serrare le viti.

7. OPZIONI MACCHINA E INSTALLAZIONE DEL GRUPPO VALVOLA AD ALIMENTAZIONE PNEUMATICA [Figure 21, 22 e 23]

7.1. Le seguenti opzioni macchina sono disponibili per le aggraffatrici AMP-O-LECTRIC modello G II and G II+:

Codice articolo	Descrizione	Finalità
2217339-1#	Kit valvola di alimentazione pneumatica	Necessaria per il funzionamento di applicatori ad alimentazione pneumatica
354550-3	Gruppo vaschetta lubrificante	Prelubrificare il nastro
1428156-1	Golfare di sollevamento	Fornisce un punto di sollevamento per l'installazione della macchina

Il kit valvola di alimentazione pneumatica è standard sulle aggraffatrici G II+ PN 2844800-[] e 2844820-[].

Figura 21

A. Per installare il kit di alimentazione pneumatica PN 2217339-1, procedere come di seguito:



PERICOLO

Per evitare lesioni personali, assicurarsi di spegnere la macchina e scollegarla dalla fonte di alimentazione.



NOTA

Per la seguente procedura, fare riferimento al kit di alimentazione pneumatica PN 2217339 Figura 2 "Procedura di installazione per uso da parte del cliente" incluso nel kit di alimentazione pneumatica PN 2217339-1.

1. Scollegare l'alimentazione.
2. Rimuovere la bobina e il relativo supporto
3. Allentare le viti a testa piatta e rimuovere l'imbocco del terminale.
4. Rimuovere le quattro viti della protezione del motore, quindi rimuovere la protezione del motore.
5. Rimuovere i passacavi della protezione del kit di alimentazione pneumatica - lasciare il pezzo con fori.
6. Rimuovere il pannello di accesso della copertura superiore.
7. Rimuovere le quattro viti a incasso della copertura superiore

8. Sollevare con cautela la copertura superiore, capovolgerla e disporla sulla protezione del lato destra.
9. Rimuovere le quattro viti dal coperchio della scatola elettrica, quindi rimuovere il coperchio.
10. Montare l'oggetto 100 (kit di alimentazione pneumatica) all'interno della protezione laterale destra con il filtro che, attraverso il passacavo, arriva all'esterno della protezione.
11. Montare il passacavo nella parte inferiore della protezione del lato destro indicato utilizzando gli articoli 103 (vite) e 102 (dado).
12. Tagliare la fascetta che stringe il cavo del dispositivo di blocco della porta e utilizzare l'articolo 104 (fascetta fermacavo) per legare il cavo del dispositivo di blocco della porta e articolo 101 (cavo di alimentazione pneumatica) sulla protezione del lato destro.
13. Disporre l'articolo 101 (cavo di alimentazione pneumatica) nello spazio della protezione nel lato destro con il cavo del dispositivo di blocco della porta.
14. Svitare con cura il premistoppa del cavo indicato per non danneggiare il cavo che lo attraversa.
15. Disporre l'articolo 101 (cavo di alimentazione pneumatica) attraverso il premistoppa per cavo nella scatola elettrica.
16. Collegare l'articolo 101 (cavo di alimentazione pneumatica) al connettore J17 sulla scheda PC.
17. Serrare nuovamente il premistoppa che fissa il cavo di alimentazione pneumatica senza stringere eccessivamente per non danneggiare il cavo.
18. Se adatti per il montaggio, fissare gli articoli 200 (dispositivo di arresto posteriore) e 201 (vite) alla piastra di base come indicato - rimuovere il morsetto della piastra di base sinistra posteriore.
19. Invertire la procedura per rimontare la copertura e le protezioni.
20. Installare l'applicatore ad alimentazione pneumatica sulla piastra di base e collegarlo alle porte di destinazione.
21. Assicurarsi che la valvola sia chiusa, lontana dal filtro.
22. Per i raccordi del condotto d'aria conformi al sistema metrico decimale, rimuovere l'articolo 13 (adattatore).
23. Collegare il tubo di alimentazione dell'aria al gruppo valvola dell'aria.
24. Per azionare l'aria, avvicinare l'articolo 12 (valvola a saracinesca) all'articolo 10 (filtro). Per arrestare l'aria, allontanare l'articolo 12 (valvola a saracinesca) dall'articolo 10 (filtro). Assicurarsi che l'articolo 15 (blocco) non sia collegato alla valvola a saracinesca.
25. Per bloccare l'aria in posizione "off", spegnerla e inserire l'articolo 15 (blocco) nella posizione indicata. Fissare il blocco con un dispositivo di bloccaggio (non in dotazione).

**NOTA**

È possibile spegnere l'aria allontanando la valvola a saracinesca dal filtro.

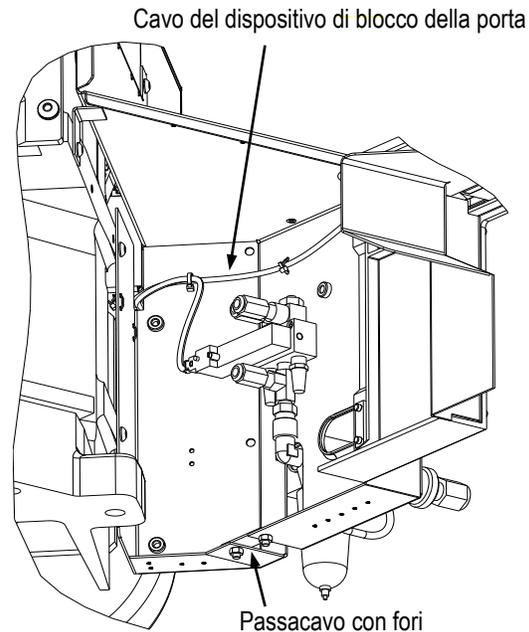


Figura 22

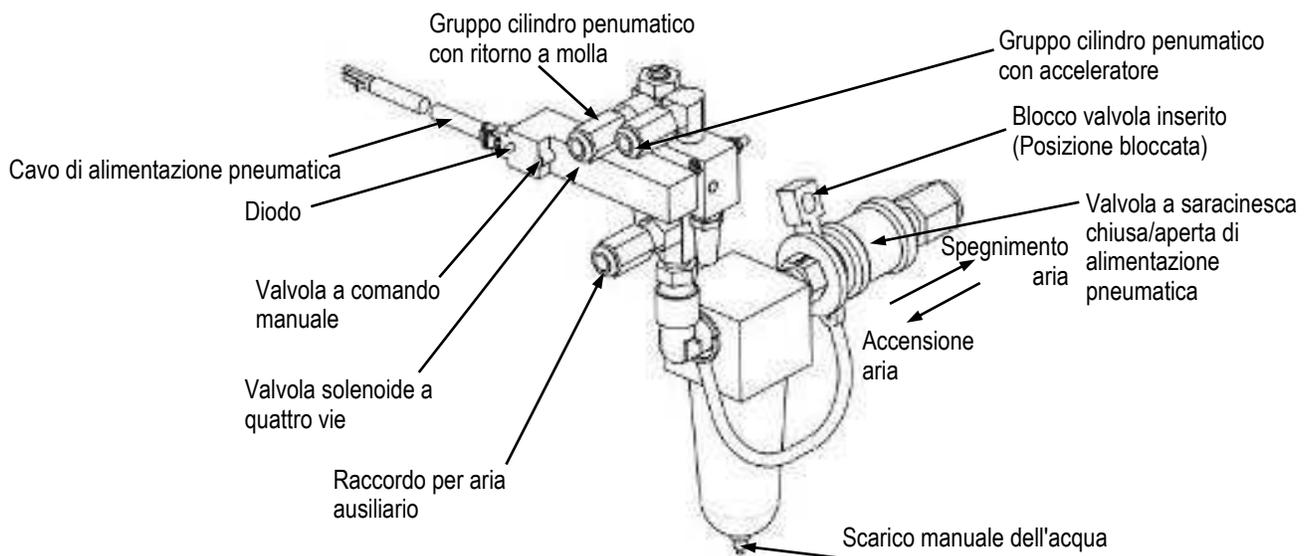


Figura 23


NOTA

La corsa del pistone di ritorno per le due velocità più veloci della macchina avviene 220 millisecondi dopo aver avviato il ciclo di aggraffatura, mentre per le quattro velocità meno veloci avviene 440 millisecondi dopo.

8. INDIVIDUAZIONE E RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Contattare il centro di assistenza utensili al numero +1 800 722 11 11

8.1. Codici errore

Vedere Figura 24 per un elenco dei codici errore.

CODICE ERRORE	DESCRIZIONE ERRORE
E001	L'host blocca l'operazione.
E002	Il dispositivo di blocco della protezione è aperto.
E003	Il dispositivo di blocco dell'inserito è aperto.
E004	Il circuito di sicurezza non funziona.
E005	Il pannello di comando non comunica con la scheda CPU.
E007	Errore interno, input Sicurezza+24 rilevato all'ora errata.
E020	Il movimento dell'interruttore TDC non viene rilevato.
E021	Interruttore TDC non disponibile.
E050	Nessuna comunicazione Modbus con il motore.
E051	Il dispositivo di blocco della parte superiore è aperto.
E052	Il motore indica che il circuito di sicurezza è aperto.
E053	Il motore indica il rilevamento di un errore di sicurezza interno.
Ennn54	Il motore indica la presenza di un errore. nnn rappresenta il numero di errore. Contattare TE Engineering per ulteriori dettagli.
E055	Interruttore di posizione non funzionante
E056	Interruttore di frenata non funzionante
E099	Modulo host non rilevato
E100	Pulsante del tastierino bloccato
E101	Input interruttore a pedale bloccato

Figura 24

8.2. Diagnostica

Il pannello di comando può essere posizionato in modalità diagnostica per controllare il funzionamento degli ingressi della macchina. Per posizionare il pannello di comando in modalità diagnostica:

1. Premere e rilasciare Error Reset per eliminare qualsiasi errore.
2. Tenere premuto Error Reset per cinque secondi, finché viene visualizzata la versione software del pannello di comando.
3. Rilasciare Error Reset.

Apparirà una schermata simile a quella nella figura 25. Ciascun input è mostrato con un identificatore, seguito da un simbolo di stato. Gli identificatori sono elencati nella Figura 25 con la descrizione dell'input corrispondente. Un riquadro pieno indica che l'input è acceso. Un riquadro vuoto indica che l'input è spento.

Alcuni identificatori hanno più input associati e quindi più simboli di stato.

Premere Error Reset per uscire dalla modalità diagnostica.

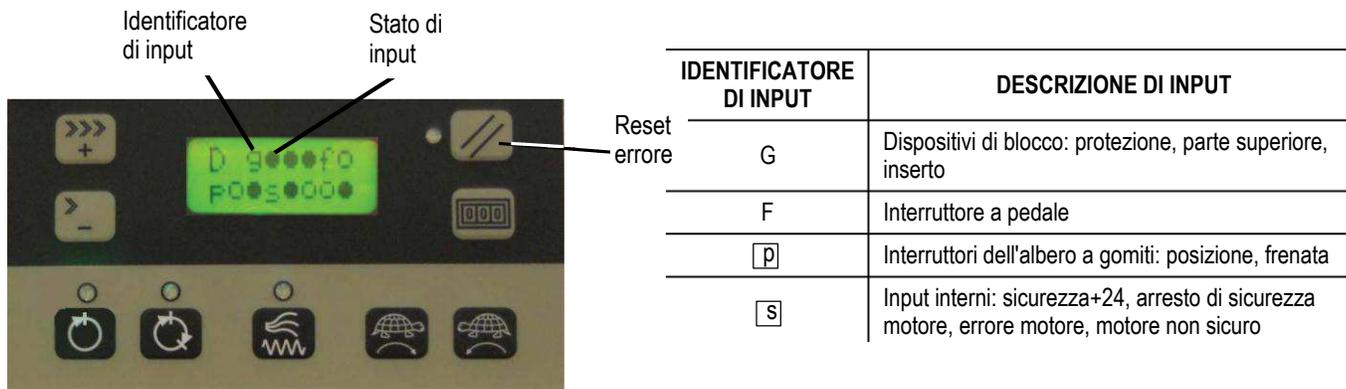


Figura 25

9. IDENTIFICAZIONE DELLA VERSIONE SOFTWARE

1. Assicurarsi che la macchina sia SPENTA.
2. Accendere la macchina.

Quando compare il display sul pannello di comando, sarà visualizzata brevemente la versione di quest'ultimo seguita dalla versione software G II/G II+.

Il formato per entrambe è: "X.XX.XX."

10. SMALTIMENTO

Contattare TE per lo smaltimento.

11. SOSTITUZIONE E RIPARAZIONE

Vedere il disegno e il pacchetto di documentazione per individuare le parti. Per ordinare parti di ricambio, rivolgersi al proprio rappresentante TE, chiamare il numero +1 800 526 51 42, inviare un facsimile del proprio ordine d'acquisto al numero +1 71 79 86 76 05 o scrivere a:

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

Per il servizio di riparazione alla clientela, chiamare il numero +1 800 526 51 36.

12. INFORMAZIONI (RoHS) SULLE RESTRIZIONI PER LE SOSTANZE PERICOLOSE

È possibile ottenere informazioni sulla presenza e la posizione delle sostanze soggette al RoHS visitando il sito web:

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

Fare clic su "Find Compliance Status" e inserire il codice della macchina.

13. RIEPILOGO DELLE REVISIONI

Revisione importante. Sono state aggiunte le seguenti aggraffatrici AMP-O-LECTRIC: modello G II PN 2217001-[] e PN 2217002-[] e modello G II+ PN 2844800-[], PN 2844810-[] e PN 2844820-[]. Questa revisione ha comportato modifiche alla maggior parte delle sezioni e delle figure.