



AMP 3K/40 CE Sonlandırıcılar (Sıyırma Modülü ile)

Müşteri Kılavuzu

2161600-[] ve AMP 5K/40 CE Sonlandırıcılar (Sıyırma Modülü ile) 2161700-[]

409-32021-TR

08 ŞUB 12 Rev A

GÜVENLİK ÖNLEMLERİ – ÖNCE BUNU OKUYUN!	2
1. GİRİŞ	3
2. TANIM	5
2.1. İşlevsel Tanım	5
2.2. Elektriksel Tanım	7
2.3. Makine Koruyucusu	7
2.4. Çalıştırma Tanımı	8
3. TESLİM ALMA, KONTROL VE KURULUM	9
3.1. Teslim Alma, Kontrol	9
3.2. Sonlandırıcının ve Sıyırma Modülünün Kurulumu	9
3.3. Makinenin Yerleştirilmesini Etkileyen Hususlar	12
4. ÇALIŞTIRMA	14
4.1. Ana Sistem Modülü Kontrolleri	14
4.2. Aplikatör Montajı ve Kurulumu	16
4.3. Sıyırma Modülünün Çıkarılması	18
5. ÖNLEYİCİ BAKIM	18
5.1. Temizlik	18
5.2. Yağlama	18
5.3. Sonlandırıcı için Önleyici Bakım	19
6. TANILAR	19
7. MEKANİK AYARLAMALAR	21
7.1. Sıyırma Bıçağı Kapanma Ayarı	21
7.2. Uç Uzunluğu Ayarı	22
7.3. Tel Fırça Ayarı	22
7.4. Kavrayıcı Ayarı	22
7.5. Kısırtıcı Ayarı	25
7.6. Sıyırma Kamı Hız Ayarı	25
7.7. Başlatma Sensör Aralığı Ayarı	25
8. ELEKTRİK TERTİBATI	26
9. PARÇALARI DEĞİŞTİRME VE TAMİR	26
10. SORUN GİDERME	29
11. ELDEN ÇIKARMA	29
12. ROHS BİLGİSİ	29
13. REVİZYON ÖZETİ	29

Orijinal Talimatların Çevirisidir

© 2012 Tyco Electronics Corporation, bir ALET YARDIM MERKEZİ
TE Connectivity Ltd. Şirkettir

Bu kontrollü doküman değiştirilebilir.

1-800-722-1111

En son revizyon ve Bölgesel Müşteri Hizmetleri için, www.te.com adresindeki web sitemizi ziyaret edin.

Tüm Hakları Saklıdır

*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 personelinin 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.
- Makineye gelen gücü kapattıktan ve elektrik kablosunun güç kaynağına bağlantısını kestikten hemen sonra ASLA elektrik bölmesine girmeyin. Elektrik bölmesinde yüksek kalıntı voltajı olabilir. Öncelikle elektrik bölmesinin kapağında yazan uyarı etiketini okuyun.

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.

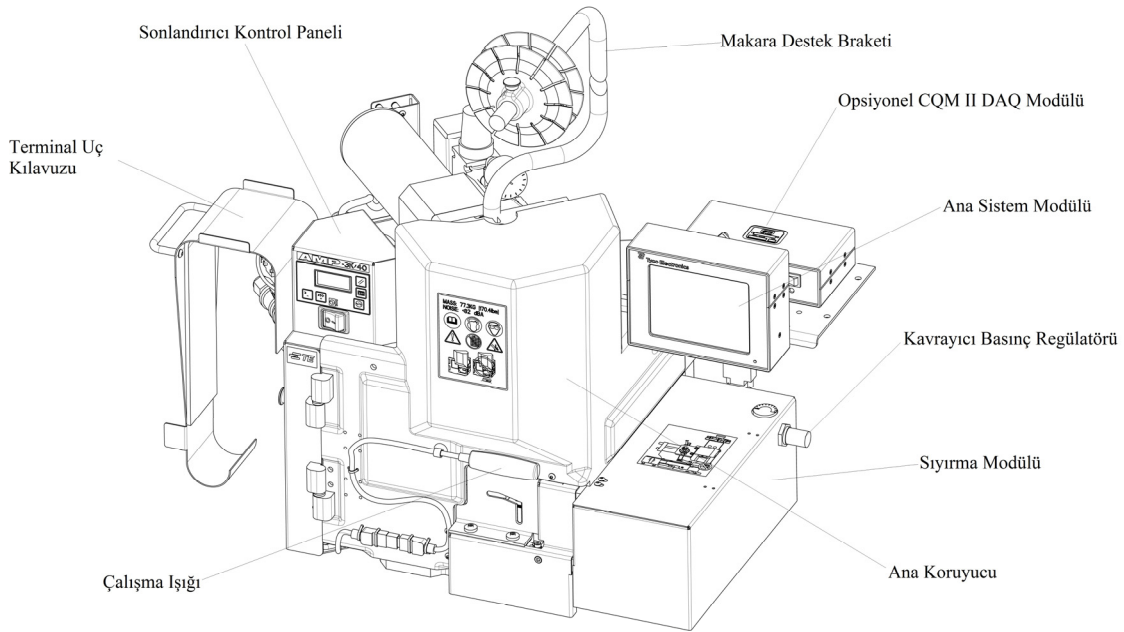
ALET YARDIM MERKEZİ'Nİ ARARKEN GEREKEN BİLGİLER

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 kaçınılabılır.

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



SONLANDIRICI	TE PARÇA NUMARASI
AMP 3K/40 CE Sonlandırıcı (Sıyırma Modülü ile)	2161600-1
AMP 3K/40 CE Sonlandırıcı (Sıyırma Modülü ve CQM II ile)	2161600-2
AMP 5K/40 CE Sonlandırıcı (Sıyırma Modülü ile)	2161700-1
AMP 5K/40 CE Sonlandırıcı (Sıyırma Modülü ve CQM II ile)	2161700-2

Şekil 1

1. GİRİŞ

Bu kılavuz, AMP 3K/40 CE sonlandırıcılarda 2161600-[] ve AMP 5K/40 CE sonlandırıcılarda 2161700-[] kullanılan sıyırma modüllerinin çalıştırılması, ayarları ve önleyici bakımı hakkında bilgiler içerir. Şekil 1'e bakın.

AMP 3K/40 CE sonlandırıcılar ve AMP 5K/40 CE sonlandırıcılar hakkında bilgi için, 409-10204'ye ve sonlandırıcıyla birlikte verilen diğer dokümanlara bakın.

Yandan beslemeli ve uçtan beslemeli dayanıklı mini aplikatörlerin ve hafif işlerde kullanılan mini aplikatörlerin çoğu, sıyırma modülüyle birlikte çalıştırılabilir. Bu aplikatörlerin çalıştırılması için küçük değişiklikler yapılması gerekebilir; birçok değişiklik kablo stopunun çıkarılmasıyla ilgilidir. Paragraf 4.2, Aplikatör Montajı ve Kurulumu'na bakın.

Aplikatörlerin çalıştırılması, ayarları ve önleyici bakımı için, aplikatörlerle birlikte verilen kullanım kılavuzu ve dokümanlara bakın.



“Başlatma sensörü,” aynı zamanda “kablo sensörü” olarak da geçer.

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 ezebilir ve kesebilir. Koruyucular takılı olmadan ekipmanı çalıştırmayın.

2. TANIM

Sıyırma Modülü, AMP 3K/40 CE ve AMP 5K/40 CE sonlandırma makinelerine kablo sıyırma özelliği vermek için kullanılmak üzere tasarlanmış, pnömatik olarak çalıştırılan, mikroprosesörle kontrol edilen, hat içi bir sıyırma modülüdür. Sıyırma modülleri, çok çeşitli kablo yalıtım türlerini kabul eder.

Metrik donanımlardan oluşmaktadır.



Ölçümler metrik birimler cinsindedir [ABD'deki kullanımlar parantez içindedir]. Ticareti yapılan bazı elemanlar metrik olmayan donanımlar içerebilir.

Şekil 2, sıyırma modülünün teknik özelliklerini ve gerekliliklerini listelemektedir.

Kablo Aralık Taban Modülü:	0.03mm - 2.0mm (32-14 AWG)
Maksimum Yalıtım	5.08mm (.200 inç)
Kablo Koparma:	29mm'den (1.14 inç) büyük
Uç Uzunluğu	2.54mm - 10.16mm (.100 inç- .400 inç)
Kavrayıcı Çene Basıncı:	Değişken hava basıncı
Gürültü:	Standart Mekanik Beslemeli Aplikatörde Operatör Konumunda 82dBa'dan Az (Tipik)
Ağırlık:	4,55 Kilogram [10 lb.]
Yükseklik:	127mm [5 inç]
Elektrik:	+24VDC (Sonlandırıcı tarafından Sağlanır)
Hava:	620-760 KPA [90-100 psi], 2.83 litre/sn (6 scfm)
Fiziksel Ortam (Sıcaklık):	4,45 C ila 605 C [405 F ila 1045 F]
Yükseklik:	Mevcut Değil
Bağıl Nem:	%95'ten az (yoğuşmasız)
Taşıma ve Muhafaza:	Tüm yüzeyleri pas önleyici bir yağla hafifçe kapladıktan sonra temiz, kuru bir ortamda muhafaza edin.

Şekil 2

2.1. İşlevsel Tanım

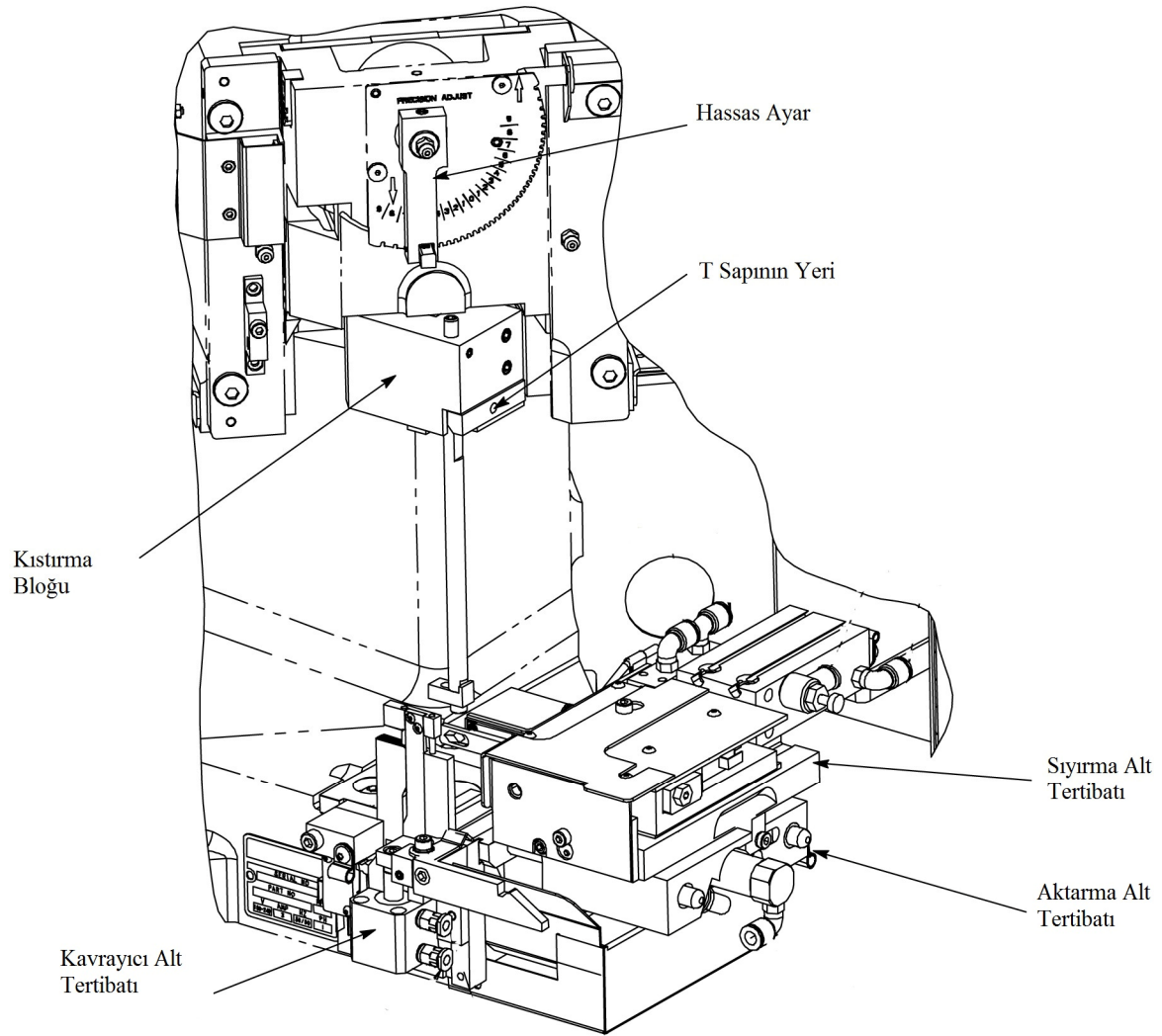
Sıyırma modülü, terminalde sıkıştırmadan önce yalıtımı iletkenden telden sıyırarak ayırık kabloyu hazırlayacak bir mekanizmadır.

Makine dört fonksiyonel alandan oluşur.

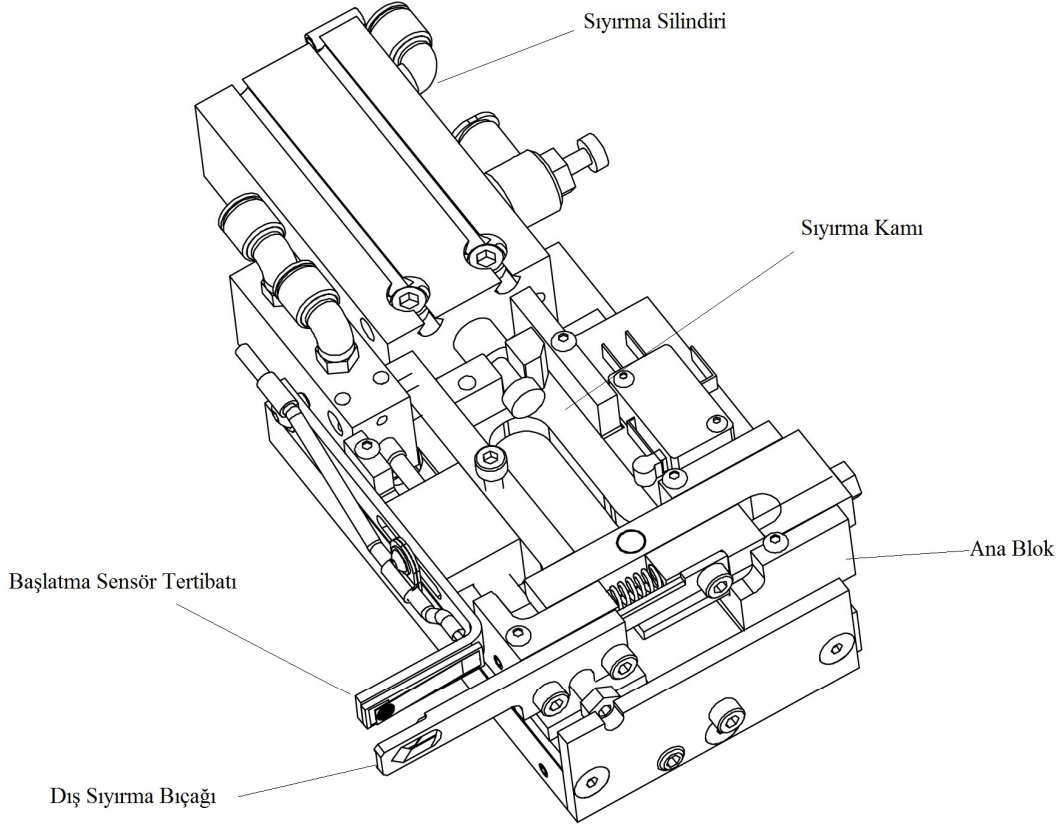
Aktarma alt tertibatı şu parçalardan oluşur: yan transfer bloğu, aplikatör mandalları ve aktarma hava silindiri. Bu alt tertibat, terminalin kabloya uygulanabilmesi için mekanizmanın yana kaydırılmasını sağlar. Şekil 3'e bakın.

Kavrayıcı alt tertibatı şu parçalardan oluşur: üst ve alt kavrayıcı çeneler, kavrayıcı montaj bloğu, sol ve sağ pinler, çene tahrik bloğu ve kavrayıcı hava silindiri. Kavrayıcı alt tertibatı, kablo sıyırma ve terminal uygulama prosesinde kabloyu tutar. Kavrayıcı mekanizması makine devri sırasında “kısıtılır” ve terminal kablo makarasına soyulmuş kablo yerleştirilir. Şekil 3’e bakın.

Sıyırma alt tertibatı şu parçalardan oluşur: U bloğu, ana blok, pinler, bıçak tahrik bloğu, bıçak ayar bloğu, iç ve dış sıyırma bıçakları, başlatma sensör bloğu, başlatma sensör kolu, başlatma sensörü, başlatma sensörü hava silindiri, sıyırma kamı ve sıyırma hava silindiri. Bu alt tertibat, iç sıyırma bıçağının kablo yalıtımını kesmesini sağlar. Ayrıca mekanizmanın bir kısmını operatörden uzaklaştırarak yalıtım parçasını kablodan çekip çıkarır. Mekanizma, bu devri başlatacak kablo başlatma sensörünü de içerir. Şekil 3’e bakın.



Şekil 3 (Devamı)



Şekil 3 (Son)

2.2. Elektriksel Tanım

Sıyırma modülünün bileşenleri ana sistem modülü, elektriksel olarak kontrol edilen pnömomatik vanalar ve çeşitli anahtar ve sensörlerdir. Ana sistem modülü, sonlandırıcı tarafından sağlanan +24VDC güçle çalışır. Sonlandırıcı ana güç düğmesi, sonlandırıcıya ve ana sistem modülüne güç verir. Ana güç düğmesi/devre kesici, sonlandırıcı operatör kontrol panelinin ön kısmında bulunur.

Ana sistem modülü, makinenin sağ tarafındaki bir braketle monte edilmiştir. Şekil 1'e bakın. Ana sistem modülünün LDC dokunmatik ekranı vardır ve sıyırma modülünün kurulumu ve çalışması için işlem ekranları görüntüler. Sıyırma modülü ekranları ve kontrolleri hakkında açıklamalar için Bölüm 4'e bakın.

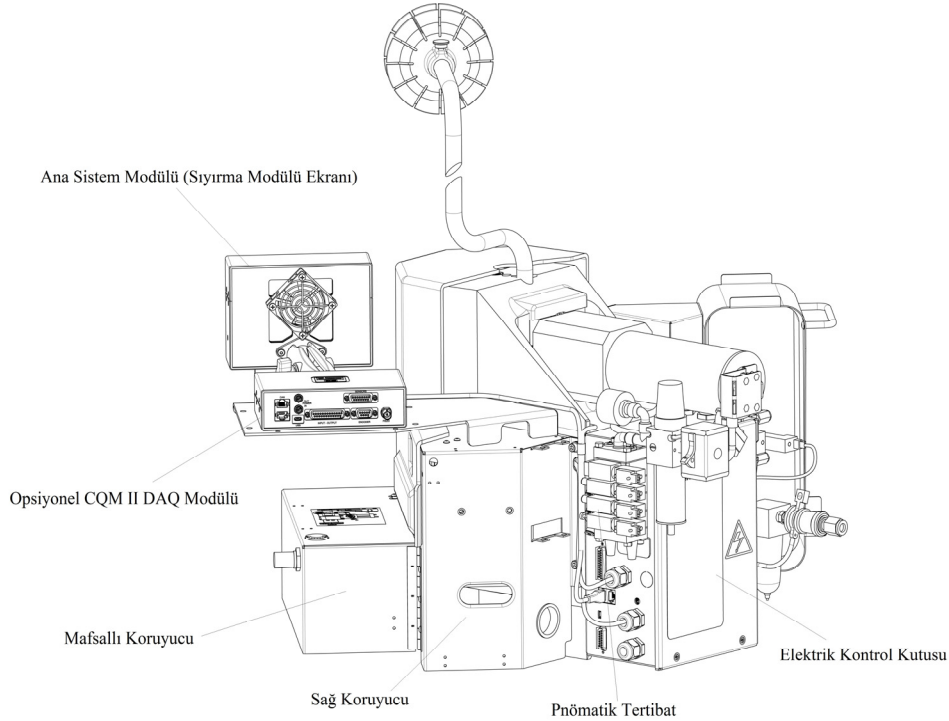
2.3. Makine Koruyucusu

Hem operatörün korunmasını hem de çalışma alanının görünürlüğüne sağlanmak için çeşitli koruyucular mevcuttur. Ana koruyucu (Şekil 1) sola doğru, mafsallı koruyucular ise (Şekil 1 ve Şekil 4) sağa doğru açılarak, aplikatör kurulumu ve ayarları için kolay erişim sağlar. **Koruyucular üzerindeki emniyet kilitleri, ürün operasyonu sırasında koruyucu kapakların açık olması halinde makinenin dönmesini engeller.**

2.4. Çalıştırma Tanımı

Sıyırma ve sıkıştırma döngüsü şu şekildedir:

1. Döngü otomatik olarak (başlangıç yöntemi olarak "Kablo Sensörü" seçilerek) veya ayak pedalıyla başlatılabilir. Otomatik çalıştırmada (başlangıç yöntemi olarak "Kablo Sensörü" seçildiğinde), operatör kablo sensörüne bastırma için kavrayıcı çenelerle sıyırma bıçakları arasında bir kablo yerleştirir, bu işlem döngüyü otomatik olarak başlatır. Başlatma yöntemi olarak ayak pedalı seçilmişse, operatör döngüyü etkinleştirmek için ayak pedalına basar.
2. Daha sonra kavrayıcı çeneler kablonun üzerine kapanır, sıyırma bıçakları da kapanarak yalıtımı keser. Sıyırma mekanizması, yalıtım parçasını kablodan çekip çıkarmak için bıçakları operatörden uzaklaştırır.
3. Sıyırma birimi, sıyırma bıçaklarını aplikatörden çıkarmak için "sağ tarafa" geçer.
4. Sonlandırıcı döngüsü, kabloya terminal sıkıştırılmasıyla devam eder.
5. Sıkıştırma işlemi tamamlandıktan sonra, kavrayıcılar açılarak sıkıştırılmış kabloyu serbest bırakır ve sıyırma bıçakları geri çekilir.
6. Daha sonra kablo sensör kolu geri çekilir ve hava püskürtmesi yalıtım parçasını atık parça kutusuna atar.
7. Sıyırma birimi başlangıç konumuna geri döner.



Şekil 4

3. TESLİM ALMA, KONTROL VE KURULUM

3.1. Teslim Alma, Kontrol

Sıyırma Modülü, montaj esnasında ve sonrasında detaylı olarak kontrol edilir. 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 ambalajından çıkarın ve hasar olup olmadığını dikkatlice inceleyin. Görülür hasar varsa, nakliyeciy firmaya tazminat davası için ve TE'yi derhal bilgilendirin.



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

3.2. Sonlandırıcının ve Sıyırma Modülünün Kurulumu

Sonlandırıcıyı sevkiyat paletine sabitleyen tüm montaj civatalarını çıkarın. Kaldırma halkasını makinenin üst kısmına takın.



Ekipman için kaldırma noktası Kaldırma halkasını ilgili deliğe yerleştirin. Kaldırma halkası (M12 X 20 delikli civata) müşteri tarafından temin edilir.



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.

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, daha sonra aşağıdaki işleme devam edin:

1. Güç kablosunu uygun bir elektrik kaynağına bağlayın.



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



Avrupa'ya ihraç edilen modellerin kurulumu, TE Hizmet Temsilcileri tarafından yapılacaktır. Bu temsilciler, elektrik ve pnömatik bağlantıların doğru olup olmadığını kontrol edecektir. Hem pnömatik hem de elektrik bağlantıları, sert tellerle veya doğrudan borularla bağlanmış makineler için kilitlenebilir bir yalıtım anahtarı olacak şekilde kurulmalıdır. Makineye giden gücün kurulum

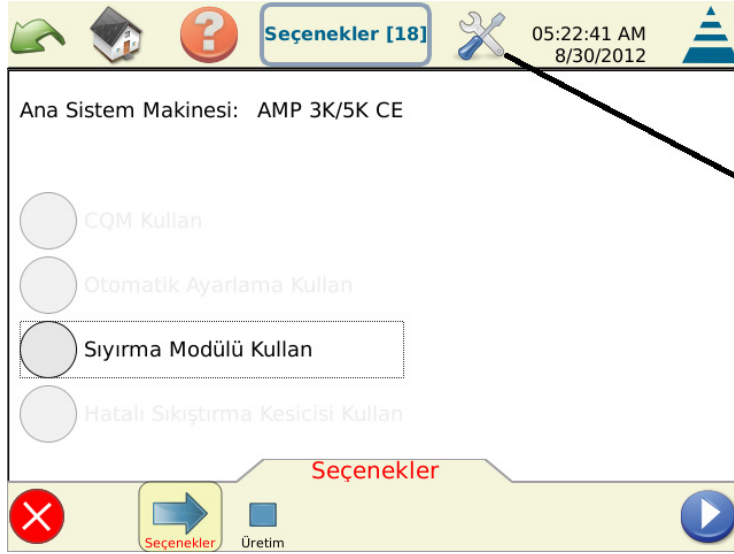
veya bakım amacıyla kesilmesi için bu gereklidir.

2. Pnömatik tertibatı uygun bir hava kaynağına bağlayın.

3. Ana güç düğmesini açarak makineye AC gücü verin. Ana sistem modülü başlangıç prosesiyle devam edecektir.

4. Ana sistem modülü, ekipmanın çeşitli farklı parçalarında kullanılır. Ana sistem modülünü kullanılmakta olan ekipman için yapılandırmak gereklidir.

a. Ekranın üst kısmındaki aletler simgesine basın.



Aletler Simgesi

b. Aşağı doğru kaydırın ve Sistem Ayarları simgesine dokunun.



Sistem Ayarları Simgesi

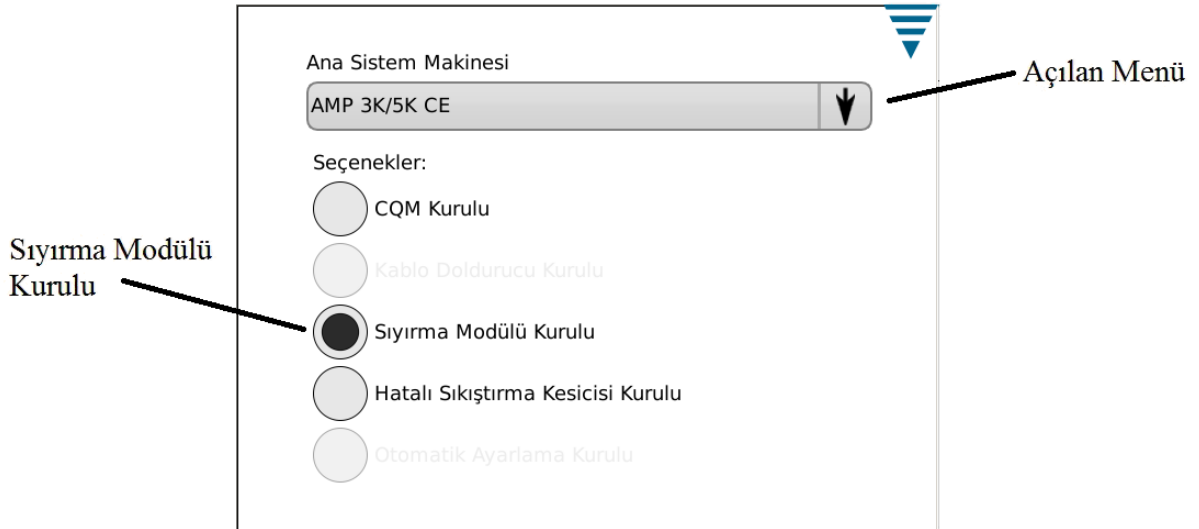
c. Açılan ana sistem makine menüsünde "AMP 3K/5K CE" işaretli sonlandırıcıyı seçin.



d. Daha sonra aşağıda gösterildiği şekilde Sıyırma Modülü düğmesini seçin.



Şu anda, sıyırma modülü makinenin yalnızca bu versiyonunda kullanılabilir.



Bu, AMP 3K/40 CE sonlandırıcı veya AMP 5K/40 CE sonlandırıcı sıyırma modülü için ana sistem modülünün konfigürasyonunu tamamlar.

Ana sistem modülünün konfigürasyonundan sonra şu işlemle devam edin:

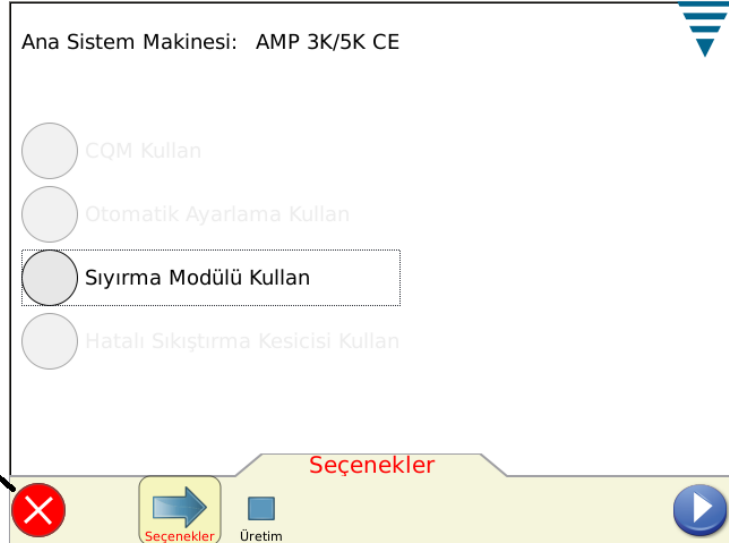
1. Aplikatörü çıkarın.
2. Sonlandırıcı ram'ını hareket rotasının en üstüne (TDC) manüel olarak döndürün.
3. Daha önce yapmadıysanız, hava bağlantısını yapın ve ana hava kapama vanasını açın.
4. Tüm koruyucuları kapayın.

5. Sıyırma modülünü yeniden başlatın. Sıyırma modülünü yeniden başlatmak, sıyırma modülüne hava gelmesini ve mekanizmaların başlangıç konumlarına geri dönmesini sağlayacaktır.



Ekranın sol alt köşesinde aşağıdaki gibi kırmızı bir “X” görüntülenirse veya sistemin “Hata modunda” olduğunu belirten bir ünlem işareti varsa, sıyırma modülü yeniden başlatılmamış demektir.

Kırmızı “X”
SIFIRLANMADIĞINI
Gösterir



Sıyırma modülünü yeniden başlatmak için kırmızı “X”e veya ünlem işaretine dokununuz ve daha sonra görüntülenen reset düğmesine basın.

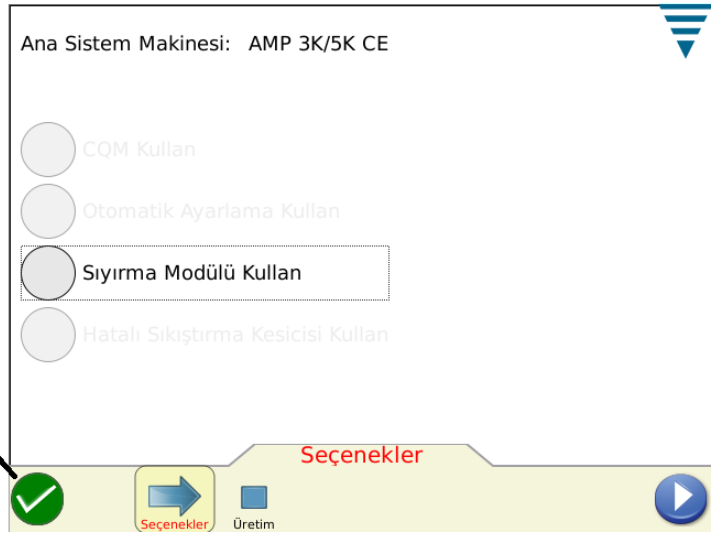
Reset Düğmesi



Kullanıcı gösterilen düğmelerden birine basmazsa, bu ekran sadece birkaç saniye görüntülenecektir.

Sıyırma modülünün yeniden başlatıldığını belirten yeşil bir kontrol işareti görüntülenir.

Yeşil Kontrol İşareti Sıyırma Modülünün Yeniden Başlatıldığını Belirtir

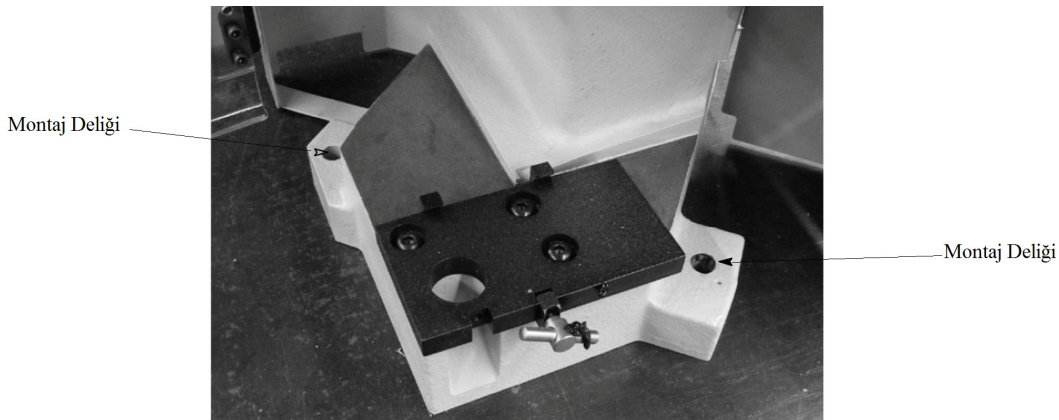


Kullanıcı, dilediği zaman sol alt köşedeki simgeye dokunarak Yeniden Başlatma Ekranına geri dönebilir. Sistem daha önce yeniden başlatılmışsa, bir "Off (Kapama)" tuşu etkin olacak ve sıyırma modülünden havayı boşaltmak için kullanılabilir.

6. Sıyırma modülünü adım modunda çalıştırarak, makinenin doğru çalışıp çalışmadığını kontrol edin. Paragraf 4.1'e bakın.

3.3. Tezgah Makinelerinin Yerleştirilmesini Etkileyen Hususlar

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; ve (4) makinelerde bulunan ayak pedalı, hareketliliğini sağlarken aynı zamanda kazara kaymasını önleyecek kauçuk bir döşeme üzerine yerleştirilirse. Şekil 6, uygun makine konumunu ve operatör pozisyonunu göstermektedir.



Şekil 5

Şekil 7 aşağıdakileri göstermektedir:

A. Tezgah

Kullanılacak tezgah sağlam yapıda olmalı, tercihen kauçuk kaidelerle ses seviyesi en aza indirilmelidir. Operatörün konforu ve rahatlığı için en uygun yükseklik 762.0 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

Şekil 2’de gösterildiği gibi, 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] – en az 50.8 mm [2 inç] uzaklıkta olmalıdır. Bu konum, operatörün gereksiz hareketini en aza indirecek, sırt ağrısı ve yorgunluğun engellenmesine yardımcı olacaktır.

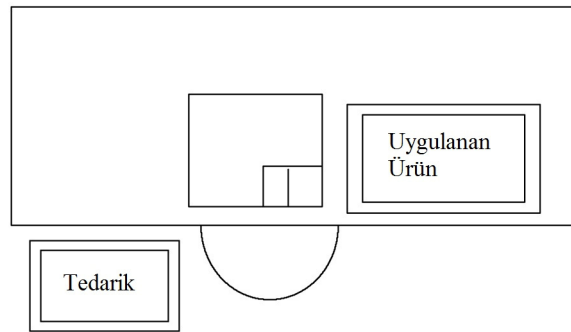
Makinenin konumlandırılması, “hedef alan” tezgahın ön kısmına bakacak ve ön kenara paralel olacak şekilde yapılmalıdır (ayrıca makinenin arka kısmına erişim de SAĞLANMALIDIR).

Makineler tezgaha cıvatalarla güvenli bir şekilde sabitlenmelidir. Makinelerin uzunluğu tezgahın ön kısmını aşmamalıdır.



Şekil 6

Materyallerin Konumu – Plan Görünümü



Şekil 7

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.

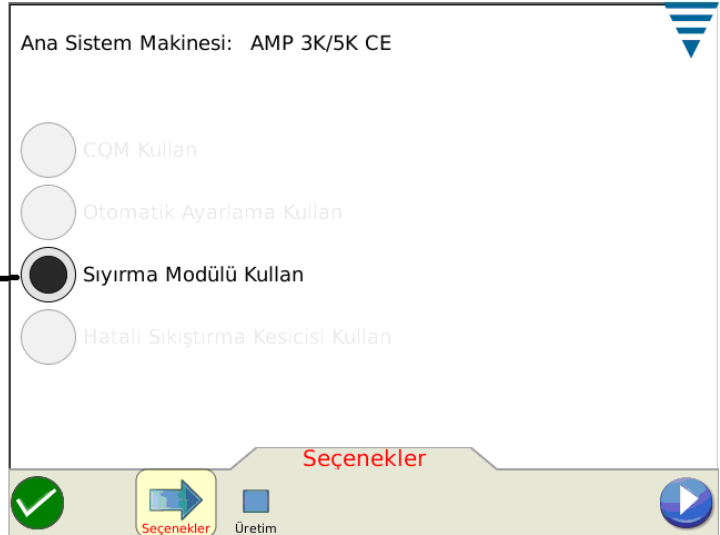
Kullanım esnasında, sandalye tezgahın yeterinde altında olmalı, böylece operatörün sırtı dik olmalı ve arkalıkla desteklenmelidir.

4. ÇALIŞTIRMA

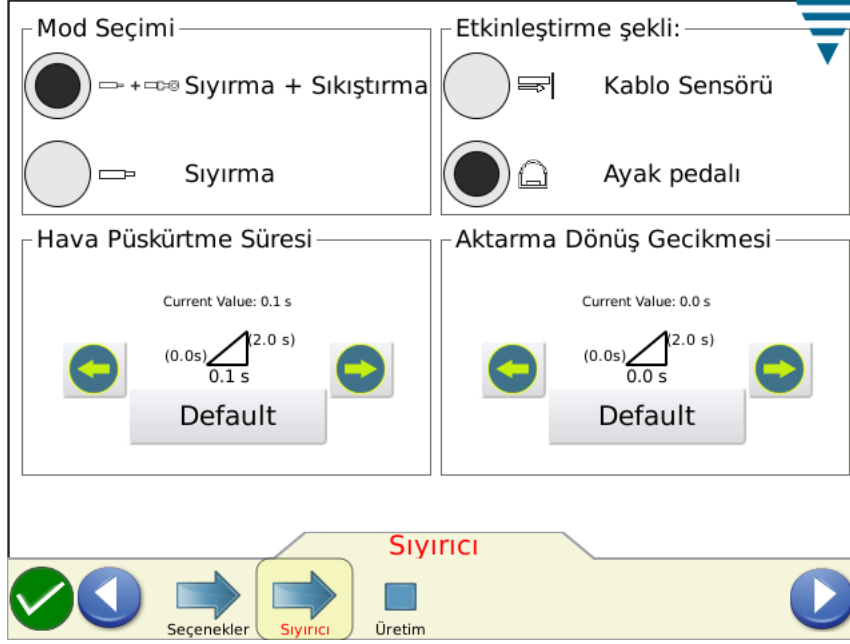
4.1. Ana Sistem Modülü Kontrolleri

Sıyırma modülüyle birlikte çalışmak için, seçenekler ekranında **Sıyırma Modülünü Kullan** seçili olmalıdır. Sıyırma modu olmadan (sadece sıkıştırma moduyla) çalışmak için, **Sıyırma Modülünü Kullan** radyo düğmesinin seçimini kaldırın.

Sıyırma Modülünü Kullan'ı
Seç ya da Seçimi Kaldır



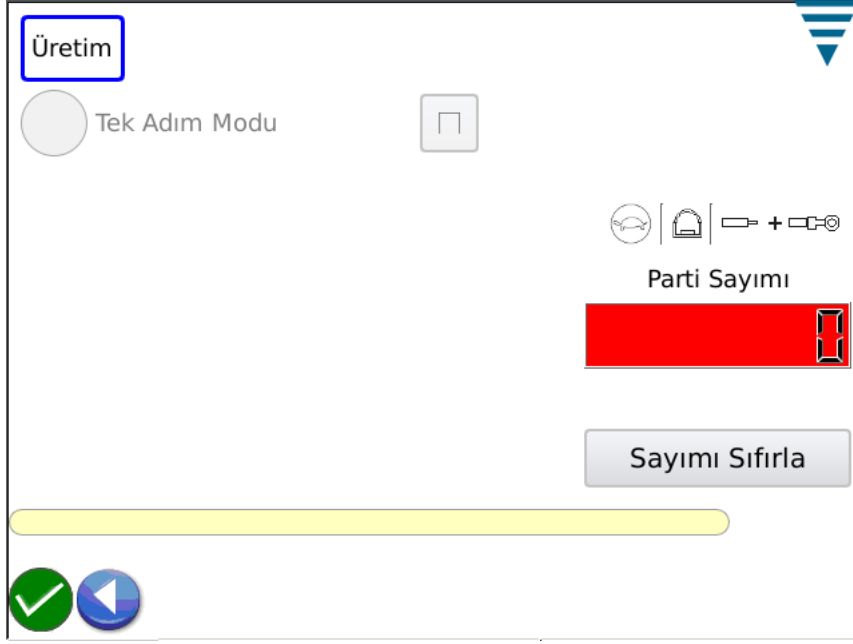
Sıyırma modülü ekranında (Şekil 8), operatör sıyırma işleminin nasıl gerçekleştirileceğini seçebilir.



TANIM	İŞLEM
Mod Seçimi:	Kullanıcının sıyırma seçeneğini ya da sıyırma ve sıkıştırma seçeneğini seçmesini sağlar.
Etkinleştirme Yolu:	Kullanıcının sistem devri için kablo sensörü ya da ayak pedalı kullanmayı seçmesini sağlar.
Hava Püskürtme Süresi:	Kullanıcının hava püskürtmesinin uygulandığı süreyi arttırmasını veya azaltmasını sağlar. Daha uzun hava püskürtme süresi, sıyırma kırıntılarının aletlerden temizlenmesi için gerekebilir. Varsayılan değer .4'tür.
Aktarma Dönüş Gecikmesi:	Kullanıcının tamamlanan sıkıştırılmaları her döngüden sonra aletten daha kolay temizlemesi için gereken gecikme süresini arttırmasını veya azaltmasını sağlar. Varsayılan değer .2'dir.

Şekil 8

Ürün ekranı, kullanıcının sistemi tam devirde veya adım modunda döndürebileceği ekrandır. Şekil 9'a bakın.



Şekil 9

Makineyi adım modunda çalıştırmak için, “Tek Adım Modu” radyo düğmesi seçili olmalıdır. Tek adım moduna girildiğinde, devir tamamlanana kadar adım düğmesine her dokunuş tek bir adım gerçekleştirecektir. Şekil 10’a bakın.



Şekil 10



Bu moda, “kablo sensörü” de ayak pedalı da kullanılamaz.



“Boşluk Payımı Hesapla” düğmesi, Kuvvete Karşı Zaman Grafiği, Nominal Sıkıştırma Yüksekliği ve Parça Numarası ekranları yalnızca bu ekranda, sıyrma modülü CQM II seçeneğiyle bağlantılı olarak kullanılıyorsa görüntülenir.

Buna ek olarak, makinenin o anki çalışma durumunu göstermek için ekranın sağ tarafında birçok simge görüntülenebilir. Bu simgeler (Şekil 11):



“Yavaş tempo” (jog) simgesi, sonlandırıcının yavaş tempo düğmelerinin işlevsel olduğunu ve sonlandırıcının yavaş tempoda çalışmasına izin verildiğini gösterir.



Ayak pedalı simgesi, sistemi döndürmek için ayak pedalının seçildiğini gösterir.



Bu simge, makinenin sızırma ve sıkıştırma modu için ayarlandığını gösterir.

Şekil 11

4.2. Aplikatör Montajı ve Kurulumu

A. Yandan Beslemeli/Uçtan Beslemeli Aplikatör Hazırlığı

Aplikatör kablo stopunu çıkararak, yandan beslemeli aplikatörleri sızırma modülüyle birlikte kullanılacak şekilde hazırlayın. Aplikatör kablo stopunu çıkararak ve “bastırıcı”yı mümkün olduğunca geriye çekerek, uçtan beslemeli aplikatörleri kullanılmak üzere hazırlayın.

Aplikatörü sonlandırıcıya takın (Paragraf 4.2,C). Tel fırça ve uç uzunluğunu ayarlayın ve engelleme olup olmadığını kontrol edin. “Bastırıcı” ile engellemeler varsa bastırıcıyı çıkarın.

B. Terminal Yapışmasını Giderme/Engelleme

Bazı terminal türleri, sıkıştırıcılara diğerlerinden daha çok yapışırlar. Birçok uygulama ekipmanı türünde, kablo stopu bir terminal sızırıcısı görevi görür. Ancak sızırma modülü kullanılırken kablo stopları çıkarılmalıdır.

Kablo stoplarını çıkarmanın yanı sıra, aşağıdaki yöntemler de terminal yapışmasını gidermek/engellemek için kullanılabilir:

- Bir terminal yağlayıcısı kullanmak.
- Sıkıştırıcı ile kablo makara sıkıştırıcısı arasında, ram’a monte edilen yaylı bir kablo bastırıcısı kullanmak.
- Genel olarak uçtan beslemeli aplikatörlerde bulunan, ram’a monte edilen bir terminal "bastırıcısı" kullanmak.

C. Aplikatör Takılması/Sökülmesi

Aplikatöre ve çalıştırılan ürünün türüne bağlı olarak, aplikatörü kavrayıcı mekanizmasının solundan ya da sağından takmak gerekebilir. Aplikatörü sol ya da sağ taraftan takmak için talimatlar aşağıda listelenmiştir.

Aplikatörü çıkarmak için, makineye giden güç bağlantısını kesin ve takma işlemini tersine uygulayın.

Sol Taraftan Takma



Fiziksel yaralanmalardan kaçınmak için, aplikatörü takmadan ya da sökmeden önce modüle ve sonlandırıcıya giden güç bağlantısını kestiğinizden emin olun.

1. Sıyırma modülünü ve aktarma tertibatının hareketli kısmını sağ tarafa kaydırın.
2. Kısırtıcıyı ram kazığı adaptöründen çıkarın.
3. Atık parça saptırıcısını sabit tutan vidayı gevşetin ve atık parça saptırıcısını makinenin ön kısmına doğru çevirin.
4. Makine taban plakasındaki aplikatör mandalını gevşetin ve ileri itin.
5. Kavrayıcı tertibatının sol tarafından, aplikatörü eğin ve taban plakasına yerleştirin.
6. Aplikatör ram'ını, sonlandırıcının ram kazığına kaydırın.
7. Sonlandırıcı üzerindeki sol (aplikatör) mandalı, aplikatör taban plakasındaki yuvalara yerleştirin.
8. Sağ (aplikatör) mandalı kaldırın ve aplikatör taban plakasına doğru gerin.
9. Atık parça saptırıcısını tekrar aplikatör taban plakasına doğru döndürün ve vidaları sıkıştırın.
10. Kısırtıcıyı ram kazığı adaptörüne takın.
11. Uygunluğu, açıklığı ve iyi çalışmayı doğrulamak için sonlandırıcıyı ve sıyırma modülünü manüel olarak döndürün.

Sağ Taraftan Takma



Fiziksel yaralanmalardan kaçınmak için, aplikatörü takmadan ya da sökmeden önce modüle ve sonlandırıcıya giden güç bağlantısını kestiğinizden emin olun.

1. Aktarma tertibatının sağ tarafındaki kilit mandalını gevşeterek sıyırma tertibatının üst bölümünü çıkarın.
2. Sıyırma tertibatını aktarma tertibatından çıkarın ve bir tezgahın üzerine koyun.
3. Kısırtıcıyı ram kazığı adaptöründen çıkarın.
4. Atık parça saptırıcısını sabit tutan vidayı gevşetin ve atık parça saptırıcısını makinenin ön kısmına doğru çevirin.
5. Makine taban plakasındaki (aplikatör) mandalı gevşetin ve ileri itin.
6. Sağ taraftan, aplikatörü taban plakasına yerleştirin.
7. Aplikatör ram'ını, sonlandırıcının ram kazığına kaydırın.
8. Sonlandırıcı taban plakası üzerindeki sol (aplikatör) mandalı, (aplikatör) taban plakasındaki yuvalara yerleştirin.

9. Sağ (aplikatör) mandalı kaldırın ve aplikatör taban plakasına doğru gerin.
10. Atık parça saptırıcısını tekrar aplikatör tabanına doğru döndürün ve vidaları sıkıştırın.
11. Sıyırma tertibatının üst bölümünü tekrar aktarma tertibatına yerleştirin.
12. Kilit mandalını kısmen sıkıştırın.
13. Sıyırma tertibatının üst bölümünü, tel fırça ayar vidalarının altı arka stop üzerine gelene kadar makinenin arka kısmına doğru itin.
14. Kısırtıcıyı ram kazığı adaptörüne takın.
15. Uygunluğu, açıklığı ve iyi çalışmayı doğrulamak için sonlandırıcıyı ve sıyırma modülünü manüel olarak döndürün.

4.3. Sıyırma Modülünün Çıkarılması

Aplikatörler değiştirilirken sıyırma modülünün çıkarılması gerekebilir (aplikatör takma işlemleri için Paragraf 4.2,C'ye bakın).



Fiziksel yaralanmalardan kaçınmak için, sıyırma modülünü takmadan ya da sökmeden önce modüle ve sonlandırıcıya giden güç bağlantısını kestiğinizden emin olun.

1. Modülün sağ tarafında bulunan kapak vidasını gevşetin.
2. Modülün sağ tarafındaki mandalı geri itin.
3. Modülü montaj tabanından çıkarmak için sağa kaydırın ve yukarı kaldırın.

5. ÖNLEYİCİ BAKIM

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



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

5.1. Temizlik

Sıyırma modülündeki 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.

Sıyırma tertibatını çıkarın ve aşağıdaki işlemle devam edin:

- Hem sıyırma tertibatını hem de taban plakasının içindeki ve etrafındaki alanı iyice temizleyin.
- Sıyırma tertibatında hasarlı parça olup olmadığını inceleyin ve tertibattaki tüm yalıtım malzemesi artıklarını ve kablo topaklarını çıkarın.
- Kavrayıcı tertibatındaki tüm yalıtım malzemesi artıklarını ve kablo topaklarını çıkarın.
- Sıyırma tertibatını tekrar takın.

5.2. Yağlama

En az 250.000 devirde bir, tüm hareketli yüzeyleri genel amaçlı bir gres yağıyla yağlayın.



Sıyırma kamının alt kısmındaki oluğa gres yağı sürün.

Sıyırma bıçaklarının yüzeylerine hafif yağ sürün.



Bıçakların keskin yüzeylerine yağ SÜRMEYİN, aksi takdirde yalıtım parçasında yapışma meydana gelebilir.

En az 1 milyon devirde bir, aktarma tertibatına yağ bağlantılarından gres yağı sürmek için bir gres tabancası kullanın.



Yağ bağlantılarına ulaşmak için Alet Konum Anahtarının çıkarılması gerekir.

5.3. Sonlandırıcı için Önleyici Bakım

Sonlandırıcıya ait önleyici bakım işlemleri için, müşteri kılavuzu 409-10204'e bakın.

Sonlandırıcıda aylık zorunlu güvenlik testlerinin gerçekleştirilmesi sırasında sıyırma modülünün devre dışı olduğundan emin olun. Örneğin, koruyucular açıldığında veya manyetik olarak çalıştırılan anahtar kumandası çıkarıldığında, sıyırma modülünün ana hava vanasına giden güç ortadan kaldırılarak çalışmasını devre dışı bırakır.

6. TANILAR

Sıyırma modülünün doğru çalışıp çalışmadığını anlamanın en kolay yolu, birimi Paragraf 4.1'de açıklandığı şekilde "Tek Adım Modu"nda manüel olarak çalıştırmaktır.

Daha fazla tanı ve sorun giderme gerekirse, kullanıcı "Tanı Modu"na gidebilir.



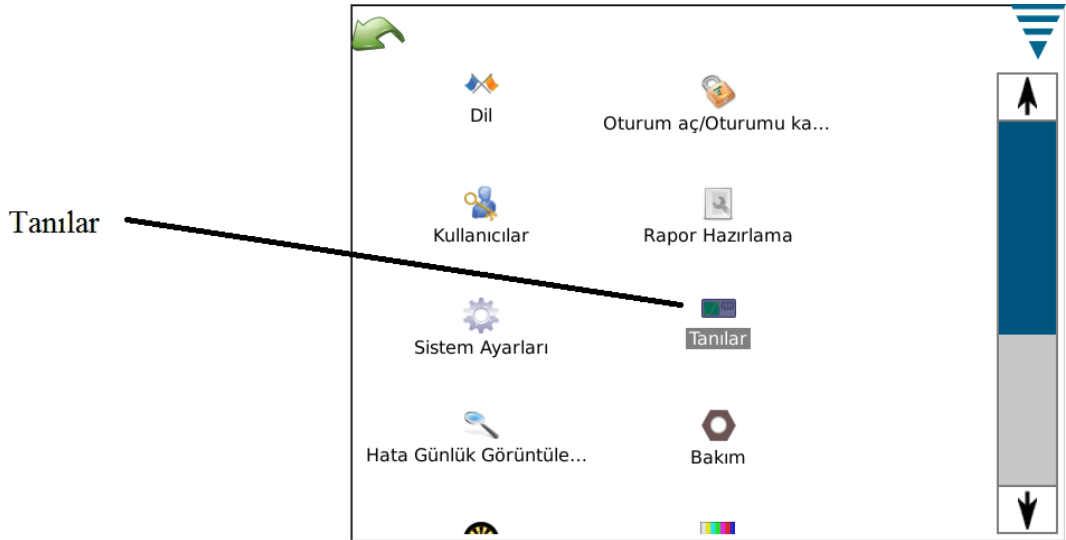
Tanı modu yalnızca ekipman hakkında ayrıntılı bilgiye sahip biri tarafından yapılmalıdır. "Tanı Modu"nda çıktılar doğrudan kullanıcı tarafından açılabilir veya kapatılabilir. Kullanıcının, aletlerin çakışmasına neden olan çıktıları doğrudan açarak aletlere zarar vermesi olasıdır.

Tanı Modu'na girmek için aşağıdaki gibi hareket edin:

1. Menü çubuğunda "Aletler" simgesine dokunun. (Menü çubuğunu ortaya çıkarmak için ekranın sağ üst köşesindeki ters üçgene (arka ok) dokunmak gerekebilir). Aşağıya bakın.

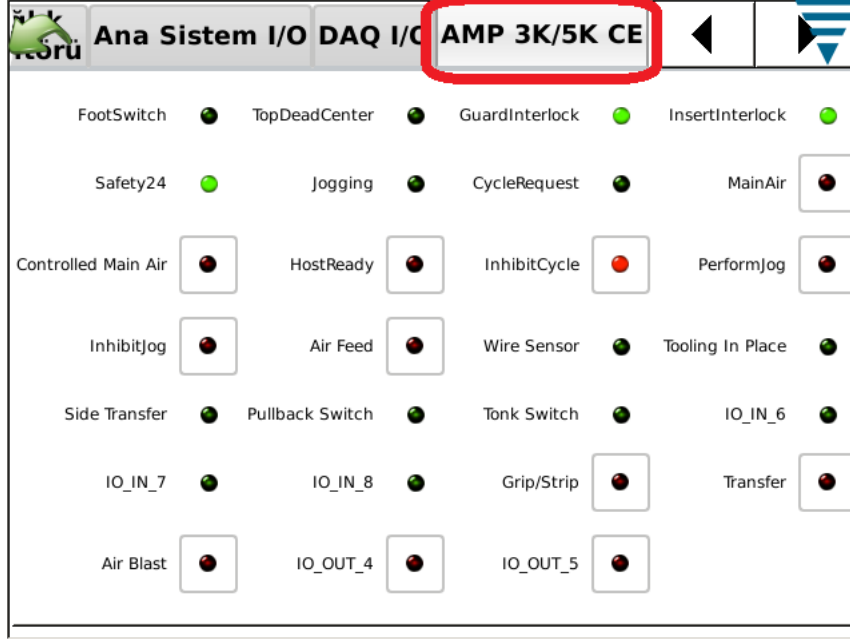


2. Aşağıya ilerleyin ve Şekil 12'de gösterilen "Tanılar" simgesine dokunun.



Şekil 12

3. "AMP 3K/5K CE tanı sekmesi" yazan sekmeye dokunun. Şekil 13'e bakın.



Şekil 13

Sıyırma Modülü I/O görüntülenebilir ve değiştirilebilir (çıkıtlar).



Kullanıcı herhangi bir çıkıyı değiştirmeye teşebbüs etmeden önce tüm sıyırma modülü mekanizmaları hakkında ayrıntılı bilgi sahibi olmalıdır, aksi takdirde tanı moduna girilmesi tavsiye edilmez. Kullanıcı bunun yerine “Ürün Ekranı”ndaki “Tek Adım” yöntemiyle çalıştırabilir.

Sıyırma Modülü I/O Şunlardan Oluşur:
Kavrama/Sıyırma çıkışı
Aktarma çıkışı
Hava Püskürtme çıkışı
Geri çekme anahtarı çıkışı
Kısırtıcı Anahtarı çıkışı
Alet yerleştirme girişi
Yan Aktarma girişi
Ayak pedalı girişi
Kablo Sensörü girişi
Koruyucu Kilidi girişi

7. MEKANİK AYARLAMALAR

Birçok mekanik ayarlama, (NYLON) kilitler içeren ayar vidalarıyla yapılır. Ayarlamaların çoğunu yapmak için 3 mm'lik bir anahtar kullanılır.



Ayar vidaları gevşerse, yedek tespit vidasını saat yönünde çevirmek suretiyle NYLON kilitler sıkıştırılabilir.



Fiziksel yaralanmalardan kaçınmak için, ayarlamalar yapmadan önce sıyırma modülüne ve sonlandırıcıya giden güç bağlantısını kestiğinizden emin olun.

7.1. Sıyırma Bıçağı Kapanma Ayarı (Şekil 14)

Sıyırma bıçakları, yalıtım parçalarının iletken tellerden kesilmesine ve sıyırılmasına imkan verecek bir derinliğe ayarlanmalıdır. Bu ayar, daha küçük bir kabloyu sıyırmak için tespit vidası saat yönünde çevrilerek ve daha büyük bir kabloyu sıyırmak için saat yönünün aksine çevrilerek yapılır.

1. Sıyırma modülüne giden gücü KAPATIN.
2. Ana koruyucuyu açın.
3. Sıyırma tertibatını aktarma tertibatının sağ tarafına getirin.
4. Atık parça kapağını tutan vidayı gevşetin.
5. Atık parça kapağını kaydırın ve çıkarıp alın.
6. Bıçak tertibatının açıklığına sıyırılmış bir kablo yerleştirin.
7. Atık parça kapağıyla gizlenen yuvadan, sıyırma kamının içindeki oyuğa 3 mm'lik altıgen anahtar sokun.
8. 3 mm'lik altıgen anahtarı kullanarak kam tertibatını ileri çekin. (Bıçaklar “kapalı” konumda olmalıdır.)
9. Sıyırma derinliği ayar vidasını kullanarak, bıçaklar kablonun iletken kısmına sürtünene kadar bıçak kapanışını ayarlayın, daha sonra ayar vidasını saat yönünün aksine 1/4 tur döndürün. Daha küçük kablolarda bıçakları kapatmak için ayar vidasını saat yönünde, daha büyük kablolarda bıçak açıklığını arttırmak için ise saat yönünün aksine çevirin.
10. Altıgen anahtarı çıkarın ve atık parça kapağını takın.

7.2. Uç Uzunluğu Ayarı (Şekil 14)

Kablo ucunun uzunluğu, aplikatörlere ve çeşitli terminallere göre değişebilir.

Bu ayar, sıyırma modülünün ön kısmında bulunan ayar vidasıyla yapılır. Uç uzunluğunu arttırmak için ayar vidasını saat yönünde, azaltmak için ise saat yönünün aksine çevirin.

7.3. Tel Fırça Ayarı (Şekil 14)

1. Sıyırma modülüne ulaşmak için, makine koruyucusunu açarak pnömatik gücü kapatın.
2. Aktarma tertibatında bulunan aplikatör mandalını hafifçe gevşetin (Şekil 15).
3. Tel fırçayı azaltmak için tel fırça ayar vidasını saat yönünde, arttırmak için ise saat yönünün aksine çevirin.
4. Ayar vidası arka stopa çarpana kadar sıyırma mekanizmasını makinenin arkasına doğru itin.
5. Aplikatör mandalını sıkılayın.



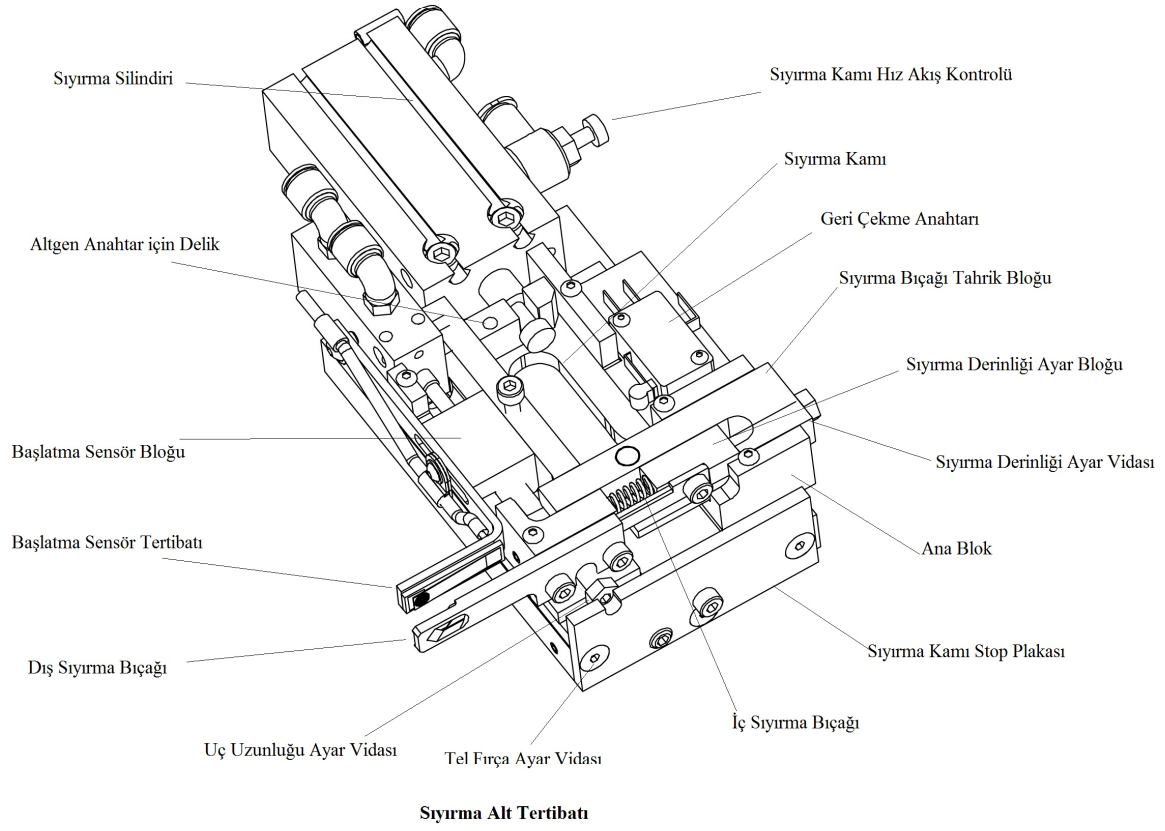
Aplikatör mandalı tamamen sıkışmadıysa, sıyırma alt tertibatının üst bölümü hareket ederek tel fırçada değişiklikler olmasına yol açabilir.

7.4. Kavrayıcı Ayarı

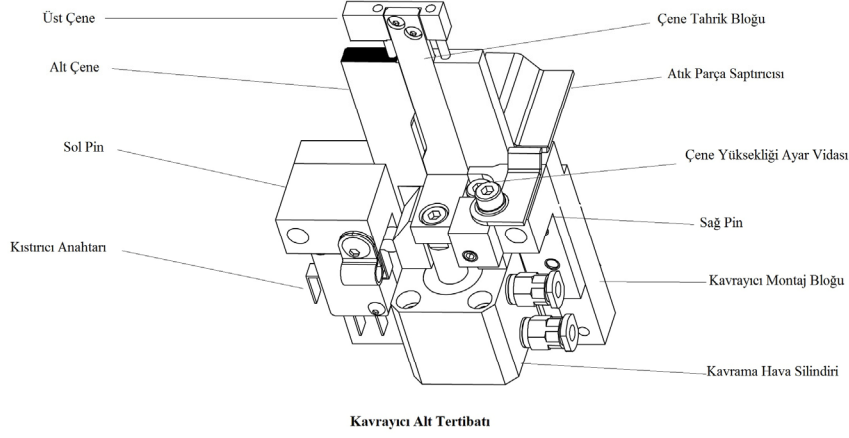
A. Çene Yüksekliği Ayarı

Çene yüksekliği ayarı, sıyırılacak kablonun merkeziyle dış sıyırma bıçağındaki V şekilli açıklığın merkezini hizalamak için gereklidir.

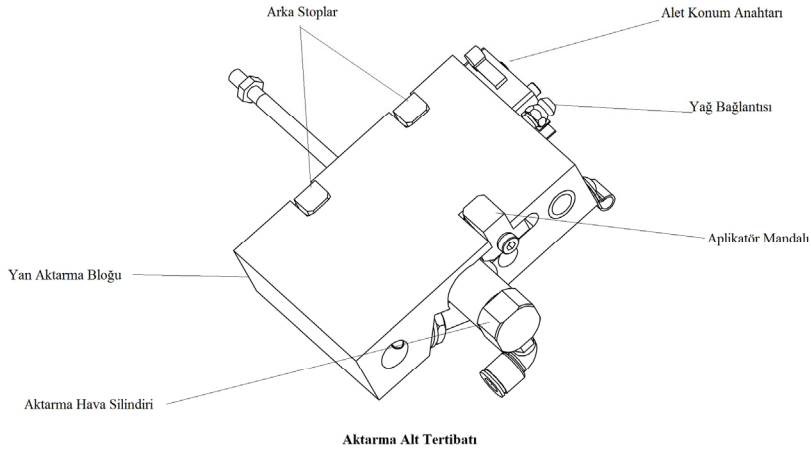
1. Pnömatik gücü kapatmak için makine koruyucusunu açın ve sıyırma modülüne ulaşın.
2. Alt çeneye bir kablo yerleştirin (Şekil 15) ve kabloyu sıyırma bıçakları arasındaki açıklıktan sokun.
3. Kavrayıcı alt tertibatının sağ piminin üst kısmında bulunan çene yüksekliği ayar vidasını çevirerek, kabloyu dış bıçaklardaki V şekilli açıklığın merkezine getirin. Ayar vidasını saat yönünde çevirmek çeneyi aşağı indirecektir. Ayar vidasını saat yönünün aksine çevirmek kavrayıcı çeneyi yukarı kaldıracaktır.



Şekil 14



Kavrayıcı Alt Tertibatı



Aktarma Alt Tertibatı

Şekil 15

B. Kawrayıcı Basınç Ayarı

Kavrayıcı basınç ayarı, kablo yalıtımına zarar gelmesini önlemek için gereklidir.

Ölçüm cihazında basınç seviyesini görmek için, sıyırma ve sıkıştırma modunda veya sadece sıyırma modundayken adım moduna girin. Adım düğmesine basarak ilk adımı gerçekleştirin. Bu, kavrayıcı çeneyi kapatacak ve kavrayıcı basınç regülatörünün yanındaki ölçüm cihazında basıncın görüntülenmesini sağlayacaktır (Şekil 1).

- Kilit tokmağını makineden uzaklaştırarak ve tokmağı saat yönünde çevirerek basıncı *arttırın*. Ayarı yaptıktan sonra kilit tokmağını yine makineye doğru itin.

- Kilit tokmağını makineden uzaklaştırarak ve tokmağı saat yönünün aksine çevirerek basıncı *azaltın*. Ayarı yaptıktan sonra kilit tokmağını yine makineye doğru itin.



Basınç çok düşük bir değere ayarlanırsa, geri çekme hareketi sırasında kablo kavrayıcı çenelerin arasından çekilerek zarar görebilir. Bu olursa, yalıtım malzemesi kablodan düzgün şekilde çekilene kadar kavrayıcı basıncını arttırın.

7.5. Kısırtıcı Ayarı

Kısırtıcı ayarı, kablunun sıkıştırma işlemi sırasında terminal ile kavrayıcı çeneler arasında düz olmasını sağlamak için gereklidir.

1. Pnömatik gücü kapatmak için ana koruyucuyu açın ve sıyırma modülüne ulaşın.
2. Aktarma alt tertibatını (Şekil 15) ve sıyırma alt tertibatını (Şekil 14) sağ tarafa itin.
3. Önceden sıyırılmış bir kabloyu, kablo sıyırma için gereken yaklaşık konuma kavrayıcı çenelerin arasından yerleştirin.
4. Üst kavrayıcı çeneyi kablunun üzerine manüel olarak kapatın.
5. Sonlandırıcı motorundaki koruyucu kapağı kaldırın. Daha sonra makine ram'ı en alt noktasına gelene kadar indirmek için altıgen anahtar kullanın.
6. Kablunun terminal sıkıştırma makarası üzerine yerleştikten emin olun.
7. **Eğer** kablo doğru konumda değilse, kısırtma bloğundaki T sapını gevşetin (Şekil 3) ve kabloyu indirmek için kısırtıcı ayar bloğunu saat yönünde, kabloyu kaldırmak için ise saat yönünün aksine çevirin.
8. Kısırtıcı bloğundaki T sapını sıkıştırın.
9. Sonlandırıcı ram'ını en üst konuma çevirin ve güç kablosunu tekrar sonlandırıcı motorunun arkasına takın.

7.6. Sıyırma Kamı Hız Ayarı (Şekil 14)

Sıyırma basıncı kavrayıcı silindiri yavaşlatacak kadar düşmüşse, sıyırma kamı hızının ayarlanması (yavaşlatılması) gerekebilir.

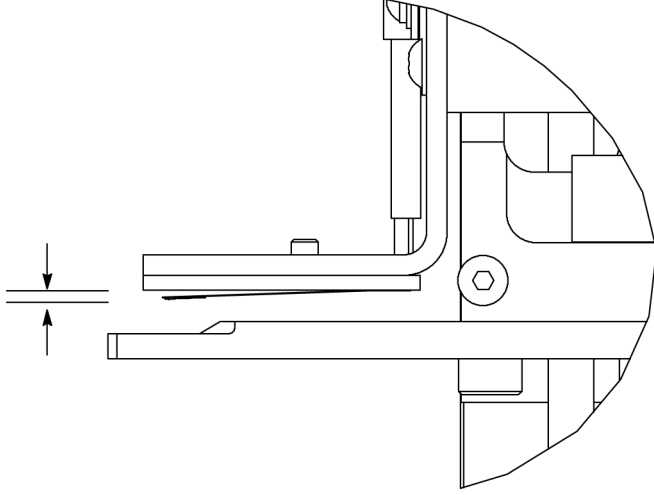
Sıyırma hava silindirinin yan kısmındaki akış kontrol tokmağını çevirerek sıyırma silindirinin hızını ayarlayın. Silindir hızını yavaşlatmak için tokmağı saat yönünde, hızı arttırmak için ise saat yönünün aksine çevirin.

7.7. Başlatma Sensör Aralığı Ayarı

Başlatma sensör kolu aralığı çok küçülürse, kablo sensörü düzgün çalışmayabilir. Kablo sensörünün sıkıştığını bildiren bir hata mesajı görüntülenir.

Başlatma sensör tertibatının arka kısmındaki ayar vidasını kullanarak, baskılı devre kartı ile kol arasında .25mm'lik [.010 inç] bir aralık elde edecek şekilde başlatma sensör kol aralığını ayarlayın. Şekil 16'ya bakın.

Aralığı arttırmak için ayar vidasını saat yönünde, azaltmak için saat yönünün aksine çevirin.



Şekil 16

8. ELEKTRİK TERTİBATI

Makineyle beraber gönderilen elektrik tertibatı çizimlerine bakın.

9. PARÇALARI DEĞİŞTİRME VE TAMİR

9.1. Sıyırma Bıçağını Değiştirme (Şekil 17)



Fiziksel yaralanmalardan kaçınmak için, sıyırma bıçaklarını değiştirmeden önce sıyırma modülüne ve sonlandırıcıya giden güç bağlantısını kestiğinizden emin olun.

1. Pnömatik gücü kapatmak için ana koruyucuyu açın ve sıyırma modülüne ulaşın.
2. Atık parça kapaklarını sabitleyen vidaları gevşetin. Daha sonra atık parça kapaklarını yana kaydırın.
3. Bıçağı ana bloğa sabitleyen iki vidayı çıkararak dış bıçağı sökün.
4. Bıçağı ana bıçak ayar bloğuna sabitleyen tek vidayı çıkararak iç bıçağı sökün.
5. Yeni bıçaklar takın (sökme işlemi tersine uygulayarak).
6. Bıçakları çıkardıktan/değiştirdikten sonra sıyırma derinliğini kontrol edin. Ayar yapılması gerekebilir.

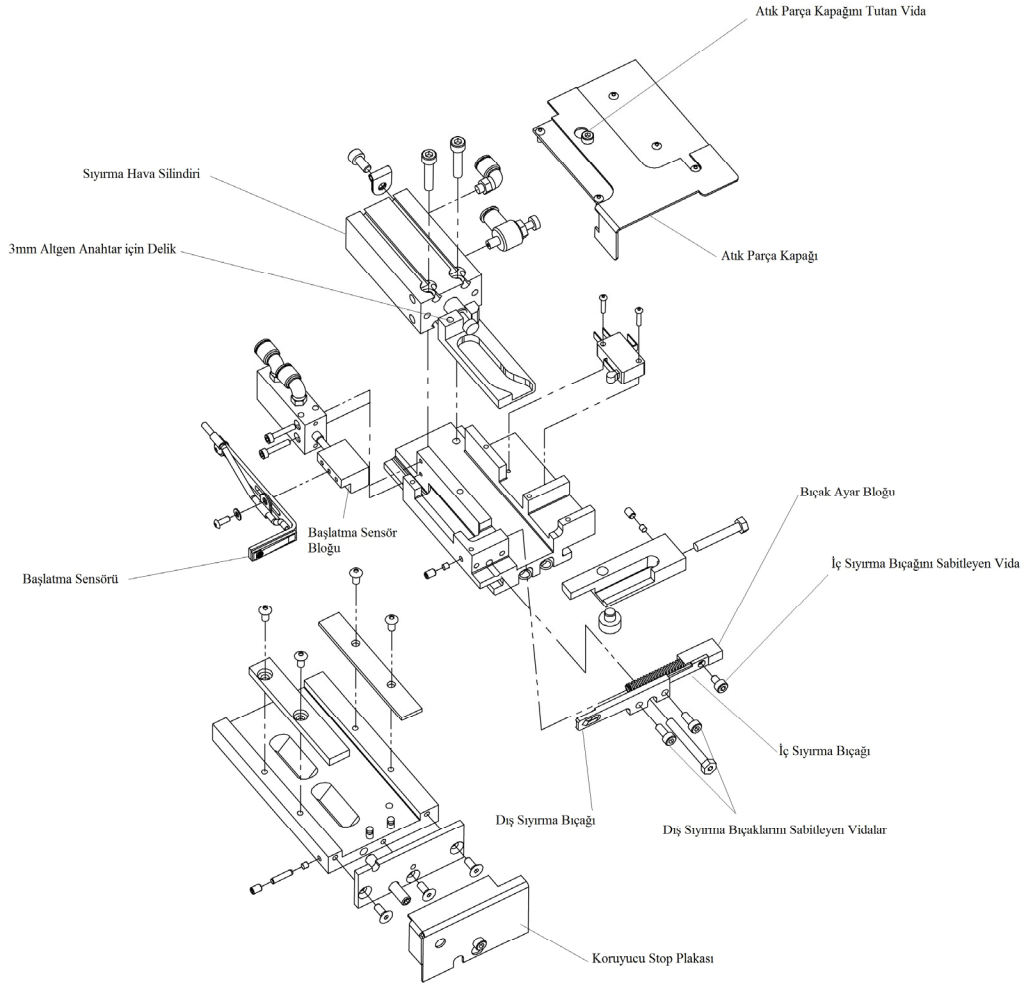
9.2. Başlatma Sensör Tertibatını Değiştirme (Şekil 17)



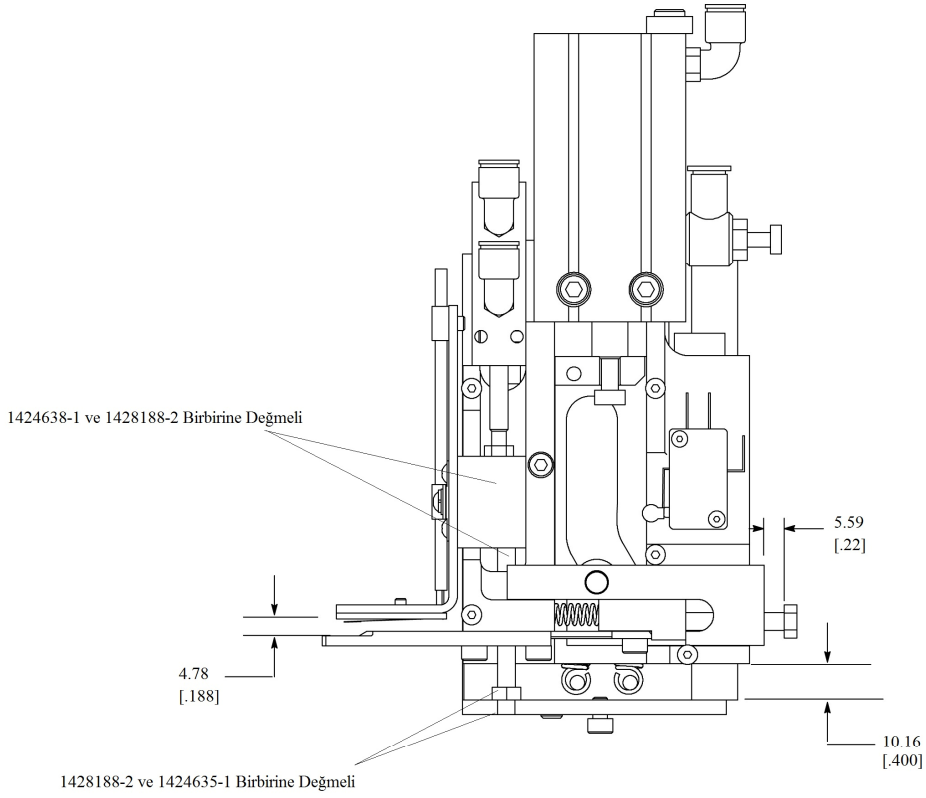
Fiziksel yaralanmalardan kaçınmak için, başlatma sensörünü değiştirmeden önce sıyırma modülüne ve sonlandırıcıya giden güç bağlantısını kestiğinizden emin olun.

1. Pnömatik gücü kapatmak için ana koruyucuyu açın ve sıyırma modülüne ulaşın.

2. Sıyrma silindirinin arka kısmındaki kablo mandalını çıkarın.
3. Başlatma sensör tertibatını başlatma sensör bloğuna sabitleyen üç vidayı çıkarın.
4. İki dış vidayı bloğa takıp gevşekçe sıkarak, yeni başlatma sensör tertibatını başlatma sensör bloğuna takın.
5. Ana blok sıyrma kamı blok plakasından 10.16 mm [.400 inç] uzaklaşana kadar uç uzunluğu vidasını (Şekil 14) saat yönünde çevirin. Şekil 18'ya bakın.



Şekil 17



Şekil 18

6. Başlatma sensör kolunu, dış sıyırma kamının kesme yüzeyinin arkasından 4.78 mm [.188 inç] uzaklaşacak şekilde ayarlayın.



Dış sıyırma kolunu ayarlarken, başlatma sensör bloğunun uç uzunluk ayar vidasına doğru itildiğinden emin olun.

7. Başlatma sensörünün yüksekliğini, kol dış sıyırma bıçağının açıklığına merkezlenecek şekilde ayarlayın.

8. Başlatma sensörü tertibatını başlatma sensörü bloğuna sabitleyen iki vidayı tamamen sıkın.

9. Ortadaki vidayı kablo mandalından ve başlatma sensör kolundan geçirin ve başlatma sensör bloğuna sokun. Ortadaki vidayı tamamen sıkın.

10. Mandaldan geçen yeni başlatma sensör tertibatı kablosuyla, kablo mandalını sıyırma hava silindirinin üzerine takın.



Kol tamamen ileri gittiğinde, sıyırma silindirinin arka kısmındaki kablo mandalı ile başlatma sensör kolu arasında bir kablo halkası bulunduğundan emin olun.

9.3. Tavsiye Edilen Yedek Parçalar

- Otomatik Sensör
- Sıyırma Bıçakları – Ön Bıçak, Arka Bıçak

Parçaların açıklaması için çizime ve dokümantasyon paketine bakın. Yedek parçaları 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

10. SORUN GİDERME

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

11. ELDEN ÇIKARMA

Elden çıkarma için TE Connectivity ile irtibata geçin.

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

Bu doküman, 409-127000’in yerine geçmektedir. 409-32021’nin yeni sürümüdür.