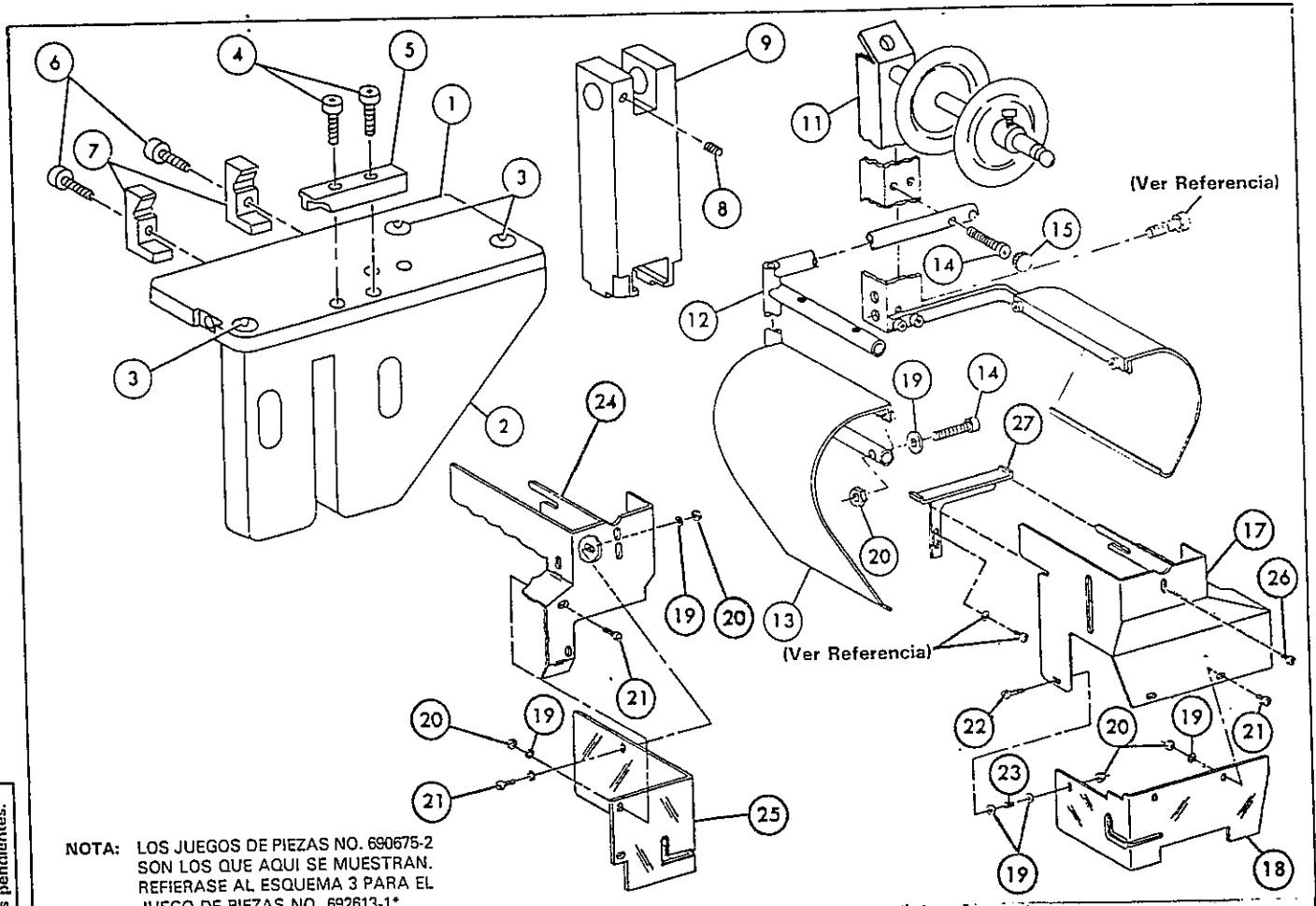




**JUEGOS DE PIEZAS PARA CONVERSION  
DE LA MAQUINA TERMINADORA AMP-O-LECTRIC \*  
NUMEROS: 690675-2 Y 692613-1  
PARA MINIAPLICADORES DE CAMBIO RAPIDO  
(Reemplaza a AI 8021, IS 7241, y IS 7242)**

Instrucciones Para  
El Aplicador  
**AI 8022-1**  
PUBLICADAS 12-15-81



NOTA: LOS JUEGOS DE PIEZAS NO. 690675-2 SON LOS QUE AQUI SE MUESTRAN. REFERIRSE AL ESQUEMA 3 PARA EL JUEGO DE PIEZAS NO. 692613-1\*.

PARTE NO.	CLAVE DE AMP	DESCRIPCION	CANTIDAD
-	690675-2	JUEGO DE PIEZAS PARA CONVERSION	1
1	690671-1	PLACA (PLATE, Base)	1
2	690672-2	SOPORTE DE LA BASE (MOUNT, Base)	3
3	4- 21002-6	TORNILLO [SCREW, Btn Hd Skt Cap, 3/8-16 x .500" L]	2
4	3- 21000-6	TORNILLO [SCREW, Skt Hd Cap, No. 10-32 x .625" L]	1
5	690673-2	SOPORTE OPRESOR [BRACKET, Hold-down]	2
6	2- 21000-7	TORNILLO [SCREW, Skt Hd Cap, No. 8-32 x .500" L]	2
7	690674-1	TOPE TRASERO [STOP, Rear]	1
8	21009-4	AUTO-OPRESOR [SETSCREW, Skt, Siflkg, 1/4-20 x .375" L]	1
9	690499-1	MARTINETE [RAM]	1
10	ELIMINADO		
11	694925-1*	ENSAMBLE VERTICAL DEL PORTA-CARRETE [BRACKET ASSY, Vertical Reel]	VER REFERENCIA
12	694928-2	SOPORTE DE LA GUIA DE TERMINALES (Izquierda) [BRACKET, LH Stock Guide]	1
13	470268-1	GUIA DE TERMINALES [GUIDE, Stock]	4
14	3- 21000-1	TORNILLO [SCREW, Skt Hd Cap, No. 8-32 x 1.00" L]	2
15	27708-3	PERILLA [KNOB, Thumbscrew]	1
16	ELIMINADO		
17	455744-1	CUBIERTA LONGITUDINAL [SHROUD, End Feed]	1
18	455745-1	GUARDA LONGITUDINAL [GUARD, End Feed]	8
19	1- 21899-3	ARANDELA [WASHER, Flat, No. 8]	6
20	21018-6	TUERCA HEXAGONAL [NUT, Hex, No. 8-32]	5
21	7- 22468-0	TORNILLO [SCREW, Bdg Hd, No. 8-32 x .375" L]	1
22	7- 22468-3	TORNILLO [SCREW, Bdg Hd, No. 8-32 x .750" L]	1
23	22280-1	RESORTE [SPRING, Compression]	1
24	455748-1	CUBIERTA LATERAL [SHROUD, Side Feed]	1
25	455749-1	GUARDA LATERAL [GUARD, Side Feed]	1
26	3- 21002-4	TORNILLO [SCREW, Btn Hd Cap, 1/4-20 x .625" L]	1
27	455740-1*	SOPORTE DEL PROTECTOR "T" [BRACKET, "T" Guard]	VER REFERENCIA

\*REFERIRSE AL MANUAL DEL CLIENTE CM 5128, PARA EL DETALLE DEL ENSAMBLE Y PARTES RELACIONADAS.

\* Marca Registrada por AMP Incorporated

Registrada en 1966, '71, '72, '74, '78, '79, '81 por AMP Incorporated, Harrisburg, PA. Están reservados todos los derechos internacionales. Los productos de AMP Incorporated están protegidos legalmente por patentes registradas en los Estados Unidos de América y en el extranjero, y/o con patentes pendientes.

## 1. INTRODUCCION

Estos juegos de piezas para conversión son usados para modificar las máquinas terminadoras AMP-O-LECTRIC Modelo "K", a fin de que acepten mini-aplicadores de cambio rápido. El juego de piezas No. 690675-2 se requiere para los aplicadores longitudinales y laterales, que reciben a la tira de terminales en posición horizontal. Refiérase al detalle y a la lista de partes en el Esquema 1, para asegurarse de que cuenta con todas las partes necesarias para efectuar la conversión. El juego de piezas No. 690675-2, más el No. 692613-1, se requieren para los aplicadores de alimentación lateral que reciben a la tira de terminales en posición vertical.

### NOTA

En estas instrucciones, cuando se hace referencia a hacer dar un ciclo manualmente a la máquina, y a las partes de la máquina básica y sus ensambles, refiérase al manual del cliente CM 5128.

Lea cuidadosamente las siguientes instrucciones antes y durante la instalación de los juegos de piezas convertidores en la máquina.

## 2. INSTALACION DE LOS JUEGOS DE PIEZAS CONVERTIDORES

Antes de iniciar la instalación de los juegos de piezas convertidores, retire y guarde el brazo mecánico de alimentación, o el brazo accionador neumático, de la varilla del mecanismo de alimentación; aflojando o retirando los tornillos de sujeción.

### NOTA

Durante la instalación del juego de piezas convertidor, ciertas partes y ensambles DEBEN de ser retirados y/o guardados, o mantenidos a la mano para la instalación del conjunto de piezas. Este juego de piezas no se recomienda para las máquinas modelos: C, J y J/K.

### CUIDADO

ASEGURESE de que la electricidad ha sido desconectada de la máquina, retirando la clavija de la toma correspondiente.

### A. Instalación del Juego de Piezas No. 690675-2 (Esquema 2)

Para la instalación de este juego de piezas, la máquina debe de estar equipada con el ensamble del porta-carrete vertical correspondiente (Parte No. 694925-1). Para mayor información respecto a este ensamble, refiérase al Manual del Cliente CM 5128.

1. La guía de terminales izquierda es requerida UNICAMENTE cuando se usan aplicadores laterales. Con la guía instalada en el soporte, monte el soporte al ensamble del porta-carretes vertical con dos tornillos de perilla moleteada, como se muestra.

2. Para guiar a la tira de terminales correctamente hacia adentro de los aplicadores longitu-

dinales, es necesario que el soporte derecho de la tira de terminales sea bajado utilizando el hoyo SUPERIOR en el soporte vertical, para el tornillo izquierdo, como se muestra.

3. Retire dos tornillos del soporte de la base y sus arandelas, de la estructura, e instale el soporte de la base que se provee con el juego de piezas. Ajuste la altura del soporte de la base tan bajo como sea posible, de acuerdo con el manual de la máquina.

4. Haga dar un ciclo a la máquina manualmente, de acuerdo con el manual de la máquina, hasta que el eslabón de la palanca acodada esté en su posición más baja.

5. Retire la placa retén del martinete quitándole los cuatro tornillos.

6. Afloje el auto-opresor del martinete, y luego pivotee el eslabón de la palanca acodada hacia el frente de la máquina, y deslice hacia afuera el perno del eslabón, para retirar el martinete.

7. Lubrique los cuatro lados del nuevo martinete que se provee con el juego de piezas, tal y como se indica en el manual de la máquina.

8. Pivotee el eslabón de la palanca acodada hacia enfrente, e instale el nuevo martinete con el perno del eslabón retirado en el Paso 6. Pivotee el martinete una vez más hacia su posición, y apriete el opresor que se provee con el juego de piezas.

9. Instale la placa retén del martinete con los cuatro tornillos que fueron removidos en el Paso 6.

10. Haga dar un ciclo a la máquina manualmente, hasta que llegue a la posición de descanso. (Punto muerto superior)

11. Todas las partes retiradas para hacer la conversión, y cualquiera del juego de piezas, que no hayan sido utilizadas, deberán ser guardadas y almacenadas.

### B. Instalación del Juego de Piezas No. 692613-1 (Esquema 3)

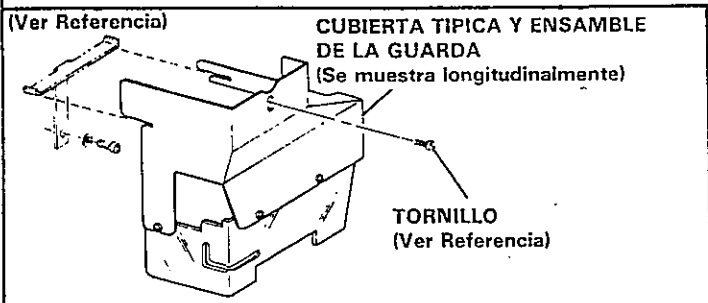
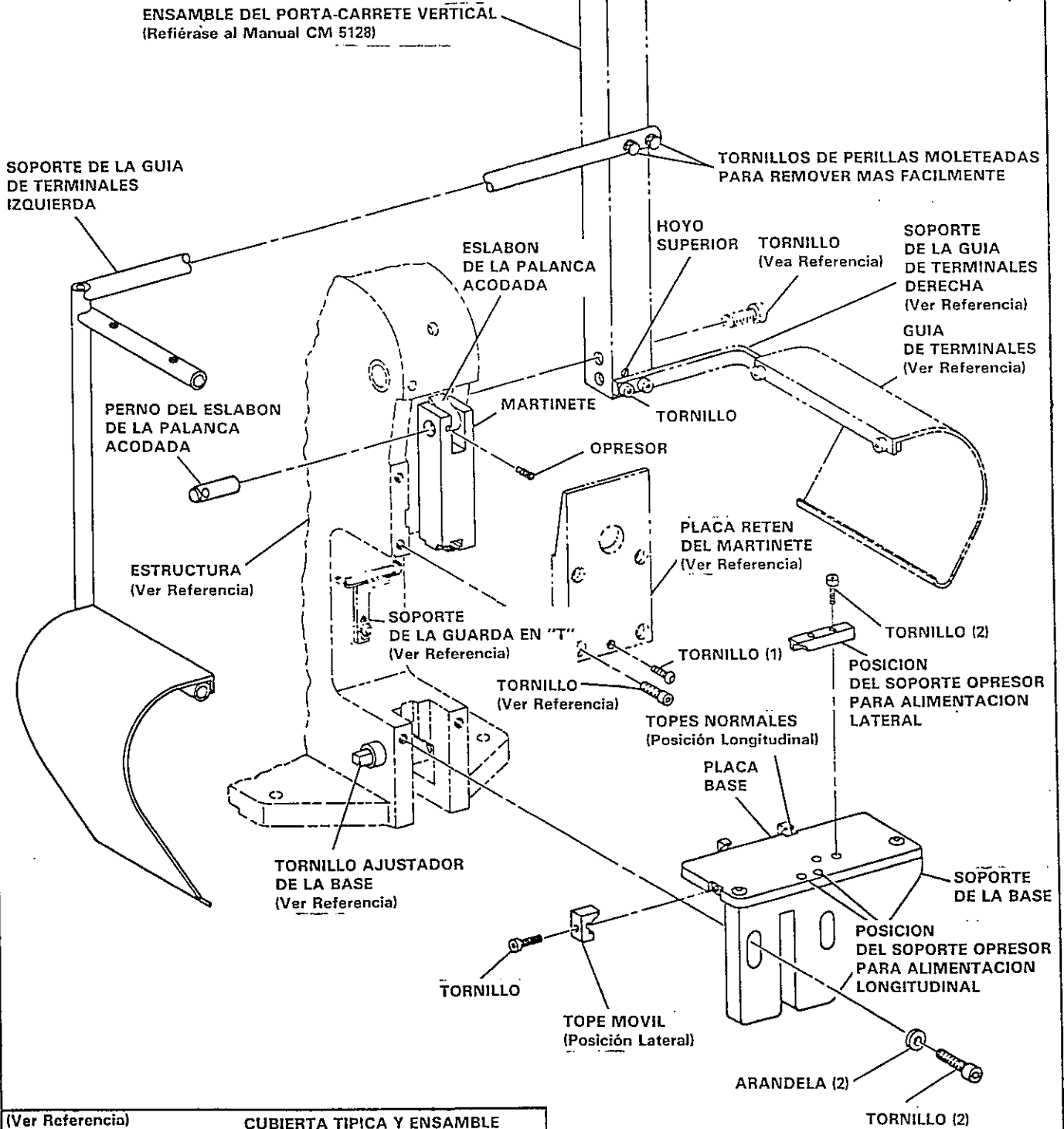
Este juego de piezas, además del No. 690675-2, se requiere UNICAMENTE para los aplicadores de alimentación lateral que reciben la tira de terminales en posición vertical.

1. Acueste a la estructura de la máquina para trabajar con los hoyos como se muestra en el Esquema 3.

2. Taladre dos hoyos tamaño "G", y haga rosca hembra de 5/16-18 UNC-2B.

3. Ensamble el soporte del carrete como se muestra, e instale la máquina con los dos tornillos que se proveen con el juego de piezas.

NOTA: VEA EL ESQUEMA 3 PARA TALADRAR LA ESTRUCTURA Y LA INSTALACION DEL ENSAMBLE DEL PORTA-CARRETE, CON EL JUEGO DE PIEZAS NO. 692613-1.

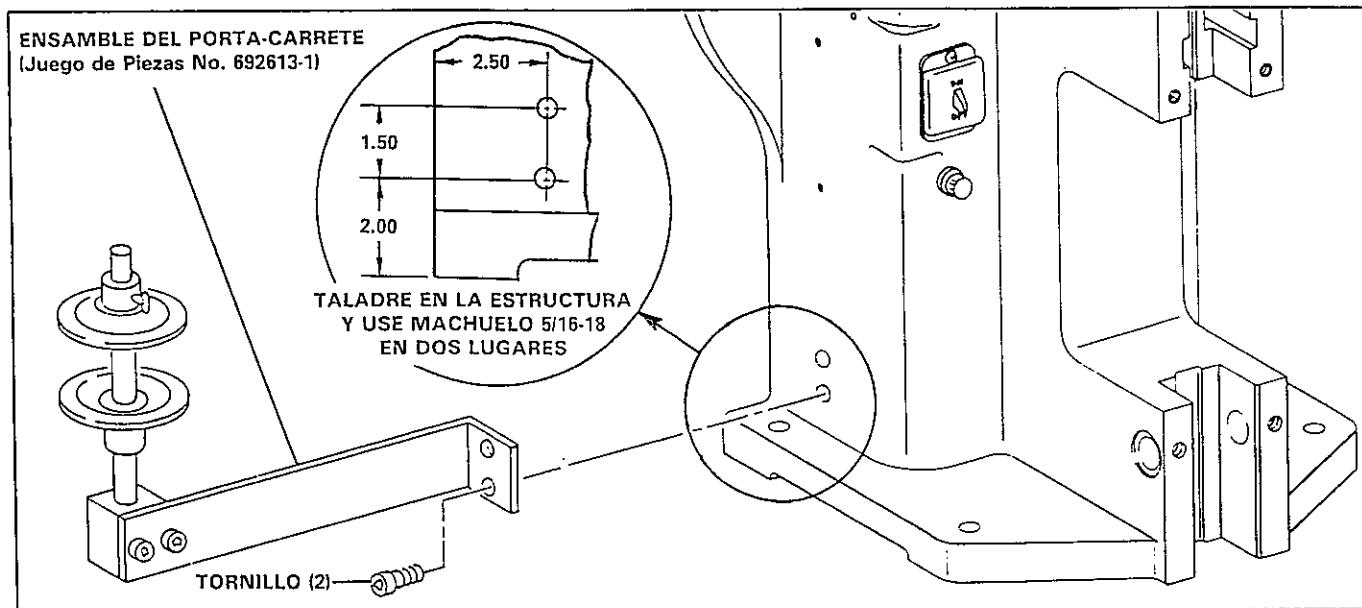


Esquema 2

### 3. INSTALACIÓN DE LA LEVA DE ALIMENTACIÓN DEL APLICADOR

RESULTA NECESARIO para todos los mini-aplicadores de cambio rápido, cuando se usan estos juegos de piezas para conversión, el estar equipados con la leva de alimentación CORRECTA, como se muestra en el Esquema 4 (B). Revise la leva de alimentación, y si fuese necesario, reemplácela de la manera siguiente:

1. Retire el martinete del aplicador, jalándolo hacia arriba. Puede ser necesario el accionar la uña de alimentación para soltar o desenganchar al martinete.
2. Compare las levas de alimentación; si son diferentes, retire y guarde la leva de alimentación original y sus tornillos, como se muestra en el Esquema 4 (A).



Esquema 3

3. Instale la leva de alimentación CORRECTA, con un tornillo (Parte No. 3-21000-9) y un perno ranurado (Parte No. 9-21028-0) como se muestra en el Esquema 4 (B).

4. Reemplace el martinete del aplicador en el aplicador.

5. Instale el aplicador en la máquina como se indica en el Párrafo 4.

### 4. INSTALACION Y DESMONTE DEL MINI-APLICADOR

#### CUIDADO

ASEGURESE que la corriente eléctrica ha sido desconectada de la máquina, retirando la clavija de la toma correspondiente.

1. Instale el tope terminal en la parte posterior del soporte de la base para el aplicador longitudinal, o en el extremo izquierdo para el aplicador lateral, como se muestra en el Esquema 2.

2. Coloque al aplicador sobre el soporte de la base, méta el cabezal en el martinete de la máquina y deslice luego el aplicador hacia adentro de su lugar contra los topes.

3. Asegure al aplicador con el soporte opresor y dos tornillo que se proveen con el juego de

piezas. El lugar del soporte opresor es diferente en los aplicadores de alimentación longitudinal, del de los aplicadores de alimentación lateral. Asegúrese de que está colocado correctamente.

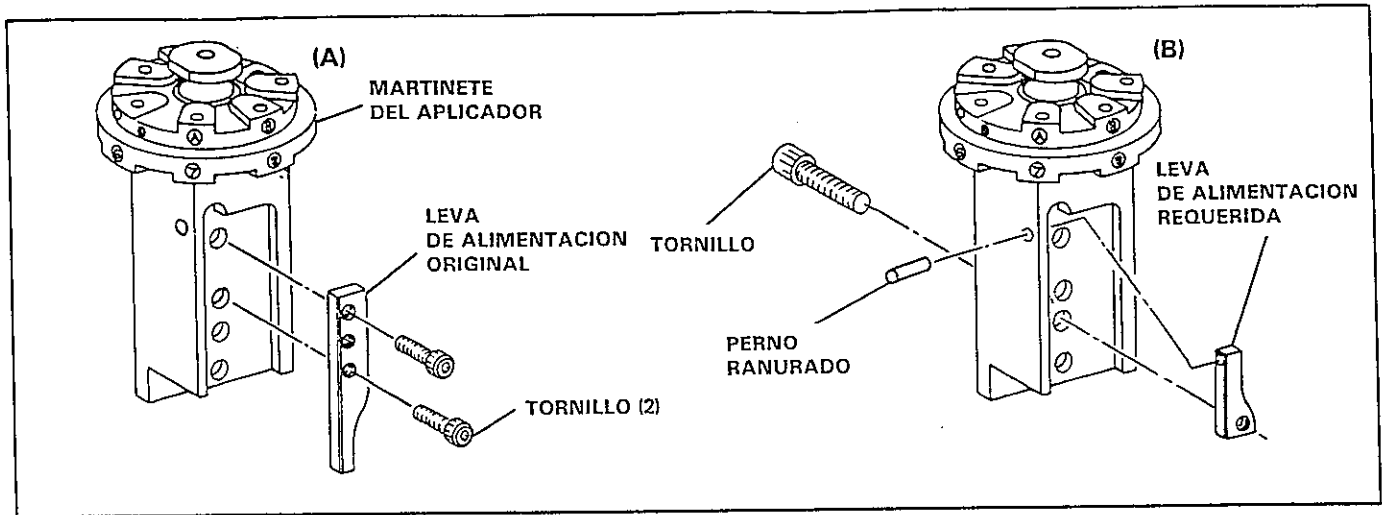
4. Cargue al aplicador de acuerdo con la hoja de instrucciones que se provee con el aplicador.

5. Fije el disco del alambre y el disco del aislante, para que el calibrador del alambre pueda ser usado de acuerdo con la placa de información en el aplicador, y/o la lista de partes del aplicador que se provee con este último.

6. Ajuste el soporte de la base para una altura de remachado correcta, de acuerdo con lo que establece el manual de la máquina.

7. Instale la cubierta lateral de alimentación, o la cubierta longitudinal de alimentación, así como el ensamble de la guarda, según sea el tipo de aplicador que se instale y según lo muestra el Esquema 2.

8. Para retirar el aplicador de la máquina, descargue al aplicador según lo indicá la hoja de instrucciones anexa y enviada junto con el aplicador; retire el soporte opresor, y deslice al aplicador hacia el lado opuesto al de los topes sobre el soporte de la base, hasta que el cabezal haya librado el martinete de la máquina.



Esquema 4