

BIZTONSÁGI ÓVINTÉZKEDÉSEK	ELŐSZÖR OLVASSA EL EZT!	2
1. BEVEZETÉS		3
2. LEÍRÁS		5
2.1. Funkcionális leírás		5
2.2. Elektromos leírás		7
2.3. Gép védőburkolat		8
3. ÁTVÉTELI VIZSGÁLAT ÉS BESZERELÉS		8
3.1. Átvételi vizsgálat		8
3.2. Telepítés		8
3.3. A gép elhelyezését befolyásoló szempontok		8
4. ÜZEMELTETÉS		11
4.1. A vezérlőpult működtetése		11
4.2. Applikátor beszerelése		11
4.3. Beállítás		13
4.4. Mód kiválasztása és működtetése		13
4.5. Motorsebesség beállítása		14
4.6. Krimpelő magasság beállítása		14
4.7. Vég-táplálás / Oldalsó-táplálás applikátor átalakítás		14
5. MEGELŐZŐ KARBANTARTÁS		14
5.1. Tisztítás		15
5.2. Kenés		15
6. BEÁLLÍTÁSOK		16
6.1. Zárási magasság mérése		16
6.2. Zárási magasság beállítása		17
6.3. Krimpelő magasság beállítása precíziós beállítási mechanizmussal		18
6.4. Védőszerkezet lapka beállítása		19
7. GÉP OPCIÓK ÉS LEVEGŐ ADAGOLÁSI SZELEPEGYSÉG BESZERELÉSE		21
8. HIBAEHÁRÍTÁS		23
8.1. Hibakódok		23
8.2. Diagnosztika		24
9. SZOFTVER VERZIÓ AZONOSÍTÁSA		25
10. LESELEJTEZÉS		25
11. CSERE ÉS JAVÍTÁS		25
12. RoHS INFORMÁCIÓ		25
13. FELÜLVIZSGÁLAT ÖSSZEFOGLALÓ		25



BIZTONSÁGI ÓVINTÉZKEDÉSEK A SÉRÜLÉSEK ELKERÜLÉSÉRE

Ebbe az alkalmazásba biztonsági védőeszközöket terveztek a kezelők és karbantartók védelmére a legtöbb veszély ellem a berendezés működése közben. Mindazonáltal a kezelőnek és a javító személyzetnek bizonyos óvintézkedéseket kell tennie, hogy elkerülje a személyes sérülést és a berendezés károsodását. A legjobb eredmények érdekében a berendezést száraz, pormentes környezetben kell működtetni. Ne működtesse a berendezést gázos vagy veszélyes környezetben.

- Gondosan tartsa be a következő biztonsági óvintézkedéseket a berendezés működtetése előtt és közben:
- MINDIG viseljen megfelelő fülvédőt.
- MINDIG VISELJEN jóváhagyott védőszemüveget, amikor az erőmeghajtású berendezést működteti.
- MINDIG tartsa a helyükön a védőszerkezet(ek)et a normál üzemeltetés során.
- MINDIG illeszze a tápfeszültség-csatlakozó dugót egy megfelelően földelt aljzatba az áramütés elkerülése végett.
- MINDIG kapcsolja ki az áram főkapcsolót és csatlakoztassa le az elektromos kábelt az áramforrásról, amikor a berendezésen karbantartást végez.
- SOHA ne viseljen laza ruházatot vagy ékszereket, amelyek beakadhatnak a berendezés mozgó alkatrészeibe.
- SOHA ne tegye be a kezét a telepített berendezésbe.
- SOHA ne változtassa meg, módosítsa a berendezést, illetve ne használja nem megfelelő módon.

SZERSZÁMGÉP TANÁCSADÓ KÖZPONT

**HÍVJA DÍJMENTESEN A
KÖVETKEZŐT: 1-800-722-1111
(CSAK KONTINENTÁLIS EGYESÜLT
ÁLLAMOK ÉS PUERTO RICO)**

A Szerszámgép Tanácsadó Központ technikai segítséget nyújt, amikor szükséges.

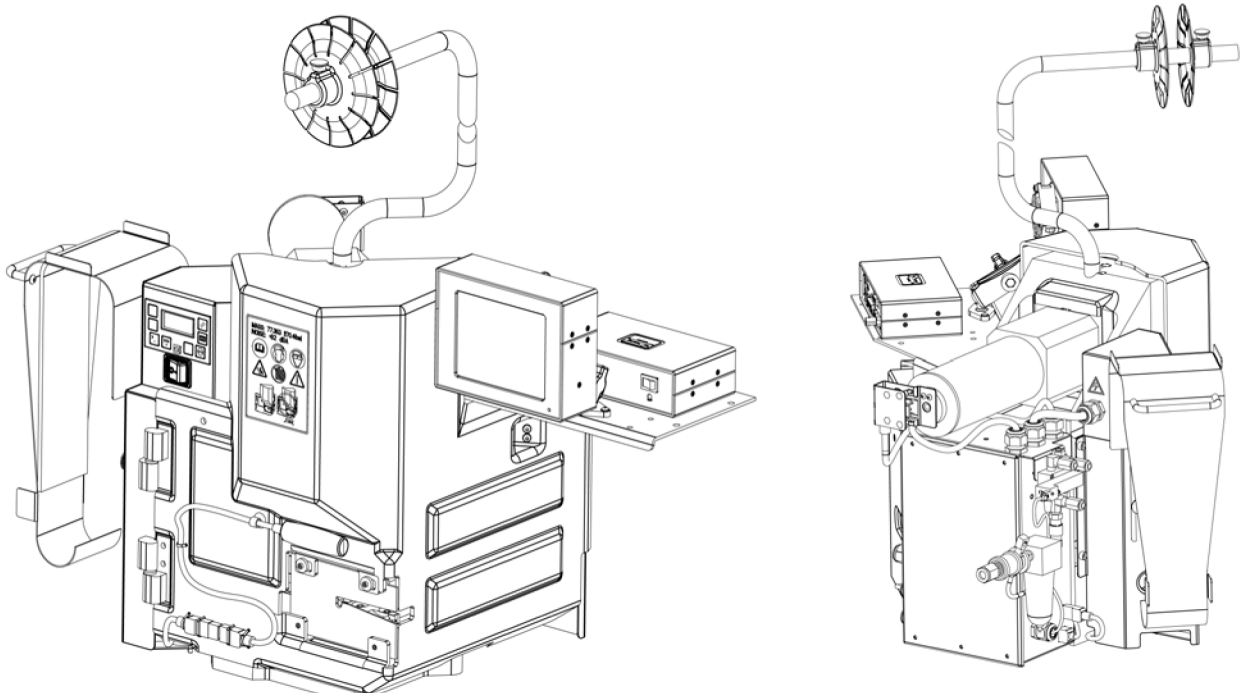
Ezenkívül területi szervizszakértők állnak rendelkezésre a berendezés beállításához vagy javításához, amikor olyan problémák merülnek fel, amelyeket az Ön karbantartási személyzete nem képes korrigálni.

INFORMÁCIÓK, AMELYEKRE A SZERSZÁMGÉP TANÁCSADÓ KÖZPONTTAL-REL TÖRTÉNŐ KAPCSOLATFELVÉTELKOR SZÜKSÉG VAN

Amikor felhívja a Szerszámgép Tanácsadó Központ a berendezés szervizelése kapcsán, ajánlott, hogy egy, az eszközt ismerő személy legyen jelen a kézikönyv egy példányával (és rajzokkal), aki az utasításokat kapja majd. Sok nehézség kerülhető el ilyen módon.

Amikor a Szerszámgép Tanácsadó Központot hívja, készítse elő az alábbi információkat:

1. Megrendelő neve
2. Megrendelő címe
3. Kapcsolattartó személy (név, beosztás, telefonszám, mellék)
4. A hívó személy
5. Berendezés száma (és sorozatszám, ha létezik)
6. Termék alkatrészszáma (és sorozatszám, ha létezik)
7. A kérés sürgőssége
8. A probléma természete
9. A működésképtelen komponens(ek) leírása
10. További információk/megjegyzések, amelyek segíthetnek



1. ábra

1. BEVEZETÉS

A jelen kézikönyv az AMP 3K/40 és AMP 5K/40 CE huzallezáró gépek 2161400-[] és 2161500-[] modelljeinek működtetésére, megelőző karbantartására és beállítására vonatkozó információkat tartalmazza. Lásd: 1. ábra.

A jelen kézikönyvben szereplő leírások csak az AMP 3K/40 és AMP 5K/40 gépek vezérlőire és beállításaira érvényesek.

A különböző applikátorok leírása, amelyek a gépekben használhatók, az egyes applikátorokhoz csomagolt útmutató lapokon szerepel. Az applikátor útmutató lapok információt nyújtanak az applikátor beszerelésére, gondozására és beállítására vonatkozóan.

Az AMP 3K/40 és AMP 5K/40 CE huzallezáró gépek műszaki adatai és követelményei alább láthatók:

- **Deflektió:** 0,13 mm [0,0046 hüvelyk] Maximum per 4448 newton [1000 font] krimpelő erő
- **Zaj:** Kevesebb mint 82 dBa tipikus a kezelői állásban standard mechanikus betáplálási applikátorral
- **Tömeg:** 77,3 kilogram [170,4 font]
- **Magasság:** 585 mm [23 hüvelyk] orsótámaszok nélkül
- **Elektromos:** 100-240 V váltóáram, 50/60 Hz, egyfázisú áram. Üzemi áram 3 A.
- **Levegő:** 620-760 kPa [90-100 psi], 2,83 l/sec (6 scfm) Amikor a levegő betápláló applikátorokkal való használatra szükséges
- **Fizikai környezet: Hőmérséklet:** 4,45-40° C [405-104° F]

Relatív páratartalom: Kisebb mint 95% (lecsapódás nélkül)

Szállítás és tárolás: Tárolja tiszta, száraz környezetben, miután az összes felületet rozsdagátló olajjal finoman bevonja.

Amikor a jelen kézikönyvet olvassa, különösen figyeljen a VESZÉLY, VIGYÁZAT, MEGJEGYZÉS mondatokra.



Fenyegető veszélyt jelent, amely enyhe vagy súlyos sérüléssel járhat.



Olyan állapotot jelent, amely a termék vagy berendezés károsodásával járhat.



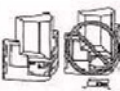
Speciális vagy fontos információt emel ki.



Mindig viseljen jóváhagyott védőszemüveget, amikor az erőmeghajtású berendezést működteti.



Mindig viseljen jóváhagyott fülvédőt, amikor a berendezést működteti.



Legyen óvatos, amikor ezzel a berendezéssel dolgozik.



Elektromos BE/KI főkapcsoló.



NE működtesse a berendezést, ha a védőburkolat el van távolítva.



Emelési pont a berendezéshez.



Olvassa el és értse meg az egész kézikönyvet a berendezés használata előtt.



A mozgó alkatrészek törhetnek és vághatnak. Ne működtesse a berendezést a helyükön lévő védőburkolatok nélkül.

2. LEÍRÁS

Az AMP 3K/40 és AMP 5K/40 CE huzallezáró gépeket arra tervezték, hogy önálló félautomata asztali egységként használják őket. Metrikus kötőelemekkel szerelték össze őket.



A méretek metrikus egységekben vannak megadva [utánuk zárójelben az USA szokványos egységekkel], hacsak másként nincs jelezve. Néhány kereskedelmi tétel nem metrikus elemeket tartalmazhat.

Ezek a gépek elfogadják a legkülönbözőbb miniatűr (mini) gyorscserélő applikátorokat, kisebb kiigazításokkal ezáltal terminálok nagy választékát biztosítva számos alkalmazáshoz. A 2. ábra felsorolja a váltó bütyköket, amelyek 30 mm [1 1/8 hüvelykes] löket bütykök futásához szükségesek a gépekben (az AMP-O-LECTRIC * „K” Modell huzallezáró gépekhez) és 41,25 mm [1 5/8 hüvelykes] löket bütykök (a „T” Modell és a „G” Modell huzallezáró gépekhez).

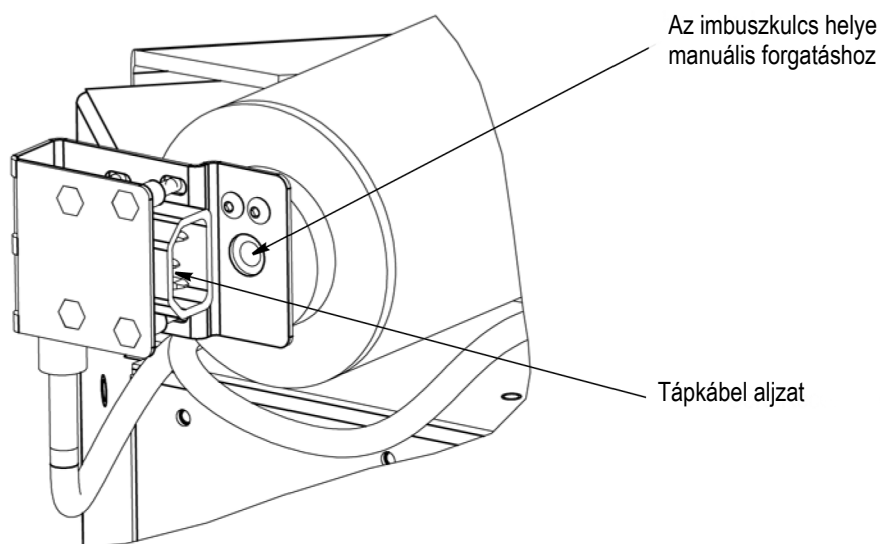
EREDETI APPLIKÁTOR	BETÁPLÁLÁS TÍPUSA	VÁLTÓ BÜTYKŐK A GÉPEKHEZ	
		41,25 mm [1 5/8 hüvelyk] Ütem gépek	30 mm [1 1/8 hüvelyk] Ütem gépek
30 mm hüvelyk löket applikátor a „K” Modell huzallezáró géphez	Előadagolás	690602-6	--
	Utóadagolás	690501-4	--
41,25 mm löket (ütem) applikátor a „T” Modell és „G” Modell huzallezáró gépekhez	Előadagolás	--	690602-5
	Utóadagolás	--	690501-3
Nagyteljesítményű ipari (Heavy-Duty Industrial, HD-I) applikátor	Előadagolás/ Utóadagolás	Tekintse meg a HD-I applikátor ügyfél rajzon az alkatrész számokat.	

2. ábra

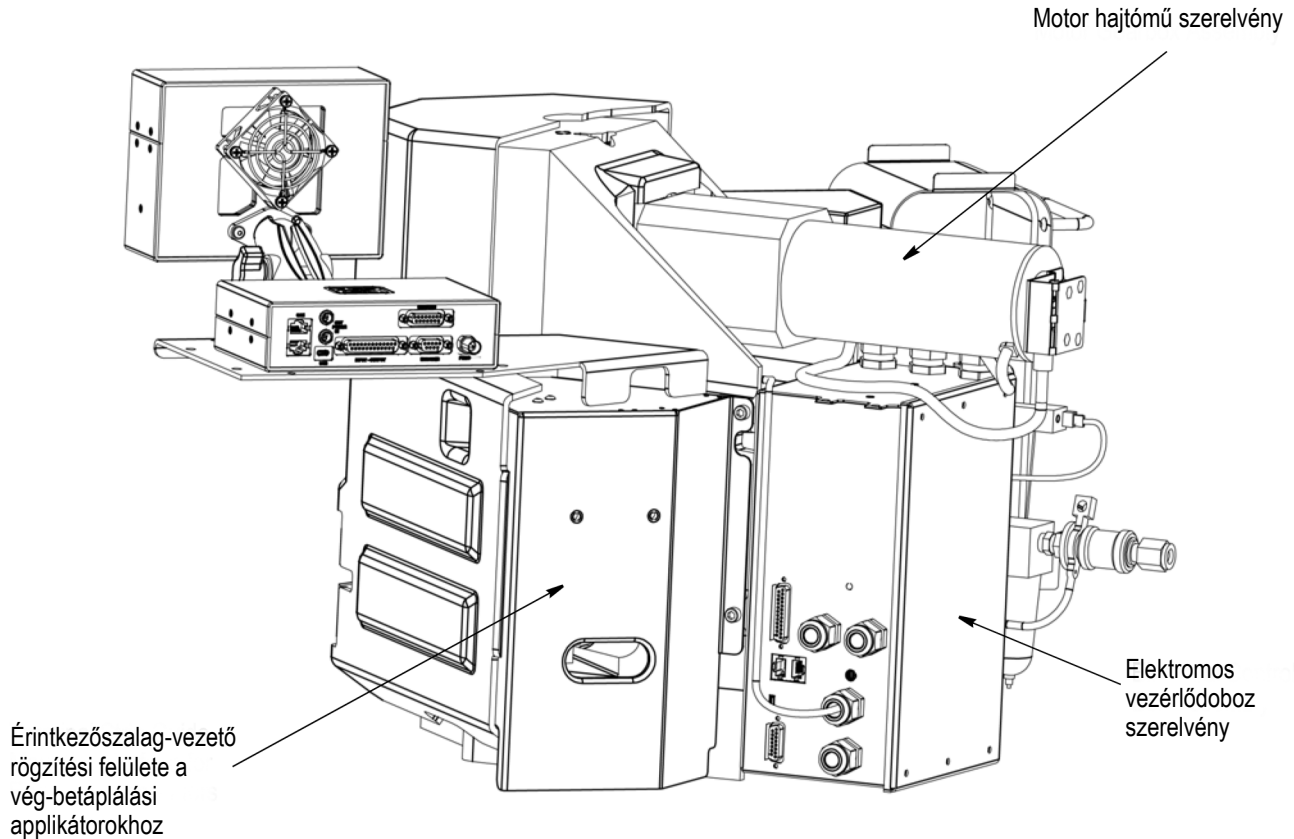
2.1. Funkcionális leírás

Ezek a gépek biztosítják az erőt, amely az érintkezők az applikátorban történő krimpeléséhez szükséges. Egy érintkezőt csatlakoztathat a huzalhoz az érintkezőnek a krimpelő térségbe való helyezésével és a lábpedál megnyomásával. A gép négy funkcionális részből áll:

1. A **motorcsoport** magában foglal egy DC (egyenáramú) motort, amely egy bütyköstengelyt hajt meg. Lásd 3. ábra és 4. ábra. A motor minden ciklusban aktiválódik és egy teljes fordulattal megforgatja a bütyköstengelyt. A motor végén egy imbuszkulcs van elhelyezve, amely lehetővé teszi, hogy a motort manuálisan forgassák. Az imbuszkulcs elérhető a motor hátulján lévő áramkábel kihúzása után.



3. ábra

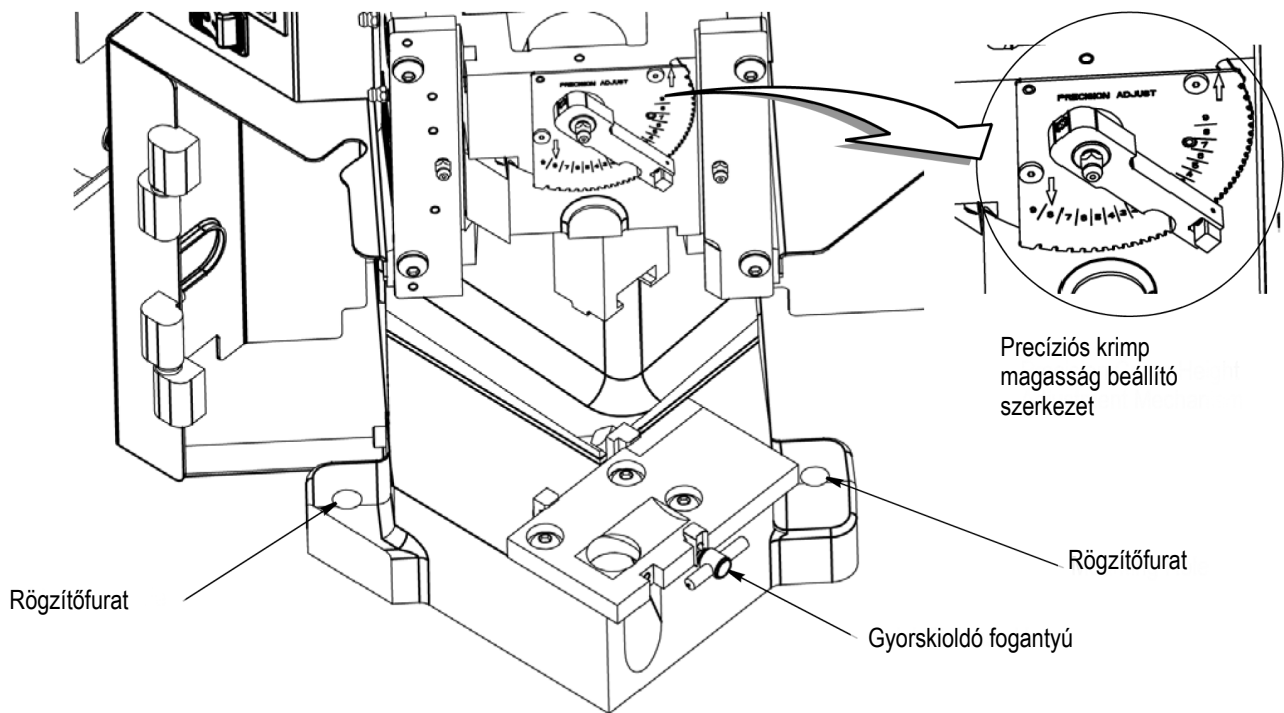
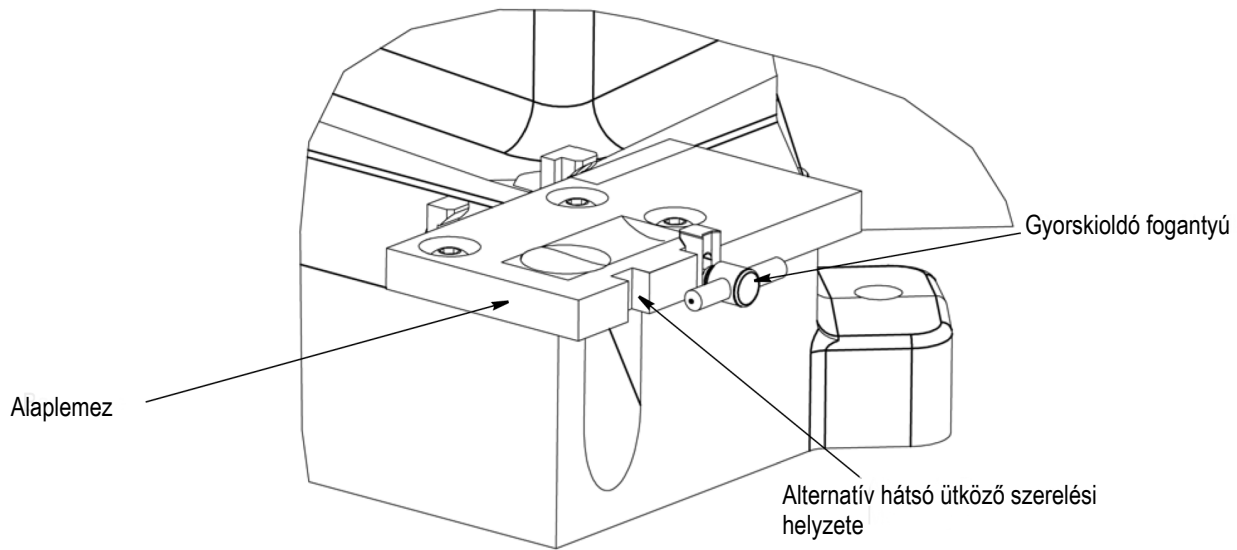


4. ábra

2. The **főtengely-sajtoló csoport** közvetíti a motor forgási erejét a sajtoló fel-és lefelé mozgásához az applikátor meghajtására a krimpelési ciklus során.

3. Az **alaplemez** biztosítja a rögzítőfelületet, amelyre az applikátor rá van szerelve. A gyorskioldó reteszelési funkció lehetővé teszi az applikátor gyors, könnyű felszerelését és eltávolítását. Lásd: 5. ábra.

4. A **krimp magasság beállítási csoport** egy excentert alkalmaz, amely a sajtoló kapcsolódásában található, a szerkezetben lévő reteszelő ütközőkkel a krimp magasság beállításához. A szerkezet bármelyik irányban történő indexálása megváltoztatja a krimpelés magasságát körülbelül lépésenkénti 0,013 mm [0,0005 hüvelyk] növekményekben. A precíziós krimp magasság beállítási szerkezetre vonatkozóan nézze meg az 5. ábrát.

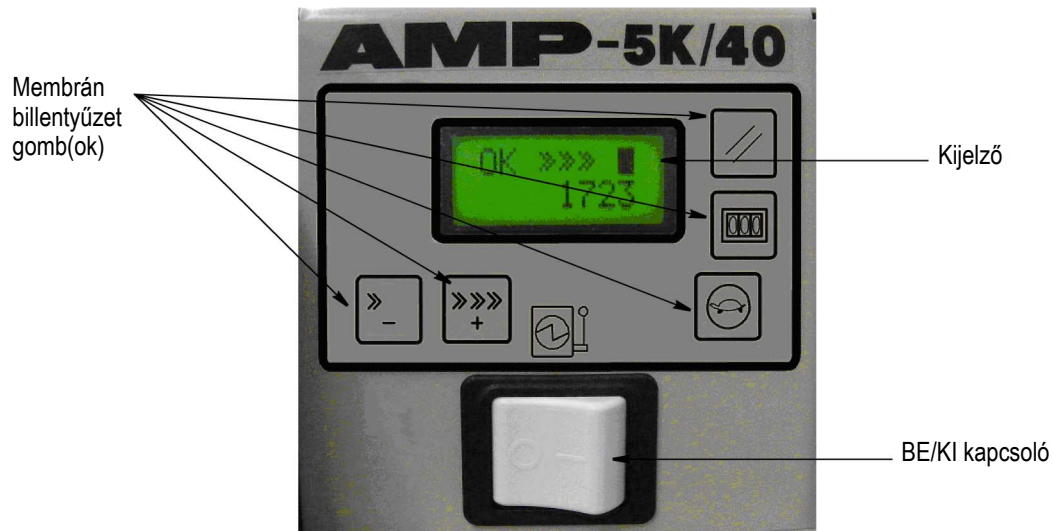


5. ábra

2.2. Elektromos leírás

A 2161400-[] és 2161500-[] gép elektromos alkatrészei következők: a kezelői vezérlőpult, a motor és a CPU/motorvezérlő és biztonsági áramkör csoport. A gép 100/240 V váltóárammal (AC), 50/60 Hz-es egyfázisú földelt árammal működik. A gép automatikusan felismeri a tápfeszültséget és ennek megfelelően beállítja a vezérlőt.

A kezelői vezérlőpult (6. ábra) a gép vázának bal oldalára van felszerelve. A vezérlőpult öt gombos membrán billentyűzetből és két-soros, nyolc-oszlopos kijelzőből áll. A membrán billentyűzeten az adott funkciót jelző ikonok láthatók.



6. ábra

Egy hálózati áram főkapcsoló/áramkör megszakító (6. ábra) a vezérlőpult elején található. A hálózati áram főkapcsoló/áramkör megszakító az AC áramot csatlakoztatja a vezérlő rendszerhez. A CPU/motor vezérlő és a biztonsági áramkör az elektromos vezérlő dobozban található.

2.3. Gép védőburkolat

Egy védőburkolat van felszerelve a kezelő védelmére, miközben a munkaterület megfelelő láthatósága fenntartott. A védőburkolat kinyílik, hogy lehetővé tegye a könnyű hozzáférést az applikátor beszereléséhez és beállításához. A védőszerkezeten lévő kapcsoló megakadályozza, hogy a gép működjön, amikor a védőburkolat ajtaja nyitva van.

3. ÁTVÉTELKOR TÖRTÉNŐ VIZSGÁLAT ÉS BESZERELÉS

3.1. Átvételkor történő vizsgálat

Ezeket a gépeket az összeszerelés előtt és után alaposan átvizsgálják. Az átvizsgálások utolsó sorozata a csomagolás és szállítás előtt történik meg, hogy biztosítsa a gép megfelelő működését.

A szállítás közben esetleg bekövetkezett károsodás elleni védekezésül távolítsa el a gépet a ládából (3.2 bekezdés) és gondosan vizsgálja meg a gépet, nem talál-e rajta sérüléseket. Ha nyilvánvaló károsodás van jelen, tegyen írásos panaszt a szállító ellen és azonnal értesítse a TE céget.

3.2. Installálás

Távolítsa el az összes rögzítőcsavart, amelyek a gépet a szállító raklaphoz rögzítik. Szerelje fel az emelőgyűrűt (lásd 7. ábra) a gép tetejére.



MEGJEGYZÉS Emelési gyűrű (M1220 szemes csavar), a vevő.



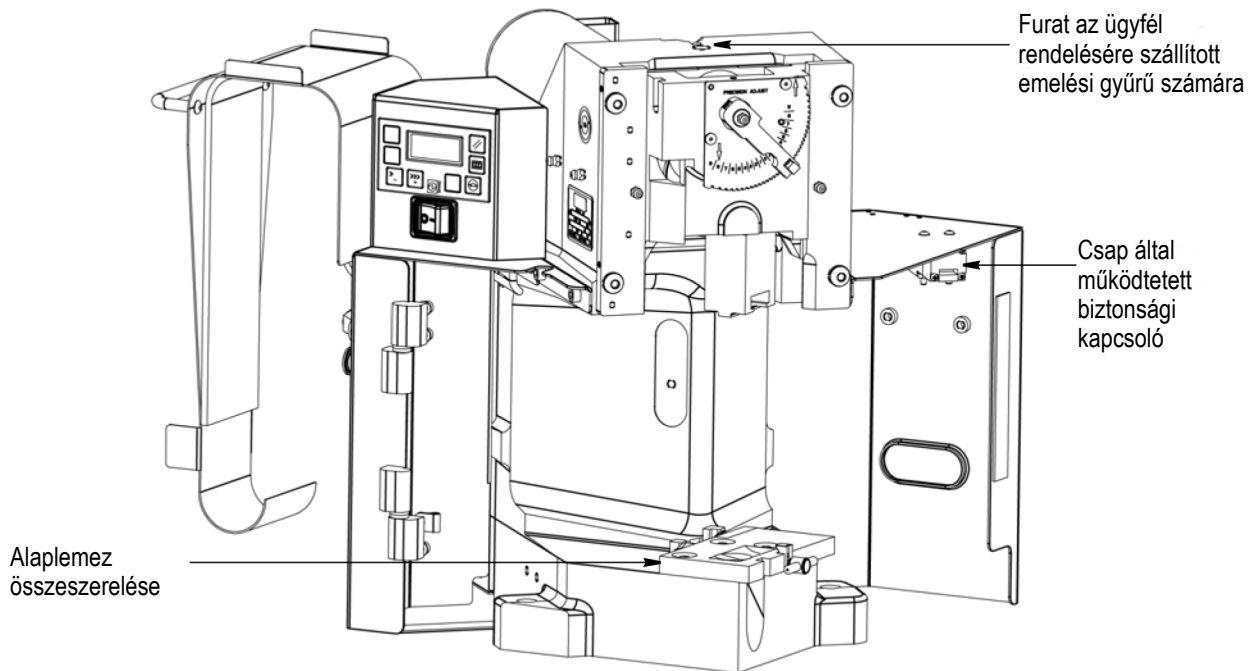
Emelési pont a berendezéshez.



VIGYÁZAT Az emelőgyűrűt szerelje fel **óvatosan**. Egy 19,05 mm-es [0,75 hüvelykes] csavarmenet-hossz kapcsolat szükséges az emelőgyűrű számára, hogy megtartsa a gépet.

Csatlakoztasson egy alkalmas emelőszerkezetet az emelőgyűrűhöz, emelje fel a gépet és helyezze a kiválasztott működési helyre.

Illessze az orsó támasztó oszlopot a gép tetején lévő megfelelő nyílásba, amíg a csapszeg be nem csatlakozik a gép vázában lévő horonyba.



7. ábra

Rögzítse a géphez mellékelt érintkezőszalag-megvezetőt a két mellékelt rögzítőcsavarral. Szerelje fel a vezetőt az oldalsó betápláló applikátorok bal védőburkolatára. Szerelje fel az útmutatót a vég-betápláló applikátorok jobb védőburkolatára.

Csatlakoztassa a tápkábelt egy alkalmas hálózati táphoz.



MEGJEGYZÉS A gép automatikusan felismeri a tápfeszültséget és ennek megfelelően beállítja a vezérlőt.

3.3. Az asztali gépek elhelyezését befolyásoló megfontolások (8. ábra)

A gép elhelyezése a kezelő pozíciójához képest igen fontos a biztonság és a maximális hatékonyság szempontjából. Vizsgálatok ismételten kimutatták, hogy a kezelői fáradtság csökken és nagyobb hatékonyságot érünk el, ha:

1. a pad megfelelő magasságú, hangtompító gumi bakokkal ellátott;
2. a gép megfelelően van elhelyezve a padra, elegendő munkafelületekkel mindkét oldalán a munkafolyamat elősegítésére;
3. a kezelő forgószéket használ, párnázott ülökével és háttámlával, amelyek egymástól függetlenül beállíthatók; és
4. az így felszerelt gépeken, a pedál egy gumiszőnyegre van helyezve, amely fenntartja mozgásképességét, de megakadályozza az akaratlan elcsúszását.

8. ábra illusztrálja a megfelelő gép elhelyezést, a kezelő pozícióját és a pedál javasolt elhelyezését.

A. Asztal

A használandó munkaasztal erős konstrukciójú legyen, lehetőleg gumibakokkal ellátva a zaj minimálisra csökkentése végett. A 762 - 812,8 mm [30 - 32 hüvelyk] a legalkalmasabb a kezelő kényelme szempontjából. Ez a magasság lehetővé teszi, hogy a kezelő mindkét lábát a padlóra támassza, így biztosítva a súly és láb helyzet áthelyezését.

B. A gép telepítése és elhelyezése az asztalon

A gépet az pad elejének közelében kell elhelyezni a „célterület” (megt munkálási terület, ahol a terméket alkalmazzuk) ne legyen távolabb, mint 152,4 - 203,2 mm [6 - 8 hüvelyk] – minimum 50,8 mm [2 hüvelyk] az asztal szélétől. Ez az elhelyezés kiküszöböli a kezelő szükségtelen mozgását, és segít a hát megerősítése és a fáradtság elkerülésében.

A gép helyzetének beállítása úgy történjen, hogy a „célterület” szemben legyen az asztal elejével és párhuzamos legyen a pad szélével (a gép hátuljához való hozzáférést szintén biztosítani KELL).



A gépeket biztonságosan hozzá kell csavarni a padhoz a gépeknek az 5. ábrán látható rögzítési csavarnyílásain át. A szerelvényeket a vevő megrendelésére szállítjuk. A gépek ne nyúljanak túl az asztal pad elején.

C. Kezelői szék

A kezelői szék forogjon és legyen egymástól függetlenül állítható ülés magassága és háttámlája. Az ülés és a háttámla párnázott legyen és a háttámla legyen elég nagy ahhoz, hogy derékvonal fölötti és alatti támaszt biztosítson.

Használat közben a szék helyezkedjen el elegendő távolságra a pad alatt, hogy a kezelő háta egyenes legyen és meg legyen támasztva a háttámla által.

D. Pedál

Amikor a kezelő megfelelő módon helyezkedik el a pedállal felszerelt gép előtt, a láb kényelmesen helyezkedjen el a kapcsolón. A pedál legyen mozgatható, hogy az elhelyezése legyen könnyen megváltoztatható, amikor a kezelő elmozdítja elhelyezkedését a fáradtság csökkentésére. A kapcsoló gumiszőnyegre történő helyezése mozgathatóvá teszi, miközben elkerüli az akaratlan elcsúszását.

Az előnyben részesített kapcsoló elhelyezkedés az egyes kezelőknél bizonyos mértékig eltér. Némelyik kezelő jobban szereti, ha a pedál úgy van elhelyezve, hogy a lába a pedálon legyen, amikor a lábai természetes ülő helyzetben vannak (a lábszár a lábfejre merőleges). Mások jobban szeretik, ha a lábfej kissé előrébb van a természetes helyzetnél. Nem felejtendő el az a fontos dolog, hogy a lábfej legyen körülbelül 90°-os szögben (derékszögben) a lábszárra, amikor a kapcsolón van. Azok a kezelők, akik jobban szeretik, ha a pedál kissé előrébb van a természetes elhelyezkedésnél, egy ék alakú tömböt igényelhetnek alá.

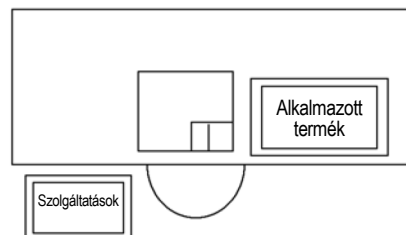
E. Forgács eltávolítása

A forgács eltávolításának javasolt módszere: helyezzen egy tálcát a gép jobb oldalára, a vázban lévő öntött nyílás alá, hogy felfogja a törmelékét.

A gép elhelyezése és a kezelő helyzete



Anyagok elhelyezése—Terv nézet



8. ábra

4. MŰKÖDTETÉS

4.1. Vezérlőpanel működtetése

Az alapvető vezérlőpult kezelés leírása itt található: 9. ábra. A vezérlőpult a gép beállítására és működtetésére használandó (lásd 4.3 bekezdés és 4.4 bekezdés).

4.2. Applikátor beszerelése

Szerelje be a megfelelő applikátort a gyorscsereelő befogóba a következő módon:



Győződjön meg arról, hogy a precíziós beállítókar vissza lett-e állítva a „0” állásba az applikátor beszerelése előtt. Győződjön meg arról, hogy a beszerelés előtt az applikátor a megfelelő adagoló bűtyökkel rendelkezik-e.

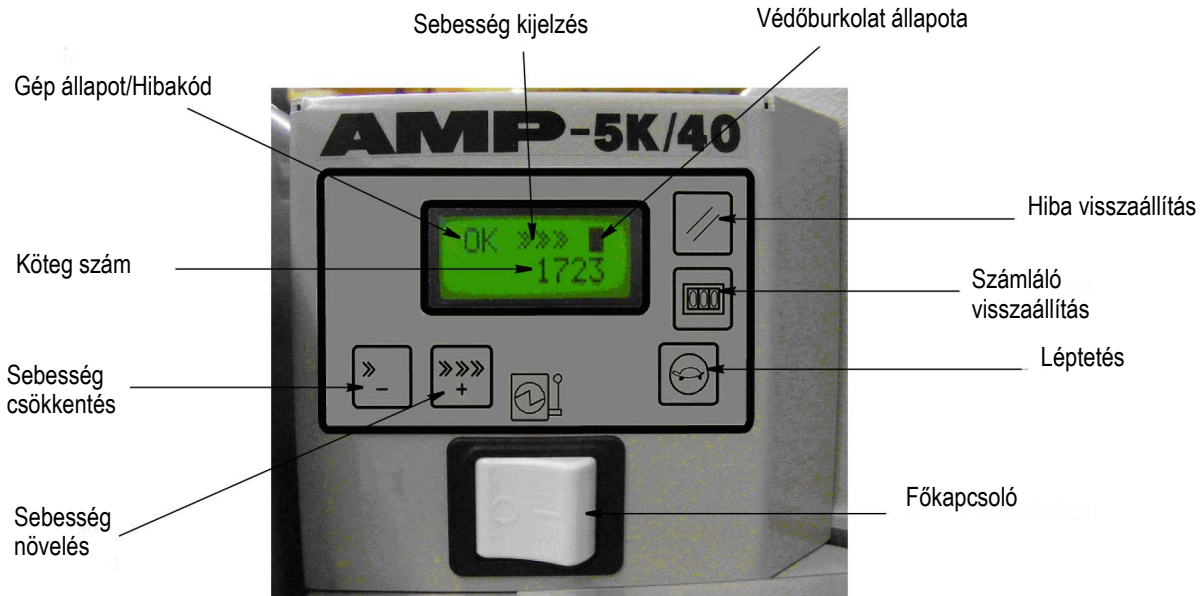


Az AMP-O-LECTRIC „K” Modell huzallezáró gépekből és „T” Modell lezáró gépekből származó applikátorok e gépekben speciális csere bűtyök segítségével használhatók. Lásd: 2. ábra.

1. Lazítsa meg a gyorskioldó T-fogantyút (lásd 5. ábra) és csúsztassa lefelé az applikátor alap bilincset.
2. Helyezze az applikátort a gyorscsereelő befogóba, majd csúsztassa vissza, amíg az applikátorban lévő két bemetszés bekapcsolódik a gyors-csere alap lemez hátulján lévő ütközőkbe. Ugyanakkor vezesse a sajtolót a sajtoló adapterbe.
3. Csúsztassa az applikátor alap lemez bilincset FEL és rögzítse újra a gyorskioldó T-fogantyút, hogy rögzítse a helyén az applikátort.



Amikor az 567200-2 applikátort (amely eredetileg az AMP-O-LECTRIC „K” Modell huzallezáró géppel való használatra szolgált) alkalmazza, lazítsa meg a gyorskioldó T-fogantyút, csúsztassa le az applikátor alap bilincset, majd távolítsa el a hátsó ütközőt, amely az alap lemez bal oldalán helyezkedik el. Szerelje a hátsó ütközőt (Termékszám 354561-1), amelyet a levegő betápláló készletben szállítunk, az alternatív rögzítési állásba az alap lemezen. Lásd: 5. ábra.



Sebesség csökkentése – Csökkentse a motor sebességét a normális ciklusban történő működéshez és léptetéshez.



Sebesség növelése – Növelje a motor sebességét a normális ciklusban történő működéshez és léptetéshez.



Hiba visszaállítás – Törli a kijelzett hibakódot.



Számláló visszaállítása – Törli a köteg számlálást 0-ra.



Léptetés – A DC motort léptető sebességen forgatja, amelyet a Sebesség növelése / csökkentése állít be.

Sebesség kijelzés – Minden „>” a teljes üzemelés vagy léptetés beállításának egy részét képviseli. A minimum sebesség jelképe az egyetlen „>”. A maximum sebesség jelképe „>>>>>”.

Gép állapota / Hibakód kijelzés – „OK”-t jelet, ha nincs kijelzett hibakód, illetve „ERRxxx”, amikor hiba (error) jelentkezett. A „xxx” egy számot képvisel, amely a hibakód táblában (17. ábra) leírt hibának felel meg.

Védőburkolat állapotána jelzése – A tömör „■” azt jelzi, hogy a védőburkolat reteszelés zárva van. Egy nyitott ikon ezen a kijelzőn azt jelzi, hogy a védőburkolat reteszelés nyitva van. A DC motor nem működik, amikor a védőburkolat reteszelés nyitva van.

9. ábra

4. Állítsa a krimp magasságot és a szigetelő krimp tárcsákat úgy, hogy az applikátor alátétén szereplő betűk és számok egyvonalban legyenek a sajtoló utáni adapteren lévő elülső alátéttel.
5. Ha az applikátor levegő betáplálás típusú, győződjön meg arról, hogy az elülső ajtó burkolata zárva van-e, majd csatlakoztassa a levegő vezetékeket a gép hátuján lévő szelepekhez.

MEGJEGYZÉS

23238-1 Gyors szétkapcsolási tengelykapcsoló szükséges a levegő-betáplálási applikátorok üzemeltetéséhez.



6. Állítsa be az orsó támasztékot az oldalsó-betáplálási vagy vég-betáplálási termékhez az alkalmazott applikátortól függően.
7. Rögzítse az érintkezőszalag-megvezetőt a bal oldali fémlemez védőszerkezetre az oldalsó betáplálási termékhez, illetve a jobb oldali fémlemez védőszerkezetre a vég-betáplálási termékhez az alkalmazott applikátortól függően.
8. Rögzítse a huzallezáró orsót az orsó támaszra. Fűzze be a sorkapocsléctet a védőburkolaton keresztül az applikátorba a használati utasítás szerint, amelyet az applikátorhoz mellékeltek. Ha szükséges, állítsa be a kenőolaj-tartályt.
9. Helyezze a termék orsót egyvonalba az applikátorral az orsó peremeinek beállításával.
10. Zárja be a védőburkolatot.

MEGJEGYZÉS

A védőburkolat ajtajának zárva kell lennie a gép működtetéséhez. Lásd a 4.4, C bekezdést.



4.3. Beállítás

Szereljen be egy miniatűr applikátort és terminálokat a 4.2 bekezdés szerint.

1. Kapcsolja be a gépet a vezérlőpult elején található kapcsolóval.
2. Ügyeljen arra, hogy a védőburkolat ajtaja zárva legyen.
3. Léptesse a gépet (a 4.3, B bekezdésben leírtak szerint) egy teljes krimpelési cikluson át.

MEGJEGYZÉS

A gépnek képesnek kell lenni a terminálon és huzalon keresztül a maximum léptetési sebességgel történő léptetésre, hogy megállapítsa a krimpelési kapacitást.



4. Vizsgálja meg a krimpelt terminált, hogy meggyőződjön arról, hogy a terminál megfelelően van-e elhelyezve az applikátoron belül.
5. Korrigáljon bármilyen elhelyezési hibát az applikátor útmutató lapja szerint, majd ismétlje meg a 2. és 3. lépést, amíg a terminál megfelelően nincs elhelyezve.
6. Helyezze el az előkészített huzalt a krimpelési térségbe és nyomja meg a pedált.
7. Vizsgálja meg az elkészült krimpelést és végezze el a beállításokat, ahogyan szükséges.

4.4. Mód kiválasztása és működtetés

A jelen gépek két alap üzemmódja a következő: Teljes ciklus és léptetés.

A. Teljes ciklus mód (9. ábra)

A pedál lenyomása (zárt védőburkolattal) előidézzi a bütyköstengely forgatását (a vezérlő gombokkal meghatározott sebességgel), egy teljes fordulatot át. Ez végez el egy teljes gépi ciklust.

B. Léptetési mód (9. ábra)

A léptetés gomb megnyomása előidézzi a bütyköstengely forgatását csökkent sebességgel előre történő irányban, amíg a léptetés gombot el nem engedjük vagy a bütyköstengely el nem végzi a ciklust. Ha a léptetés gombot a ciklus közepén felengedjük, majd ismét megnyomjuk, a bütyköstengely tovább forog előre irányban a csökkentett sebességgel. Ha a gép nem végzi el a ciklust, akkor vagy állítsa be a sebesség vezérlő gombokat (az alább leírtak szerint), vagy végezze el a ciklust a pedállal (a sebesség vezérlő gombokkal meghatározott sebességgel), miután a Léptetés gombot megnyomta és elengedte.

A Léptetés gomb lenyomva tartása hosszabb ideig a ciklus elvégzése nélkül hibát okoz. A hiba törléséhez törölje a problémás területet, majd nyomja meg a Hiba visszaállítási gombot. Ha a motor leállt, előfordulhat, hogy kézzel kell elvégeznie a ciklust, hogy a gépet visszaállítsa alaphelyzetébe. Nézze meg az alábbi VIGYÁZAT és VESZÉLY figyelmeztetéseket a megfelelő manuális ciklus eljárás kivitelezéséhez.



Miközben a Léptetés módban próbál elvégezni egy krimpelő ciklust úgy, hogy a terminálok és húzal a applikátorban vannak, előfordulhat, hogy a motor elakad. Bár a gépi ciklus lezárhat néhány kisebb terminált és húzalt, lehet, hogy a gépet „ki” kell kapcsolni és manuálisan kell elforgatni a gépet a kezdő pozícióba. Manuálisan úgy forgassa el a gépet, hogy a motor végén lévő tápkábelt eltávolítja, és a 6 mm-es imbuszkulccsal manuálisan forgatja el a motort.

Ügyeljen arra, az imbuszkulcsot távolítsa el és szerelje vissza az tápkábelt a gép működtetése előtt. A gép nem fog működni, amíg az áram kábel nincs a helyén. Lásd: 3. ábra.

4.5. Motorsebesség beállítása

A motor sebességének állítása a membrán billentyűzeten lévő Sebesség csökkentés és Sebesség növelés gombokkal történik (lásd 9. ábra). A Csökkentés és Növelés gombok a motor sebességének beállítására használatosak a Teljes ciklus és Léptetés módhoz. A sebesség beállítás a Teljes ciklus módban független a Léptetés módban alkalmazott sebesség beállítástól. Mindkét sebesség beállítás megmarad a CPU / motor-vezérlő memóriájában. A Teljes ciklus módban az utolsó beállított motor sebesség a kijelzőn található. Amikor megnyomjuk a Léptetés gombot, a kijelző átvált, hogy a legutolsó Léptetés mód sebességet mutassa. A Léptetés mód sebessége továbbra is a kijelzőn marad, amíg le nem nyomjuk a pedált, hogy átváltjunk a Teljes ciklus módba.

A Teljes ciklus módban, egyetlen „>” mutatja a kijelzőn, hogy a motor sebessége a maximum üzemeltetési sebesség értékének 60%-ára van állítva. Minden további „>” a kijelzőn 8%-kal növeli a motor sebességét.

A Léptetés módban, egyetlen „>” mutatja a kijelzőn, hogy a motor sebessége a maximum üzemeltetési sebesség értékének 10%-ára van állítva: minden további „>” a kijelzőn 10%-kal növeli a motor sebességét.

4.6. Krimp magasság beállítása

Nézze meg az applikátorhoz mellékelt utasításokat az e beállítás elvégzéséhez. Nézze meg a 6.3 bekezdésben található eljáráskota a krimp magasság beállításához a gép precíziós beállítási funkciójának alkalmazásával.

4.7. Vég-betáplálás / Oldalsó-betáplálás applikátor átalakítás

Amikor átvált egy vég-betáplálási applikátorról egy oldalsó-betáplálási applikátorra (vagy egy oldalsó-betáplálási applikátorról egy vég-betáplálási applikátorra), az orsó támasz szerelvényt a gép ellenkező oldalára kell mozdítani. A terminálorso eltávolítása után emelje fel és forgassa el az orsó támasztó rudat a gép ellenkező oldalára. Rögzítse a terminált az orsó támaszra és töltsse be a terminál csíkot az applikátorba. Távolítsa el a fém terminál bevezetőt és a rögzítőcsavarokat, majd menjen át a gép ellenkező oldalára. Vigye át a gépkenő edényt a gép ellenkező oldalára, ahogyan szükséges.



A 354550-1 kenőedény szerelvény egy opcionális kiegészítő.

5. MEGELŐZŐ KARBANTARTÁS

A megelőző karbantartás a gépet jól működő állapotban tartja és minden alkatrésze által biztosítja a maximális megbízhatóságot és szolgáltatást.



Személyes sérülés elkerülése végett az elektromos és pneumatikus energiát LE KELL CSATLAKOZTATNI a forrásnál a karbantartás előtt.



A CPU/motor vezérlő szerelvény nagyfeszültséget tartalmaz, amely egy rövid ideig megmarad még az áramcsatlakozás szétválasztása után is. Csatlakoztassa le az áramforrást és várjon néhány percre, mielőtt a csavarokat eltávolítja, hogy hozzáférjen a CPU/motor vezérlő szerelvényhez.



A havi kötelező biztonsági ellenőrzés magában foglalja annak ellenőrzését, hogy a ciklus alatti védőburkolati ajtó nyitás kikapcsolja-e a gépet és megakadályozza-e a lezáró ciklusát, amíg a védőburkolat ajtaját be nem zárjuk.

5.1. Tisztítás

Naponta tisztítsa meg a törmeléktől az applikátor térséget.



VESZÉLY A tisztításhoz használt sűrített levegő nyomását kevesebb mint 207 kPa [30 psi] értékre kell csökkenteni és hatásos forgács elleni védelmet és személyes védőfelszerelést (beleértve a szem védelmét) kell alkalmazni.

Ha egy levegő betáplálási szerelvényt használ, ellenőrizze és szükség esetén cserélje ki a légszűrő betétet.

Törölje le a védőburkolatokat tiszta, puha ruhával.



VIGYÁZAT NE ALKALMAZZON SEMMILYEN OLDÓSZERT A VÉDŐBURKOLATOK TISZTÍTÁSÁRA. Az oldószer károsíthatja a védőburkolatot.

5.2. Kenés

A gép mozgó részei rendszeres kenést igényelnek, hogy megbízható szolgáltatást és hosszú élettartamot tegyenek lehetővé. Csak jó minőségű NLGI† 2. sz. zsírt használjon.



MEGJEGYZÉS Lépjen kapcsolatba a TE engineering részleggel az előnyben részesített kenőanyagok beszerzése végett.



MEGJEGYZÉS A 10°C [50°F] alatti hőmérsékleten történő működéshez az 1. sz. zsír használata szükséges.

Zsírópisztoly alkalmazásával minden 250,000 ciklus után vigyen be zsírt a szerelvényekre a következő helyeken, amint az a 10. ábra-ban látható:

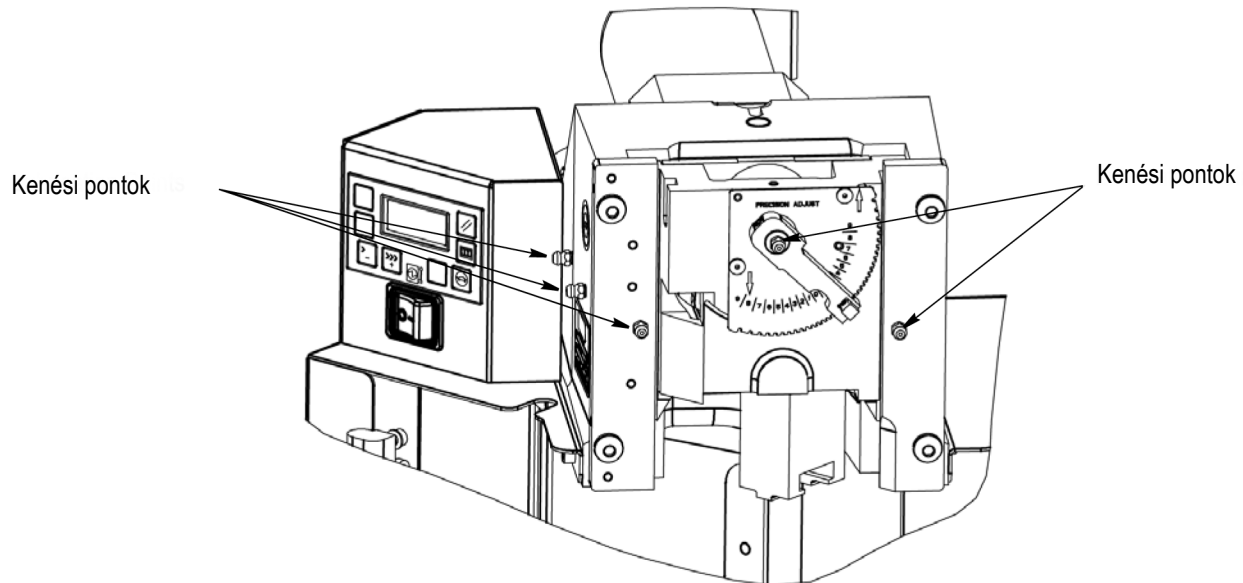
- a sajtoló szerelvény bal oldala;
- a sajtoló szerelvény jobb oldala;
- a váz bal oldala éppen a sajtoló szerelvény mögött két helyen; és



MEGJEGYZÉS Adjon hozzá egy adag zsírt, miközben a sajtoló majdnem az üteme tetejének közelében van és egy löket zsírt miközben a sajtoló az üteme aljának közelében van, hogy a zsír a legjobban eloszoljon a csapágy körül.

- krimp magasság beállító csapszeg.

† Az NLGI a National Lubrication and Grease Institute (Nemzeti Kenési és Zsírási Intézet).



10. ábra

6. BEÁLLÍTÁSOK

A következő beállítások szükségesek a gép működési állapotban való tartásához és a gép beállításához az alkatrészek cseréje után.



A személyes sérülés elkerülése végett mindig CSATLAKOZZASSA LE az elektromos és levegő forrásokat a beállítások elvégzése előtt.

6.1. Zárási magasság mérése

A zárási magassága a távolság a sajtoló oszlop adapter alsó felülete és a gép alap lemezének felülete között amint az a 11. ábra-n látható.



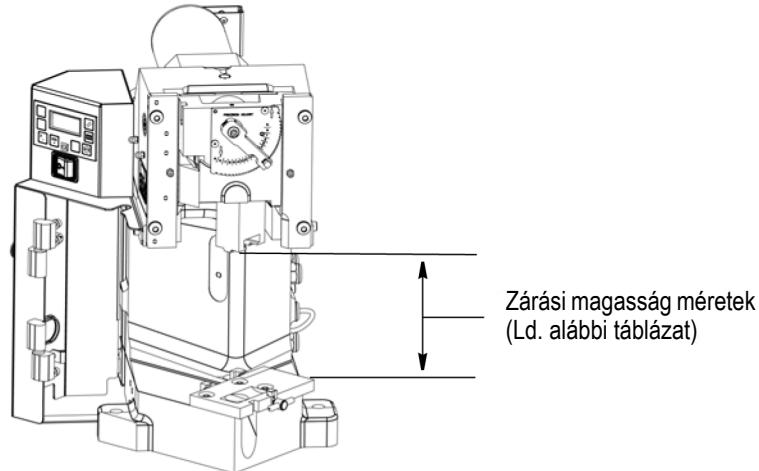
Zárási magasság mérőeszköz, 679655-2 (lásd a 11. ábrán lévő táblázatot) javasolt a zárási magasság mérésére (nézze meg a mérőeszköz használati utasításait a 408-8535-ben).

1. Ha be van szerelve, állítsa a manuális precíziós beállítási kart a „0” állásra.
2. Távolítsa el a tápkábelt a motor végétől.
3. Illessze be a 6 mm-es imbuszkulcs kart a motor végébe, amíg teljesen nem csatlakozik a motor végén lévő nyílásba. Használja a kart motor kézi fogatáshoz.



Ügyeljen arra, hogy az imbuszkulcsot távolítsa el és szerelje vissza az áram kábelt a gép működtetése előtt. A gép nem fog működni, amíg az áram kábel nincs a helyén.

4. Hajtsa végre a zárási magasság mérésének eljárását, ahogyan a 408-8535-ban le van írva.
5. Helyezze vissza a kapcsoló aktuátort a motor végére.



ZÁRÁSI MAGASSÁG MÉRŐESZKÖZ	GÉPI ALKATRÉSZSZÁMOK	ZÁRÁSI MAGASSÁGMÉRETEK	APPLIKÁTOR TÍPUS
679655-2	2161400-[] és 2161500-[]	135,79 mm ± 0,025 mm [5,346 ± ,0010 In.]	TE-Típus

11. ábra

6.2. Zárási magasság beállítása

A zárási magasság gyárilag előre be van állítva és nem igényel további beállítást, hacsak alkatrészek cseréjéhez nem szükséges. Mielőtt bármilyen változtatásokat végez a gépen, lépjen kapcsolatba a helyi területi szerviz képviselőjével vagy hívja a Szerszámgép Tanácsadó Központot az 1-800-722-1111 számon.



VIGYÁZAT SOHA ne kísérelje meg beállítani a zárási magasságot anélkül, hogy ELŐBB ki ne próbálna egy applikátort, amelyről ismert, hogy a megfelelő krimp magasságú lezárásokat produkálja. Ha ez az applikátor megfelelő lezárásokat végez, a probléma az eredeti applikátorban van és a zárási magasságot NEM SZABAD MEGVÁLTOZTATNI.

Ha azt állapítja meg, hogy a zárás magasságát be kell állítani, alkalmazza az alábbi eljárást:



VESZÉLY A személyes sérülés elkerülésére MINDIG kpcsolja „ki” a gépet és csatlakoztassa le az áramforrást a gépről, mielőtt bármilyen beállításokat végezne. Ha az applikátor levegő-betáplálás típusú, CSATLAKOZTASSA LE a levegő vezetékeket a a gép jobb oldalán található szelepről.

- Ellenőrizze a zárási magasságot a 6.1 bekezdésben leírtak szerint.
- Ha a zárási magasság nem helyes, járjon el a következők szerint:
 - Távolítsa el a két belső kulcsnyílású csavart, amelyek a sajtoló oszlop adaptert rögzítik. Távolítsa el a sajtoló oszlop adaptert és az alátéteket. Szükség szerint változtassa meg az alátétlemez vastagságot és állítsa be a a zárási magasságot. Az alátétlemezek 0,051 mm-es [0,002 hüvelykes] héj-típusú rétegződéseket tartalmaznak.



MEGJEGYZÉS Ha további lemezalátétek szükségesek, megrendelhetők a következő számok alkalmazásával: 1338618-1.

- Szerelje vissza a sajtoló oszlop adaptert. Illessze be mindkét csavart a sajtoló oszlop adapterbe és helyezze a lemezalátéteket a csavarok fölé és az adapter oszlopra.
- Szerelje vissza belső kulcsnyílású csavarokat a sajtoló szerelvénybe a sajtoló oszlop adapter rögzítéséhez. Húzza meg újra a csavarokat.

3. Ismétlje meg az 1. és 2. lépést a szükség szerint, amíg a megfelelő zárasi magasságot el nem éri.



A miniatűr applikátor egy integrált szerezvény, amely a felső szerszámozási, alsó szerszámozási és beállítási képességből áll. Az applikátor fix zárasi magasságot igényel, azaz a távolságot a sajtoló alja és az alap tartó között, amikor a sajtoló TELJESEN a mélyponton van. A krimp magasság szükséges beállításait az applikátorban lévő huzal és szigetelési korongok alkalmazásával végezze el. Nézze meg az applikátorhoz mellékelt útmutató lapot a beállítási eljárásokra vonatkozóan.

6.3. Krimp magasság beállítása precíziós beállítási mechanizmussal



Az applikátor károsodásának elkerülésére MINDIG állítsa vissza a precíziós beállítási kart a „0” állásba, amikor az applikátor alkalmazását befejezte.

1. Állítsa be a manuális precíziós beállítási kart „0” állásba a kar elhúzásával a forgó csapszegtől. Zárja le a kart a helyére a kioldásával.
2. Szerelje be az applikátort a gépbe a 4.2 bekezdésben leírtak szerint.
3. Végeztesen el ciklust a géppel három minta lezárás krimpelésére. Ellenőrizze a minták krimp magasságát. Ha a krimp magasságok nem helyesek, állítsa be a krimp magasságot a 4. lépés szerint.
4. Állítsa be a krimp magasságot a precíziós beállítási kar mozgatásával (12. ábra):
 - a. jobbra a krimp magasság növeléséhez; vagy
 - b. balra a krimp magasság csökkentéséhez.

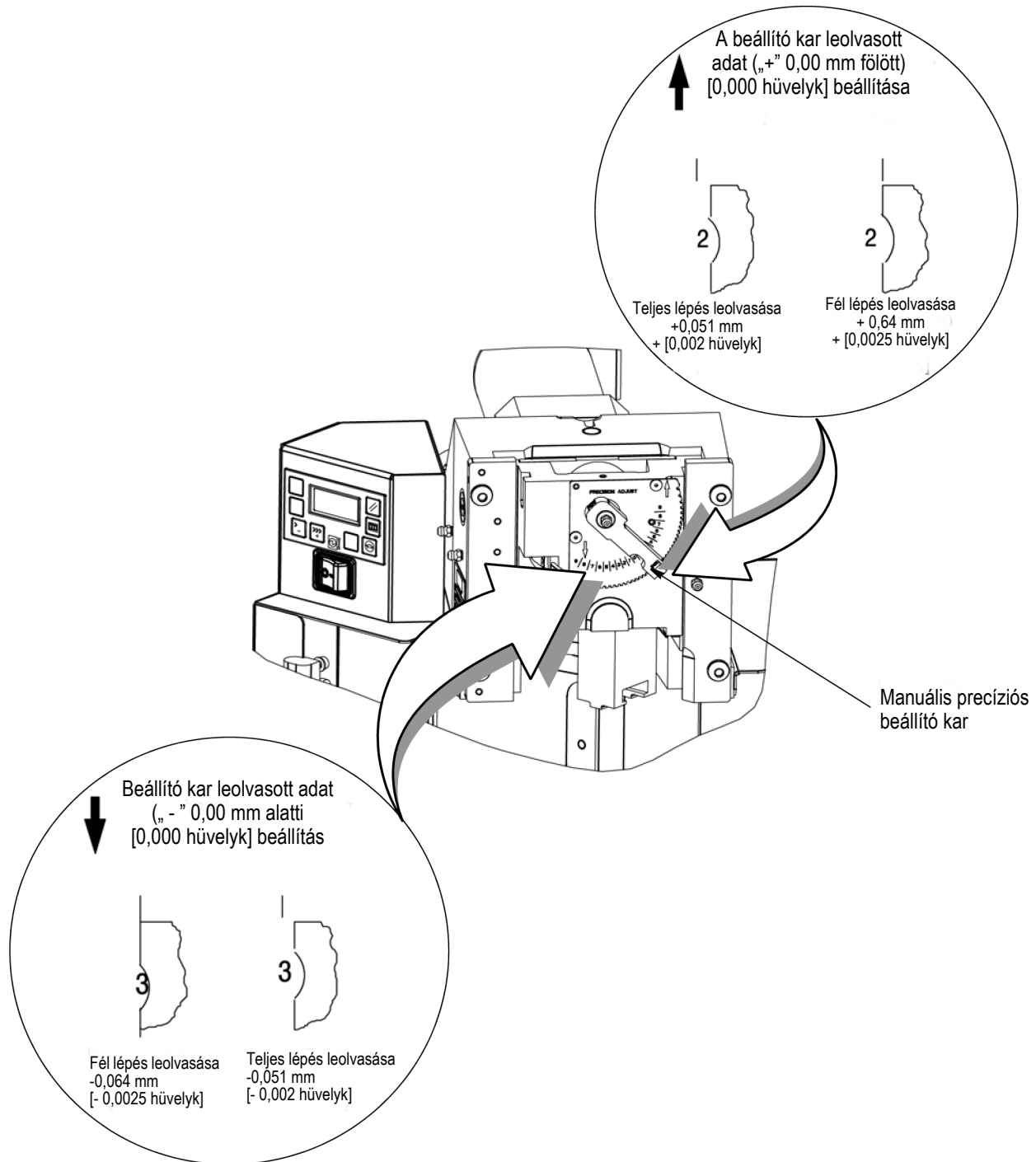


A precíziós beállítási kar mozgatása bármely irányban a krimp magasságot körülbelül 0,013 mm-rel változtatja meg [0,0005 hüvelyk] lépésenként.

5. Ismétlje meg a 3. és 4. lépést, amíg a megfelelő krimp magasságot meg nem kapta.



Az applikátor károsodásának elkerülésére MINDIG állítsa vissza a precíziós beállítási kart a „0” állásba, amikor az applikátor alkalmazását befejezte.



12. ábra

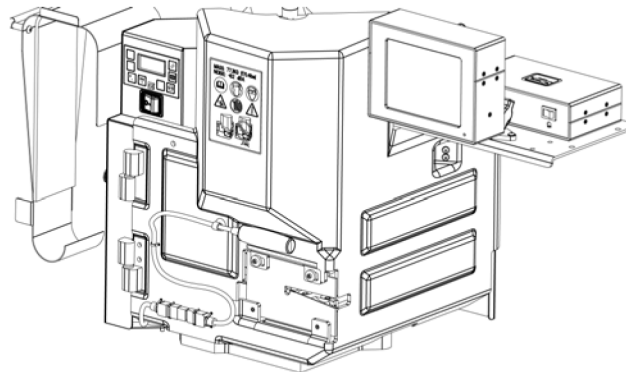
6.4. Védőszerkezet lapka beállítása

Egy védőszerkezet lapka a géphez van mellékelve. Némely alkalmazások speciális lapkákat igényelhetnek. Lásd 13. ábra a rendelkezésre álló védőszerkezet lapkákra vonatkozóan.

A védőszerkezet két bővítőhelyet tartalmaz, amelyekbe a lapkák behelyezhetők: a hátsó bővítőhely az applikátorhoz közeli lapkát helyezi el, az elülső bővítőhely pedig az applikátortól távol eső lapka helye. Az alkalmazott lapka típusa meghatározza, melyik bővítőhely használandó. A nem megfelelő bővítőhelybe illesztett lapka nem rögzíthető a helyére.

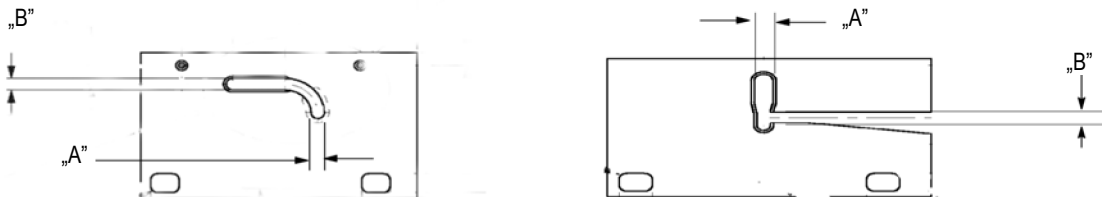
MEGJEGYZÉS


Némelyik speciális lapka úgy van tervezve, hogy a standard lapka bővítőhelybe illeszkedjen. Ezek a lapkák a felső sarkaikban menetes nyílásokkal rendelkeznek és a standard lapkára vonatkozó utasításoknak megfelelően kell szerelni őket.



Szalag védőszerkezet lapka

Standard védőszerkezet lapka



VÉDŐSZERKEZET LAPKA		MÉRETEK	
TERMÉKSZÁM	LEÍRÁS	A	B
354529-2	Standard (Az applikátortól távoli)	7,80 [,307]	6,35 [,250]
1-679532-0	Standard (Az applikátorhoz közeli) - A géphez szállítva	6,22 [,245]	5,08 [,200]
679994-2	A szalag mellett	6,35 [,250]	6,35 [,250]
679995-2	A szalagtól távoli	8,74 [,344]	6,35 [,250]

13. ábra

A. Standard védőszerkezet lapka 1-679532-0 és védőszerkezet lapka 679994-2

1. Csúsztassa a lapkát a védőszerkezet ajtajának hátsó bővítőhelyébe. Rögzítse a lapkát az ajtóhoz két csavarral, amelyeket a bal védőszerkezet-ajtón lévő nagy négyzet alakú nyílásokon át helyez be a lapka tetején lévő menetes nyílásokba. Ne húzza meg a csavarokat.

2. Mozdassa a lapkát vízszintesen és függőlegesen, ahogyan szükséges, hogy a bővítőhely egyvonalba kerüljön az applikátor krimpelő területével.

3. Húzza meg a csavarokat.

B. Védőszerkezet lapka 354529-2 és védőszerkezet lapka 679995-2

1. Csúsztassa a lapkát a védőszerkezet ajtajának előlő bővítőhelyébe. Rögzítse a lapkát az ajtóhoz két csavarral, amelyeket a lapkán lévő nagy négyzet alakú nyílásokon át helyez be a bal védőszerkezet alján lévő menetes nyílásokba. Ne húzza meg a csavarokat.

2. Mozdassa a lapkát vízszintesen és függőlegesen, ahogyan szükséges, hogy a bővítőnyílás egyvonalba kerüljön az applikátor krimpelő területével.

3. Húzza meg a csavarokat.

7. GÉP OPCIÓK ÉS A LEVEGŐ-BETÁPLÁLÁSI SZELEP SZERELVÉNY SZERELÉSE

A következő gépi opciók állnak rendelkezésre az AMP-3K és AMP-5K gépekre vonatkozóan:

TERMÉKSZÁM	LEÍRÁS	RENDELLETÉS
2161209-1	Levegő-betáplálási szelep készlet	Bizonyos levegő-betáplálási típusú applikátorok üzemeltetéséhez szükséges
354550-3	Kenő edény szerelvény	Elő-keni a szalagot
1428156-1	Vállas szemescsavar	Emelési pontot biztosít a gép telepítéséhez

14. ábra

A 2161209-1 levegő-betáplálási készlet installálásához járjon el a következő módon:



A személyes sérülés elkerülése végett ügyeljen arra, hogy kapcsolja „ki” a gépet és csatlakoztassa le az áramforrásról.



Némely alkalmazások a 1976900-1 túlméretes védőszerkezet készletet igénylik. Ezek az alkalmazások elsődlegesen azok, amelyek két hüvelykes lökethosszú levegőadagoló munkahengereket alkalmaznak.

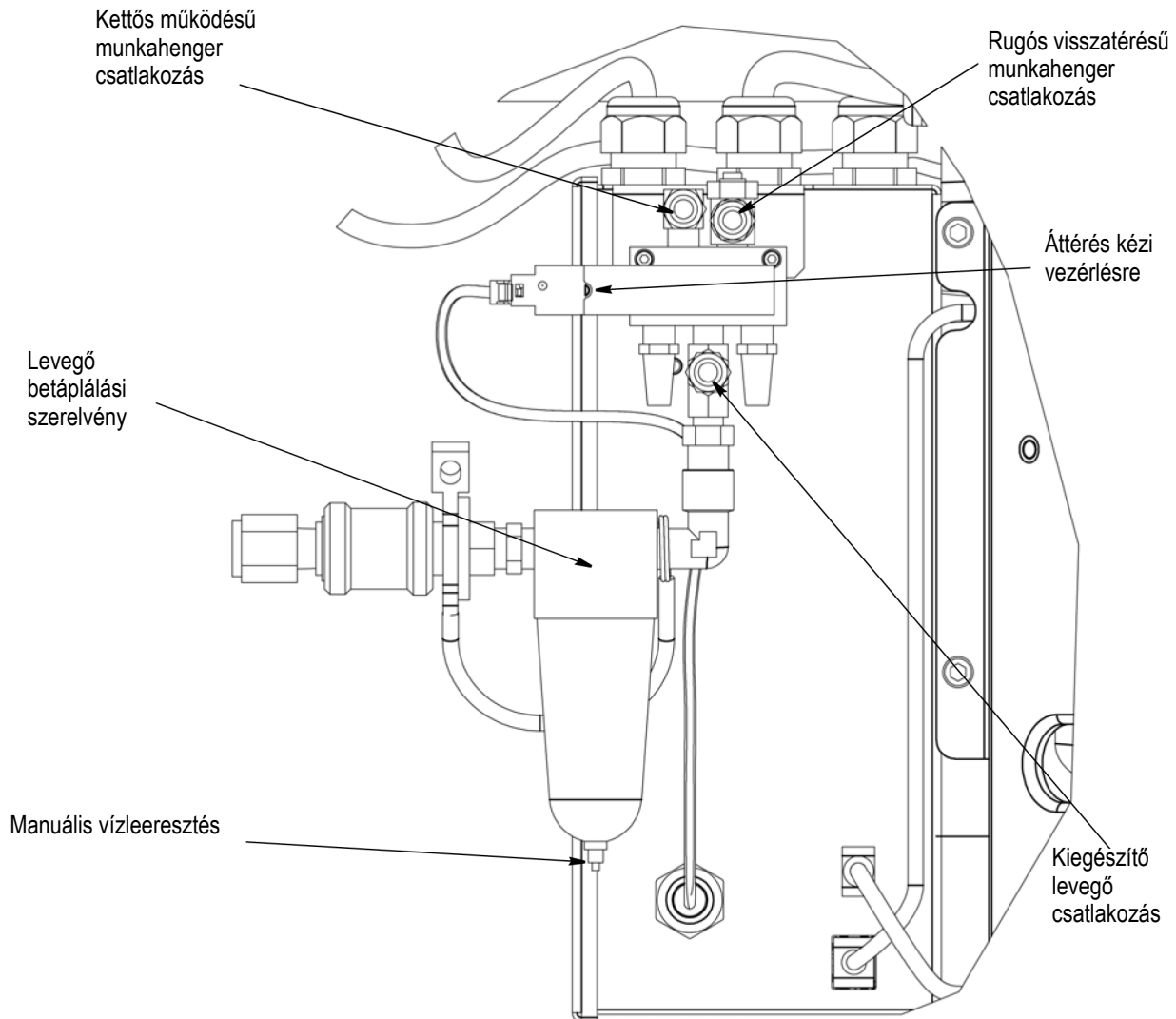
Kövesse a 2. lépést „*Installációs eljárás vevői használatra*” a 2161209 levegő-betáplálási készlet nyomtatvány szerint, amelyet a 2161209-1 Levegő-betáplálási készlethez mellékeltek (15. ábra).

1. Áramtalanítsa a gépet.
2. Szerelje fel a levegő szelepet az elektromos doboz oldalának pereméhez az ábra szerint.
3. Távolítsa el a hat M4-es csavart, amelyek a burkolatot az elektromos vezérlő dobozhoz rögzítik.
4. Az elektromos dobozon lyukassza ki a tömszelence anya kiüthető lapját a légszelep alatt.
5. Installálja a tömszelece anyát (25. tétel) és biztosítóanyát (26. tétel) a nyílásba úgy, hogy a biztosítóanya az elektromos vezérlődoboz belsején legyen.
6. Csatlakoztassa a levegő-betáplálási kábelt (21. tétel) a levegő szelephez (13. tétel), majd vezesse a levegő-betáplálási kábelt a tömszelence anyán át az ábra szerint.
7. Illessze a 21. tétel kisebb végét a „J17” foglalatba a kapcsolási táblán az ábrán látható területen.
8. Húzza meg a tömszelece anyát „szorosan” a huzal körül.
9. Rögzítse a burkolatot az elektromos vezérlődobozhoz hat M4-es csavarral.
10. A metrikus levegő vezetékek szerelvényei számára távolítsa el az 1. tételt. Az angol méretű levegővezetékek szerelvényei számára az 1. tétel a helyén marad.
11. Ha a levegő betáplálási applikátor az opcionális alap lemez bilincset igényli:
 - a. Szerelje az opcionális alap bilincset (11. tétel) az alap lemezre.
 - b. Távolítsa el a hátsó bal alap lemez bilincset.
12. Installálja a levegő betáplálási applikátort az alap lemezre és csatlakoztassa az alkalmazandó portokhoz (ld. 15. ábra).
13. Győződjön meg arról, hogy a csúszószelep ki van-e kapcsolva (el van húzva a szűrőtől).
14. Csatlakoztassa a levegő-ellátó csövet a levegő szelep szerelvényhez.
15. A levegő bekapcsolásához csúsztassa a szelepet a szűrő felé, a levegő kikapcsolásához csúsztassa a szelepet a szűrőtől elfelé; győződjön meg arról, hogy a szelep kizáró távol van-e a csúszó szeleptől.
16. A levegő elzárt helyzetbe való lezárásához kapcsolja ki a levegőt és bilincselje le a kizárót a 15. ábrán látható módon. Rögzítse a kizárást egy záróelemmel (vevő által rendelve).
17. Csatlakoztassa újra az áramot.

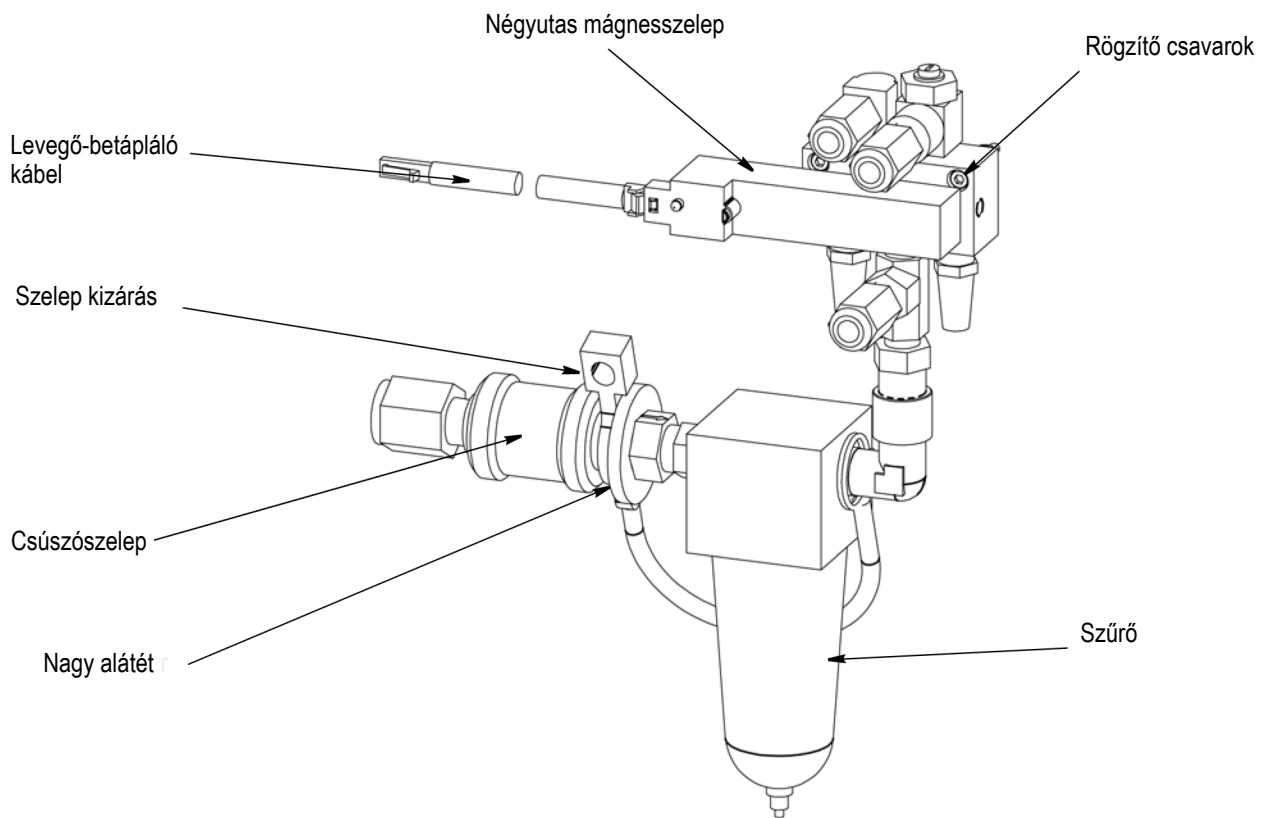
MEGJEGYZÉS



A levegő „kikapcsolható” a csúszószelep a szűrőtől való elmozdításával.



15. ábra



16. ábra

8. HIBAELEHÁRÍTÁS

Lépjön kapcsolatba a Szerszámgép Tanácsadó Központtal a következő számon 1-800-722-1111.

8.1. Hibakódok

Lásd a táblázatot a 17. ábra-n a hibakódok felsorolására vonatkozóan.

HIBAKÓD	HIBA LEÍRÁSA
E001	A hosztgép letiltotta a műveletet.
E002	A védőburkolat retesze nyitva van.
E003	A lapka retesze nyitva van.
E004	A biztonsági áramkör nem működőképes.
E005	A vezérlőpult nem kommunikál a CPU alaplappal.
E020	A TDC kapcsoló mozgása nem volt észlelhető.
E021	A TDC kapcsolás nem történt meg.
E099	A hoszt modul nem észlelhető.
E100	Beragadt billentyűzet gomb.
E101	A pedál input beragadt

17. ábra

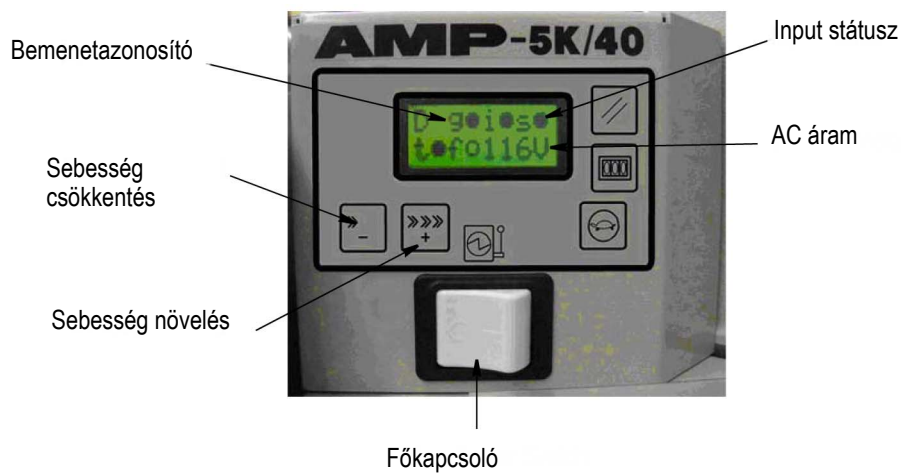
8.2. Diagnosztika

A vezérlőpult diagnosztikai módba helyezhető, hogy ellenőrizzük a gép működési inputjait és a felismert AC tápfeszültséget. A vezérlőpult diagnosztikai módba helyezéséhez

1. Nyomja meg és engedje el a Hiba visszaállítást bármilyen hiba törléséhez.
2. Nyomja meg és tartsa lenyomva a Hiba visszaállítást öt másodpercig, amíg a vezérlőpult szoftver verziója megjelenik.
3. Engedje fel a hiba visszaállítást.

Egy a 18. ábrán lévőhöz hasonló képernyő lesz látható. Mindegyik input egy input azonosítóval van bemutatva egy input státusz jelképpel. Az azonosítók a megfelelő leírások mellett láthatók itt: 18. ábra. Egy teli pont jelzi, hogy az input „be” van kapcsolva. Egy üres pont jelzi, hogy az input „ki” van kapcsolva.

Nyomja meg a hiba visszaállítást a diagnosztikai módból való kilépéshez.



Bemenetazonosító	Bemenet leírása
g	Védőburkolat reteszbemenet
i	Lapka reteszbemenet
s	Biztonsági +24 V-os bemenet
t	TDC kapcsolóbemenet
f	Pedálbemenet

18. ábra

9. SZOFTVER VERZIÓ AZONOSÍTÁS

1. Ügyeljen arra, hogy a gép legyen kikapcsolva.
2. Kapcsolja be a gépet tápláló áramot.

Amikor a vezérlőpulton lévő kijelző be van kapcsolva, a vezérlőpult szoftver verziója röviden megjelenik, amelyet követ a CPU motor vezérlő szoftver verziója. Mindkét verzió az „X.XX.XX.” formátumot követi.

10. LESELEJTEZÉS

Lépjön kapcsolatba a TE céggel a lesejtezés céljából.

11. CSERE ÉS JAVÍTÁS

Lásd a rajz és dokumentációs csomagot az alkatrészek beazonosítására. Rendelje meg a csere alkatrészeket a saját TE képviselőjén keresztül, vagy hívja fel az 1-800-526-5142 számot, illetve küldjön faxot a megrendelésével a 717-986-7605 számra,

vagy írjon ide:

CUSTOMER SERVICE (038-035)
TYCO ELECTRONICS CORPORATION
PO BOX 3608
HARRISBURG PA 17105-3608

A szervizszolgálat elérhetősége: 1-800-526-5136.

12. ROHS INFORMÁCIÓ

Információ az RoHS (Veszélyes anyagok korlátozása) alá tartozó anyagok jelenlétére és helyére vonatkozó információ a következő weboldalon található:

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

Kattintson a „Find Compliance Status” (Keresse meg a megfelelőségi státuszt) és adja meg az eszköz alkatrészsorszámát.

13. FELÜLVIZSGÁLATI ÖSSZESÍTŐ

- Felülvizsgálva a zavar elkerülése végett.