



AMP 3K/40\* CE Sonlandırma Makineleri 2161400-[ ] ve  
AMP 5K/40\* CE Sonlandırma Makineleri 2161500-[ ]

Müşteri Kılavuzu

409-10204-TR

30 MAY 12 Rev E

<b>1 GÜVENLİK ÖNLEMLERİ! ÖNCE BUNU OKUYUN!</b>	<b>1</b>
<b>1. GİRİŞ</b>	<b>3</b>
<b>2. TANIM</b>	<b>5</b>
2.1. İşlevsel Tanım	5
2.2. Elektriksel Tanım	7
2.3. Makine Koruyucusu	8
<b>3. TESLİM ALMA, KONTROL VE KURULUM</b>	<b>8</b>
3.1. Kontrol	8
3.2. Kurulum	8
3.3. Makinenin Yerleştirilmesini Etkileyen Hususlar	8
<b>4. ÇALIŞTIRMA</b>	<b>11</b>
4.1. Kontrol Panelini Çalıştırma	11
4.2. Aplikatörün Takılması	11
4.3. Kurulum	13
4.4. Mod Seçme ve Çalıştırma	13
4.5. Motor Hızını Ayarlama	14
4.6. Sıkıştırma Yüksekliği Ayarları	14
4.7. Uçtan Beslemeli/Yandan Beslemeli Aplikatör Değişimi	14
<b>5. ÖNLEYİCİ BAKIM</b>	<b>14</b>
5.1. Temizlik	15
5.2. Yağlama	15
<b>6. AYARLAMALAR</b>	<b>16</b>
6.1. Kapalı Yüksekliği Ölçme	16
6.2. Kapalı Yükseklik Ayarı	17
6.3. Hassas Ayar Mekanizması Kullanarak Sıkıştırma Yüksekliği Ayarı	18
6.4. Koruyucu Parçası Ayarı	19
<b>7. MAKİNE SEÇENEKLERİ VE HAVA BESLEME VANASI TERTİBATININ KURULUMU</b>	<b>21</b>
<b>8. SORUN GİDERME</b>	<b>23</b>
8.1. Hata Kodları	23
8.2. Tanılar	24
<b>9. YAZILIM VERSİYONU BELİRLEME</b>	<b>25</b>
<b>10. ELDEN ÇIKARMA</b>	<b>25</b>
<b>11. DEĞİŞTİRME VE TAMİR</b>	<b>25</b>
<b>12. RoHS BİLGİSİ</b>	<b>25</b>
<b>13. REVİZYON ÖZETİ</b>	<b>25</b>

Orijinal Talimatların Çevirisidir

© 2012 Tyco Electronics Corporation, bir ALET YARDIM MERKEZİ 1-800-722-1111  
TE Connectivity Ltd. Şirketidir

Bu kontrollü doküman değiştirilebilir.

Tüm Hakları Saklıdır

En son revizyon ve Bölgesel Müşteri Hizmetleri için, [www.te.com](http://www.te.com) adresindeki web sitemizi ziyaret edin.

\*Ticari marka

TE Connectivity, TE connectivity (logo) ve TE (logo) ticari markalardır. Diğer logolar, ürün ve/veya Şirket isimleri, ilgili sahiplerinin ticari markaları olabilir.



## YARALANMALARIN ÖNLENMESİ İÇİN GÜVENLİK ÖNLEMLERİ

Operatörleri ve bakım personelini ekipmanın çalıştırılması sırasındaki birçok tehlikeden korumak için bu ekipmanda koruyucular tasarlanmıştır. Ancak, fiziksel yaralanmaları ve ekipmana gelebilecek zararları engellemek için operatör ve tamir personeli tarafından bazı güvenlik önlemleri alınmalıdır. En iyi sonuçlar için, ekipman kuru ve tozsuz bir ortamda çalıştırılmalıdır. Ekipmanı gazlı veya tehlikeli bir ortamda çalıştırmayın.

- Ekipmanın çalıştırılmasından önce ve çalıştırma sırasında aşağıdaki güvenlik önlemlerine dikkatle uyun:
- DAİMA uygun koruyucu kulaklıkları takın.
- Elektrikli ekipmanları çalıştırırken DAİMA onaylı koruyucu gözlükleri takın.
- Normal çalıştırma sırasında DAİMA koruyucuları yerinde tutun.
- Elektrik çarpmasını önlemek için DAİMA fişi uygun şekilde topraklanmış bir prize takın.
- Ekipman üzerinde bakım çalışmaları yaparken DAİMA ana şalter anahtarını kapatın ve elektrik kablosunu güç kaynağından çıkarın.
- ASLA uygulama ekipmanının hareketli parçalarına yakalanabilecek bol giysiler giymeyin ya da takı takmayın.
- ASLA kurulu bir uygulama ekipmanına ellerinizi sokmayın.
- ASLA uygulama ekipmanında değişiklik yapmayın, modifiye etmeyin veya hatalı kullanmayın.

## ALET YARDIM MERKEZİ

**1-800-722-1111'İ ÜCRETSİZ ARAYIN**

**(SADECE AMERİKA BİRLEŞİK DEVLETLERİ KITASI VE PORTO RİKO)**

**Alet Yardım Merkezi**, gerektiğinde teknik yardım sunar.

Buna ek olarak, bakım personelinizin gideremediği sorunlar ortaya çıkarsa Alan Hizmet Uzmanları da uygulama ekipmanının ayarlanması ya da tamir edilmesi için yardım edebilir.

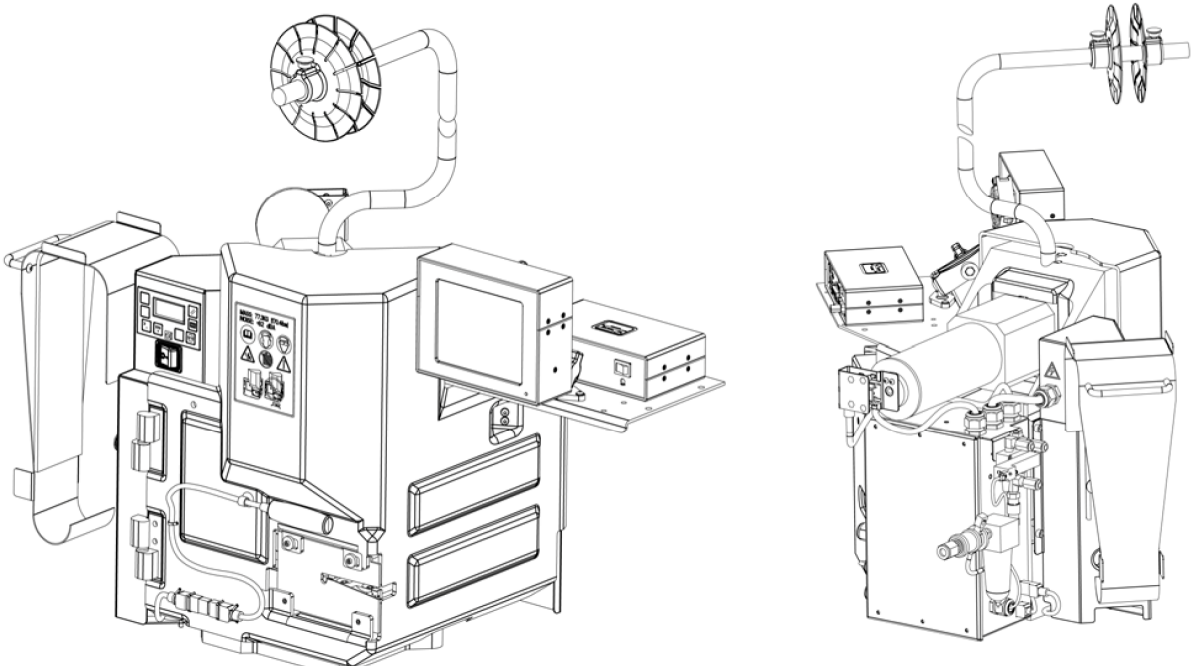
## ALET YARDIM MERKEZİ'Nİ ARARKEN GEREKEN BİLGİLER

Ekipmana yönelik hizmetlerle ilgili olarak Alet Yardım Merkezi'ni ararken, cihazı tanıyan birinin talimatları almak için kullanma kılavuzunun (ve çizimlerin) bir kopyasıyla beraber hazır bulunması önerilir. Bu şekilde birçok zorluktan kaçınılabilir.

Alet Yardım Merkezi'ni ararken, aşağıdaki bilgileri hazır bulundurun:

1. Müşteri adı
2. Müşteri adresi

3. İrtibata geçilecek kişi (adı, unvanı, telefon numarası ve dahili numarası)
4. Arayan kişi
5. Ekipman numarası (ve mümkünse seri numarası)
6. Ürün parça numarası (ve mümkünse seri numarası)
7. Talebin aciliyeti
8. Sorunun özelliği
9. Çalışmayan bileşen(ler)in açıklaması
10. Yardımcı olabilecek diğer bilgiler/yorumlar



Şekil 1

## 1. GİRİŞ

Bu kılavuz, sırasıyla AMP 3K/40 ve AMP 5K/40 CE Sonlandırma Makineleri 2161400-[ ] ve 2161500-[ ]'ün çalıştırılması, önleyici bakımı ve ayarları hakkında bilgileri içerir. Şekil 1'e bakın.

Bu kılavuzdaki tanımlar, sadece AMP 3K/40 ve AMP 5K/40 makinelerinin kontrolleri ve ayarlarıyla ilgilidir.

Makinelerde kullanılacak çeşitli aplikatörler, her aplikatör paketinde bulunan aplikatör kullanma talimatlarında belirtilmiştir. Aplikatör kullanma talimatları, aplikatörlerin kurulumu, bakımı ve ayarlarıyla ilgili bilgiler verir.

AMP 3K/40 ve AMP 5K/40 CE Sonlandırma Makineleri için teknik özellikler ve gereklilikler aşağıda listelenmiştir:

- **Defleksiyon:** 4,448 Newton [1,000 lb] Sıkıştırma Gücü için Maksimum 0.13 mm [.0046 inç]
- **Gürültü:** Standart mekanik besleme aplikatörüyle operatör konumunda genellikle 82 dBa'dan az
- **Ağırlık:** 77.3 Kilogram [170.4 lb]
- **Yükseklik:** Makara destekleri hariç 585 mm [23 inç]
- **Elektrik:** 100-240 Vac, 50/60 Hz, Tek Fazlı Akım. Çalıştırma akımı = 3 amp.
- **Hava:** Hava beslemeli aplikatörlerle kullanılması gerektiğinde 620-760 kPa [90-100 psi], 2.83 litre/saniye (6 scfm)
- **Fiziksel Ortam: Sıcaklık:** 4.45-40° C [405-104° F]

**Bağıl Nem:** %95'ten az (yoğuşmasız)

**Taşıma ve Muhafaza:** Tüm yüzeyleri pas önleyici bir yağla hafifçe kapladıktan sonra temiz, kuru bir ortamda muhafaza edin.

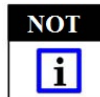
Bu kılavuzu okurken, TEHLİKE, UYARI VE NOT ifadelerine özellikle dikkat edin.



*Orta derecede veya ciddi yaralanmaya yol açabilecek olası bir tehlikeyi belirtir.*



*Ürün veya ekipmana zarar gelmesine yol açabilecek bir koşulu belirtir.*



*Özel veya önemli bilgileri vurgular.*



*Elektrikli ekipmanları çalıştırırken daima onaylı koruyucu gözlükleri takın.*



*Elektrikli ekipmanları çalıştırırken daima onaylı koruyucu kulaklıkları takın.*



*Bu ekipmanla çalışırken dikkatli olun.*



*Ana elektrik AÇMA/KAPAMA anahtarı.*



*Koruyucu takılı değilse ekipmanı ÇALIŞTIRMAYIN.*



*Ekipman için kaldırma noktası*



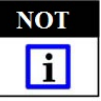
*Ekipmanı kullanmadan önce tüm kılavuzu okuyup anlayın.*



*Hareketli parçalar ezabilir ve kesebilir. Koruyucular takılı olmadan ekipmanı çalıştırmayın.*

## 2. TANIM

AMP 3K/40 ve AMP 5K/40 CE sonlandırma makineleri, bağımsız, yarı-otomatik tezgah birimleri olarak kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Metrik donanımlardan oluşmaktadır.



*Aksi belirtilmedikçe, ölçümler metrik birimler cinsindedir [ABD'deki kullanımlar parantez içindedir]. Ticareti yapılan bazı elemanlar metrik olmayan donanımlar içerebilir.*

Bu makineler, küçük ayarlamalar yapılarak kolayca değiştirilebilen çok çeşitli minyatür (mini) aplikatörleri kabul eder, böylece birçok uygulama için birçok terminal seçeneği sunar. Şekil 2, makinelerde 1 1/8-inç strok kamlarını (AMP-O-LECTRIC\* Model "K" sonlandırma makineleri için) ve 1 5/8-inç strok kamlarını (Model "T" ve Model "G" sonlandırma makineleri için) çalıştırmak için gereken değiştirme kamlarını listelemektedir.

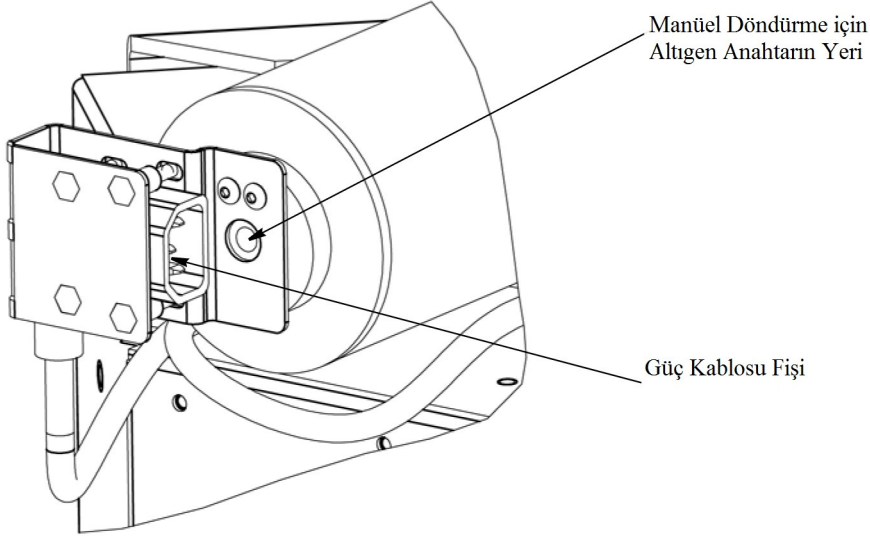
ORJİNAL APLİKATÖR	BESLEME TİPİ	MAKİNELER İÇİN DEĞİŞTİRME KAMLARI	
		1 5/8-inç [41.25mm] Strok Makineleri	1 1/8-inç [30mm] Strok Makineleri
Model "K" Sonlandırma Makinesi için 1 1/8 inç Strok Aplikatörü	Besleme Öncesi	690602-6	--
	Besleme Sonrası	690501-4	--
Model "T" ve Model "G" Sonlandırma Makinesi için 1 5/8 inç Strok Aplikatörü	Besleme Öncesi	--	690602-5
	Besleme Sonrası	--	690501-3
Dayanıklı Endüstriyel (HD-I) Aplikatör	Besleme Öncesi/ Besleme Sonrası	Parça numaraları için HD-I Aplikatör müşteri çizimine bakın.	

Şekil 2

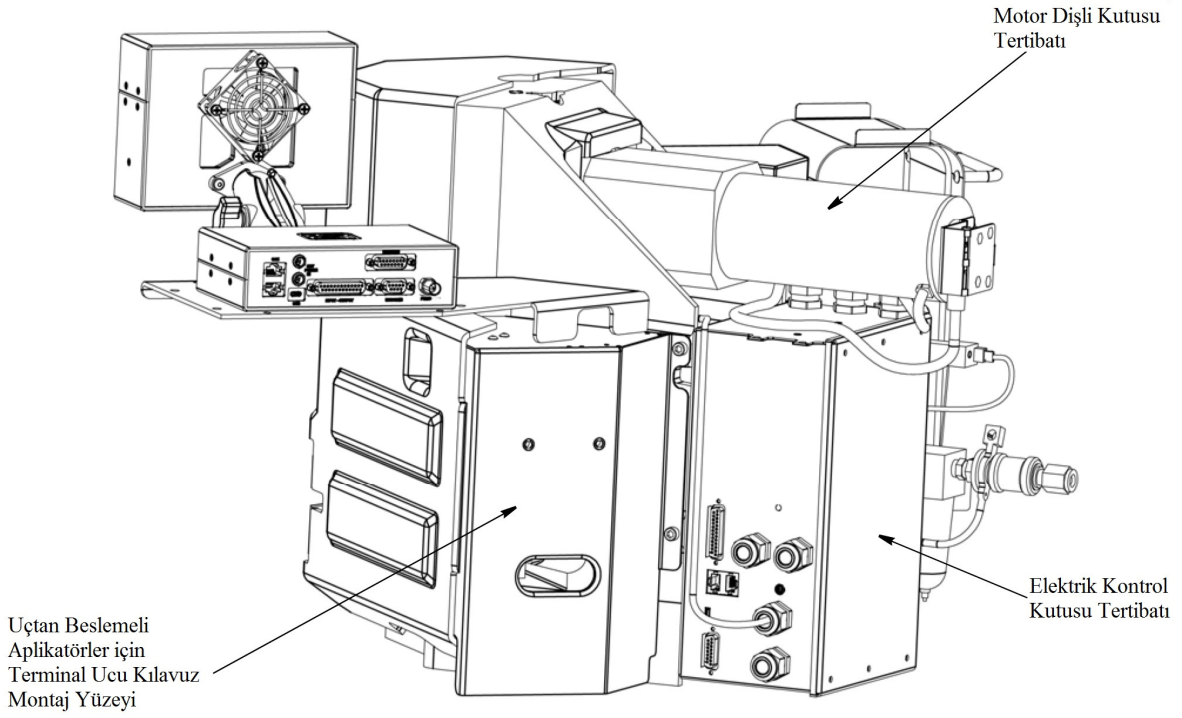
### 2.1. İşlevsel Tanım

Bu makineler, aplikatördeki terminaleri sıkıştırmak için gereken gücü sağlar. Kabloyu sıkıştırma alanına yerleştirerek ve ayak pedalına basarak, kabloya bir terminal eklenir. Makine dört fonksiyonel alandan oluşur.

1. **Motor grubu**, bir krank milini çalıştıran bir dc motoru içerir. Şekil 3 ve Şekil 4'e bakın. Her devirde motor etkinleştirilir ve krank milini bir tam tur döndürür. Motorun sonunda bulunan altıgen anahtar, motorun manuel olarak döndürülmesine imkan verir. Altıgen anahtara, motorun arka kısmındaki güç kablosunu çıkararak ulaşılır.



Şekil 3

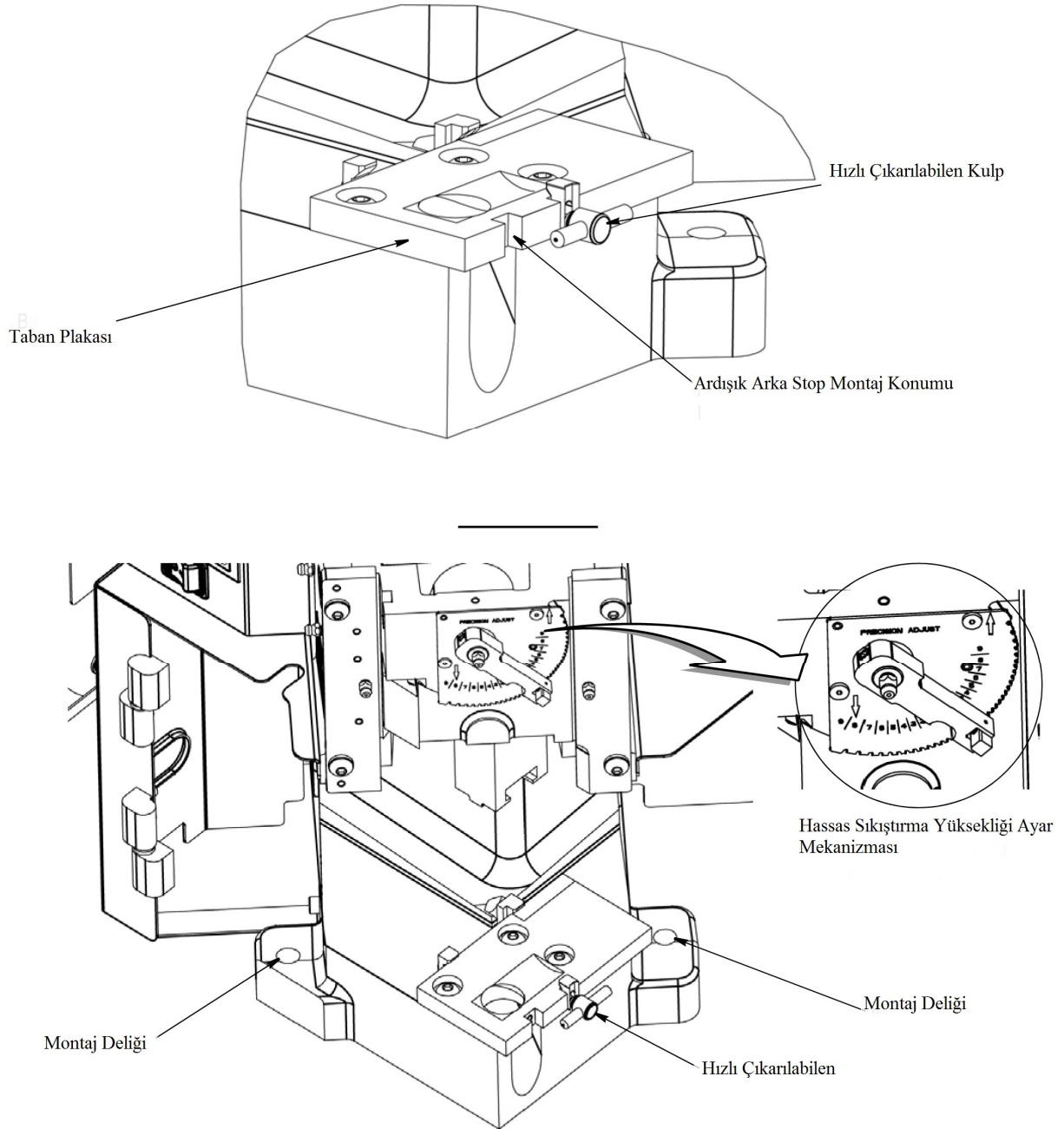


Şekil 4

2. Krank **mili-ram grubu**, sıkıştırma devri sırasında aplikatörü çalıştırmak için, motorun döndürücü kuvvetini ram'ın yukarı-aşağı hareketine aktarır.

3. **Taban plakası**, aplikatörün kurulu olduğu montaj yüzeyidir. Hızlı çıkarılabilen mandal özelliği, aplikatörün hızlı ve kolay takılmasına ve sökülmesine imkan verir. Şekil 5'e bakın.

4. **Sıkıştırıcı yüksekliği ayar grubu**, sıkıştırıcı yüksekliğini ayarlamak için mekanizmada kilitli stopların yanı sıra ram mekanizma bağlantısında bulunan bir dışmerkezli düzenek kullanır. Mekanizmayı herhangi bir yöne endekslemek, her adımda yaklaşık 0.013 mm'lik [.0005 inç] artışlarla sıkıştırıcı yüksekliğini değiştirecektir. Hassas Sıkıştırma Yüksekliği Ayar Mekanizması için Şekil 5'e bakın.



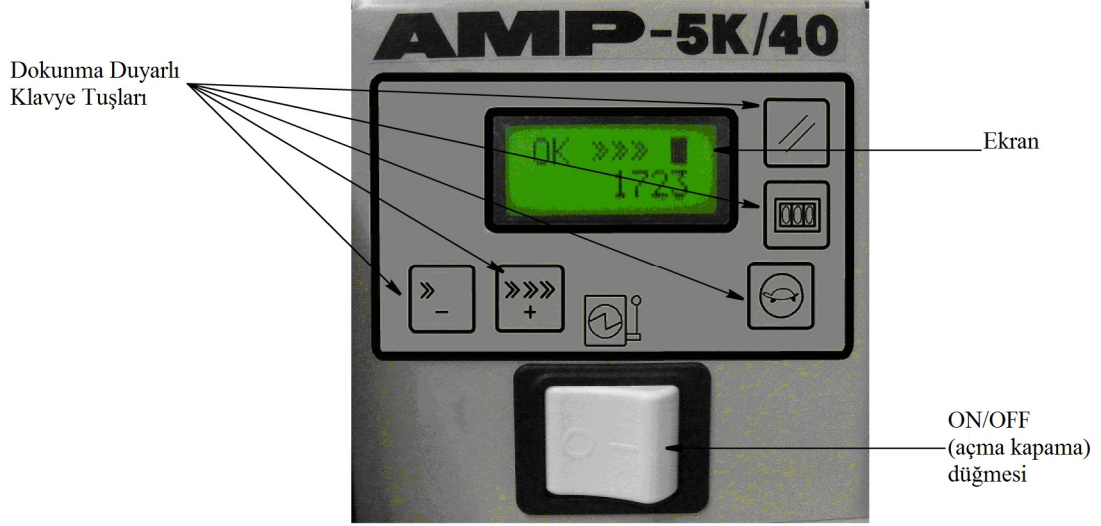
Şekil 5

## 2.2. Elektriksel Tanım

2161400-[ ] ve 2161500-[ ] makine elektrikli bileşenleri aşağıdakilerden oluşur: operatör kontrol paneli, motor, CPU/motor kumandası ve emniyet devresi paketi. Makine, 100-240 Vac, 50/60 Hz, topraklı tek fazlı akımla çalışır. Makine besleme gerilimini otomatik olarak saptayacak ve kumandayı ona göre ayarlayacaktır.



Operatör kontrol paneli (Şekil 6), makine çerçevesinin sol tarafına monte edilir. Kontrol paneli, beş tuşlu dokunma duyarlı klavyeden ve iki satıra sekiz sütun büyüklüğünde bir ekrandan oluşur. Dokunma duyarlı klavyede her tuşun işlevini gösteren simgeler vardır.



Şekil 6

Kontrol panelinin ön kısmında bir ana güç düğmesi/devre kesici (Şekil 6) bulunur. Ana güç düğmesi/devre kesici, ac gücünü kontrol sistemine bağlar. CPU/motor kumandası ve emniyet devresi, elektrik kontrol kutusunda bulunur.

### 2.3. Makine Koruyucusu

Bir koruyucu, hem operatörün korunmasını hem de çalışma alanının görünürlüğüne sağlar. Koruyucu, aplikatörün kolay kurulumunu ve montajını sağlamak için açılır. Koruyucu kapağı açıksa, koruyucunun üzerindeki emniyet anahtarı makinenin çalışmasını engeller.

## 3. TESLİM ALMA, KONTROL VE KURULUM

### 3.1. Kontrol

Bu makineler montaj sırasında ve sonrasında ayrıntılı olarak incelenir. Ambalajlama ve sevkiyattan önce de makinenin uygun şekilde çalıştığından emin olmak için son bir dizi inceleme yapılır.

Sevkiyat sırasında meydana gelmesi muhtemel hasarlara karşı, makineyi kasasından çıkarın (Paragraf 3.2) ve hasar olup olmadığını dikkatlice inceleyin. Görülür hasar varsa, nakliyeciyi firmaya tazminat davası için ve TE'yi derhal bilgilendirin.

### 3.2. Kurulum

Makineyi sevkiyat paletine sabitleyen tüm montaj civatalarını çıkarın. Makinenin üst kısmına kaldırma halkasını takın (bkz. Şekil 7).





*Kaldırma halkası (M1220 delikli civata) müşteri tarafından temin edilir.*



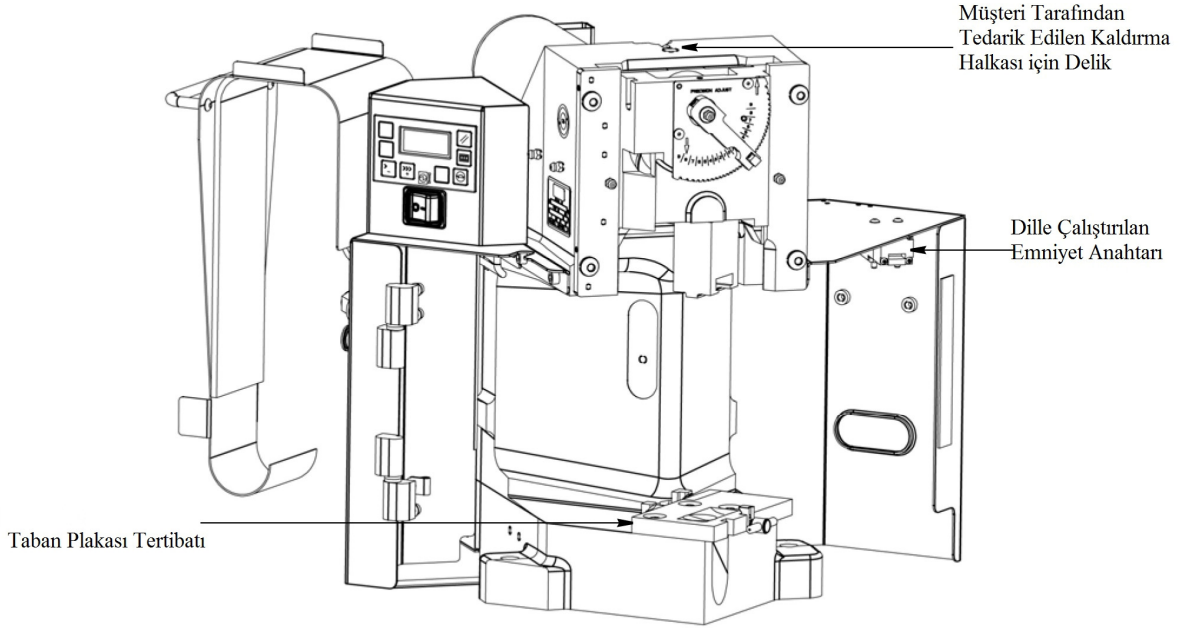
*Ekipman için kaldırma noktası*



*Kaldırma halkasını dikkatlice takın. Kaldırma halkasının makineyi desteklemesi için 19.05-mm [.75-inç] dişli boyuna sahip bağlantı gereklidir.*

Kaldırma halkasını uygun bir kaldırıca bağlayın, makineyi kaldırın ve seçilen çalıştırma yerine yerleştirin.

Yuvarlak pim makine çerçevesindeki bir oluğa yerleşene kadar makara destek kazığını makinenin üstündeki uygun bir deliğe sokun.



*Şekil 7*

Makineyle birlikte gelen terminal ucu kılavuzunu, tedarik edilen iki kelebek vidayla tutturun. Yandan beslemeli aplikatörler için, kılavuzu sol koruyucunun üzerine monte edin. Uçtan beslemeli aplikatörler için, kılavuzu sağ koruyucunun üzerine monte edin.

Güç kablosunu uygun bir elektrik kaynağına bağlayın.



*Makine besleme gerilimini otomatik olarak saptayacak ve kumandayı ona göre ayarlayacaktır.*

### 3.3. Tezgah Makinelerinin Yerleştirilmesini Etkileyen Hususlar (Şekil 8)

Operatörün pozisyonuyla bağlantılı olarak, makinenin konumu hem güvenlik hem de maksimum verimlilik açısından son derece önemlidir. Çalışmalar, aşağıdaki durumlarda operatör yorgunluğunun azaldığını ve daha çok verimlilik elde edildiğini sürekli olarak göstermektedir:

1. tezgah uygun yükseklikteyse (tercihen ses geçirmeyen kauçuk kaidelerle birlikte);
2. makine tezgahın üzerine, iş akışını kolaylaştırmak amacıyla her iki tarafında geniş iş alanı bırakılarak yerleştirilirse;
3. operatör ayrı ayrı ayarlanabilir takviyeli koltuk ve arkalıktan oluşan döner sandalye kullanırsa;
4. makinelerde bulunan ayak pedalı, hareketliliğini sağlarken aynı zamanda kazara kaymasını önleyecek kauçuk bir döşeme üzerine yerleştirilirse. Şekil 8, uygun makine konumunu, operatör pozisyonunu ve tavsiye edilen ayak pedalı pozisyonunu göstermektedir.

#### A. Tezgah

Kullanılacak tezgah sağlam yapıda olmalı, tercihen kauçuk kaidelerle ses seviyesi en aza indirilmelidir. Operatörün konforu ve rahatlığı için en uygun yükseklik 762 ila 812.8 mm [30 ila 32 inç] arasındadır. Bu yükseklik, operatörün her iki ayağını yere uzatabilmesini sağlar, dolayısıyla ağırlık ve bacak pozisyonu değişikliklerine imkan verir.

#### B. Makine Montajı ve Tezgah Üzerindeki Konumu

Makine, “hedef alan”ın (ürünün uygulandığı alet alanı) bulunduğu tezgahın ön kısmına yakın konumda, ön kenardan en fazla 152.4 ila 203.2 mm [6 ila 8 inç] -- minimum 50.8 mm [2 inç] uzaklıkta olmalıdır. Bu konum, operatörün gereksiz hareketini en aza indirecek, sırt ağrısı ve yorgunluğun engellenmesine yardımcı olacaktır.

Makinenin konumlandırılması, “hedef alan” tezgahın ön kısmına bakacak ve ön kenara paralel olacak şekilde yapılmalıdır (ayrıca makinenin arka kısmına erişim de SAĞLANMALIDIR).



*Makineler, Şekil 5’te gösterilen makine montaj delikleri kullanılarak tezgaha güvenli bir şekilde civatalarla tutturulmalıdır. Donanımlar müşteri tarafından tedarik edilir. Makinelerin uzunluğu tezgahın ön kısmını aşmamalıdır.*

#### C. Operatör Sandalyesi

Operatörün sandalyesi dönebilmeli ve ayrı ayrı ayarlanabilir takviyeli koltuk ve arkalıktan oluşmalıdır. Koltuk ve arkalık takviyeli olmalı, arkalık bel hizasının hem üstünden hem de altından destekleyecek genişlikte olmalıdır.

Kullanım esnasında, sandalye tezgahın yeterinde altında olmalı, böylece operatörün sırtı dik olmalı ve arkalıkla desteklenmelidir.

#### D. Ayak Pedalı

Operatör ayak pedalı bulunan bir makinenin önünde uygun konumunu aldığı anda, ayaklar pedalın üstünde rahat bir şekilde durmalıdır. Ayak pedalı hareket edebilmeli, böylece operatör yorgunluğunu en aza indirmek için pozisyon değiştirdiğinde pedalın konumu da kolayca değiştirilebilmelidir. Pedalı kauçuk bir döşeme üzerine yerleştirmek, hareketliliğini sağlarken aynı zamanda kazara kaymasını önler.

Tercih edilen ayak pedalı konumu, operatörlere göre değişiklik gösterebilir. Bazı operatörler, ayakları normal oturma pozisyonundayken (baldırlar ayağa dik konumdayken) ayaklarının pedal üzerinde olmasını, bazıları da pedalin normal oturma pozisyonuna göre biraz önde olmasını tercih eder. Ayaklar pedal üzerindeyken baldıra yaklaşık 90°'lik (dik) açıyla durması gerektiğini hatırlamak önemlidir. Pedalin normal oturma pozisyonuna göre biraz önde olmasını tercih eden operatörlerin, altına takoz şeklinde bir blok yerleştirmesi gerekebilir.

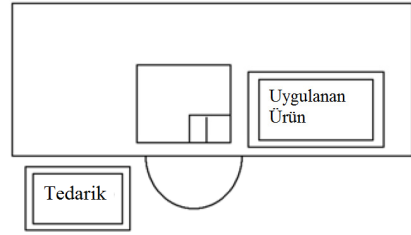
#### E. Artıkların Temizlenmesi

Artıkların temizlenmesi için tavsiye edilen bir yöntem: makinenin sağ tarafında, parçaların fırlatıldığı yuvanın altına bir tepsi yerleştirilerek artık kırıntıların toplanabilir.

Makine Konumu ve Operatörün Pozisyonu



Materyallerin Konumu-Plan Görünümü



Şekil 8

## 4. ÇALIŞTIRMA

### 4.1. Kontrol Panelini Çalıştırma

Kontrol panelinin temel çalışması Şekil 9'da açıklanmıştır. Kontrol paneli, makinenin ayarlanması ve çalıştırılması için kullanılacaktır (bkz. Paragraf 4.3 ve Paragraf 4.4).

### 4.2. Aplikatörün Takılması

Kolay değiştirilebilir montaj tabanına uygun aplikatörü aşağıdaki gibi takın:



*Aplikatörü takmadan önce hassas ayar kolunun "0" konumuna getirildiğinden emin olun. Takmadan önce aplikatörde uygun besleme kamı bulunduğundan emin olun.*



*AMP-O-LECTRIC Model "K" sonlandırma makinelerinden ve Model "T" sonlandırma makinelerinden aplikatörler, bu makinelerde özel bir değiştirme kamıyla kullanılabilir. Şekil 2'ye bakın.*

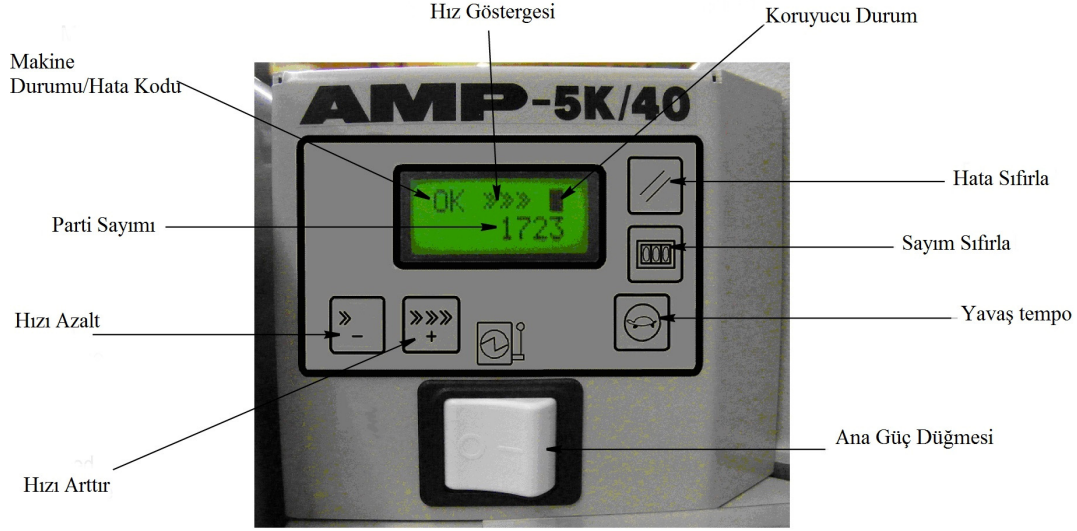
1. Hızlı çıkarılabilen T sapını gevşetin (bkz. Şekil 5) ve aplikatör taban mandalını aşağı kaydırın.

2. Aplikatörü kolay değiştirilebilir taban plakasına yerleştirin, daha sonra aplikatör tabanındaki iki çentik kolay değiştirilebilir taban plakasının arkasındaki stoplara yerleşene kadar kaydırın. Aynı zamanda ram kazığını da adaptörüne yerleştirin.

3. Aplikatör taban mandalını YUKARI kaydırın ve aplikatörü yerine sabitlemek için hızlı çıkarılabilen T sapını tekrar sıkılayın.



*Aplikatör 567200-2'yi (orijinal olarak AMP-O-LECTRIC Model "K" sonlandırma makinesiyle kullanılmak üzere tasarlanmıştır) kullanırken, hızlı çıkarılabilen T sapını gevşetin, aplikatör taban mandalını aşağı kaydırın ve taban plakasının sol tarafında bulunan arka stopu çıkarın. Hava besleme setiyle donatılmış arka stopu (PN 354561-1) taban plakasındaki ardışık montaj konumuna yerleştirin. Şekil 5'e bakın.*



**Hızı Azalt** – Normal döngüde ve yavaş tempoda çalışma için motor hızını azaltır.



**Hızı Arttır** – Normal döngüde ve yavaş tempoda çalışma için motor hızını artırır.



**Hata Sıfırla** – Görüntülenen hata kodunu temizler.



**Sayım Sıfırla**—Parti sayımını sıfırlar.



**Yavaş Tempo** – DC motorunun Hızı Arttır / Azalt ile ayarlanan yavaş tempolu hızda dönmelerini sağlar

**Hız Göstergesi** – Her “>,” tam çalışma veya yavaş tempo ayarının bir kısmını temsil eder. Minimum hız tek bir “>” ile gösterilir. Maksimum hız “>>>>>>>>” ile gösterilir.

**Makine Durumu / Hata Kodu Ekranı** – Hiçbir hata kodu görüntülenmiyorsa “OK” veya bşr hata meydana gelmişse “ERRxxx” görüntülenir. “xxx,” hata kodu tablosunda tanımlanan bir hataya karşılık gelen sayıyı temsil eder (Şekil 17).

**Koruyucu Durumu Göstergesi** – Sabit bir “■,” koruyucu kilidinin kapalı olduğunu gösterir. Bu ekranda açık bir simge, koruyucu kilidinin açık olduğunu gösterir. Koruyucu kilidi açıkken DC motoru çalışmayacaktır.

Şekil 9

4. Sıkıştırıcı yüksekliğini ve yalıtım sıkıştırma disklerini, aplikatör yastığındaki harf ve sayılar ram kazığı adaptörünün ön yastığıyla hizalanacak şekilde ayarlayın.

5. Aplikatör hava beslemeli tipte ise, ön kapağın kapalı olduğundan emin olun, daha sonra hava hatlarını makinenin arka kısmında bulunan vanalara bağlayın.



*Hava beslemeli aplikatörler için Çabuk Açılır Bağlantı Elemanı 23238-1 gereklidir.*

6. Kullanılan aplikatöre bağlı olarak, yandan beslemeli veya uçtan beslemeli ürün için destek kazığını ayarlayın.
7. Kullanılan aplikatöre bağlı olarak, terminal ucu kılavuzunu yandan beslemeli ürün için sol metal koruyucuya, uçtan beslemeli ürün için ise sağ metal koruyucuya monte edin.
8. Terminal makarasını makara desteği üzerine yerleştirin. Aplikatörün kullanma kılavuzuna göre, terminal ucunu koruyucunun içinden geçirek aplikatöre yönlendirin. Gerekirse yağlama haznesini ayarlayın.
9. Makara flanşlarını ayarlayarak, ürün makarasıyla aplikatörü hizalayın.
10. Koruyucuyu kapatın.



*Makinenin çalıştırılması için koruyucu kapağı kapalı olmalıdır. Paragraf 4.4,C'ye bakın.*

#### **4.3. Kurulum**

Paragraf 4.2'ye göre bir minyatür aplikatör ve terminalleri takın.

1. Kontrol panelinin önünde bulunan anahtarı kullanarak ana gücü açın.
2. Koruyucunun kapalı olduğundan emin olun.
3. Tam bir sıkıştırma devri boyunca, makineyi yavaş tempoda çalıştırın (Paragraf 4.3,B'de tanımlandığı şekilde).



*Sıkıştırma kapasitesinin belirlenmesi için, makine terminal ve kabloda maksimum yavaş tempo hızıyla çalışabilmelidir.*

4. Terminalin aplikatöre doğru şekilde yerleştirildiğinden emin olmak için sıkıştırılmış terminali inceleyin.
5. Aplikatör kullanma kılavuzuna göre yerleştirme hatalarını düzeltin ve terminal doğru şekilde yerleştirilene kadar 2. ve 3. Adımları tekrarlayın.
6. Sıkıştırma alanına hazır bir kablo yerleştirin ve ayak pedalına basın.
7. Tamamlanmış sıkıştırma işlemini inceleyin ve gereken ayarları yapın.

#### **4.4. Mod Seçme ve Çalıştırma**

Bu makineler için iki temel çalıştırma modu vardır: Tam Devir ve Yavaş Tempo.

##### **A. Tam Devir Modu** (Şekil 9)

Ayak pedalına basılması (koruyucu kapaklar kapalıyken), krank milinin (hız kontrol düğmeleri tarafından belirlenen bir hızda) tam bir devir boyunca döndürülmesini sağlar. Bu, makinenin bir tam devrini tamamlar.

## B. Yavaş Tempo Modu (Şekil 9)

Jog (Yavaş Tempo) düğmesine basmak, bu düğme serbest bırakılana ya da krank mili devrini tamamlayana kadar krank milinin düşük bir hızda ileri doğrultuda döndürülmesini sağlar. Devrin yarısında Jog düğmesi serbest bırakılır ve daha sonra tekrar basılırsa, krank mili düşük bir hızda ileri doğrultuda dönmeye devam edecektir. Makine devri tamamlanmazsa, hız kontrol düğmelerini ayarlayın (aşağıda açıklandığı şekilde) ya da Jog düğmesine basıp serbest bıraktıktan sonra ayak pedalını kullanarak devri tamamlayın (hız kontrol düğmeleri tarafından belirlenen bir hızda).

Devri tamamlamadan Jog düğmesine uzun süre basılı tutmak hataya neden olacaktır. Hatayı gidermek için, sorun yaratan alanı temizleyin, daha sonra Hata Sıfırla düğmesine basın. Motor durursa, ilk konumuna geri getirmek için makinenin manüel olarak döndürülmesi gerekebilir. Doğru manüel döndürme işlemi için aşağıdaki DİKKAT ve TEHLİKE açıklamalarına bakın.



*Yavaş Tempo modundayken, terminaller ve kablo aplikatörün içindeyken sıkıştırma devrini tamamlamaya çalışmak motorun durmasına neden olabilir. Makine daha küçük terminalleri ve kabloları sonlandırabilmesine rağmen, makinenin kapatılması ve manüel olarak döndürülerek ilk konumuna getirilmesi gerekebilir. Motorun ucundaki güç kablosunu çıkararak, 6 mm'lik altıgen anahtar takarak ve anahtarı çevirerek makineyi manüel olarak döndürün.*

*Makineyi çalıştırmadan önce altıgen anahtarı çıkardığınızdan ve güç kablosunu tekrar taktığınızdan emin olun. Güç kablosu yerine takılmadan makine çalışmayacaktır. Şekil 3'e bakın.*

### 4.5. Motor Hızını Ayarlama

Motorun hızı, dokunma duyarlı klavyedeki Hızı Azalt ve Hızı Arttır düğmeleri kullanılarak ayarlanır (bkz. Şekil 9). Azalt ve Arttır düğmeleri, Tam Devir ve Yavaş Tempo modları için motor hızını ayarlamakta kullanılır. Tam Devir Modundaki hız ayarı, Yavaş Tempo modunda kullanılan hız ayarından bağımsızdır. Her iki hız ayarı da CPU/motor kumandası tarafından hafızada tutulur. Tam Devir modunda, en son ayarlanan motor hızı ekranda görüntülenir. Yavaş Tempo düğmesine basıldığında, en son ayarlanan Yavaş Tempo modu hızını gösterecek şekilde değişecektir. Ayak pedalına basılarak Tam Devir moduna geçilene kadar Yavaş Tempo mod hızı görüntülenmeye devam edecektir.

Tam Devir modunda, ekrandaki tek bir ">" işareti, motor hızının maksimum çalışma gücü değerinin %60'ına ayarlandığını gösterir. Ekrandaki her ilave ">" işareti, motor hızını %8 oranında arttırır.

Yavaş Tempo modunda, ekrandaki tek bir ">" işareti, motor hızının maksimum çalışma gücü değerinin %10'una ayarlandığını gösterir: ekrandaki her ilave ">" işareti, motor hızını %10 oranında arttırır.

### 4.6. Sıkıştırma Yüksekliği Ayarları

Bu ayarı yapmak için, aplikatörle birlikte verilen talimatlara bakın. Makine hassas ayar özelliğini kullanarak sıkıştırma yüksekliğini ayarlama işlemleri için Paragraf 6.3'e bakın.

### 4.7. Uçtan Beslemeli/Yandan Beslemeli Aplikatör Değişimi

Uçtan beslemeli aplikatörü yandan beslemeli aplikatör olarak (ya da yandan beslemeli aplikatörü uçtan beslemeli aplikatör olarak) değiştirirken, makara destek tertibatı makinenin ters tarafına taşınmalıdır. Terminal makarası çıkarılmış durumdayken, makara destek çubuğunu çıkarın ve makinenin diğer tarafına döndürün. Terminal makarasını makara desteğine yerleştirin ve terminal ucunu aplikatöre yükleyin. Metal terminal ucunu ve kelebek vidaları çıkarın ve makinenin diğer tarafına taşıyın. Makine yağlama haznesini de gerektiği şekilde makinenin diğer tarafına taşıyın.





*Yağlama Haznesi Tertibatı 354550-1 opsiyonel bir aksesuardır.*

## 5. ÖNLEYİCİ BAKIM

Önleyici bakım, makinenizin iyi durumda kalmasını ve tüm bileşenlerinden maksimum güvenilirlik ve hizmet alınmasını sağlayacaktır.



*Fiziksel yaralanmalardan kaçınmak için, bakımdan önce elektrik ve pnömatik gücün kaynağa BAĞLANTISI KESİLMELİDİR.*



*CPU/motor kumandası tertibatı, güç kapatıldıktan sonra bile kısa bir süre kalan yüksek voltaj içerir. Elektrik güç kaynağının bağlantısını kesin ve CPU/motor kumandası tertibatına ulaşmak için vidaları çıkarmadan önce birkaç dakika bekleyin.*



*Her ay yapılan zorunlu güvenlik testiyle, koruyucu kapağın açılmasının makineyi kapatıp kapatmadığı ve kapak kapanana kadar sonlandırıcı devrinin engellenip engellenmediği kontrol edilir.*

### 5.1. Temizlik

Aplikatör alanındaki kalıntıları her gün temizleyin.



*Temizlik için kullanılan basınçlı hava, 207 kPa'dan [30 psi] daha az bir değere düşürülmeli ve kırıntılara karşı etkili bir muhafaza ve kişisel koruyucu ekipmanlar (koruyucu gözlük dahil) kullanılmalıdır.*

Hava beslemeli bir tertibat kullanılıyorsa, gerektiğinde hava filtresini kontrol edin ve değiştirin.

Koruyucuları temiz yumuşak bir bezle silin.



*KORUYUCULARI TEMİZLEMEK İÇİN SOLVENT KULLANMAYIN. Solvent koruyuculara zarar verebilir.*

### 5.2. Yağlama

Güvenilir hizmet ve uzun ömür için, makinenin hareketli parçalarının düzenli olarak yağlanması gerekir. Sadece iyi dereceli NLGI No. 2 gres yağı kullanın.



*Tercih edilen yağlar için TE mühendislik bölümüyle iletişime geçin.*



10°C'nin [50°F] altındaki sıcaklıklarda çalışma için, No. 1 gres yağı kullanmak gerekecektir.

Her 250.000 devirde bir, gres tabancası kullanarak aşağıdaki konumlarda yer alan parçalara ve Şekil 10'da gösterildiği gibi gres yağı uygulayın:

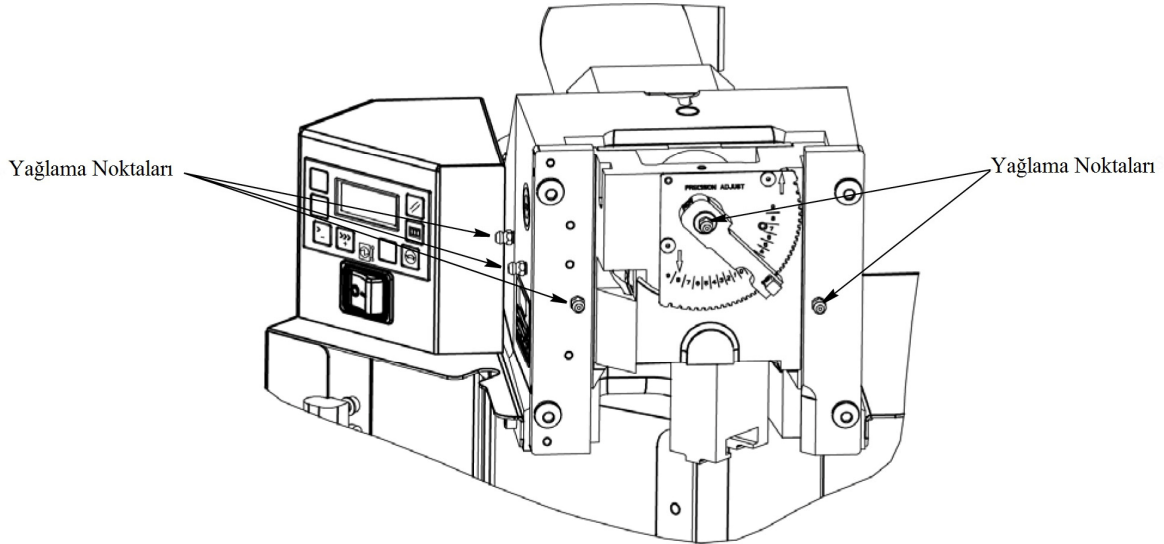
- ram tertibatının sol tarafına;
- ram tertibatının sağ tarafına;
- ram tertibatının hemen arkasında, çerçevenin sol tarafındaki iki konuma; ve



Gresin mil yatağına dağılmasını sağlamak için, ram strokunun üst kısmına yaklaşmışken bir pompa, alt kısmına yaklaşmışken de bir pompa gres yağı sıkın.

- sıkıştırıcı yükseklik ayarı pivot pimine.

+ NLGI, Ulusal Yağ ve Gres Enstitüsü'dür (National Lubrication and Grease Institute).



Şekil 10

## 6. AYARLAMALAR

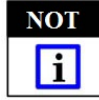
Makinenin çalışır durumunu sürdürmesi ve parça değiştirdikten sonra makinenin kurulumunun yapılması için aşağıdaki ayarlar gereklidir.



*Fiziksel yaralanmalardan kaçınmak için, ayar yapmadan önce DAİMA elektrik ve hava kaynaklarının bağlantısını kesin.*

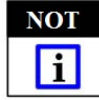
### 6.1. Kapalı Yüksekliği Ölçme

Kapalı yükseklik, Şekil 11'de gösterildiği gibi, ram kazığı adaptörünün alt yüzeyiyle makine taban plakasının üst yüzeyi arasındaki mesafedir.



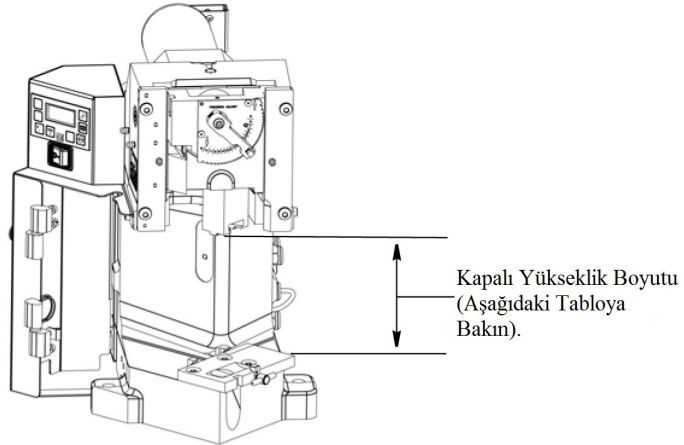
*Kapalı Yükseklik Ölçer 679655-2 (Şekil 11'deki tabloya bakın), kapalı yüksekliği ölçmek için tavsiye edilir (ölçme cihazının nasıl kullanıldığına dair talimatlar için 408-8535'e bakın)*

1. Kurulum yapılmışsa, manüel hassas ayar kolunu "0" konumuna getirin.
2. Motorun ucundaki güç kablosunu çıkarın.
3. 6 mm'lik altıgen anahtarı, motorun uç kısmına yerleşene kadar sokun. Motoru manüel olarak döndürmek için altıgen anahtarı kullanın.



*Makineyi çalıştırmadan önce **altıgen anahtarı çıkardığımızdan** ve güç kablosunu tekrar **taktığımızdan emin olun**. Güç kablosu yerine takılmadan makine çalışmayacaktır.*

4. Kapalı yüksekliği ölçmek için 408-8535'te tanımlanan işlemi izleyin.
5. Motorun uç kısmına anahtar kumandasını yeniden yerleştirin.



KAPALI YÜKSEKLİK ÖLÇER	MAKİNE PARÇA NUMARALARI	KAPALI YÜKSEKLİK BOYUTLARI	APLİKATÖR TİPİ
679655-2	2161400-[ ] ve 2161500-[ ]	135,79 mm ± 0.025 mm [5.346 ±.0010 inç]	TE-Tipi

Şekil 11

## 6.2. Kapalı Yükseklik Ayarı

Kapalı yükseklik, fabrikada önceden ayarlanmış olup, parça değişimi şart olmadığı sürece başka ayar yapılmasını gerektirmez. Makinede herhangi bir değişiklik yapmadan önce, yerel Saha Hizmet Sorumlunuzla irtibata geçin ya da 1-800-722-1111 numaralı telefondan Alet Yardım Merkezi'ni arayın.



**ÖNCELİKLE** doğru sıkıştırma yüksekliğinde terminaller ürettiğini bildiğiniz bir aplikatörü denemeden ASLA kapalı yüksekliği ayarlamaya çalışmayın. Bu aplikatör doğru terminaller üretiyorsa, sorun orijinal aplikatörde demektir ve kapalı yükseklik DEĞİŞTİRİLMEMELİDİR.

Kapalı yüksekliğin değiştirilmesi gerektiğine karar verirseniz aşağıdaki işlemi uygulayın:



**Fiziksel yaralanmalardan kaçınmak için, ayar yapmadan önce DAİMA makineyi kapatın ve makineye giden güç kaynağı bağlantısını kesin. Aplikatör hava beslemeli tipteyseniz, makinenin sağ tarafında bulunan vanaya bağlı hava hatlarının BAĞLANTISINI KESİN.**

1. Paragraf 6.1'de tanımlandığı şekilde kapalı yüksekliği kontrol edin.

2. Kapalı yükseklik hatalıysa, aşağıdaki yolu izleyin:

a. Ram kazığı adaptörünü sabitleyen iki soket başlıklı kapak vidasını çıkarın. Ram kazığı adaptörünü ve ara parçalarını çıkarın. Ara parça kalınlığını, kapalı yüksekliği ayarlamak için gerektiği kadar değiştirin. Ara parçalar, .051-mm [.002-inç] kalınlığında soyma tipi ince levha içerir.



**İlave ara parça gerekiyorsa, 1338618-1 numarasından sipariş edilebilir.**

b. Ram kazığı adaptörünü yeniden takın. Her iki vidayı tekrar ram kazığı adaptörüne takın, ara parçaları da vidaların ve adaptörün üzerine yerleştirin.

c. Ram kazığı adaptörünü sabitlemek için iki soket başlıklı kapak vidasını tekrar ram tertibatına takın. Vidaları sıkıştırın.

3. Uygun kapalı yüksekliğine ulaşana kadar 1. ve 2. Adımları gerektiği şekilde tekrarlayın.



**Minyatür aplikatör, üst ve alt kısımdaki aletlerde ayar olanaklarından oluşan entegre bir tertibattır. Aplikatör, kapalı yüksekliğin, yani ram TAMAMEN alttayken ramın alt kısmıyla montaj tabanı arasındaki mesafenin sabit olmasını gerektirir. Sıkıştırma yüksekliği için gereken ayarlar, aplikatör içindeki kablo ve yalıtım diskleri kullanılarak yapılır. Ayar prosedürleri için, aplikatörle birlikte temin edilen kullanım kılavuzuna bakın.**

## 6.3. Hassas Ayar Mekanizması Kullanarak Sıkıştırma Yüksekliği Ayarı



*Aplikatöre zarar gelmesini önlemek için, aplikatörü kullanmanız sona erdiğinde DAİMA hassas ayar kolunu "0" konumuna getirin.*

1. Kolu pivot piminden uzağa çekerek manüel hassas ayar kolunu "0" a ayarlayın. Kolu serbest bırakarak yerinde sabitleyin.
2. Paragraf 4.2'de açıklandığı gibi aplikatörü makineye takın.
3. Üç numune terminal sıkıştırmak için makineyi döndürün. Numunelerin sıkıştırma yüksekliğini kontrol edin. Sıkıştırma yükseklikleri doğru değilse, Adım 4'e göre ayarlayın.
4. Hassas ayar kolunu hareket ettirerek sıkıştırma yüksekliğini ayarlayın (Şekil 12):
  - a. sıkıştırma yüksekliğini arttırmak için sağa; veya
  - b. sıkıştırma yüksekliğini azaltmak için sola.

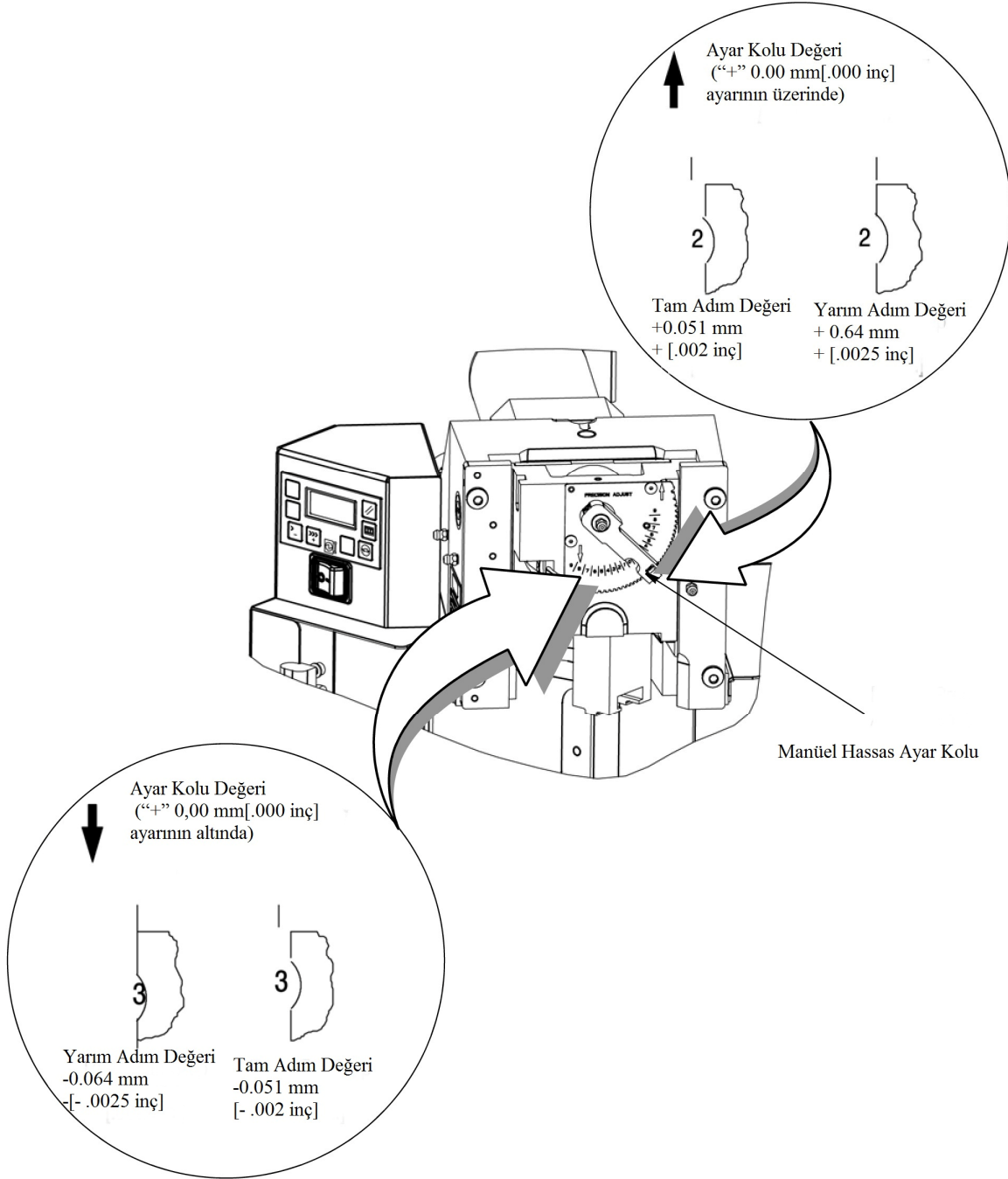


*Mekanizmayı herhangi bir yöne hareket ettirmek, sıkıştırma yüksekliğini her adımda yaklaşık 0.013 mm [.0005 inç] değiştirecektir.*

5. Uygun sıkıştırma yüksekliğine ulaşana kadar 3. ve 4. Adımları tekrarlayın.



*Aplikatöre zarar gelmesini önlemek için, aplikatörü kullanmanız sona erdiğinde DAİMA manüel hassas ayar kolunu "0" konumuna getirin.*



Şekil 12

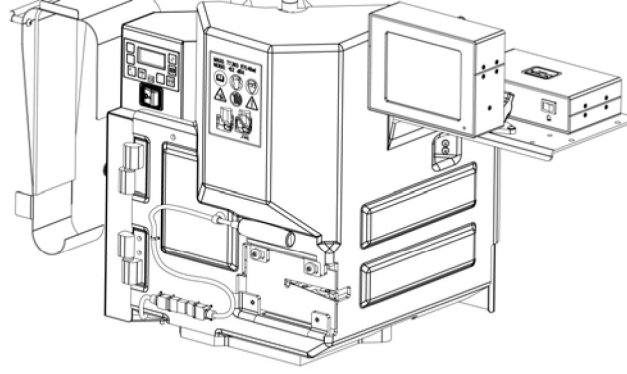
#### 6.4. Koruyucu Parçası Ayarı

Makineyle birlikte bir koruyucu parçası tedarik edilir. Bazı uygulamalar özel bir parça gerektirebilir. Mevcut koruyucu parçaları için Şekil 13'e bakın.

Koruyucuda, parçaların yerleştirilebileceği iki yuva bulunur: arka yuvadaki parça aplikatörün yakınına, ön yuvadaki parça ise uzağına yerleştirilir. Kullanılan parçanın türü, hangi yuvanın kullanılacağını belirler. Yanlı yuvaya yerleştirilmiş parça yerine sabitlenemez.

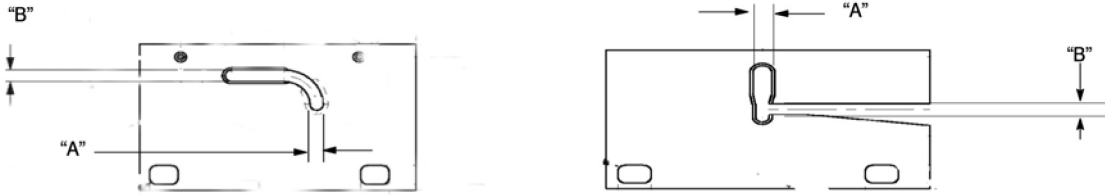


Bazı özel parçalar, standart parça yuvasına monte edilmek üzere tasarlanmıştır. Bu parçaların üst köşelerinde dişli delikler vardır ve standart parça için talimatlara göre takılmalıdır.



Bant Koruyucu Parçası

Standart Koruyucu Parçası



KORUYUCU PARÇASI		BOYUT	
PARÇA NUMARASI	TANIM	A	B
354529-2	Standart (Aplikatörden uzakta)	7.80 [.307]	6.35 [.250]
1-679532-0	Standart (Aplikatörün yakınında) – Makineyle birlikte gönderilir	6.22 [.245]	5.08 [.200]
679994-2	Bantın yakınında	6.35 [.250]	6.35 [.250]
679995-2	Bantın yakınında	8.74 [.344]	6.35 [.250]

Şekil 13

#### A. Standart Koruyucu Parçası 1-679532-0 ve Koruyucu Parçası 679994-2

1. Parçayı koruyucu kapağının arka yuvasına kaydırın. Parçayı, sol koruyucu kapaktaki büyük kare deliklerde bulunan iki vidayla ve parçanın üst kısmındaki dişli deliklerle kapıya tutturun. Vidaları sıkıştırmayın.
2. Yuvası aplikatörün sıkıştırma alanıyla hizalamak için gerektiği şekilde, parçayı yatay ve dikey olarak hareket ettirin.
3. Vidaları sıkıştırın.

#### B. Koruyucu Parçası 354529-2 ve Koruyucu Parçası 679995-2

1. Parçayı koruyucu kapağının ön yuvasına kaydırın. Parçanın büyük kare deliklerinde bulunan iki vidayla ve sol koruyucu kapağın alt kısmındaki dişli deliklerle kapıya tutturun. Vidaları sıkıştırmayın.



2. Yuveyı aplikatörün sıkıştırma alanıyla hizalamak için gerektiği şekilde, parçayı yatay ve dikey olarak hareket ettirin.

3. Vidaları sıkıştırın.

## 7. MAKİNE SEÇENEKLERİ VE HAVA BESLEME VANASI TERTİBATININ KURULUMU

AMP-3K ve AMP-5K makineleri için aşağıdaki makine seçenekleri mevcuttur:

PARÇA NUMARASI	TANIM	AMAÇ
2161209-1	Hava Besleme Vanası Seti	Belirli hava besleme tipi aplikatörleri çalıştırmak için gereklidir
354550-3	Yağlama Haznesi Tertibatı	Ucu önceden yağlar
1428156-1	Delikli Cıvata	Makine kurulumu için bir kaldırma noktasıdır

Şekil 14

Hava Besleme Seti 2161209-1'i takmak için aşağıdaki işlemi yapın:



*Fiziksel yaralanmalardan kaçınmak için, makineyi kapattığınızdan ve güç kaynağı bağlantısını kestiğinizden emin olun.*



*Bazı uygulamalar Büyük Koruyucu Seti 1976900-1'in takılmasını gerektirir. Bu uygulamalar genellikle iki inçlik strok hava beslemeli silindirlere kullananlardır.*

Hava Besleme Seti 2161209-1 ile birlikte verilen hava besleme seti çıktısı 2161209'da Adım 2 – “Müşteri Kullanımı için Kurulum İşlemi”ni izleyin (Şekil 15).

1. Güç bağlantısını kesin.
2. Hava vanasını elektrik kutusunun yan kısmındaki flanşa gösterildiği gibi monte edin.
3. Kapağı elektrik kontrol kutusuna sabitleyen altı M4 cıvataı çıkarın.
4. Elektrik kutusunda, hava vanasının altında bulunan salmastra somununu çıkarın.
5. Salmastra somunu (Parça 25) ve emniyet somununu (Parça 26), emniyet somunu elektrik kontrol kutusunun iç kısmında kalacak şekilde sokun.
6. Hava besleme kablosunu (Parça 21) hava vanasına (Parça 13) takın, daha sonra hava besleme kablosunu salmastra somununun içinden gösterildiği gibi geçirin.
7. Parça 21'in küçük ucunu, devre kartı üzerinde gösterilen "J17" soketine takın.
8. Salmastra somununu kablonun etrafında güvenli bir şekilde sıkın.
9. Kapağı elektrik kontrol kutusuna altı M4 cıvataıla sabitleyin.

10. Metrik ölçü birimlerine göre hava hattı donanımları için, Parça 1'i çıkarın. İngiliz ölçü birimlerine göre hava hattı donanımları için Parça 1 sabit kalır.

11. Hava besleme aplikatörü opsiyonel taban plakası mandalını gerektiriyorsa:

a. Opsiyonel taban plakası mandalını (Parça 11) taban plakasına takın.

b. Arka, sol, taban plakası mandalını çıkarın.

12. Hava besleme aplikatörünü taban plakasına takın ve uygun portlara bağlayın (bkz. Şekil 15).

13. Kaydırma vanasının kapalı (filtreden uzağa itilmiş) olduğundan emin olun.

14. Hava kaynağı hortumunu hava vana tertibatına takın.

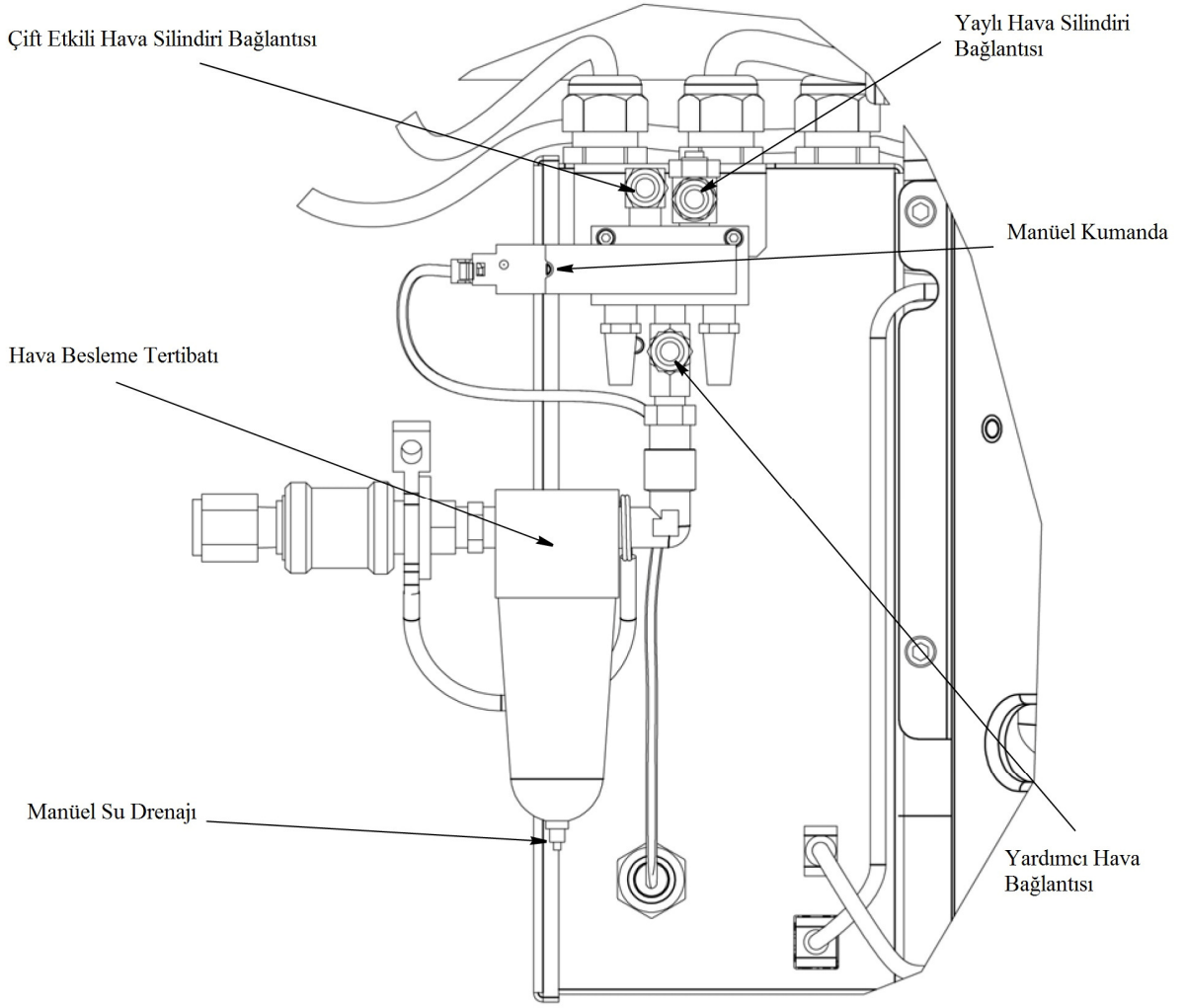
15. Havayı açmak için vanayı filtreye doğru ve vanayı kapamak için filtreden uzağa kaydırın; vana kilidinin kaydırma vanasından uzakta olduğundan emin olun.

16. Kapalı konumdayken havayı kilitlemek için, havayı kapatın ve kilidi Şekil 15'te gösterilen konuma getirin. Bir kilitle sabitleyin (müşteri tarafından tedarik edilir).

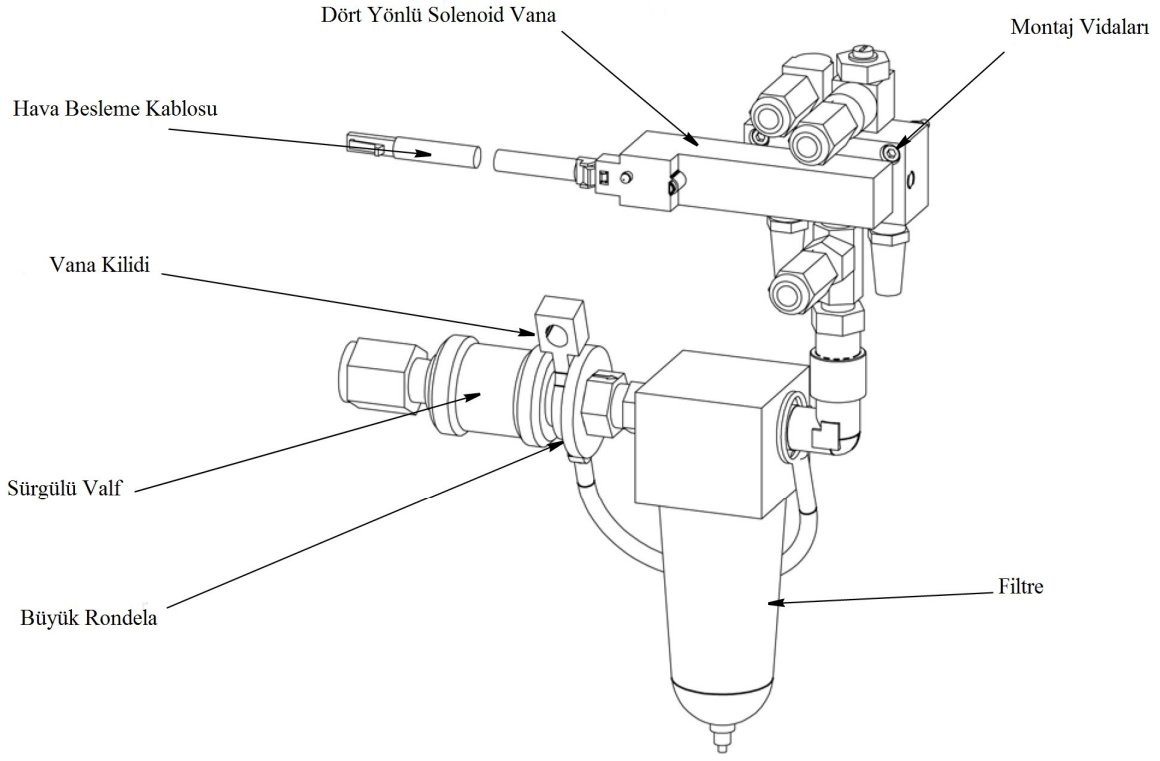
17. Gücü yeniden bağlayın.



*Kaydırma vanası filtreden uzağa hareket ettirilerek hava kapatılabilir.*



Şekil 15



Şekil 16

## 8. SORUN GİDERME

1-800-722-1111 numaralı telefondan Alet Yardım Merkezi'ni arayın.

### 8.1. Hata Kodları

Hata kodlarının listesi için Şekil 17'deki tabloya bakın.

HATA KODU	HATA TANIMI
E001	Ana sistem işlemi engelliyor.
E002	Koruyucu kilidi açık.
E003	Ek kilidi açık.
E004	Emniyet devresi çalışmıyor.
E005	Kontrol paneli CPU kartıyla iletişim kurmuyor.
E020	TDC anahtarının hareketi saptanmadı.
E021	TDC anahtarı yapılmamış.
E099	Ana Sistem Modülü saptanmadı.
E100	Klavye tuşu sıkışmış
E101	Ayak pedali girişi sıkışmış

Şekil 17

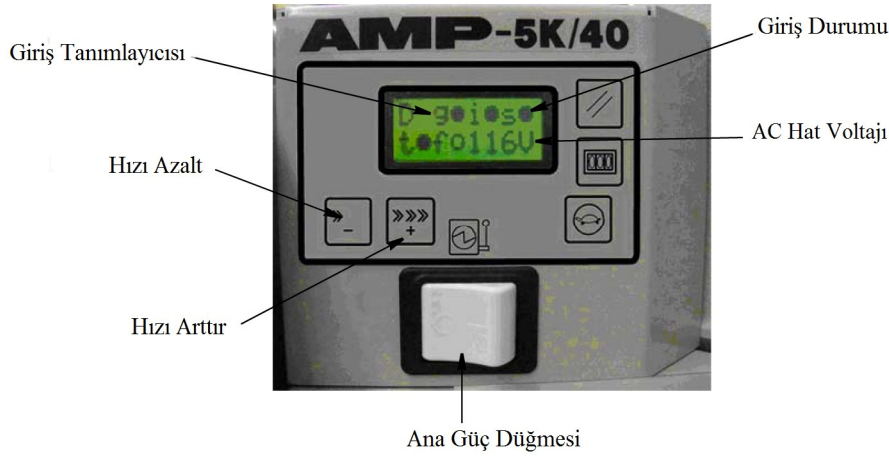
## 8.2. Tanılar

Makine girişlerinin çalışmasını ve saptanan AC hat voltajını denetlemek için, kontrol paneli Tanı Moduna getirilebilir. Kontrol panelini Tanı Moduna getirmek için:

1. Hataları temizlemek için Hata Sıfırla düğmesine basın ve elinizi çekin.
2. Kontrol paneli yazılım versiyonu görüntülenene kadar Hata Sıfırla düğmesine beş saniye basılı tutun.
3. Hata Sıfırla düğmesini serbest bırakın.

Şekil 18'dekine benzer bir ekran görüntülenir. Girişlerin her biri önce giriş tanımlayıcısıyla, daha sonra da giriş durum sembolüyle gösterilir. Giriş tanımlayıcıları ve ilgili giriş açıklamaları Şekil 18'de listelenmiştir. İçi dolu nokta, girişin "açık" olduğunu gösterir. İçi boş nokta, girişin "kapalı" olduğunu gösterir.

Tanı modundan çıkmak için Hata Sıfırla düğmesine basın.



Giriş Tanımlayıcısı	Giriş Açıklaması
g	Koruyucu Kilidi Girişi
i	Ek Kilit Girişi
s	Emniyet +24V Input
t	TDC Anahtar Girişi
f	Ayak Pedalı Girişi

Şekil 18

## 9. YAZILIM VERSİYONU BELİRLEME

1. Makinenin kapalı olduğundan emin olun.
2. Makineye gelen gücü açın.

Kontrol panelindeki ekran açıldığında, önce kontrol panelinin yazılım versiyonu, daha sonra da CPU motor kumandasının yazılım versiyonu kısaca görüntülenir. Her iki versiyon da "X.XX.XX" formatındadır.

## 10. ELDEN ÇIKARMA

Elden çıkarma için TE ile irtibata geçin.

## **11. DEĞİŞTİRME VE TAMİR**

Parçaların açıklaması için çizime ve dokümantasyon paketine bakın. Yedek parçaları TE temsilcinizden sipariş edin, 1-800-526-5142'yi arayın ya da satınalma siparişinizi 717-986-7605'e fakslayın,

Ya da şu adrese yazın:

MÜŞTERİ HİZMETLERİ (038-035)

TYCO ELECTRONICS CORPORATION

PO BOX 3608

HARRISBURG PA 17105-3608

Müşteri tamir servisi için 1-800-526-5136'yı arayın.

## **12. ROHS BİLGİSİ**

RoHS'a (Zararlı Maddelerin Kısıtlanması) tabi maddelerin varlığı ve konumu hakkında bilgiler, aşağıdaki web sitesinde bulunabilir:

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

“Uygunluk Durumunu Bul”a tıklayın ve ekipman parça numarasını girin.

## **13. REVİZYON ÖZETİ**

- Karışıklıkları ortadan kaldırmak için revize edilmiştir.