

instrukcija

SAUGOS PRIEMONĖS	Perskaityti prieš naudojimą!	2
1. ĮVADAS		3
2. APRAŠAS		5
2.1. Veikimo aprašas		5
2.2. Elektrinių komponentų aprašas		7
2.3. Įrenginio apsauginis gaubtas		8
3. PATIKRA IR ĮRENGIMAS		8
3.1. Patikra		8
3.2. Įrengimas		8
3.3. Įrenginio pastatymo vietos sąlygos		8
4. NAUDOJIMAS		11
4.1. Valdymo skydo naudojimas		11
4.2. Užspaudiklio įdėjimas		11
4.3. Paruošimas		13
4.4. Režimo pasirinkimas ir naudojimas		13
4.5. Variklio greičio reguliavimas		14
4.6. Užspaudimo aukščio reguliavimas		14
4.7. Užspaudiklio su galinio / šoninio padavimo mechanizmu pakeitimas		14
5. PROFILAKTINĖ TECHNINĖ PRIEŽIŪRA		14
5.1. Valymas		15
5.2. Tepimas		15
6. REGULIAVIMAS		16
6.1. Darbinės eigos aukščio matavimas		16
6.2. Darbinės eigos aukščio reguliavimas		17
6.3. Užspaudimo aukščio reguliavimas naudojant tikslaus reguliavimo mechanizmą		18
6.4. Apsauginio gaubto įdėklo reguliavimas		19
7. ĮRENGINIO PRIEDAI IR ORO TIEKIMO VOŽTUVO MAZGO SUMONTAVIMAS		21
8. GEDIMŲ ŠALINIMAS		23
8.1. Klaidų kodai		23
8.2. Diagnostika		24
9. PROGRAMINĖS ĮRANGOS VERSIJOS NUSTATYMAS		25
10. ŠALINIMAS		25
11. KEITIMAS IR REMONTAS		25
12. ROHS INFORMACIJA		25
13. REDAKCIJOS PAKEITIMŲ SANTRAUKA		25



ATSARGUMO PRIEMONĖS SUŽALOJIMAMS IŠVENGTI

Šioje jungčių uždėjimo įrangoje numatytos saugos priemonės, kurios apsaugo operatorius ir techninę priežiūrą atliekančius darbuotojus nuo daugelio pavojų, išskylančių naudojant įrangą. Tačiau, operatorius ir remonto darbus atliekantys darbuotojai turi imtis tam tikrų atsargumo priemonių, kad nesusižalotų ir nesugadintų įrangos. Kad pasiektumėte geriausių rezultatų, jungčių uždėjimo įrangą reikia eksploatuoti sausoje, nedulkėtoje aplinkoje. Neeksploatuokite įrangos aplinkoje, kurioje yra dujų arba kenksmingų medžiagų.

- Prieš naudodami ir naudodami įrangą, kruopščiai laikykitės šių nurodymų dėl atsargumo priemonių:
- VISADA užsidėkite tinkamas apsaugines ausines.
- VISADA užsidėkite patvirtintus apsauginius akinius, kai naudojate įrangą su jėgos pavara.
- VISADA uždarykite apsauginį (-ius) gaubtą (-us) įprastai dirbdami.
- VISADA įjunkite maitinimo laido kištuką į tinkamai įžemintą elektros lizdą, kad išvengtumėte elektros šoko.
- VISADA išjunkite maitinimo jungiklį ir atjunkite elektros laidą nuo maitinimo šaltinio, kai atliekate įrangos techninės priežiūros darbus.
- NIEKADA nevilkiškite laisvų drabužių arba papuošalų, kuriuos gali įtraukti jungčių uždėjimo įrangos judamosios dalys.
- NIEKADA nekiškite rankų į sumontuotą jungčių uždėjimo įrangą.
- NIEKADA nekeiskite ir nemodifikuokite jungčių uždėjimo įrangos, nenaudokite jos ne pagal paskirtį.

PAGALBOS DĖL ĮRANKIŲ CENTRAS

SKAMBINKITE NEMOKAMU NUMERIU 1-800-722-1111 (TIK KONTINENTINĖ JAV DALIS IR PUERTO RIKAS)

Pagalbos dėl įrankių centras suteikia reikiamą techninę pagalbą.

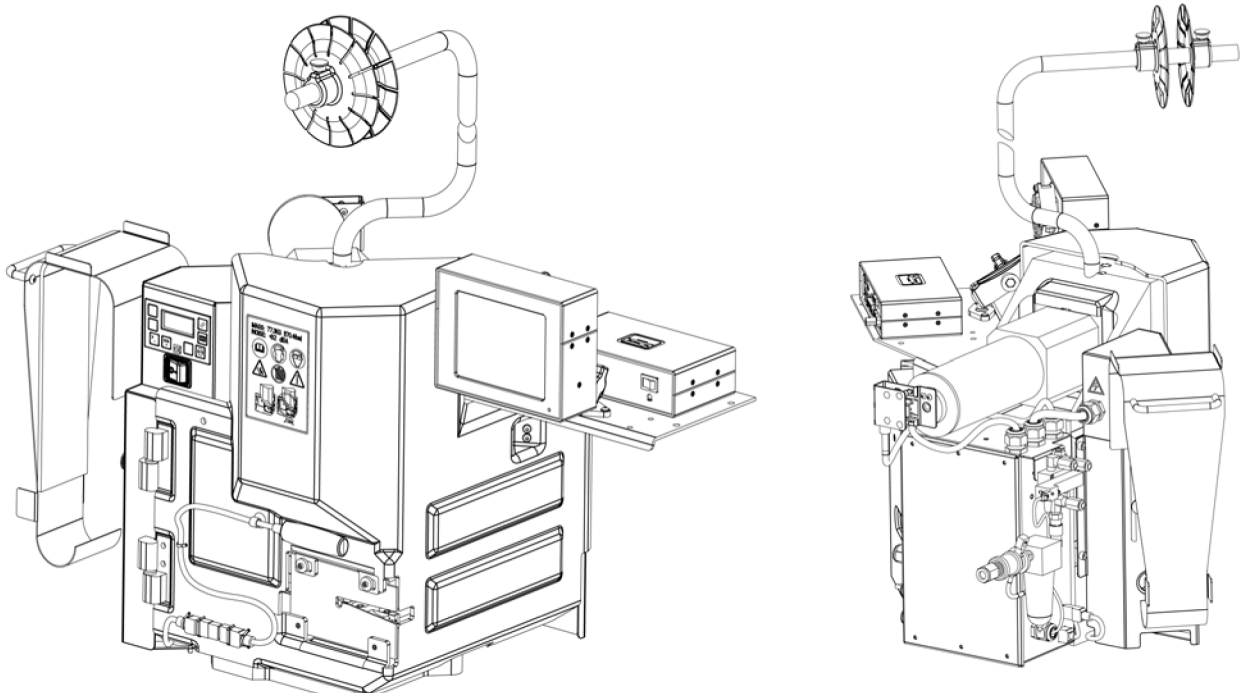
Be to, iškilus problemoms, kurių negali išspręsti jūsų techninę priežiūrą atliekantys darbuotojai, techninės priežiūros eksploatavimo vietoje specialistai gali padėti sureguliuoti arba suremontuoti jungčių uždėjimo įrangą.

INFORMACIJA, KURIAŲ REIKIA PATEIKTI KREIPIANTIS Į PAGALBOS DĖL ĮRANKIŲ CENTRĄ

Kai skambinate į pagalbą dėl įrankių centrą, kad gautumėte informacijos dėl įrangos remonto, rekomenduojama, kad nurodymus išklaustytų su įrenginiu susipažinęs asmuo, su savimi turintis instrukcijos (ir brėžinių) kopiją. Taip galima išvengti daugelio nesklandumų.

Kai skambinate į pagalbą dėl įrankių centrą, būkite pasiruošę pateikti šią informaciją:

1. Kliento pavadinimas
2. Kliento adresas
3. Asmuo, su kuriuo galėtume susisiekti (vardas ir pavardė, pareigos, telefono numeris ir papildomas telefonas)
4. Skambinantysis asmuo
5. Įrangos numeris (ir serijos numeris, jei taikytina)
6. Gaminio dalies numeris (ir serijos numeris, jei taikytina)
7. Užklauso svarbumas
8. Problemos pobūdis
9. Neveikiančio (-ių) komponento (-ų) apibūdinimas
10. Galinti praversti papildoma informacija / komentarai



1 pav.

1. ĮVADAS

Šioje instrukcijoje pateikiama informacija apie AMP 3K/40 ir AMP 5K/40 CE jungčių uždėjimo įrenginių (atitinkamai 2161400-[] ir 2161500-[]) naudojimą, profilaktinę techninę priežiūrą ir reguliavimą. Žr. 1 pav.

Šioje instrukcijoje pateikti valdiklių ir reguliavimo aprašai taikomi tik AMP 3K/40 ir AMP 5K/40 įrenginiams.

Įvairūs užspaudikliai, kuriuos galima naudoti šiuose įrenginiuose, yra aprašyti instrukcijų lapuose, supakuotuose su kiekvienu užspaudikliu. Užspaudiklio instrukcijos lape pateikiama informacija, kaip įdėti, prižiūrėti ir reguliuoti užspaudiklį.

Toliau pateikta AMP 3K/40 ir AMP 5K/40 CE jungčių uždėjimo įrenginių specifikacija ir reikalavimai:

- **Nuokrypis:** ne didesnis nei 0,13 mm [0,0046 col.], kai užspaudimo jėga 4448 niutonai [1000 svar.]
- **Triukšmas:** mažesnis nei 82 dBa, išmatuotas operatoriaus buvimo vietoje, kai buvo naudojamas standartinis užspaudiklis su mechaniniu padavimo mechanizmu
- **Svoris:** 77,3 kg [170,4 svar.]
- **Aukštis:** 585 mm [23 col.] be ričių stovų
- **Maitinimas:** 100–240 V KS, 50 / 60 Hz, vienfazė srovė. Darbinė srovė yra 3 amp.
- **Oras:** 620–760 kPa [90–100 psi], 2,83 l/s (6 scfm). Reikalingas naudojant užspaudiklius su pneumatiniu padavimo mechanizmu
- **Fizinė aplinka. Temperatūra:** 4,45–40 °C [405–104 °F]

Santykinis drėgnis: mažesnis nei 95 % (be kondensacijos)

Transportavimas ir laikymas: laikykite švarioje, sausoje aplinkoje, pirmiausia padenkite visus paviršius plonu antikorozinės alyvos sluoksniu.

Skaitydami šią instrukciją, ypatingą dėmesį atkreipkite į nurodymus, pažymėtus antraštėmis PAVOJUS, DĖMESIO, PASTABA.



Nurodo gresiantį pavojų, dėl kurio galima patirti vidutinę arba sunkią traumą.



Nurodo sąlygą, kuriai išsipildžius galima sugadinti gaminį arba įrangą.



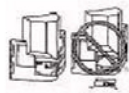
Atkreipia dėmesį į specialią arba svarbią informaciją.



Visada užsidėkite patvirtintus apsauginius akinius, kai naudojate įrangą.



Visada užsidėkite patvirtintas apsaugines ausines, kai naudojate įrangą.



Su šia įranga dirbkite atsargiai.



Maitinimo ĮJUNGIMO / IŠJUNGIMO jungiklis.



NENAUDOKITE įrangos, jei apsauginis gaubtas yra nuimtas.



Įrangos kėlimo taškas.



Prieš naudodami įrangą, perskaitykite visą instrukciją ir įsitikinkite, ar ją supratote.



Judamosios dalys gali prispausti arba įpjauti. Nenaudokite įrangos neuždėję apsauginių gaubtų.

2. APRAŠAS

AMP 3K/40 ir AMP 5K/40 CE jungčių uždėjimo įrenginiai yra skirti naudoti kaip atskiri, pusiau automatiniai, ant darbatalio statomi įrenginiai. Juose sumontuota pagal metrinę matų sistemą pagaminta aparatinė įranga.

PASTABA



Jei nenurodyta kitaip, matmenys yra nurodyti metriniais vienetais [ir JAV naudojamais vienetais laužtiniuose skliaustuose]. Kai kuriuose komerciniuose komponentuose gali būti ne pagal metrinę matų sistemą pagamintos aparatinės įrangos.

Į šiuos įrenginius galima įdėti įvairius miniatiūrinius, greitai pakeičiamus (šiek tiek pareguliuotus) užspaudiklius, todėl įrenginiu galima uždėti daugybę įvairiose srityse naudojamų jungčių. 2 pav. išvardyti keičiamieji kumšteliai, įrenginiuose sudarantys 30 mm [1 1/8 col.] kumštelio eigą (skirtą AMP-O-LECTRIC* „K“ modelio jungčių uždėjimo įrenginiams) ir 41,25 mm [1 5/8 col.] kumštelio eigą (skirtą „T“ ir „G“ modelių jungčių uždėjimo įrenginiams).

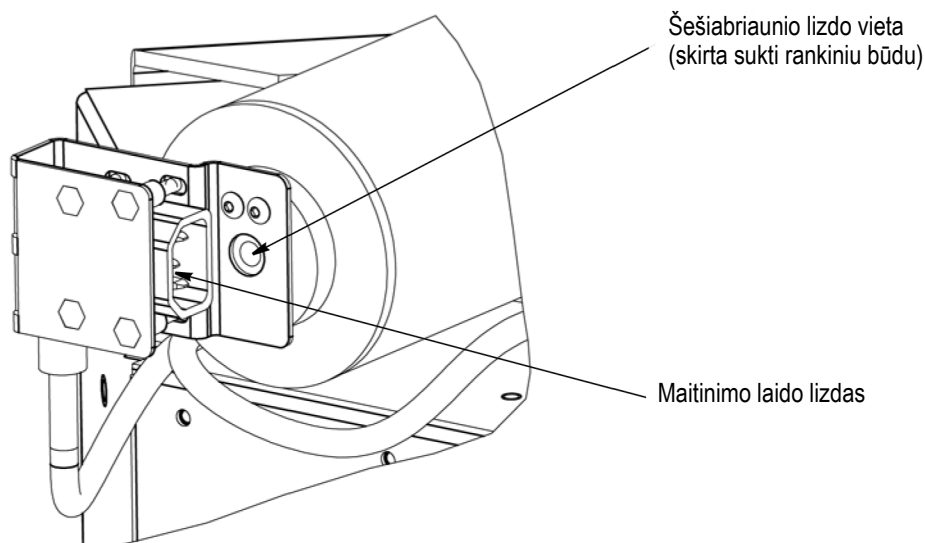
ORIGINALUS UŽSPAUDIKLIS	PADAVIMO TIPAS	ĮRENGINIO KEIČIAMIEJI KUMŠTELIAI	
		41,25 mm [1 5/8 col.] eigos įrenginiai	30 mm [1 1/8 col.] eigos įrenginiai
30 mm [1 1/8 col.] eigos užspaudiklis, skirtas „K“ modelio jungčių uždėjimo įrenginiui	Padavimas prieš	690602-6	--
	Padavimas po	690501-4	--
41,25 mm [1 5/8 col.] eigos užspaudiklis, skirtas „T“ ir „G“ modelių jungčių uždėjimo įrenginiams	Padavimas prieš	--	690602-5
	Padavimas po	--	690501-3
Didelės galios pramoninis (HD-I) užspaudiklis	Padavimas prieš / padavimas po	Dalių numerius žr. klientui skirtame HD-I užspaudiklio brėžinyje.	

2 pav.

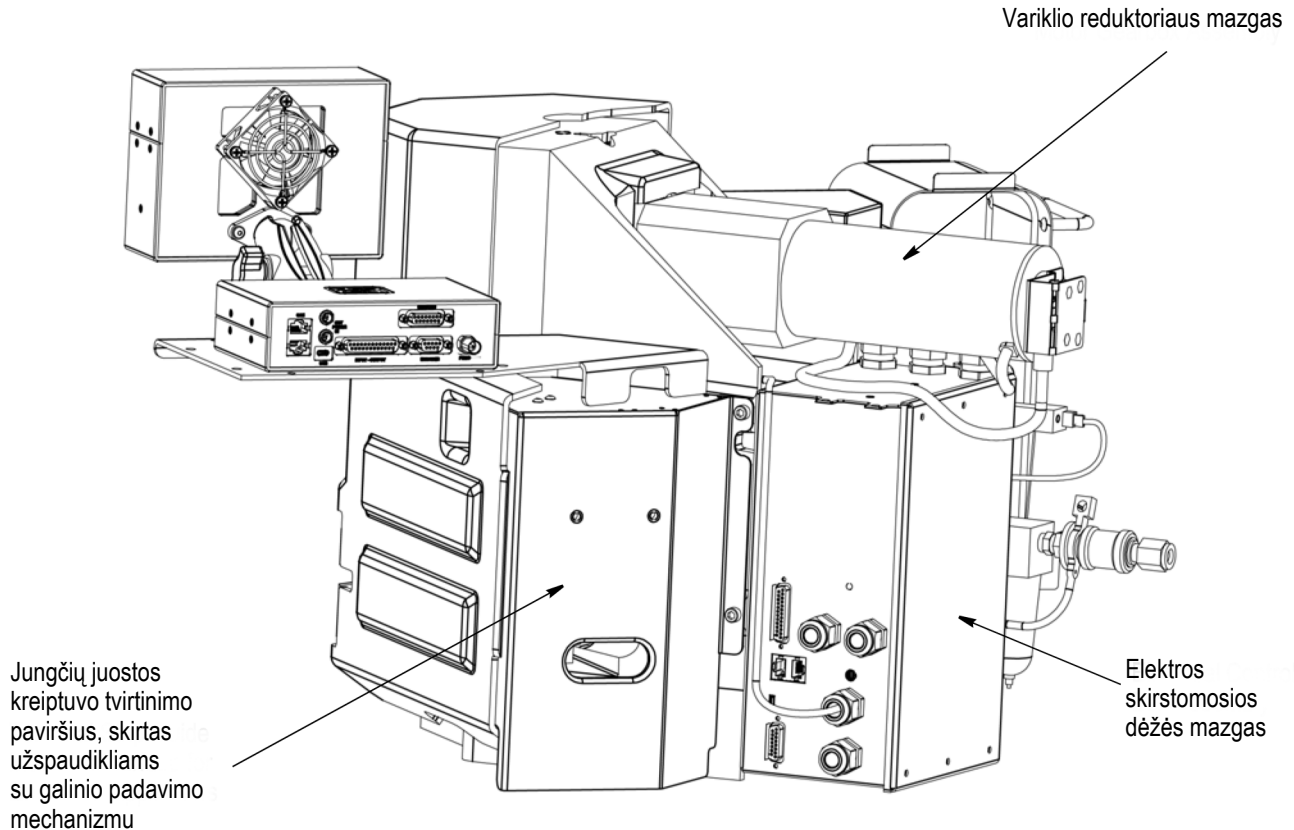
2.1. Veikimo aprašas

Šie įrenginiai sudaro jėgą, kurią panaudodamas užspaudiklis užspaudžia jungtis. Kad jungtis būtų pritvirtinta prie laido, reikia įkišti laidą į užspaudimo sritį ir paspausti kojinių jungiklį. Įrenginyje yra keturios funkcinės sritys:

1. **Variklio grupėje** yra nuolatinės srovės (NS) variklis, kuris suka alkūninį veleną. Žr. 3 pav. ir 4 pav. Atliekant kiekvieną ciklą, variklis įjungiamas, kad pasuktų alkūninį veleną vieną apsisukimą. Variklio gale yra šešiabriaunis lizdas, kuriuo variklį galima pasukti rankiniu būdu. Šešiabriaunį lizdą pasieksite atjungę variklio gale prijungtą maitinimo laidą.



3 pav.

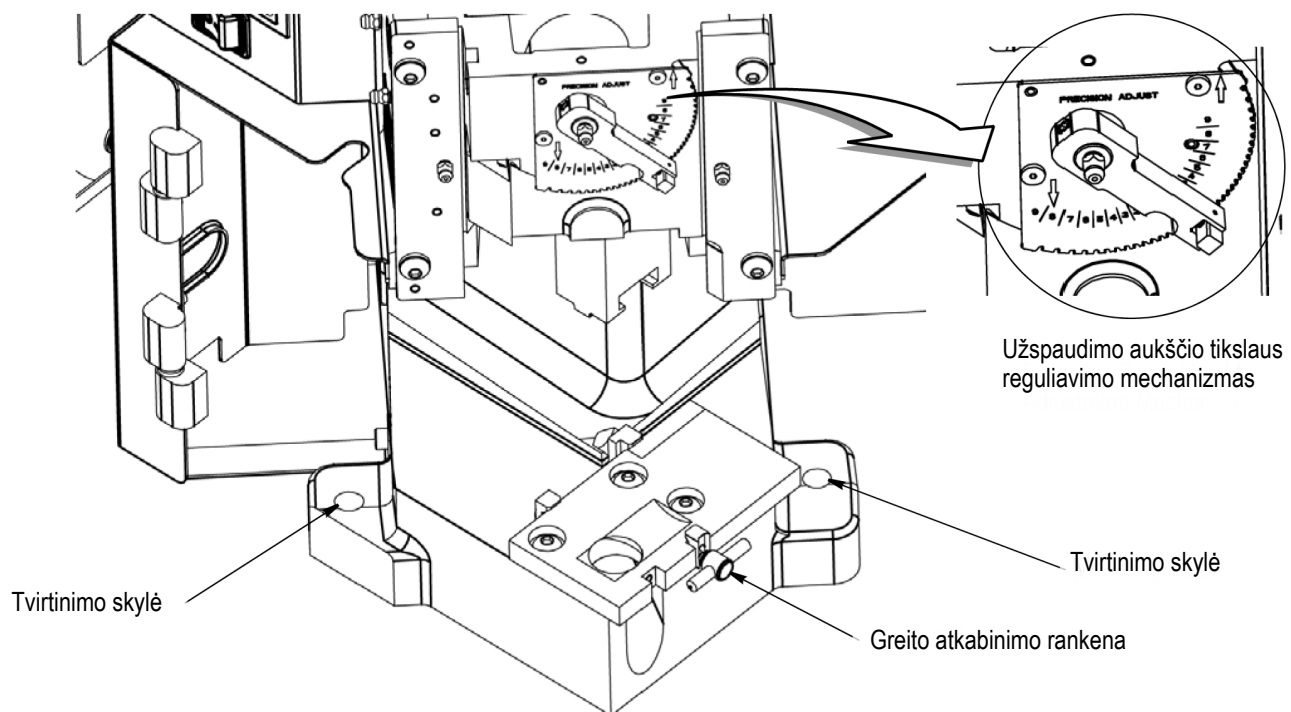
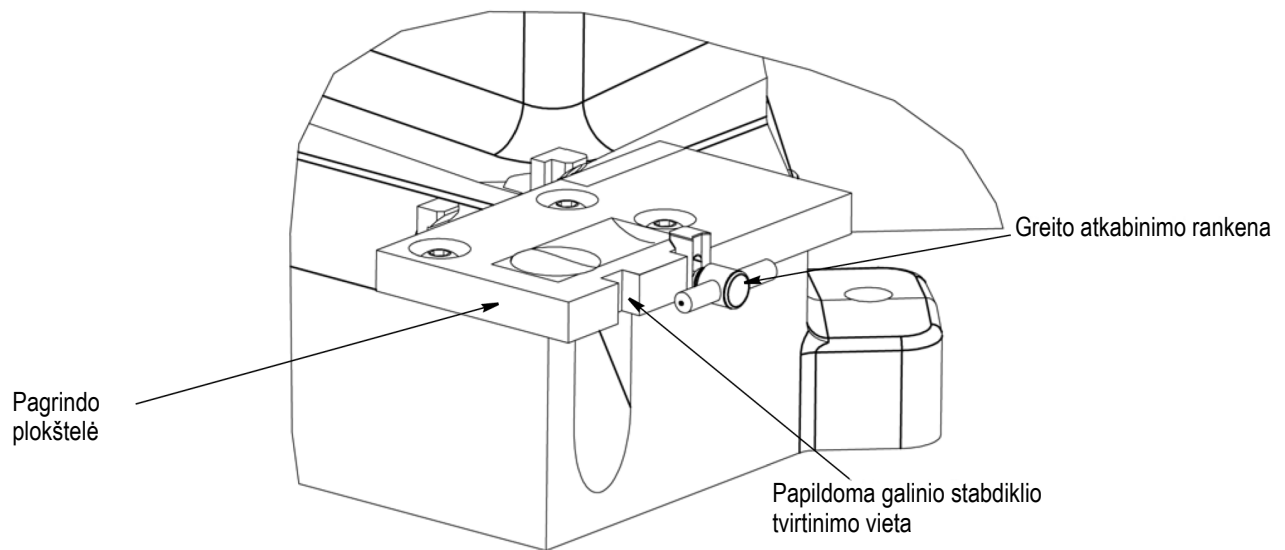


4 pav.

2. **Alkūninio veleno ir šliaužiklio grupė** perduoda variklio sukimo jėgą aukštyn / žemyn judančiam šliaužikliui, kuris varo užspaudiklį, kai atliekamas užspaudimo ciklas.

3. **Pagrindo plokštelė** yra tvirtinimo paviršius, ant kurio įtaisomas užspaudiklis. Greitai atkabinamas užrakto mechanizmas suteikia galimybę greitai ir paprastai įdėti bei išimti užspaudiklį. Žr. 5 pav.

4. **Užspaudimo aukščio reguliavimo įtaisų grupė** nustato užspaudimo aukštį; tam naudojamas šliaužiklio trauklėse įtaisytas ekscentrikas ir mechanizmo stabdikliai. Mechanizme abejomis kryptimis sužymėtos padalos užspaudimo aukštį keičia maždaug 0,013 mm [0,0005 col.] žingsniu. Užspaudimo aukščio tikslaus reguliavimo mechanizmą žr. 5 pav.

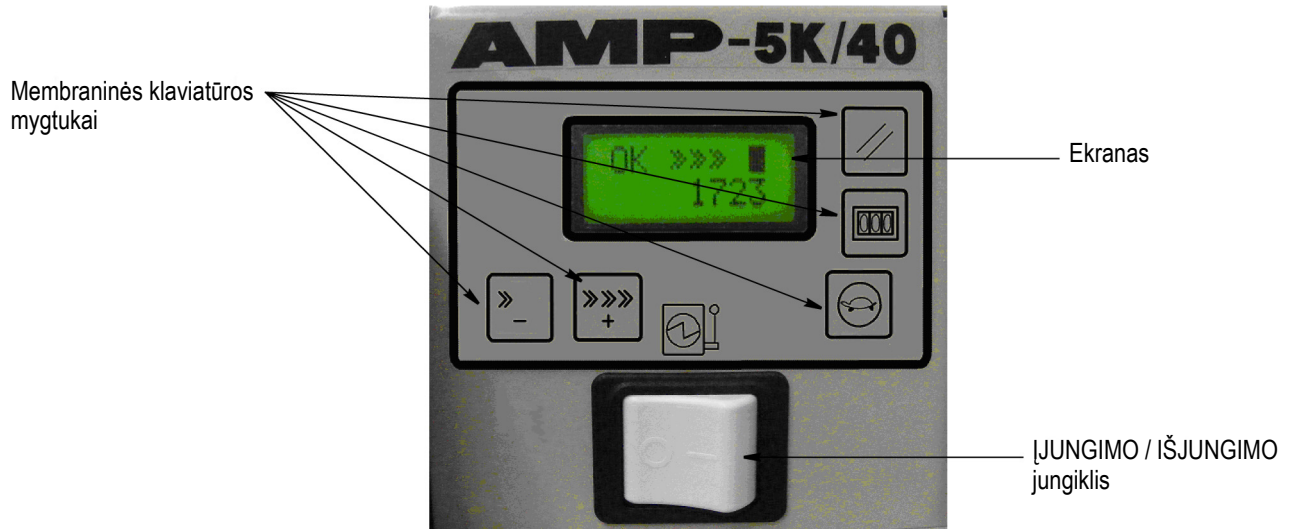


5 pav.

2.2. Elektrinių komponentų aprašas

2161400-[] ir 2161500-[] įrenginių elektrinius komponentus sudaro operatoriaus valdymo skydas, variklis, CPU / variklio valdiklis ir apsauginės grandinės mazgas. Įrenginys naudoja 100 / 240 V KS, 50 / 60 Hz, vienfazę srovę ir turi būti įžemintas. Įrenginys automatiškai aptiks maitinimo įtampą ir tinkamai priderins valdiklį.

Operatoriaus valdymo skydas (6 pav.) yra pritvirtintas kairėje įrenginio rėmo pusėje. Valdymo skyde yra penkių mygtukų membraninė klaviatūra ir dviejų eilučių bei aštuonių stulpelių ekranas. Membraninėje klaviatūroje pavaizduotos piktogramos, nurodančios mygtukų funkcijas.



6 pav.

Valdymo skydo priekyje yra maitinimo jungiklis / grandinės pertraukiklis (6 pav.). Maitinimo jungiklis / grandinės pertraukiklis įjungia valdymo sistemos KS maitinimą. CPU / variklio valdiklis ir apsauginė grandinė yra elektros skirstomojoje dėžėje.

2.3. Įrenginio apsauginis gaubtas

Sumontuotas apsauginis gaubtas apsaugo operatorių, tačiau leidžia gerai matyti darbinę sritį. Apsauginį gaubtą galima atidaryti. Jį atidarius galima patogiai įdėti ir nustatyti užspaudiklį. Apsauginiame gaubte įtaisytas apsauginis jungiklis, kuris neleidžia naudoti įrenginio, kai apsauginio gaubto durelės yra atidarytos.

3. PATIKRA IR ĮRENGIMAS

3.1. Patikra

Šie įrenginiai buvo kruopščiai patikrinti prieš sumontuojant ir sumontavus. Prieš supakuojant ir transportuojant atlikta galutinė patikrų procedūra, kad būtų įsitikinta, ar įrenginys tinkamai veikia.

Kad sužinotumėte, ar įrenginys nebuvo pažeistas transportuojant, išimkite įrenginį iš dėžės (3.2 paragrafas) ir atidžiai patikrinkite, ar nėra pažeidimų. Jei pastebėsite akivaizdų pažeidimą, pateikite pretenziją vežėjui ir nedelsdami informuokite TE.

3.2. Įrengimas

Išsukite visus tvirtinimo varžtus, kuriais įrenginys pritvirtintas prie transportavimo padėklo. Įrenginio viršuje įtaisykite kėlimo kilpą (žr. 7 pav.).



Kėlimo kilpa (M1220 kilpinis varžtu) turi pasirūpinti klientas.



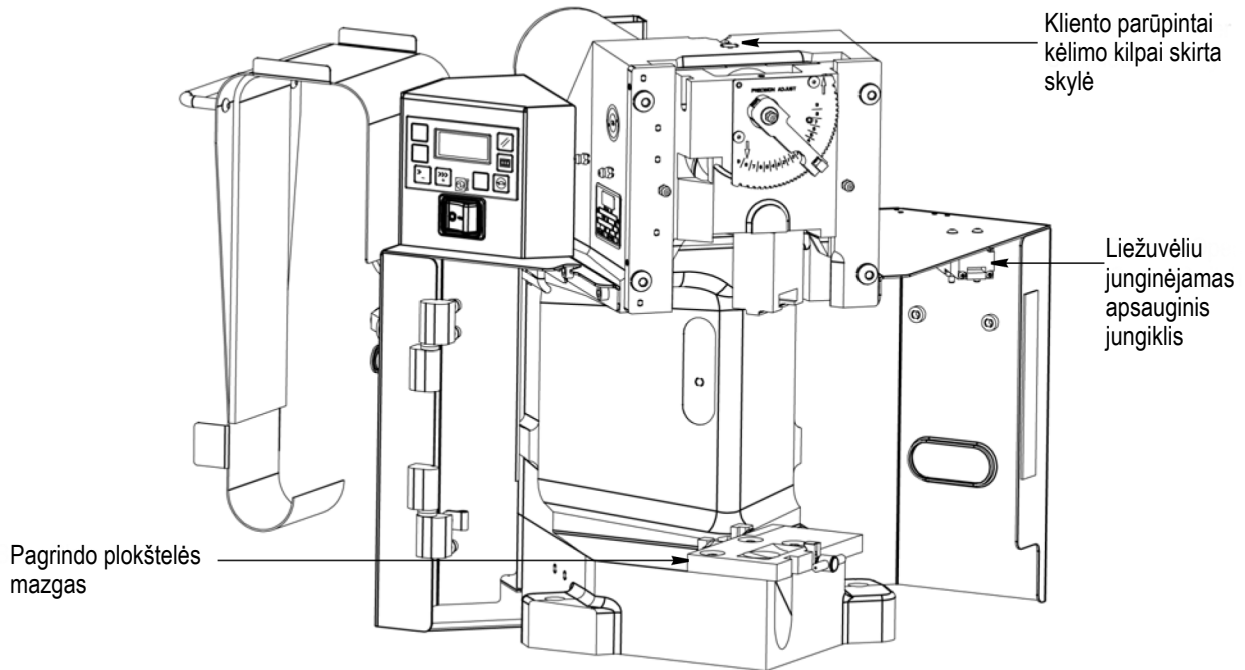
Įrangos kėlimo taškas.



*Kėlimo kilpą įtaisykite **kruopščiai**. Kad kėlimo kilpa išlaikytų įrenginio svorį, įsukto sriegio ilgis turi būti 19,05 mm [0,75 col.].*

Prie kėlimo kilpos pritvirtinkite tinkamą keltuą, pakelkite įrenginį ir pastatykite jį pasirinktoje eksploataavimo vietoje.

Į atitinkamą skylę įrenginio viršuje įstatykite ritės stovo strypą; cilindrinis kaištis turi užsifikuoti įrenginio rėme esančiame griovelyje.



7 pav.

Su įrenginiu pristatytą jungčių juostos kreiptuvą pritvirtinkite dviem komplekte esančiais pirštais prisukamais varžtais. Užspaudikliams su šoninio padavimo mechanizmu kreiptuvą montuokite ant kairiojo apsauginio gaubto, užspaudikliams su galinio padavimo mechanizmu – ant dešiniojo apsauginio gaubto.

Maitinimo laidą prijunkite prie tinkamo maitinimo šaltinio.



Įrenginys automatiškai aptiks maitinimo įtampą ir tinkamai priderins valdiklį.

3.3. Ant darbatalio statomų įrenginių pastatymo vietos sąlygos (8 pav.)

Įrenginio padėtis operatoriaus buvimo vietos atžvilgiu yra itin svarbi tiek saugos, tiek didžiausio našumo atžvilgiu. Tyrimai atskleidė, kad operatorius mažiau pavargsta ir našiau dirba, jei:

1. darbatalis yra tinkamo aukščio, jame įtaisyti triukšmą slopinantys guminiai tarpikliai;
2. įrenginys ant darbatalio yra pastatytas tinkamoje vietoje, iš abiejų pusių palikta daug vietos, kad būtų patogu dirbti;
3. operatorius sėdi ant sukamosios kėdės su minkšta sėdimąja dalimi ir atlošu, kurie yra atskirai reguliuojami;
4. kojinis jungiklis (jei yra įrangos komplekte) yra padėtas ant guminio kilimėlio, kad jungiklį būtų galima laisvai pastumti į kitą vietą, tačiau jis neslysciotų.

8 pav. pavaizduotos tinkamos įrenginio, operatoriaus ir kojinio jungiklio padėtys.

A. Darbatalis

Darbatalis, kuris bus naudojamas, turi būti tvirtos konstrukcijos, jame rekomenduojama įtaisyti triukšmą slopinančius guminius tarpiklius. Operatoriui patogiausias aukštis yra 762–812,8 mm [30–32 col.]. Toks aukštis operatoriui leidžia atremti abi pėdas į grindis, kad svoris tinkamai pasiskirstytų ir kojos būtų tinkamoje padėtyje.

B. Įrenginio pritvirtinimas ir jo padėtis ant darbatalio

Įrenginys turi būti arti darbatalio priekinio krašto, kad „tikslinė sritis“ (įrankių sritis, kurioje uždedamas gaminy) būtų ne didesniu nei 152,4–203,2 mm [6–8 col.] ir nemažesniu nei 50,8 mm [2 col.] atstumu nuo priekinio krašto. Pastačius į tokią padėtį, operatorius atliks mažiau bereikalingų judesių, todėl mažiau įsitemps nugarą ir sumažės nuovargis.

Įrenginį reikia pasukti taip, kad „tikslinė sritis“ būtų nukreipta į darbatalio priekinį kraštą ir būtų su juo lygiagreči (taip pat BŪTINA palikti vietos prieiti prie galinės įrenginio pusės).



Įrenginius reikia patikimai pritvirtinti prie darbatalio, įsukant varžtus per įrenginio tvirtinimo skyles, parodytas 5 pav. Tvirtinimo detalėmis turi pasirūpinti klientas. Įrenginiai turi nekyšoti už darbatalio priekio.

C. Operatoriaus kėdė

Operatoriaus kėdė turi būti sukamoji ir turėti atskirus sėdynės aukščio bei atlošo reguliavimo mechanizmus. Sėdimoji dalis ir atlošas turi būti minkšti. Atlošas turi būti pakankamai didelis, kad nugarą atremtų tiek žemiau juosmens linijos, tiek virš jos.

Operatoriui dirbant kėdė turi pakankamai pavažiuoti po darbataliu, kad operatoriaus nugarą būtų tiesi ir atremta į kėdės atlošą.

D. Kojinis jungiklis

Kai operatorius tinkamai sėdi priešais įrenginį, kuriame naudojamas kojinis jungiklis, pėdą turi būti patogiai atremti į kojinį jungiklį. Kojinis jungiklis neturi būti įtvirtintas nejudamai – jį turi būti galima lengvai pastumti į kitą vietą, kai operatorius pakeičia padėtį, kad mažiau pavargtų. Jei jungiklį uždėsite ant guminio kilimėlio, jungiklį bus galima lengvai pastumti, tačiau jis neslyscios.

Skirtingiems operatoriams patogi kojinio jungiklio padėjimo vieta šiek tiek skiriasi. Kai kuriems operatoriams patogiausia jungiklį padėti taip, kad į jungiklį atremta pėda būtų padėtyje, kokiaje ji būna normaliai sėdint (blauzda yra statmena pėdai). Kitiems patogiausia, kai koja yra šiek tiek pakreipta į priekį nuo padėties, kurioje ji būna normaliai sėdint. Svarbiausia atminti, kad į jungiklį atremta pėda turi sudaryti maždaug 90 ° (statmeną) kampą su blauzda. Operatoriams, kuriems jungiklį patogiau pastatyti šiek tiek į priekį nuo padėties, kurioje pėda būna normaliai sėdint, po kojiniu jungikliu gali reikėti padėti pleišto formos trinkelę.

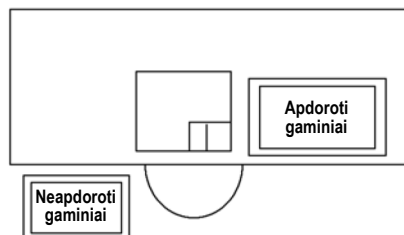
E. Nuopjovų šalinimas

Rekomenduojamas nuopjovų šalinimo būdas: dešinėje įrenginio pusėje, po rėme išlieta anga, padėkite padėklą, į kurį kristų nuopjovos.

Įrenginio vieta ir operatoriaus padėtis



Medžiagų vieta – vaizdas iš viršaus



8 pav.

4. NAUDOJIMAS

4.1. Valdymo skydo naudojimas

Pagrindiniai valdymo skydo elementai yra apibūdinti 9 pav. Valdymo skydas naudojamas įrenginiui nustatyti ir valdyti (žr. 4.3 ir 4.4 paragrafus).

4.2. Užspaudiklio įdėjimas

Įtaisykite tinkamą užspaudiklį į greitai pakeičiamą tvirtinimo pagrindą, atlikdami toliau nurodytus veiksmus:



DĖMESIO *Prieš įdėdami užspaudiklį įsitikinkite, ar tikslaus reguliavimo mechanizmo svirtelė yra grąžinta į padėtį „0“. Prieš įdėdami patikrinkite, ar užspaudiklyje įtaisytas tinkamas padavimo kumštelis.*



PASTABA *Užspaudiklius, naudojamus AMP-O-ELECTRIC „K“ ir „T“ modelių jungčių uždėjimo įrenginiuose, taip pat galima įdėti į šiuos įrenginius, panaudojant specialų keičiamąjį kumštelį. Žr. 2 pav.*

1. Atlaisvinkite T formos greito atkabinimo rankeną (žr. 5 pav.) ir pastumkite užspaudiklio pagrindo apkabą žemyn.
2. Padėkite užspaudiklį ant greitai pakeičiamos pagrindo plokštelės, tada stumkite ją atgal, kol užspaudiklio pagrinde esančios dvi išdrožos susikabins su greitai pakeičiamos pagrindo plokštelės gale esančiais stabdikliais. Tuo pačiu metu nukreipkite šliaužiklio strypą į šliaužiklio strypo adapterį.
3. Pastumkite užspaudiklio pagrindo apkabą AUKŠTYN ir vėl priveržkite T formos greito atkabinimo rankeną, kad įtvirtintumėte užspaudiklį.



PASTABA *Jei naudosite užspaudiklį 567200-2 (skirtą naudoti AMP-O-ELECTRIC „K“ modelio jungčių uždėjimo įrenginyje), atlaisvinkite T formos greito atkabinimo rankeną, pastumkite užspaudiklio pagrindo apkabą žemyn ir nuimkite galinį stabdiklį, esantį kairėje pagrindo plokštelės pusėje. Galinį stabdiklį (PN 354561-1), esantį pneumatinio padavimo mechanizmo komplekte, įtaisykite papildomoje tvirtinimo vietoje ant pagrindo plokštelės. Žr. 5 pav.*



Mažinti greitį – sumažina variklio greitį tiek normaliu, tiek lėtos eigos greičiu atliekamam ciklui.



Didinti greitį – padidina variklio greitį tiek normaliu, tiek lėtos eigos greičiu atliekamam ciklui.



Klaidos atkūrimas – išvalo rodomą klaidos kodą.



Skaitiklio atkūrimas – nustato kiekio partijoje reikšmę 0.



Lėta eiga – nustato, kad NS variklis veiktų lėtos eigos greičiu, kuris nustatytas mygtukais „Didinti greitį“ / „Mažinti greitį“.

Greičio indikacija – kiekvienas ženklas „>“ nurodo tam tikrą didžiausio normalaus arba lėtos eigos greičio nuostatos dalį. Mažiausias greitis žymimas vienu ženklu „>“. Didžiausias greitis žymimas ženklais „>>>>>>“.

Įrenginio būsenos / klaidos kodo indikacija – jei neužregistruotas joks klaidos kodas, rodoma „OK“ (gerai), o jei įvyko klaida – „ERRxxx“. Ženkliai „xxx“ žymi klaidos kodo numerį, kuris aprašytas klaidų kodų lentelėje (17 pav.).

Apsauginio gaubto būsenos indikatorius – užpildytas simbolis „■“ nurodo, kad apsauginio gaubto blokavimo įtaisas yra uždarytas. Šioje ekrano vietoje rodoma neužpildyta piktograma reiškia, kad apsauginio gaubto blokavimo įtaisas yra atidarytas. Kai apsauginio gaubto blokavimo įtaisas yra atidarytas, NS variklis neveiks.

9 pav.

4. Nustatykite užspaudimo aukštį ir izoliacijos užspaudimo diskus taip, kad ant užspaudiklio briaunelės esančios raidės ir skaitmenys būtų sulygiuoti su šliaužiklio strypo adapterio priekine briaunele.
5. Jei užspaudiklis turi pneumatinį padavimo mechanizmą, įsitikinkite, ar priekinių durelių dangtis yra uždarytas, tada prijunkite pneumatines linijas prie vožtuvų, esančių galinėje įrenginio pusėje.

PASTABA

Užspaudikliams su pneumatiniu padavimo mechanizmu reikalinga greitai atjungiamo mova 23238-1.



6. Atsižvelgdami į naudojamą užspaudiklį, sureguliuokite ritės stovą iš šono arba iš galo paduodamiems gaminiams.
7. Jei gaminiai paduodami iš šono (padavimo kryptis priklauso nuo naudojamo užspaudiklio), jungčių juostos kreiptuvą pritvirtinkite prie kairiojo iš lakštinio metalo pagaminto apsauginio gaubto, o jei paduodami iš galo – prie dešiniojo iš lakštinio metalo pagaminto apsauginio gaubto.
8. Uždėkite jungčių ritę ant ritės stovo. Perkiškite jungčių juostą per apsauginį gaubtą ir nuveskite į užspaudiklį pagal instrukciją su užspaudikliu pateiktame lape. Jei reikia, sureguliuokite teptuvo talpyklą.
9. Reguluodami ritės šonines sienes, sulygiuokite gaminių ritę su užspaudikliu.
10. Uždarykite apsauginį gaubtą.

PASTABA

Kad galėtumėte naudoti įrenginį, apsauginio gaubto durys turi būti uždarytos. Žr. 4.4 paragrafą, C punktą.



4.3. Paruošimas

Įdėkite miniatiūrinį užspaudiklį ir jungtis pagal nurodymus, pateiktus 4.2 paragrafe.

1. Valdymo skydo priekyje esančiu jungikliu įjunkite maitinimą.
2. Įsitikinkite, ar apsauginis gaubtas yra uždarytas.
3. Leiskite įrenginiui lėta eiga (kaip aprašyta 4.3 paragrafe, B punkte) atlikti visą užspaudimo ciklą.

PASTABA

Įrenginys turi didžiausiu lėtos eigos greičiu sujungti jungtį su laidu, kad nustatytų užspaudimo apimtį.



4. Apžiūrėdami užspaustą jungtį patikrinkite, ar jungtys paduodamos į tinkamą padėtį užspaudiklyje.
5. Jei padėtis netinkama, ištaisykite klaidas pagal užspaudiklio instrukcijos lapą, tada kartokite 2 ir 3 veiksmus, kol jungtys bus paduodamos į tinkamą padėtį.
6. Įkiškite paruoštą laidą į užspaudimo sritį ir paspauskite kojį jungiklį.
7. Apžiūrėkite užspaustą jungtį, jei reikia, pareguliuokite.

4.4. Režimo pasirinkimas ir naudojimas

Šie įrenginiai gali veikti dviem pagrindiniais režimais: viso ciklo ir lėtos eigos.

A. Viso ciklo režimas (9 pav.)

Paspaudus kojį jungiklį (kai apsauginis gaubtas yra uždarytas), alkūninis velenas yra pasukamas (greičio reguliavimo mygtukais nustatytu greičiu) visą apsisukimą, todėl įrenginys iki galo atlieka vieną ciklą.

B. Lėtos eigos režimas (9 pav.)

Paspaudus mygtuką „Lėta eiga“, alkūninis velenas yra sukamas mažesniu greičiu priekine eiga tol, kol atleidžiamas mygtukas „Lėta eiga“ arba kol alkūninis velenas užbaigia visą ciklą. Jei mygtukas „Lėta eiga“ atleidžiamas neatlikus ciklo ir vėl paspaudžiamas, alkūninis velenas toliau sukamas mažesniu greičiu priekine eiga. Jei paspaudus ir atleidus mygtuką „Lėta eiga“ įrenginys neužbaigia ciklo, pareguliuokite naudodami greičio reguliavimo mygtukus (kaip aprašyta toliau) arba užbaikite ciklą paspausdami kojį jungiklį (ciklas užbaigiamas greičio reguliavimo mygtukais nustatytu greičiu).

Jei mygtukas „Lėta eiga“ bus ilgai laikomas paspaustas, tačiau ciklas nebus užbaigtas, bus užregistruota klaida. Jei norite išvalyti klaidą, pašalinkite problemos priežastį ir paspauskite mygtuką „Klaidos atkūrimas“. Jei variklis įstrigo, gali reikėti rankiniu būdu gražinti įrenginį į pradinę padėtį. Kad tinkamai atliktumėte rankinio gražinimo procedūrą, pirmiausia perskaitykite toliau pateiktus nurodymus, pažymėtus antraštėmis DĖMESIO ir PAVOJUS.



DĖMESIO Bandant atlikti jungties užspaudimo ant laido ciklą lėtos eigos režimu, variklis gali užstrigti. Nors įrenginiui gali pavykti užspausti kai kurias mažesnes jungtis ant laidų, tačiau taip pat gali prireikti išjungti įrenginį ir rankiniu būdu gražinti įrenginį į pradinę padėtį. Norėdami rankiniu būdu užbaigti ciklą, atjunkite maitinimo laidą galinėje variklio pusėje, įstatykite 6 mm šešiabriaunį raktą į šešiabriaunį lizdą, tada sukdami lizdą rankiniu būdu sukite variklį.

Prieš naudodami įrenginį, nepamirškite ištraukti šešiabriaunio rakto ir įjungti maitinimo laidą. Įrenginys neveiks, kol neįjungsite maitinimo laido. Žr. 3 pav.

4.5. Variklio greičio reguliavimas

Variklio greitis reguliuojamas membraninės klaviatūros mygtukais „Mažinti greitį“ ir „Didinti greitį“ (žr. 9 pav.). Mažinimo ir didinimo mygtukais reguliuojamas tiek viso ciklo, tiek lėtos eigos režimu taikomas variklio greitis. Viso ciklo režimu taikoma greičio nuostata nepriklauso nuo lėtos eigos režimu taikomos greičio nuostatos. CPU / variklio valdiklis atmintyje išsaugo abi greičio nuostatas. Kai nustatytas viso ciklo režimas, ekrane rodomas paskutinį kartą nustatytas variklio greitis. Kai paspaustas lėtos eigos mygtukas, ekrane rodomas paskutinį kartą nustatytas lėtos eigos režimo greitis. Lėtos eigos režimo greitis bus rodomas tol, kol paspaudžiant kojinių jungiklį bus įjungtas viso ciklo režimas.

Viso ciklo režimu ekrane rodomas vienas ženklas „>“ reiškia, kad nustatytas variklio greitis atitinka 60 % didžiausio darbinio greičio. Kiekvienas papildomas ženklas „>“ reiškia 8 % didesnį variklio greitį.

Lėtos eigos režimu ekrane rodomas vienas ženklas „>“ reiškia, kad nustatytas variklio greitis atitinka 10 % didžiausio darbinio greičio. Kiekvienas papildomas ženklas „>“ reiškia 10 % didesnį variklio greitį.

4.6. Užspaudimo aukščio reguliavimas

Šios reguliavimo procedūros nurodymus žr. su užspaudikliu pateiktoje instrukcijoje. Kaip reguliuoti užspaudimo aukštį naudojant įrenginyje esantį tikslaus reguliavimo mechanizmą, žr. 6.3 paragrafe.

4.7. Užspaudiklio su galinio / šoninio padavimo mechanizmu pakeitimas

Kai užspaudiklį su galinio padavimo mechanizmu norite pakeisti užspaudikliu su šoninio padavimo mechanizmu (arba atvirkščiai), ritės stovo mazgą reikia perkelti į priešingą įrenginio pusę. Nuėmę jungčių ritę, pakelkite ir pasukite ritės stovo strypą į priešingą įrenginio pusę. Uždėkite jungčių ritę ant ritės stovo ir įdėkite jungčių juostą į užspaudiklį. Nuimkite metalinį jungčių įvedimo kreipiklį ir išsukite pirštais prisukamus varžtus, tada perkeltkite į priešingą įrenginio pusę. Jei reikia, perkeltkite įrenginio teptuvo talpyklą į priešingą įrenginio pusę.



PASTABA Teptuvo talpyklos mazgas 354550-1 yra pasirenkamas priedas.

5. PROFILAKTINĖ TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

Atliekant profilaktinę techninę priežiūrą, įrenginys visada bus puikios techninės būklės, bus užtikrinta visų įrenginio komponentų didžiausia eksploatacinė parengtis ir geriausias veikimo savybės.



PAVOJUS Kad nesusižalotumėte, prieš atliekant techninės priežiūros darbus, reikia ATJUNGTI elektros energijos ir suslėgto oro šaltinius.



PAVOJUS Net ir atjungus maitinimą, CPU / variklio valdiklio mazge kurį laiką išlieka aukštoji įtampa. Atjunkite elektros energijos šaltinį ir palaukite kelias minutes prieš išsukdami varžtus, leidžiančius pasiekti CPU / variklio valdiklio mazgą.



PASTABA Kas mėnesį atliekant privalomasias saugos patikras būtina patikrinti, ar atidarius apsauginio gaubto dureles, kai vykdomas ciklas, bus išjungtas jungčių uždėjimo įrenginys ir jam nebus leista atlikti ciklą tol, kol apsauginio gaubto durelės nebus vėl uždarytos.

5.1. Valymas

Kasdien išvalykite visas užspaudiklio srityje susikaupusias šiukšles.



Valant naudojamo suslėgtojo oro slėgis turi būti ne aukštesnis nei 207 kPa [30 psi], taip pat būtina naudoti tinkamas apsaugos nuo nuopjovų ir asmenines apsaugos priemones (įskaitant apsauginius akinius).

Jei sumontuotas oro tiekimo mazgas, patikrinkite ir, kai reikia, pakeiskite oro filtro filtruojamąjį elementą.

Švaria sausa šluoste nušluostykite apsauginius gaubtus.



APSAUGINIŲ GAUBTŲ NEVALYKITE JOKIAIS TIRPIKLIAIS. Tirpiklis gali pažeisti apsauginius gaubtus.

5.2. Tepimas

Įrenginio judamąsias dalis reikia reguliariai tepti, kad jos patikimai veiktų ir jas galėtumėte ilgai eksploatuoti. Naudokite tik aukštos kokybės NLGI† Nr. 2 tepalą.



Dėl rekomenduojamų tepalų kreipkitės TE inžinerijos skyrių.



Jei įrenginys bus naudojamas žemesnėje nei 10 °C [50 °F] temperatūroje, reikės naudoti Nr. 1 tepalą.

Kas 250 000 ciklų tepalo švirktu patepkite toliau nurodytas ir 10 pav. parodytas tepimo vietas:

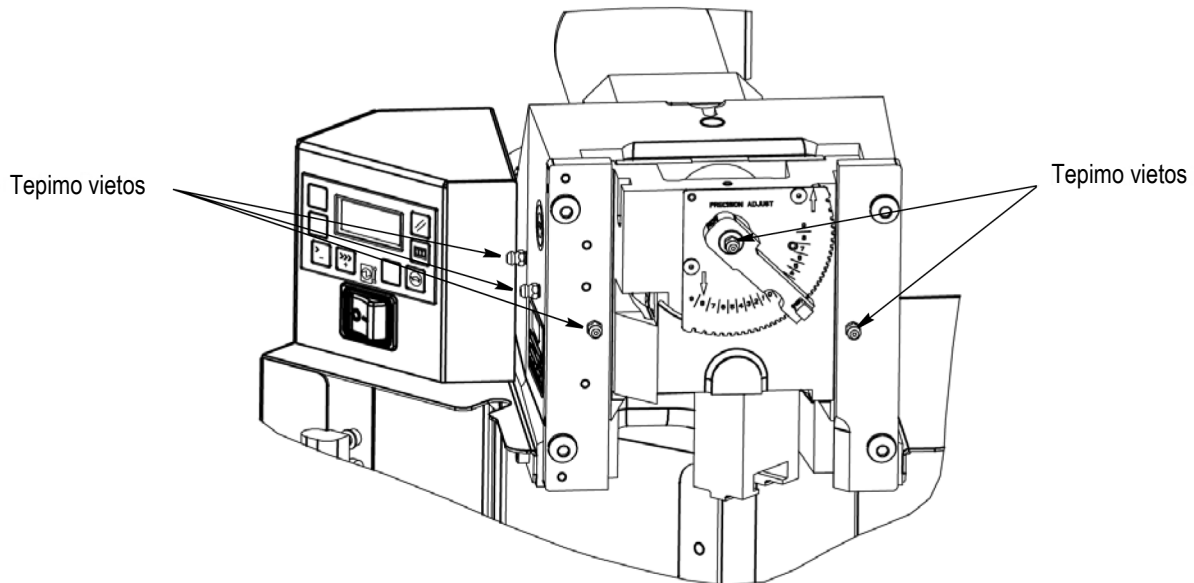
- kairioji šliaužiklio mazgo pusė;
- dešinioji šliaužiklio mazgo pusė;
- dvi vietos kairiojoje rėmo pusėje, iš karto už šliaužiklio mazgo;



Kad tepalas geriausiai pasiskirstytų aplink guolį, vieną kartą išspauskite tepalo, kai šliaužiklis yra arti eigos viršutinės ribos, ir vieną kartą – kai arti eigos apatinės ribos.

- užspaudimo aukščio reguliavimo įtaiso pasisukimo ašis.

† NLGI yra „National Lubrication and Grease Institute“ (Nacionalinis tepalų institutas) santrumpa.



10 pav.

6. REGULIAVIMAS

Toliau aprašytas reguliavimo procedūras reikia atlikti, norint išlaikyti įrenginio techninę būklę ir nustatyti įrenginį pakeitus dalis.



Kad nesusižalotumėte, prieš atlikdami reguliavimo procedūras, VISADA atjunkite elektros energijos ir oro tiekimo šaltinius.

6.1. Darbinės eigos aukščio matavimas

Darbinės eigos aukštis yra atstumas nuo šliaužiklio strypo adapterio apatinio paviršiaus iki įrenginio pagrindo plokštelės viršutinio paviršiaus (žr. 11 pav.).



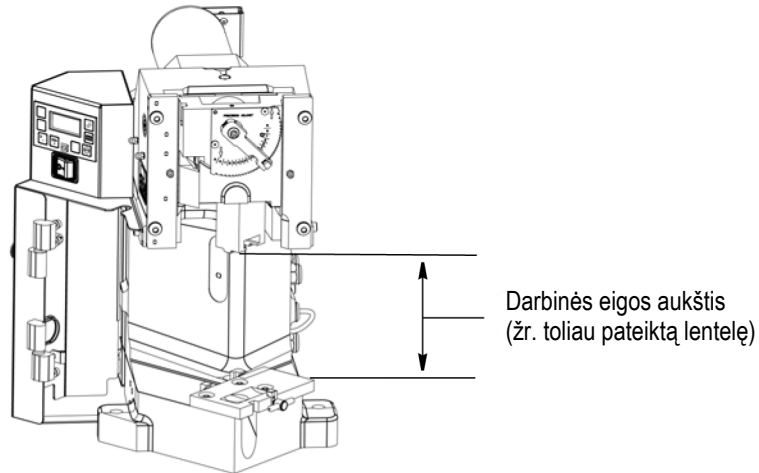
Darbinės eigos aukštį rekomenduojama matuoti darbinės eigos aukščio matuokliu 679655-2 (žr. lentelę, pateiktą 11 pav.). Matuoklio naudojimo nurodymus žr. 408-8535.

1. Jei sumontuotas rankinio tikslaus reguliavimo mechanizmas, nustatykite jo svirtelę į padėtį „0“.
2. Atjunkite maitinimo laidą galinėje variklio pusėje.
3. Iki galo įkiškite 6 mm šešiabriaunį raktą į galinėje variklio pusėje esantį šešiabriaunį lizdą. Naudodami šešiabriaunį raktą, rankiniu būdu sukite variklį.



*Prieš naudodami įrenginį, **nepamirškite ištraukti šešiabriaunio rakto ir įjungti maitinimo laido.** Įrenginys neveiks, kol neįjungsite maitinimo laido.*

4. Atlikite darbinės eigos aukščio matavimo procedūrą kaip aprašyta 408-8535.
5. Uždėkite jungiklį ant variklio galo.



DARBINĖS EIGOS AUKŠČIO MATUOKLIS	ĮRENGINIO DALIŲ NUMERIAI	DARBINĖS EIGOS AUKŠTIS	UŽSPAUDIKLIO TIPAS
679655-2	2161400-[] ir 2161500-[]	135,79 mm ± 0,025 mm [5,346 ± 0,0010 col.]	TE tipo

11 pav.

6.2. Darbinės eigos aukščio reguliavimas

Darbinės eigos aukštis yra nustatytas gamykloje, jo nereikia daugiau reguliuoti, išskyrus kai reikia pakeisti dalis. Prieš darydami bet kokius pakeitimus įrenginyje, kreipkitės į vietinį techninės priežiūros eksploatavimo vietoje atstovą arba skambinkite į pagalbą dėl įrankių centrą numeriu 1-800-722-1111.



DĖMESIO NIEKADA nebandykite reguliuoti darbinės eigos aukščio PIRMIAUSIA neišbandę užspaudiklio, kuris, jūsų žiniomis, jungtis užspaudžia taikydamas tinkamą užspaudimo aukštį. Jei pastarasis užspaudiklis jungtis užspaudžia tinkamai, problema glūdi netinkamai jungtis užspaudžiančiame užspaudiklyje ir darbinės eigos aukščio NEREIKIA KEISTI.

Jei nustatėte, kad darbinės eigos aukštį būtina reguliuoti, atlikite šią procedūrą:



PAVOJUS Kad nesusižalotumėte, prieš atlikdami bet kokias reguliavimo procedūras, VISADA išjunkite įrenginį ir atjunkite įrenginio maitinimą. Jei užspaudiklis turi pneumatinį padavimo mechanizmą, ATJUNKITE oro tiekimo linijas, prijungtas prie vožtuvų dešinėje įrenginio pusėje.

1. Patikrinkite darbinės eigos aukštį kaip aprašyta 6.1 paragrafe.
2. Jei darbinės eigos aukštis yra netinkamas, atlikite šiuos veiksmus:
 - a. Išsukite du varžtus su lizdine galvute, kuriais pritvirtintas šliaužiklio strypo adapteris. Išimkite šliaužiklio strypo adapterį ir tarpiklius. Norėdami sureguliuoti darbinės eigos aukštį, pakeiskite tarpiklių storį. Tarpikliai sudaryti iš 0,051 mm [0,002 col.] storio nulupamųjų sluoksnių.



PASTABA Jei reikalingi papildomi tarpikliai, juos galima užsisakyti nurodžius dalies numerį 1338618-1.

- b. Sumontuokite šliaužiklio strypo adapterį. Įsukite abu varžtus į šliaužiklio strypo adapterį, užmaukite tarpiklius ant varžtų ir adapterio strypo.
- c. Įsukite varžtus su lizdine galvute į šliaužiklio mazgą, kad pritvirtintumėte šliaužiklio strypo adapterį. Priveržkite varžtus.

3. Jei reikia, kartokite 1 ir 2 veiksmus, kol nustatysite reikiamą darbinės eigos aukštį.

PASTABA

Miniatiūrinis užspaudiklis yra sudėtinis mazgas, kurį sudaro viršutiniai įrankiai, apatiniai įrankiai ir reguliavimo mechanizmas. Užspaudikliui reikia nustatyti fiksuoto dydžio darbinės eigos aukštį, t. y. atstumą nuo šliaužiklio apačios iki pagrindo laikiklio, kai šliaužiklis yra IKI GALO nuleistas. Užspaudimo aukštis reguliuojamas į užspaudiklį įkišus laidą ir izoliacijos diskus. Reguliavimo procedūrų nurodymus žr. su užspaudikliu pateiktame instrukcijos lape.

6.3. Užspaudimo aukščio reguliavimas naudojant tikslaus reguliavimo mechanizmą

DĖMESIO

Kad nesugadintumėte užspaudiklio, baigę jį naudoti, VISADA gražinkite tikslaus reguliavimo mechanizmo svirtelę į padėtį „0“.

1. Atitraukę rankinio tikslaus reguliavimo mechanizmo svirtelę nuo pasisukimo ašies, nustatykite ją į padėtį „0“. Svirtelė užfiksuojama ją atleidus.
2. Įtaisykite užspaudiklį į įrenginį kaip aprašyta 4.2 paragrafe.
3. Įrenginiu atlikdami ciklus, užspauskite trys bandomąsias jungtis. Patikrinkite bandomųjų jungčių užspaudimo aukštį. Jei užspaudimo aukštis netinkamas, pakoreguokite jį atlikdami 4-ą veiksmą.
4. Užspaudimo aukštį reguliuokite kreipdami tikslaus reguliavimo mechanizmo svirtelę (12 pav.):
 - a. norėdami padidinti užspaudimo aukštį, kreipkite į dešinę;
 - b. norėdami sumažinti užspaudimo aukštį, kreipkite į kairę.

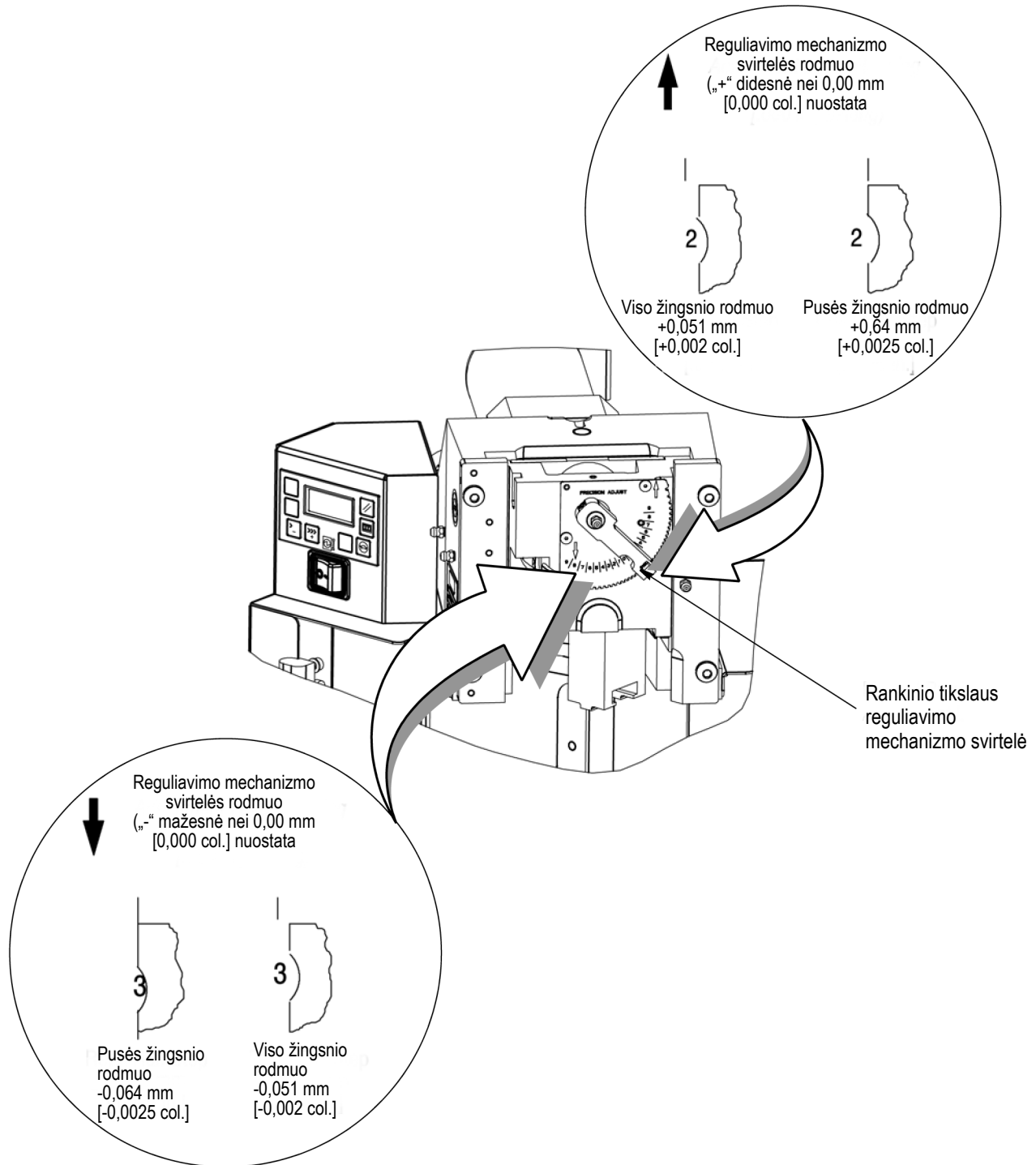
PASTABA

Kreipiant tikslaus reguliavimo mechanizmo svirtelę bet kuria kryptimi, užspaudimo aukštis keičiamas maždaug 0,013 mm [0,0005 col.] žingsniu.

5. Kartokite 3 ir 4 veiksmus, kol nustatysite tinkamą užspaudimo aukštį.

DĖMESIO

Kad nesugadintumėte užspaudiklio, baigę jį naudoti, VISADA gražinkite rankinio tikslaus reguliavimo mechanizmo svirtelę į padėtį „0“.



12 pav.

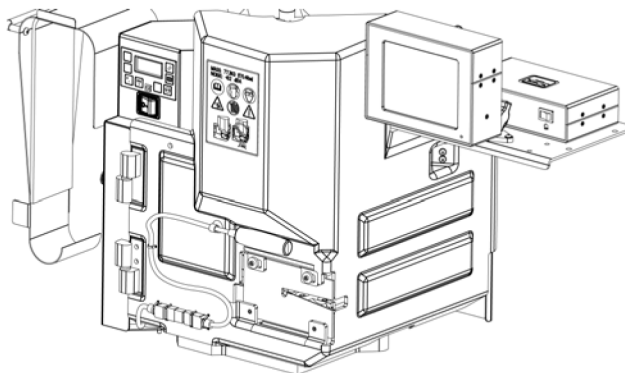
6.4. Apsauginio gaubto įdėklo reguliavimas

Įrenginio komplekte yra apsauginio gaubto įdėklas. Kai kuriais atvejais gali prireikti specialaus įdėklo. Galimus apsauginio gaubto įdėklus žr. 13 pav.

Apsauginiame gaubte yra dvi angos, į kurias galima įdėti įdėklus: galinė anga yra skirta arti užspaudiklio dedamam įdėklui, priekinė anga – toliau nuo užspaudiklio dedamam įdėklui. Angą reikia pasirinkti atsižvelgiant į įdėklo tipą. Į netinkamą angą įdėto įdėklo neįmanoma įtvirtinti.

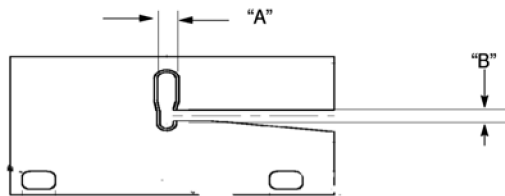
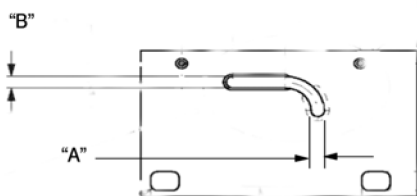
PASTABA


Kai kurie specialūs įdėklai yra skirti montuoti į standartiniam įdėklui skirtą angą. Šių įdėklų viršutiniuose kampuose yra srieginės skylės, juos reikia montuoti vadovaujantis standartinio įdėklo instrukcija.



Juostinis apsauginio gaubto įdėklas

Standartinis apsauginio gaubto įdėklas



APSAUGINIO GAUBTO ĮDĖKLAS		MATMENYS	
DALIES NUMERIS	APRAŠAS	A	B
354529-2	Standartinis (toliau nuo užspaudiklio)	7,80 [0,307]	6,35 [0,250]
1-679532-0	Standartinis (arti užspaudiklio), pristatomas su įrenginiu	6,22 [0,245]	5,08 [0,200]
679994-2	Arti juostos	6,35 [0,250]	6,35 [0,250]
679995-2	Toliau nuo juostos	8,74 [0,344]	6,35 [0,250]

13 pav.

A. Standartinis apsauginio gaubto įdėklas 1-679532-0 ir apsauginio gaubto įdėklas 679994-2

- Įstumkite įdėklą į apsauginio gaubto durelių galinę angą. Įdėklą prie durelių pritvirtinkite dviem varžtais, kurie įdedami per dideles kvadratinės skylės kairiosiose apsauginio gaubto durelėse ir įsukami į sriegines skylės įdėklo viršuje. Varžtų nepriveržkite.
- Kiek reikia pastumkite įdėklą horizontalia ir vertikalia kryptimis, kad sulygiuotumėte angą su užspaudimo sritimi užspaudiklyje.
- Priveržkite varžtus.

B. Apsauginio gaubto įdėklai 354529-2 ir 679995-2

- Įstumkite įdėklą į apsauginio gaubto durelių priekinę angą. Įdėklą prie durelių pritvirtinkite dviem varžtais, kurie įdedami per dideles kvadratinės skylės įdėkle ir įsukami į sriegines skylės kairiųjų apsauginio gaubto durelių apačioje. Varžtų nepriveržkite.
- Kiek reikia pastumkite įdėklą horizontalia ir vertikalia kryptimis, kad sulygiuotumėte angą su užspaudimo sritimi užspaudiklyje.
- Priveržkite varžtus.

7. ĮRENGINIO PRIEDAI IR ORO TIEKIMO VOŽTUVO MAZGO SUMONTAVIMAS

AMP-3K ir AMP-5K įrenginiams galima įsigyti šiuos priedus:

DALIES NUMERIS	APRAŠAS	PASKIRTIS
2161209-1	Oro tiekimo vožtuvo komplektas	Reikalingas tam tikriems užspaudikliams su pneumatiniu padavimo mechanizmu
354550-3	Teptuvo talpyklos mazgas	Iš anksto patepa juosta
1428156-1	Kilpinis varžtas su briaunele	Naudojamas kaip įrenginio kėlimo taškas

14 pav.

Norėdami sumontuoti pneumatinio padavimo mechanizmo komplektą 2161209-1, atlikite šiuos veiksmus:

PAVOJUS



Kad nesusižalotumėte, būtinai išjunkite įrenginį ir atjunkite jo maitinimą.

PASTABA



Kai kuriais atvejais reikia sumontuoti padidinto apsauginio gaubto komplektą 1976900-1. Dažniausiai tai reikia atlikti, kai naudojami pneumatiniai cilindrai, kurių eiga yra 5 cm [2 col.].

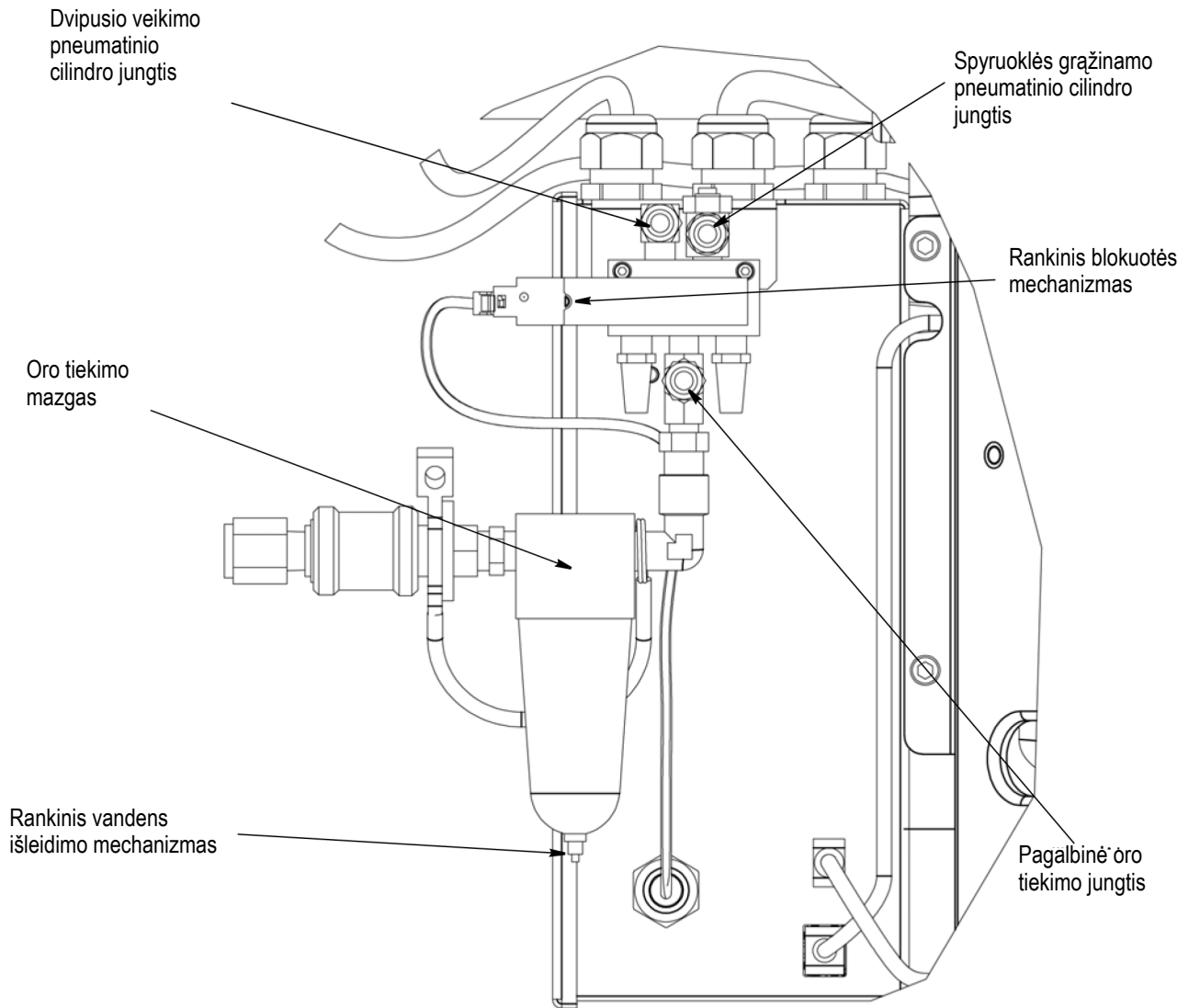
Atlikite 2-ą veiksmą, nurodytą paragrafe „Naudotojo atliktina sumontavimo procedūra“, leidinyje 2161209, kuris pateikiamas su pneumatinio padavimo mechanizmo komplektu 2161209-1 (15 pav.).

- Atjunkite maitinimą.
- Uždėkite pneumatinį vožtuvą ant jungės, esančios elektros skirstomosios dėžės šone (kaip parodyta).
- Išsukite šešis M4 varžtus, kuriais dangtis pritvirtintas prie elektros skirstomosios dėžės.
- Šioje dėžėje išmuškite riebokšlio veržlei skirtos angos išimamąjį dangtelį, esantį po pneumatiniu vožtuvu.
- Į išimamojo dangtelio skylę įstatykite riebokšlio veržlę (25-as elementas) ir uždėkite antveržlę (26-as elementas); antveržlė turi būti elektros skirstomosios dėžės viduje.
- Prijunkite oro tiekimo kabelį (21-ą elementą) prie pneumatinio vožtuvo (13-o elemento), tada perkiškite šį kabelį per parodytą riebokšlio veržlę.
- Įkiškite plonąjį 21-o elemento galą į lizdą „J17“, esantį pavaizduotoje spausdintinės plokštės srityje.
- Priveržkite riebokšlio veržlę, kad riebokšlis priglustų prie laido.
- Šešiais M4 varžtais pritvirtinkite dangtį prie elektros skirstomosios dėžės.
- Jei oro tiekimo linijos jungtys yra pagamintos pagal metrinę matų sistemą, išimkite 1-ą elementą, jei pagal Didžiosios Britanijos matų sistemą, 1-ą elementą palikite.
- Jei užspaudikliui su pneumatiniu padavimo mechanizmu reikalinga papildoma pagrindo plokštelės apkaba:
 - Uždėkite papildomą pagrindo apkabą (11-ą elementą) ant pagrindo plokštelės.
 - Nuimkite galinę kairiąją pagrindo plokštelės apkabą.
- Uždėkite užspaudiklį su pneumatiniu padavimo mechanizmu ant pagrindo plokštelės ir prijunkite prie tinkamų jungčių (žr. 15 pav.).
- Įsitikinkite, ar sklandinis vožtuvas yra uždarytas (atitrauktas nuo filtro).
- Prijunkite oro tiekimo žarną prie pneumatinio vožtuvo mazgo.
- Kad oras būtų tiekiamas, pastumkite vožtuvą link filtro, o kad būtų netiekiamas – patraukite nuo filtro; užtikrinkite, kad vožtuvo blokavimo įtaisas būtų patrauktas nuo sklandinio vožtuvo.
- Norėdami užfiksuoti vožtuvą oro tiekimo sustabdymo padėtyje, sustabdykite oro tiekimą ir suveržkite blokavimo įtaisą 15 pav. parodytoje vietoje. Blokavimo įtaisą apsaugokite su užraktu (juo turi pasirūpinti klientas).
- Prijunkite maitinimą.

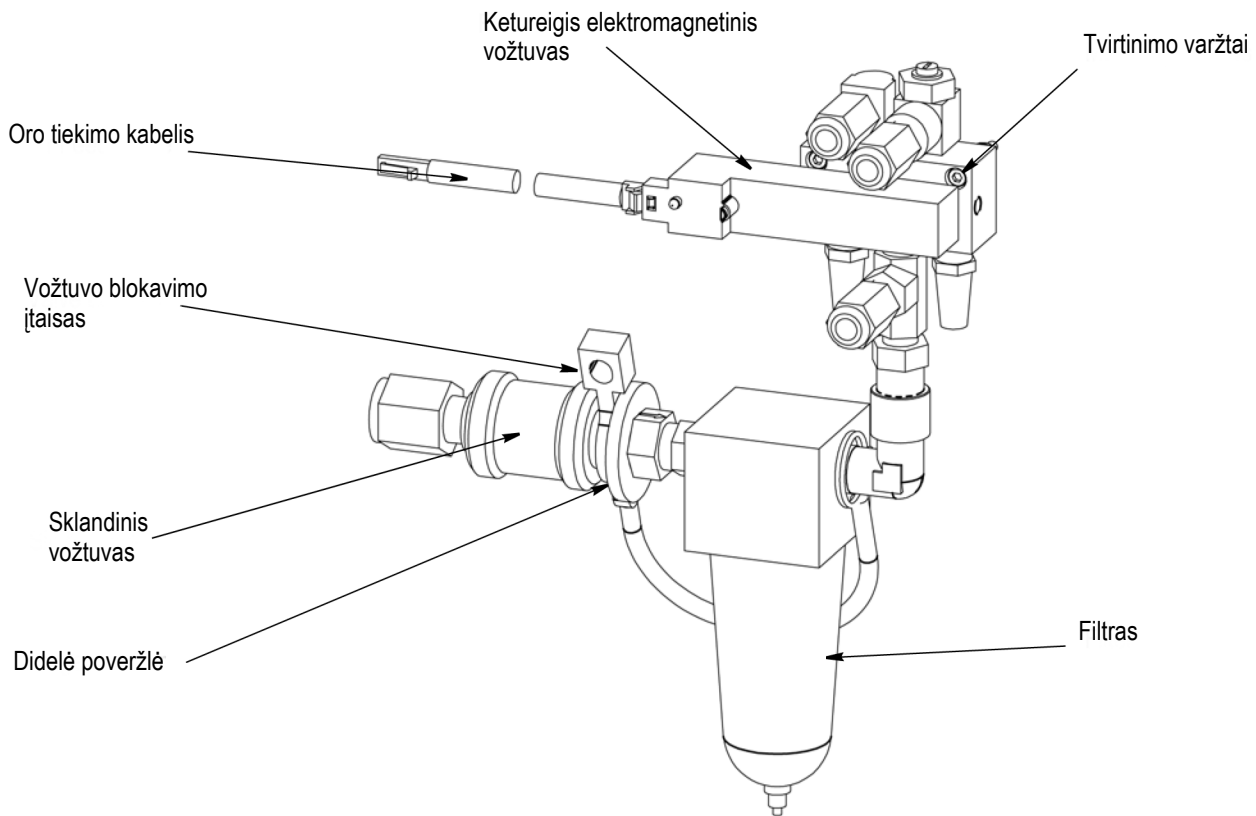
PASTABA



Oro tiekimą galima sustabdyti patraukiant sklandinį vožtuvą nuo filtro.



15 pav.



16 pav.

8. GEDIMŲ ŠALINIMAS

Kreipkitės į pagalbą dėl įrankių centrą numeriu 1-800-722-1111.

8.1. Klaidų kodai

Klaidų kodų sąrašą žr. lentelėje, 17 pav.

KLAIDOS KODAS	KLAIDOS APRAŠAS
E001	Pagrindinis kompiuteris neleidžia veikti.
E002	Apsauginio gaubto blokavimo įtaisas yra atidarytas.
E003	Įdėklo blokavimo įtaisas yra atidarytas.
E004	Apsauginė grandinė neveikia.
E005	Valdymo skydai nepavyksta užmegzti ryšio su CPU plokšte.
E020	Neaptiktas TDC jungiklio judesys.
E021	TDC jungiklis nepagamintas.
E099	Pagrindinio kompiuterio modulis neaptiktas.
E100	Užstrigęs klaviatūros mygtukas.
E101	Užstrigęs kojinio jungiklio įėjimas.

17 pav.

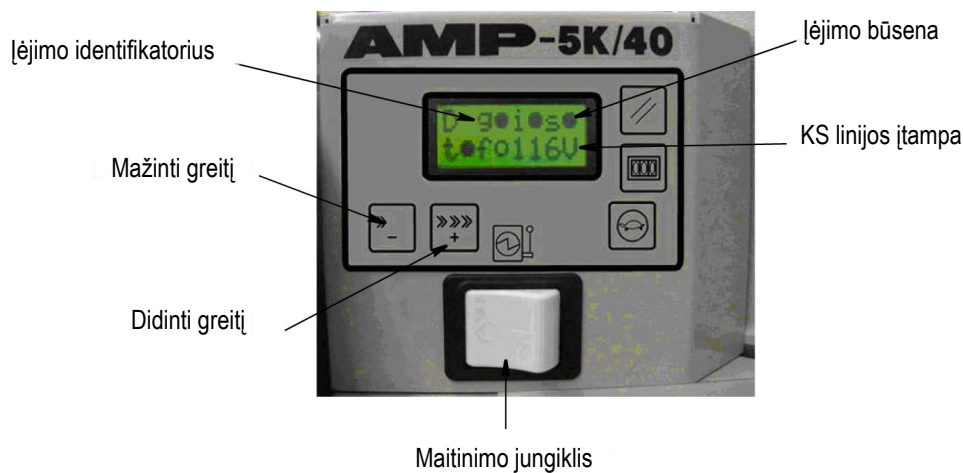
8.2. Diagnostika

Norint patikrinti įrenginio jėgimų veikimą ir aptiktą KS linijos įtampą, galima nustatyti valdymo skydo diagnostikos režimą. Norėdami nustatyti valdymo skydo diagnostikos režimą:

1. Paspauskite ir atleiskite mygtuką „Klaidos atkūrimas“, kad išvalytumėte visas klaidas.
2. Paspauskite mygtuką „Klaidos atkūrimas“ ir laikykite paspaustą 5 sekundes, kol bus parodyta valdymo skydo programinės įrangos versija.
3. Atleiskite mygtuką „Klaidos atkūrimas“.

Ekrano rodinys bus panašus į parodytą 18 pav. Kiekvienas jėgimas yra pavaizduotas jėgimo identifikatoriumi ir jėgimo būsenos simboliu. Jėgimų identifikatoriai ir jėgimų aprašai yra išvardyti 18 pav. Užpildytas taškas reiškia, kad jėgimas yra „įjungtas“. Neužpildytas taškas reiškia, kad jėgimas yra „išjungtas“.

Norėdami išjungti diagnostikos režimą, paspauskite mygtuką „Klaidos atkūrimas“.



Įėjimo identifikatorius	Įėjimo aprašas
g	Apsauginio gaubto blokavimo įtaiso įėjimas
i	Įdėklo blokavimo įtaiso įėjimas
s	Saugos +24 V įėjimas
t	TDC jungiklio įėjimas
f	Kojinio jungiklio įėjimas

18 pav.

9. PROGRAMINĖS ĮRANGOS VERSIJOS NUSTATYMAS

1. Įsitikinkite, ar įrenginys yra išjungtas.
2. Įjunkite įrenginio maitinimą.

Kai bus įjungtas valdymo skydo ekranas, jame bus trumpai parodyta valdymo skydo programinės įrangos versija, paskui CPU variklio valdiklio programinės įrangos versija. Abi versijos rodomos formatu: „X.XX.XX“.

10. ŠALINIMAS

Dėl šalinimo kreipkitės į bendrovę TE.

11. KEITIMAS IR REMONTAS

Dalis identifikuokite pagal brėžinį ir dokumentų komplektą. Atsargines dalis užsisakykite kreipdamiesi į TE atstovą, skambindami numeriu 1-800-526-5142 arba išsiųsdami dalių užsakymo faksimilę numeriu 717-986-7605.

Taip pat galite rašyti šiuo adresu:

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

Dėl klientams teikiamos remonto paslaugos skambinkite numeriu 1-800-526-5136.

12. ROHS INFORMACIJA

Ar yra medžiagų, kurioms taikoma RoHS (kenksmingų medžiagų naudojimo apribojimo) direktyva, ir jų buvimo vietas žr. šioje svetainėje:

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

Spustelėkite nuorodą „Find Compliance Status“ (rasti atitikties būseną) ir įveskite įrangos dalies numerį.

13. REDAKCIJOS PAKEITIMŲ SANTRAUKA

- Atlikti pakeitimai, kad neliktų painingo teksto vietų.