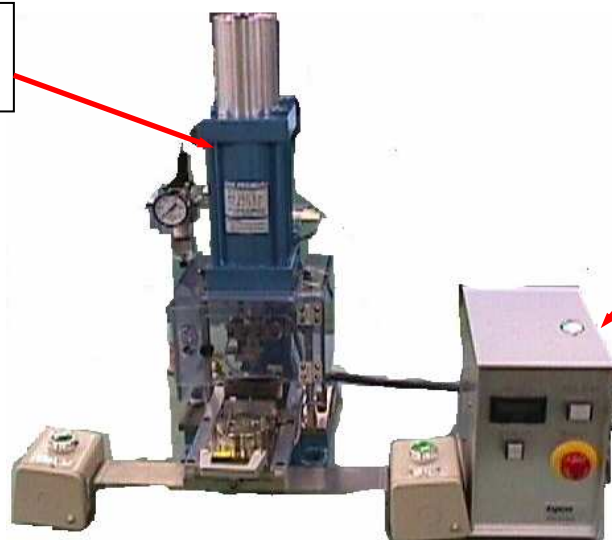


インサーションプレス本体
Insertion Press Basic Assy



オペレーションボックス
Operation Box

1. はじめに

本取り扱い説明書は **AMP** STD MAG-MATE 端子をハウジングに挿入する「スタンダードマグメイト用インサーションプレス」(P/N1596001-3及び P/N1596001-4)の取り扱いについて説明するものです、作業の前に必ずお読み下さい。

また、取付適用規格 114 - 2046 も併せてご参照下さい。

危険

設置及び作業の際カバーは絶対に外さないで下さい。
尚、部品交換等カバーを外す際は、必ず電源及びエアーの供給を遮断して下さい。

注記

本取扱説明書に記載されている工具の絵は分かりやすく説明するため実寸とは異なっています。

1. INTRODUCTION

This Instruction Sheet covers the use of the Insertion Press for STD. MAG-MATE (P/N 159600-3 and 159600-4).

Read this Instruction sheet carefully before operation, and refer to Application Specification 114-2046, too.

DANGER

The guard must be in place during normal operation of the cutting press.

Never remove the guard without first pulling the power cable plug from the outlet receptacle and disconnecting the air hose.

NOTE

Drawings of the parts in this Instruction Sheet may not be drawn exactly size due to show the parts clearly.

2. 仕様

- [1]適用端子 : STD MAG-MATE
P/N 62833-1
- [2]適用ステータ: 5TL(10t)、5LW(12t)
2S5(16t)[1596001-4 のみ対応]
- [3]外観寸法 : プレス本体
530(H) × 480(W) × 530(D) mm
コントロールボックス
210(H) × 135(W) × 230(D) mm
- [4]重量 : プレス本体 約 20kg
コントロールボックス 約 4kg
- [5]適用 端子挿入数
: P/N1596001-3 2連用 × 2箇所
P/N1596001-4 3連用 × 1箇所
- [6]電源 : AC100V 50/60Hz 3A
- [7]空気圧 : 0.4MPa 以上

2. SPECIFICATION

- [1]APPLICABLE PRODUCT:
STD MAG-MATE P/N 62833-1
- [2]APPLICABLE STATOR: 5TL(10t)、5LW(12t)
2S5(16t)[Apply to only1596001-4]
- [3]OVERALL DIMENSIONS:
Basic Ass'y 530(H) × 480(W) × 530(D) mm
Control Box 210(H) × 135(W) × 230(D) mm
- [4]Weight:
Basic Ass'y 20kg Approx.
Control Box 4kg Approx.
- [5]Number of Contact to be insert:
2ea they are connected × 2 positions.
3ea they are connected × 1 position.
- [6]Power Source: AC100V 50/60Hz 3A
- [7]Air Pressure: 0.4Mpa MIN

この書類は当社により変更管理されており、必要に応じ変更されます。

最新の改訂に関しては当社本支店にお問い合わせ下さい。

This AMP controlled document is subject to change. For latest revision call local AMP representative.

3. 設置

- (1) プレス本体は水平な作業台等に置き、プレス本体のプレス固定穴を利用し作業台に固定して下さい。
- (2) エアー供給口のオイルにシリンダー用オイルを入れて下さい。
- (3) 電源及びエアーを供給して下さい。
- (4) オペレーションボックスのパワーON/OFF ボタンを押し、プレスのパワーをONにして下さい。

注意

作業に支障の無い様周りに危険な物を置かないで下さい。

付 記

非常停止ボタンが押されていると電源がONになりません。
非常停止ボタンを右側に回し解除後再度電源ボタンを押して下さい。

3. INSTALLATION

- (1) Set this press to horizontal area, then fix it using the holes of the press.
- (2) Provide the oil for cylinder into the lubricator on the FRL combination.
- (3) Supply the electrical source and the compressed air to the press.
- (4) Turn the power on by pushing the power button on the operation box.

CAUTION

Do not put another things around the press.

NOTE

Confirm the emergency button is not depressed if the electrical power is not supplied.

4. 操作

- (1) スライドテーブルを引出し、基準ピンがボビンの基準穴に入る様、ボビンをセットして下さい。
この時、ボビンが浮かない様に注意して下さい。

<Fig. -2>

4. OPERATION

- (1) Pull out the slide table and then set the bobbin to the position where the basis pins are in the basis hole on the bobbin. In this time, be careful the bobbins do not be risen to the surface.

<Fig. -2>

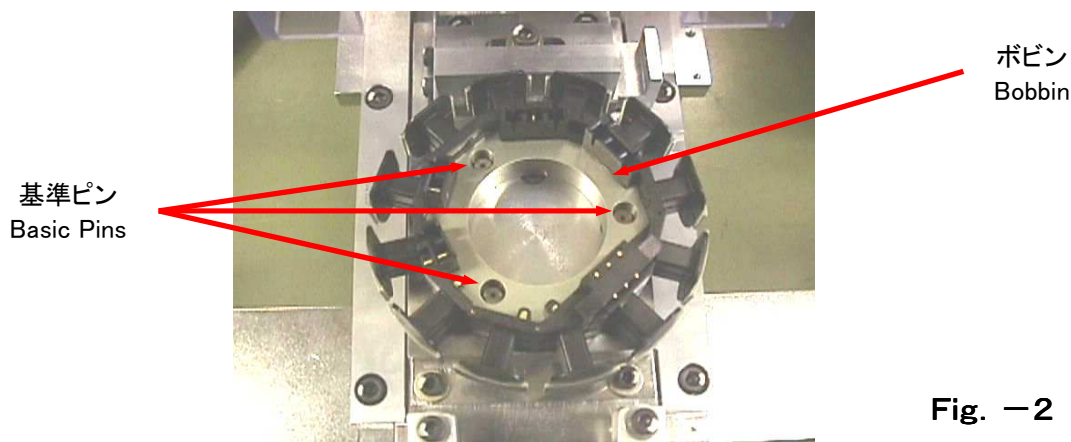


Fig. -2

- (2) ボビンの端子セット部に、端子の圧接部が下側に、またキャリアがボビンの外周側になる様仮挿入して下さい。

尚、挿入端子数は以下の通りです。

P/N 1596001-1 2連端子×2箇所

P/N 1596001-2 3連端子×1箇所

<Fig. -3>

- (2) Set the contacts that their careers are on the outside of the bobbin and their IDC positions are on the lower side, to the contact set position.

The contacts' number is as follows.

P/N 1596001-1 2ea they are connected × 2position.

P/N 1596001-2 3ea they are connected × 1position.

<Fig. -3>

連鎖状端子
Connected Contact

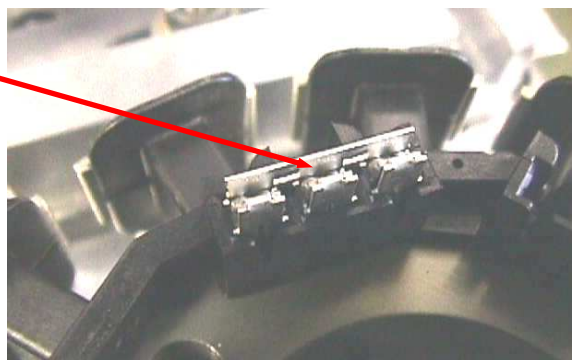


Fig. -3

(3) スライドテーブルを奥まで押込んで下さい。

<Fig. -4>

(3) Push the slide table to the back of the machine.

<Fig. -4>



Fig. -4

(4) 両手押しスタートボタンを押して下さい。

プレスが下降し、仮挿入した端子の本挿入を行い下死点到達後プレスが上昇します。

注 記

下降途中で両手押しスタートボタンを離した場合、異常ブザーが鳴りプレスは上昇します。
続けて作業する場合は、ブザーストップボタンを押して異常を解除し、再度両手押しスタートボタンを押し続けて下さい。

付 記

また、下降途中でテーブル回転センサーが OFF した場合 (P/N1596001-1 のみ該当)、テーブルスライドセンサーが OFF した場合及びプレスが下降端に到達しない場合は異常ブザーが鳴りプレスは上昇します。
ブザー停止ボタンでブザーを止め、不具合原因を取除いた後、再スタートして下さい。

(4) Push the both of the start buttons.

The press moves to the lower side, and moves to the upper side after the press reaches at the lower-death-point.

CAUTION

If you release the fingers from the start buttons before the press reaches at the lower-death-point, the error buzzer is rung and the press moves to the upper side immediately. You can restart the machine by pushing the start buttons after resetting the error by pushing the buzzer stop button.

NOTE

When the table turn detect sensor or table detect sensor turn off, or the press cannot reach to the lower death point, the error buzzer is rung and the press is moved to the upper-death-point. Remove the cause of the error, and reset the contact and slide table, and then restart the machine. The error can be reset by pushing buzzer stop button

- (5) 回転ハンドルで回転テーブルを回転させて下さい。
(P/N1596001-3 のみ該当)
<Fig. -5>

- (5) Turn the turntable by using the turn handle.
(Apply to only 1596001-3)
<Fig. -5>

回転ハンドル
Turn Handle

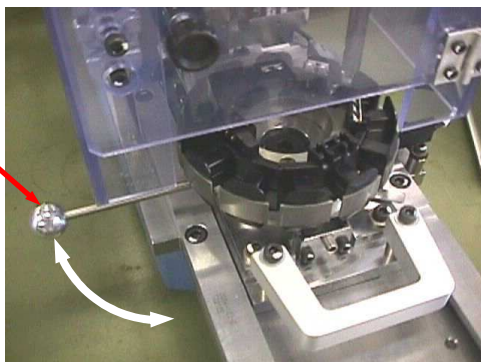


Fig. -5

- (6) 両手押しスタートスイッチを押して、もう一箇所の端子本挿入を行なって下さい。
(P/N1596001-3 のみ該当)

- (6) Push the both of the start buttons again.
(Apply to only 1596001-3)

- (7) プレスが上昇端に到達した事を確認し、スライドテーブルを引出して下さい。

- (7) Pull out the slide table after confirming the press is on the upper death point

- (8) 製品を取出し、製品取付適用規格 114-2046 で問題が無い事を確認して下さい。

- (8) Remove the product, and confirm the product is normal by referring to application specification 114-2046

- (9) 生産を続ける場合は、(1)～(8)の作業を繰返して下さい。

- (9) Repeat the upper (1)-(8) operation.

5. ワークホルダーの交換手順

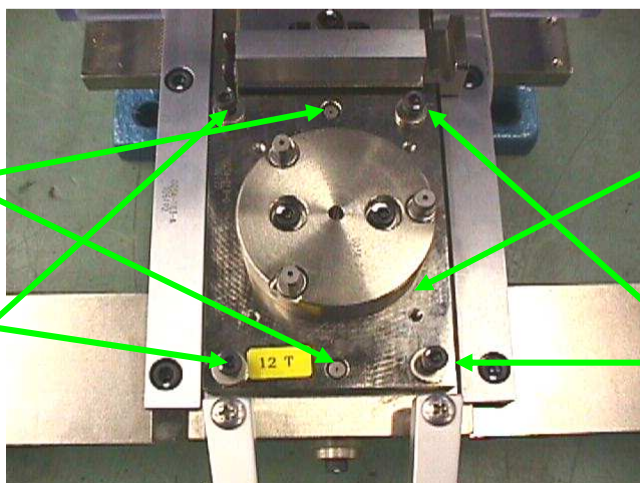
5.Procedure to set a work holder

- (1) 5LW(12t)生産時
ワークホルダーを位置決めピンに合せてセットし、4本ネジで固定する。

- (1) For 5LW(12t) setting
Put a work holder on the table with inserting locator pin to the holes on the holder, and then fix it by 4 screws.

位置決めピン
Locator Pin

固定用ネジ
Screw



ワークホルダー
Work Holder

固定用ネジ
Screw

Fig. -6

- (2) 5TL(10t)生産時
スペーサを5LW(12t)用ホルダーの上にセット。

- (2) For 5TL(10t) setting
Put a spacer on the work holder for 5LW(12t).

スペーサ Spacer

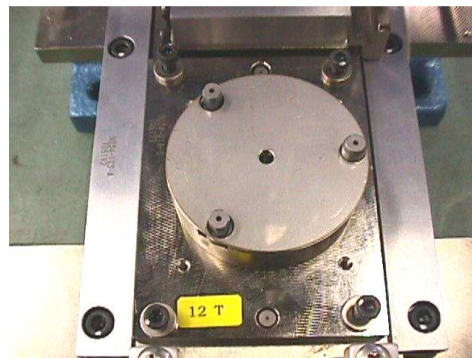
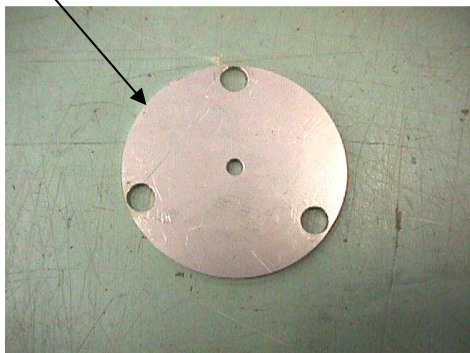


Fig. -7

- (3) 2S5(16t)生産時
- ① 5LW用ワークホルダーを固定するネジを外す。
 - ② ワークホルダーを上方向に抜く。
 - ③ 2S5 用ワークホルダーを位置決めピンに合わせてセットする。
 - ④ 4本ネジで固定する。

- (3) For 2S5(16t) setting
- ① Unscrew the screws that fix the work holder for 5LW.
 - ② Pull out the work holder to the upper direction.
 - ③ Put the work holder for 2S5 on the table with inserting locator pin to the holes on the work holder.
 - ④ Fix the work holder by 4 screws.



Fig. -8

5. 調整

(1) 下死点調整 <Fig. -9>

付 記

下死点調整は、テーブルを手前に引いて行なって下さい。
安全カバーを外す必要はありません。

- ① 下死点ストップブロック固定ネジを緩めて下さい。
- ② 下死点ストップブロックを左右に動かし下死点ストップブロックの高さの調整をして下さい。

注 記

下死点ブロックは左に動かすと下死点が低くなり、右に動かすと下死点が高くなります。

また、下死点ストップブロックは横方向に1mm 動かすと下死点高さは 約0.015mm 可変できます。

付 記

調整の際は下死点ストップブロックの右側にブロックゲージが入る構造になっておりますので、定量的に調整／管理して下さい。

- ③ 下死点ストップブロック固定ネジを締めて下さい。
 - ④ 端子挿入作業を行ない、製品を取り出して取付適用規格 114-2046 で問題が無いことを確認して下さい。
- 再調整の場合は①～③を繰り返して下さい。

5. ADJUSTMENT

(1) Adjustment for the lower death point.

<Fig. -9>

NOTE

The guard should not be removed during adjust the lower-death-point. You can adjust it by pulling out the slide table.

- ① Loosen the screw what fixed the stopper block for the lower-death-point.
- ② Adjust the height of the stopper block by sliding the stopper block.

NOTE

The lower-death-point gets lower when the stopper block is slid to the left side. And it gets higher when the stopper block for the lower-death-point.

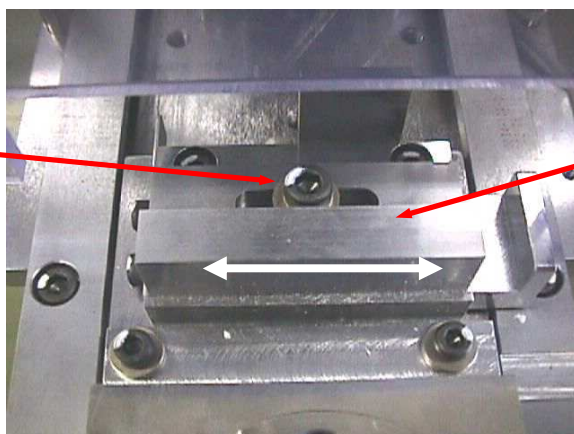
The height of the stopper block is changed about 0.015mm per 1mm-slide.

Adjust the stopper block with block gage that is set the right side of the stopper block.

- ③ Tighten the screw what fixed the stopper block for the lower-death-point.
- ④ Operate the machine and confirm the product is normal by referring to application specification 114-2046. If you need to adjust it again, repeat the upper ①-③ operation

下死点ストップブロック
固定ネジ

The screw what fixed the stopper block for the lower-death-point.



下死点ストップブロック
The stopper block for the lower-death-point.

Fig. -9

(2) 下死点検出センサー調整 <Fig. -10>

危険

調整の際は、必ず電源及びエアの供給を遮断して下さい。

付記

下死点調整を行なった際に下死点検出センサーの調整を行う必要はありません。センサーの交換等の際調整が必要となります。尚、センサー交換は、センサーブロックを外しセンサー固定ネジを緩め交換して下さい。

- ① 安全カバー取付けネジを外し、安全カバー扉を開けて下さい。
- ② センサーブロック取付けネジを緩め、下死点ストップブロックの上にブロックゲージ等をはさみ、センサーの高さを調節して下さい。
- ③ センサーブロック取付けネジを締め固定して下さい。

注記

下死点でストッパーピンと下死点ブロックに 0.15 mmのシクネスゲージを挟んだ時センサーがONせず、0.05 mm～0.10 mmのシクネスゲージを挟んだ時ONする様調整して下さい。

- ④ 安全カバー扉を閉めて、安全カバー取付けネジを締めて下さい。
- ⑤ 再調整が必要な場合は①～④を繰返して下さい。

(2) Adjustment for the press lowers sensor position.

<Fig. -10>

DANGER

Shut off the electrical source and the compressed air before adjusting.

NOTE

The sensor does not have to be adjusted after adjusting the lower death point. When you replace the sensor, loosen the screw on the removed sensor block, what fixed the sensor.

- ① Remove the screw what fixed the guard, and then open the guard.
- ② Loosen the screws what fixed the press lower sensor block, and adjust the height of the sensor by putting the block gage between the press and sensor block.
- ③ Tighten the screw what fixed the block.

NOTE

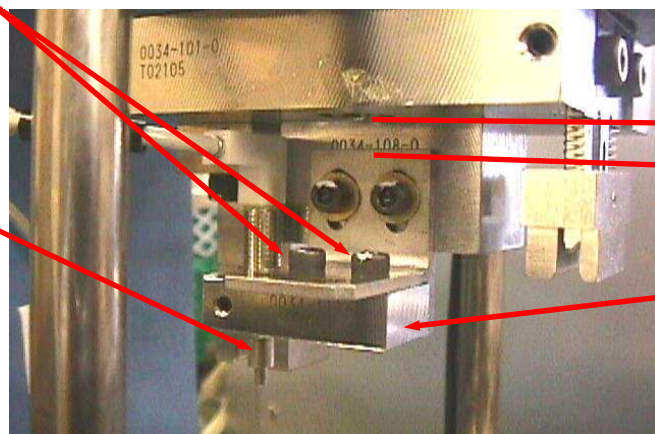
Adjust the sensor to the position where the press lower sensor turns on when setting a gage, which thickness is 0.05mm-0.10mm between the press and sensor block, and the sensor does not turn on when setting a gage, which thickness is 0.15mm between the press and sensor block.

- ④ Close the guard and tighten the screw what fixed the guard.
- ⑤ If you need to adjust it again, repeat the upper ① - ④ operation

センサーブロック取付けネジ

The screw what fixed the press lower sensor block.

下死点センサー
Press lower sensor



センサーブロック
Sensor block

Fig. -10

(3) 回転テーブル停止位置調整 <Fig. -11>
【P/N1596001-3のみ該当】

付 記

回転テーブル停止位置調整は、テーブルを手前に引けば行なえます。安全カバーを外す必要はありません。

- ① テーブルを手前に引出して下さい。
- ② ストッパー用偏心位置決めピン取付けネジを緩めて下さい。
- ③ ストッパー用偏心位置決めピンを回転させ、回転テーブルストッパー位置を調整して下さい。
- ④ ストッパー用偏心位置決めピン取付けネジを締めして下さい。
- ⑤ 端子挿入作業を行ない、再調整の場合は①～④を繰り返して下さい。

付 記

通常本調整を行なう必要はありません。部品交換等により必要になる事がありません。

(3) Adjustment for the turn table position.
<Fig. -11>
(Apply to only 1596001-3)

NOTE

The guard should not be removed during adjust the table position. You can adjust it by pulling out the slide table.

- ① Pull out the slide table.
- ② Loosen the screws what fixed the eccentric type-locating pins.
- ③ Adjust the eccentric type-locating pins by turning it.
- ④ Tighten the screws what fixed the eccentric type-locating pins.
- ⑤ If you need to adjust it again, repeat the upper ①-④ operation.

NOTE

The eccentric type-locating pins do not have to be adjusted in normal operation. After replacing the locating pins, they should be adjusted

偏心位置決めピン
Eccentric type locating pins

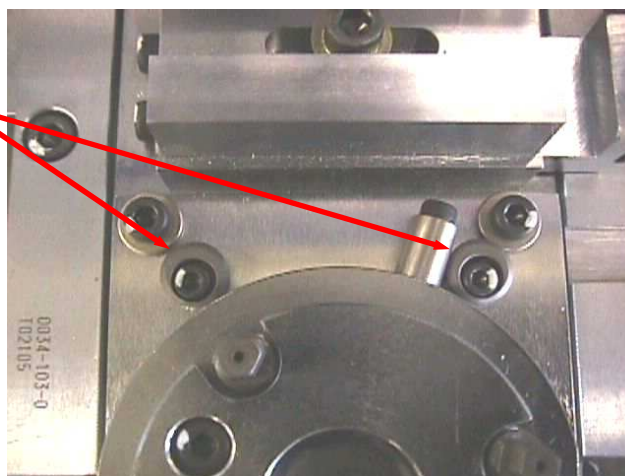


Fig. -11

6. スペーパーパーツ

- (1) インサーター <Fig. -12>
: P/N 1596134-1 P/N 1596134-2

6. SPARE PARTS

- (1) Insert unit <Fig. -12>
: P/N 1596134-1 P/N 1596134-2

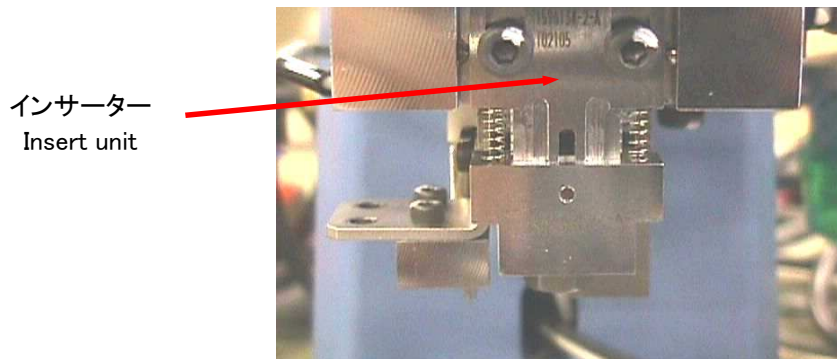


Fig. -12

7. スペーパーパーツ交換

危険

部品の調整/交換の際は、必ず電源及びエアーの供給を遮断して行なって下さい。

- (1) インサーター (P/N 1596134-1) 交換
① 安全カバー取付けネジを外し、安全カバー扉を開けて下さい。
② インサーターアッセイ取付けネジを緩めて下さい。
<Fig. -13>

7. REPLACING SPARE PARTS

DANGER

Shut off the electrical source and the compressed air before adjusting or replacing the parts.

- (1) Replacing the insert unit (P/N 1596134-1)
① Remove the screw what fixed the guard, and open the guard.
② Loosen the screws what fixed the insert unit assembly.

<Fig. -13>

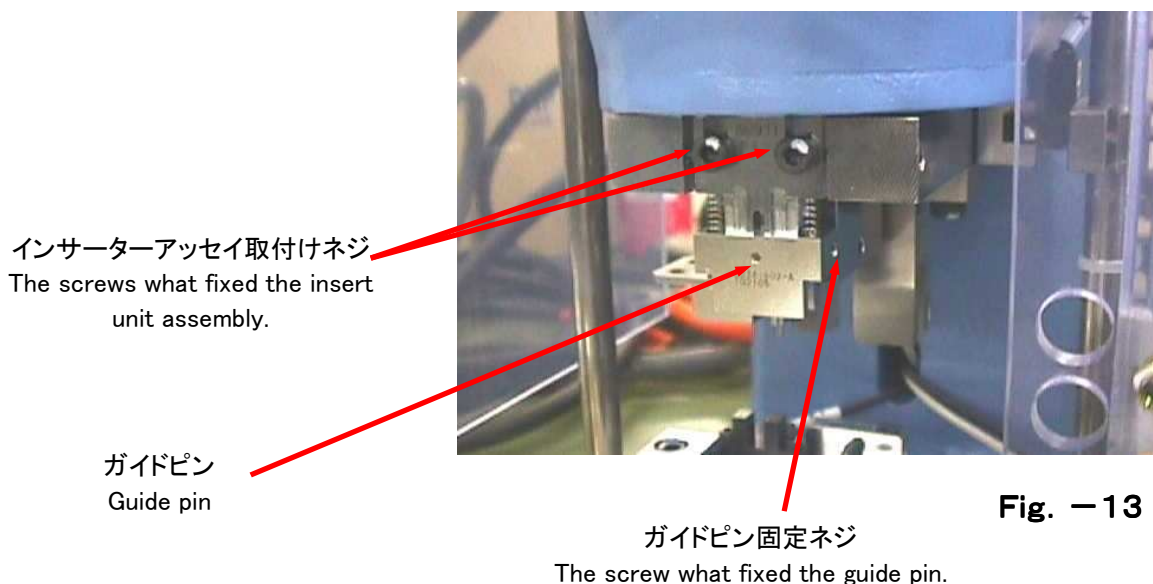


Fig. -13

- ③ インサーターアッセイを下に抜いて下さい。
- ④ チップガイドピン固定ネジを緩め、チップガイドピンを抜いて下さい。

注 記

チップガイドピンを抜くと両サイドのスプリングが外れます。
無くさない様にして下さい。

- ⑤ インサーターを外して下さい。
- ⑥ 新規インサーターを取付けて下さい。
この時、両サイドに取外したスプリングをセットして下さい。
- ⑦ チップガイドピンを挿入し、チップガイドピン固定ネジを締めて下さい。
- ⑧ インサーターアッセイを上押ししながらインサーターアッセイ取付けネジを締めて下さい。
- ⑨ 安全カバー扉を閉めて、安全カバー取付けネジを締めて下さい。
- ⑩ 端子挿入を行ない製品取付適用規格 114-2046 で問題が無い事を確認して下さい。

- ③ Pull out the insert unit assembly to the lower.
- ④ Loosen the screw what fixed the chip guide pin, and pull out the pin.

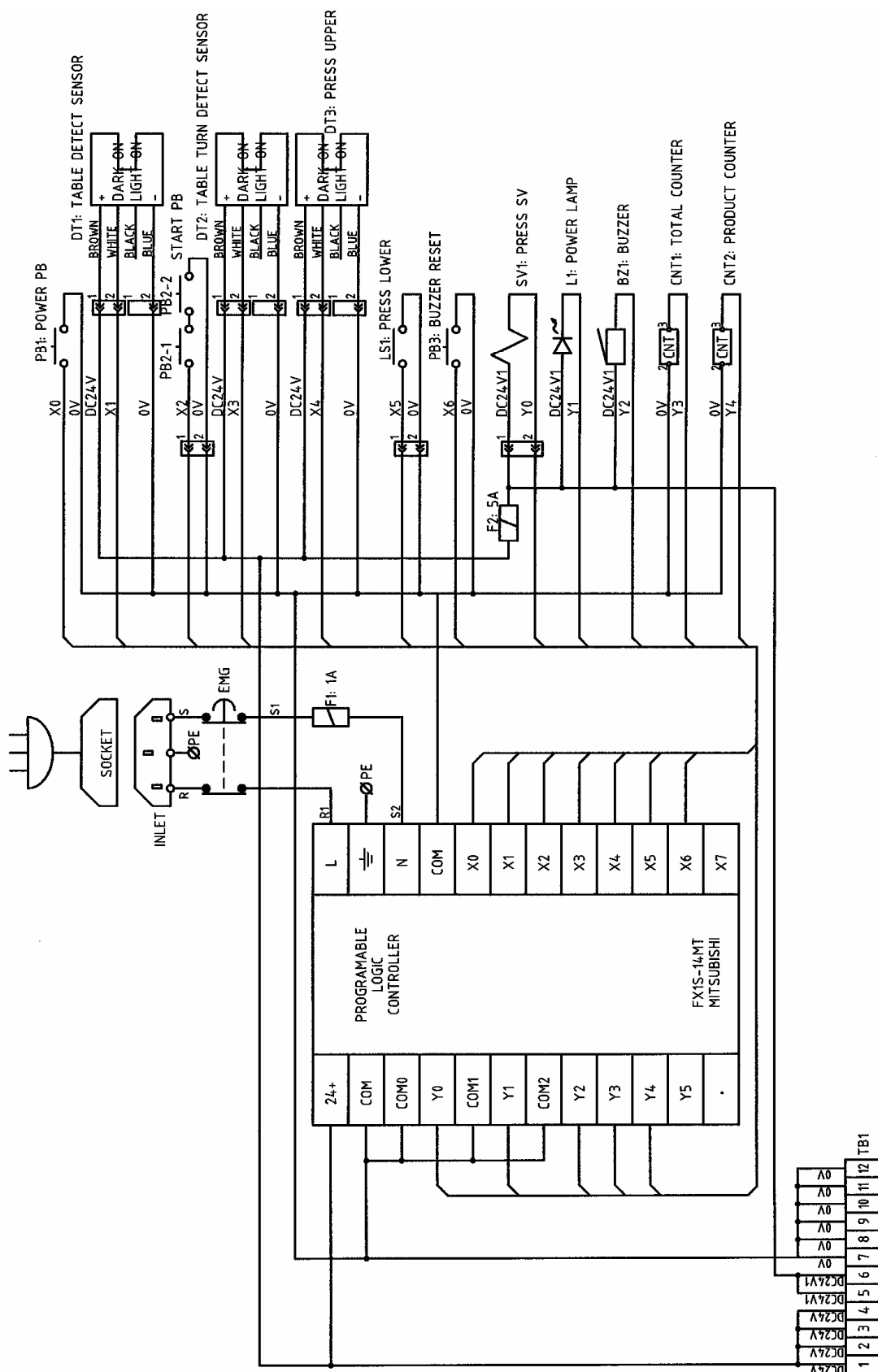
NOTE

The springs what located on the both side of the insert unit can be removed after pulling out the chip guide pin. Be careful do not lost them.

- ⑤ Remove the insert unit.
- ⑥ Replace the new insert unit with setting the springs.
- ⑦ Insert the chip guide pin, and tighten the screw what fixed the pin.
- ⑧ Tighten the screw what fixed the insert unit assembly with holding the insert unit assembly to up.
- ⑨ Close the guard and tighten the screw what fixed the guard.
- ⑩ Operate the machine and confirm the product is normal by referring to application specification 114-2046.

8. 配線図

8. CIRCUIT DIAGRAM



9. トラブルシューティング

9. TROUBLE SHOOTING

異常内容 Abnormal conditions	発生原因 Causes	解除方法 Measures
電源が入らない。 The electrical power of the machine cannot be provided.	電源ケーブルが接続されていない。 The plug for the power supply does not be plugged in.	電源ケーブルを接続して下さい。 Plug in the plug for the power supply.
	電源コンセントに 100V が通電されていない。 The electrical power of the AC100V does not be provided to an outlet.	電源コンセントに 100V を通電して下さい。 Provide the electrical power of the AC100V to an outlet.
	ヒューズが切れている。 The fuse was burnt out.	異常が無いを確認し、異常がある場合は異常を取り除き、ヒューズを交換して下さい。 Confirm the cause that the fuse was burnt out, and then replace the fuse.
	EMERGENCY ボタンが解除されていない。 EMERGENCY button is pushed.	EMERGENCY ボタンを右に回し解除して下さい。 Release the EMERGENCY button by turning it to the right.
スタートボタンを押してもプレスが下降しない。 The press cannot be moved to lower by pushing the start button.	オペレーションボックスの電源が入っていない。 The machine power is not turned on.	電源スイッチをONして下さい。 Turn the machine power on.
	エアーが供給されていない。 The compressed air is not provided to the machine.	エアーを供給して下さい。 Provide the compressed air to the machine.
	エアーの圧力が低い。 The air pressure is too low.	エアー圧力を 0.5MPa 以上供給して下さい。 Provide the air that compressed over 0.5MPa.
		圧力設定を 0.4Mpa に設定して下さい。 Set the air pressure to 0.4MPa.
	スライドテーブルが奥まで押込まれていない。 The slide table is not pushed to the back of the machine.	スライドテーブルを正しい位置まで押込んで下さい。 Push the slide table to the back of the machine.
	スライドテーブルの押し込み検出センサーの調整が正しくない。 The table detect sensor is not adjusted properly.	スライドテーブルの押し込み検出センサーの調整を行なって下さい。 Adjust the table detect sensor properly.
	回転テーブルが回転端になっていない。 Turntable is not on the proper position.	回転テーブルを回し回転端位置にして下さい。 Turn the turntable to the proper position.
	回転テーブルの回転端検出センサーの調整が正しくない。 The table turn detect sensor is not adjusted properly.	回転テーブルの回転端検出の調整を行なって下さい。 Adjust the table detect sensor properly.
プレスが下降途中で上がってしまう。 The press is moved to the upper before the presses reach to the lower death point.	プレスが下降端に到達する前にスタートスイッチを離した。 The start button is released before arriving the press to the lower-death-point.	ブザーストップボタンを押してエラーを解除した後、プレスが下死点に来るまでスタートスイッチを押し続けて下さい。 Keep on pushing the start button until the presses reach the lower-death-point after resetting the error by pushing the buzzer stops button.
	下降途中でスライドテーブルが手前に動き、押し込み検出センサーがOFFした。 The table detect sensor is turned off before the press reach the lower death point by slipping out the slide table.	ブザーストップボタンを押してエラーを解除した後、再度テーブルを押し込み再スタートして下さい。 Push the slide to the back of the machine again after resetting the error by pushing the buzzer stop button.

	下降途中で回転テーブル検出センサーがOFFした。 The table turn detect sensor is turned off before press reach the lower death point by slipping out the turntable.	ブザーストップボタンを押してエラーを解除した後、回転テーブルを正しい位置に戻し、再スタートして下さい。 Turn the turntable to the proper position again after resetting the error by pushing the buzzer stop button.
	プレスが下降端に到達していない為、下死点でセンサーがONしない。 The press cannot reach to the lower death point.	ブザーストップボタンを押してエラーを解除した後、原因を取除きプレス下死点でセンサーがONする様にして下さい。 Remove the cause of the abnormal condition after resetting the error by pushing the buzzer stop button.
	下死点センサーの調整が悪く下死点でセンサーがONしていない。 The press lower sensor is not adjusted properly.	ブザーストップボタンを押してエラーを解除した後、下死点でセンサーがONする様に調整して下さい。 Adjust the press lower sensor properly after resetting the error by pushing the buzzer stop button.

10. 保守点検

弊社は工具の品質及び信頼性を保証するために、定期的な維持管理プログラムの実施をお勧めいたします。点検の頻度は使用者自身の経験に応じて条件に合うように各自で調整して下さい。

その際目安として;

1. 手入れ、使用量及び工具の取り扱い
2. 堆積したゴミの量と汚れの有無
3. オペレータの技能レベル
4. 貴社内の作業規格等の基準

工具は輸送の前に検査されていますが、弊社はお客様がお手元に本工具を入手したら直ちに輸送中に工具に損傷等が発生していないか確認されることをお勧めいたします。

10. 1 日常保守

作業者は以下に示す点について認識し、責任をもって実施して下さい。

1. ツールは、ほこり、湿気、汚れを取り除いて常に清潔にして下さい。
清掃には、清潔で柔らかいブラシや毛羽立たない布を使用して下さい。工具を傷つけるような堅いものは使用しないで下さい。
保管時は布等をかぶせて防塵に努めて下さい。
2. 毎日の作業前に、破損等が無い事を確認し異音や不具合が無い事も併せて確認して下さい。
3. エアー供給口のドレンカップを確認し、水が溜まっていた場合は、水抜きを行なって下さい。

10. 2 定期検査

1. 全ての構成部品が適切な位置に有り、固定されていることを確認して下さい。また目視にて工具の摩耗、損傷を検査して下さい。もし損傷が有れば「部品交換」を参照して下さい。
2. 毎月一回躍動部に潤滑油(呉工業: CRC5-56 相等品)を、塗布して下さい。
3. オイラーのシリンダーオイルが十分入っているか確認し、不足している場合はシリンダー用オイルを補充して下さい。

10. MAINTENANCE AND INSPECTION

Quality control personnel should inspect the tool periodically.

The inspection frequency should be based on the operator's judgment by referring to follows.

1. The amount of use.
2. The amount of dust.
3. Operator skill.
4. Established company standards.

We recommend checking the tool isn't damaged in transit when the tool has arrived, however the tool had checked before transit.

10. 1 Daily Maintenance

Operator should understand about following things, and do it every time.

1. Remove the dust, moisture or other contaminants with a clean, soft brush or lint-free cloth before using the tool.
Cover the tool with clean cloth sheet when it is not used.
2. Check the damage of parts and abnormal noise before using the tool. If any part is damaged, replace a new one.
3. Drain the air filter when the water filled the bowl.

10. 2 Periodic Inspection

1. Check the loosening screws and the damaged or rubbed off the parts. If any screws are loosened, tighten them. And if the part is damaged or rubbed off, replace a new one.
2. Make certain all pivot points are protected with a thin coat of motor oil. (CRC5-56/KURE KOGYO or compatible.)
3. Make sure the oil for cylinder is provided in the lubricator on the FRL combination.

11. 主要部品表

お客様で交換できる部品は“スペアパーツ交換”に示してあります。

修理を最短にするためにも部品はお客様で事前に御購入下さい。それ以外の部品は品質、信頼性を保証するため当社にて交換修理します。

工具の修理、調整、交換部品の購入に関しては、当社の本社、支店、営業所または代理店にお申しつけ下さい。

11. Important parts list

Spare parts are shown on the “Replacing spare parts”. Please purchase them in advance to repair the machine quickly. We due replace another parts to guarantee the quality or the credibility.

About repair, adjustment, or purchase the parts, please contact our head office, branch offices, places of business, or agencies.

No	部品名称 (PARTS NAME)	部品型番 (P/N)	備考 (NOTE)	使用数 (QTY)
1	BASE, UPPER	P01-FJAT-0034-101		1
2	PLATE, BASE	P01-FJAT-0034-102		1
3	RAIL, TABLE	P01-FJAT-0034-103		1
4	RAIL, TABLE	P01-FJAT-0034-104		1
5	REWORK, CONTROL BOX	P01-FJAT-0034-105		1
6	REWORK, CONTROL BOX	P01-FJAT-0034-106		1
7	BRACKET, CONTROL BOX	P01-FJAT-0034-107		1
8	BLOCK, UPPER	P01-FJAT-0034-108		1
9	DOG, CLAMP	P01-FJAT-0034-109		1
10	ADJUST, PLATE OUTER	P01-FJAT-0034-110		1
11	BRACKET, SENSOR	P01-FJAT-0034-111		1
12	REWORK, HOLDER	P01-FJAT-0034-112		1
13	PLATE, DOG (UPPER)	P01-FJAT-0034-113		1
14	BLOCK, ADJUST SCREW	P01-FJAT-0034-114		1
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21	PLATE, SLIDE	P01-FJAT-0034-201		1
22	PLATE, SUB	P01-FJAT-0034-202	(P/N1596001-3 ONLY)	1
23	PLATE, SUB	P01-FJAT-0034-203	(P/N1596001-4 ONLY)	1
24	PLATE, SET	P01-FJAT-0034-204	(P/N1596001-3 ONLY)	1
25	SPACER, SET PLATE	P01-FJAT-0034-205	(P/N1596001-3 ONLY)	1
26	SPACER, SET PLATE	P01-FJAT-0034-206	(P/N1596001-4 ONLY)	1
27	ADJUST, PLATE INNER	P01-FJAT-0034-207		1

INSERTION PRESS FOR STD MAG-MATE

P/N 1596001-3, -4

411-78202

28	ADJUST, LOCK	P01-FJAT-0034-208	(P/N1596001-3 ONLY)	1
29	BLOCK, ADJUST SCREW	P01-FJAT-0034-209	(P/N1596001-3 ONLY)	1
30	REWORK, HANDLE	P01-FJAT-0034-210		1
31	SENSOR, DOG	P01-FJAT-0034-211	(P/N1596001-3 ONLY)	1
32	SENSOR, DOG	P01-FJAT-0034-212	(P/N1596001-3 ONLY)	1
33	PLATE, LOWER	P01-FJAT-0034-213		1
34	BLOCK, ADJUST HEIGHT	P01-FJAT-0034-214		1
35	PLATE, DOG	P01-FJAT-0034-215		1
36	BLOCK, SET	1276704-1		1
37				
38				
39				
40				
41	COVER, MAIN	P01-FJAT-0034-301		1
42	COVER, FRONT	P01-FJAT-0034-302		1
43				
44				
45				
46	INSERTER	1596134-1	(P/N1596001-3 ONLY)	1
47	TIP, GUIDE	P01-FJAT-0034-502	(P/N1596001-3 ONLY)	1
48				
49				
50				
51	INSERTER	1596134-2	(P/N1596001-4 ONLY)	1
52	TIP, GUIDE	P01-FJAT-0034-602	(P/N1596001-4 ONLY)	1
53				
54				
55				
56	BRACKET, VALVE	1366610-1		1
57	REWORK, PRESS	1366611-1		1
58				
59				
60				

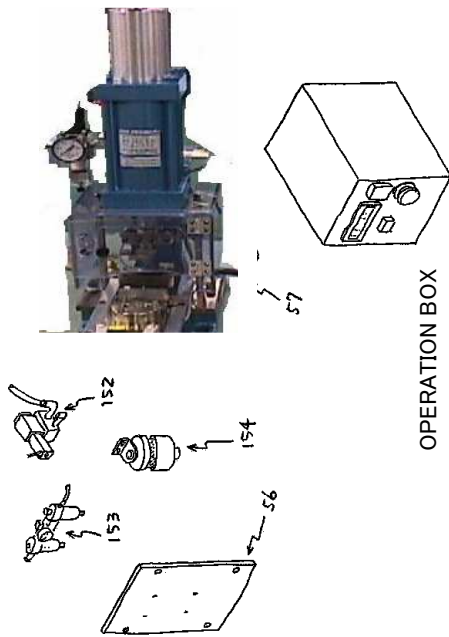
No	部品名称 (PARTS NAME)	部品型番 (P/N)	備考 (NOTE)	使用数 (QTY)
101	CONTACT SWITCH	ECL-M6-A	NABEYA	1
102	PHOTO SENSOR	FPML 44	MISUMI	2
103				
104	ADJUST PIN	JPRA 6-15.00	MISUMI	1
105	CIRCULAR POST	PETGRF 10-158	MISUMI	2
106	BALL PLUNGER	BSJ 4	MISUMI	1
107	SWITCH BRACKET	SBRDS 10	MISUMI	1
108	SET SCREW	SBPP 5-16	MISUMI	1
109	CLAMPING SCREW	RSM 4-16.5	MISUMI	1
110	WASHER	WSSM 15-4-3	MISUMI	1
111	URETHANE WASHER	URWH 15-4-3	MISUMI	1
112				
113	SET PIECE	SEPN 3	MISUMI	2
114	SET PIECE	SM-401.5	HIROSUGI	2
115	SET PIECE	SM-301	HIROSUGI	2
116				
117				
118	LOCATING PIN	JPEA 10	MISUMI (P/N1596001-3 ONLY)	2
119	LOCATING PIN	FPUA 6-P6.4-L6-B8	MISUMI	1
120	LOCATING PIN	FPUD 6-P6.4-L6-B8	MISUMI	2
121	PHOTO SENSOR	FPMT 44	MISUMI (P/N1596001-3 ONLY)	1
122	BALL PLUNGER	BSJL 5	MISUMI (P/N1596001-3 ONLY)	1
123	FREE SCREW	FWBS 4-80-E6-F12	MISUMI (P/N1596001-3 ONLY)	1
124	ALUMI BOLL	KAB-16 × M4	NABEYA (P/N1596001-3 ONLY)	1
125	FULCRUM PIN	CMSG 10-12-3-FC8	MISUMI (P/N1596001-3 ONLY)	1
126	HARD LOCK NUT	BNG 8	MISUMI (P/N1596001-3 ONLY)	1
127	SHIM	CIMASF-D13-V8-T0.7	MISUMI (P/N1596001-3 ONLY)	1
128	STOP PIN	STEHN 7	MISUMI	1
129	COLLAR	NCLM 3-8-10	MISUMI (P/N1596001-3 ONLY)	2

INSERTION PRESS FOR STD MAG-MATE

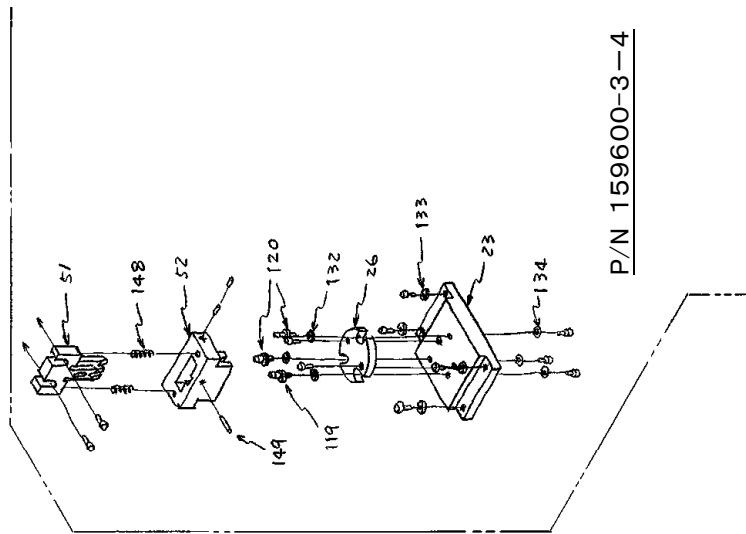
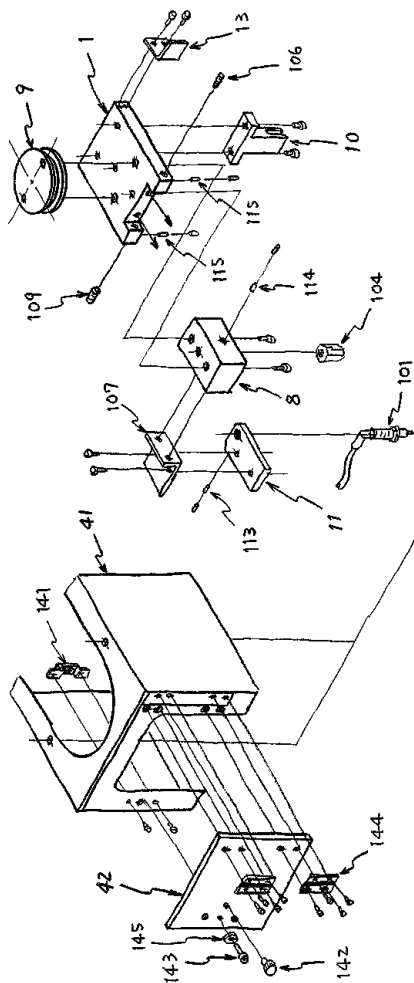
P/N 1596001-3, -4

411-78202

130	COLLAR	FNCLM-V4-D9-L10	MISUMI	2
131	COLLAR	FNCLMH-V3-D7-L12-DKC	MISUMI (P/N1596001-3 ONLY)	1
132	WASHER	FWSSM-D9-V6-T2	MISUMI	3
133	WASHER	WSSM 10-4-2	MISUMI	4
134	SHIM	CIMR 3-8-0.5	MISUMI	3
135	SHIM	CIMRSF-D18-V11-T0.05	MISUMI	2
136	SHIM	CIMRSF-D18-V11-T0.1	MISUMI	2
137	SET PIECE	SM-301	HIROSUGI	2
138	SET PIECE	SM-401.5	HIROSUGI	2
139				
140				
141	FLOATING NUT	TL-113-1	TOTIGIYA	1
142	KNOB	FTK 16B	IMAO	1
143	SCREW WITH NOSE	CBBG 4-16	MISUMI	1
144	HINGE	B-203-0	TAKIGEN	2
145	WASHER	WSSB 10-4-1	MISUMI	1
146				
147				
148	SPRING	#5154	KSSC	2
149	DOWEL PIN	MRS 2-10	MISUMI	1
150				
151				
152	VALVE SOL	VZ 5143-5MZC-02	SMC	1
153	F.R.L.COMBINATION	C 150-02	KOGANEI	1
154	EXHAUST CLEANER	AMC 220-02B	SMC	1
155				
156				
157				
158				
159				
160				

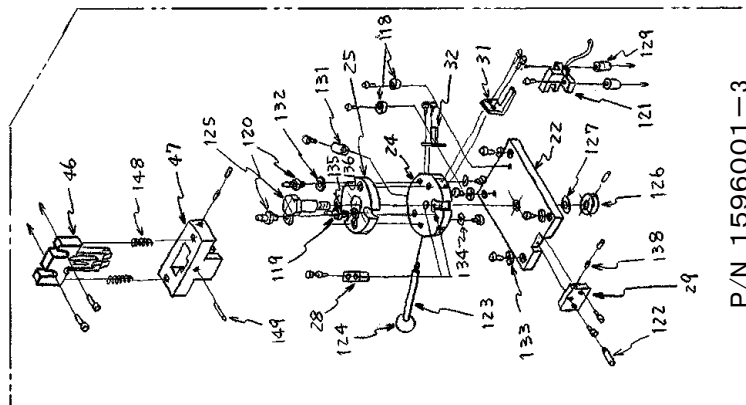
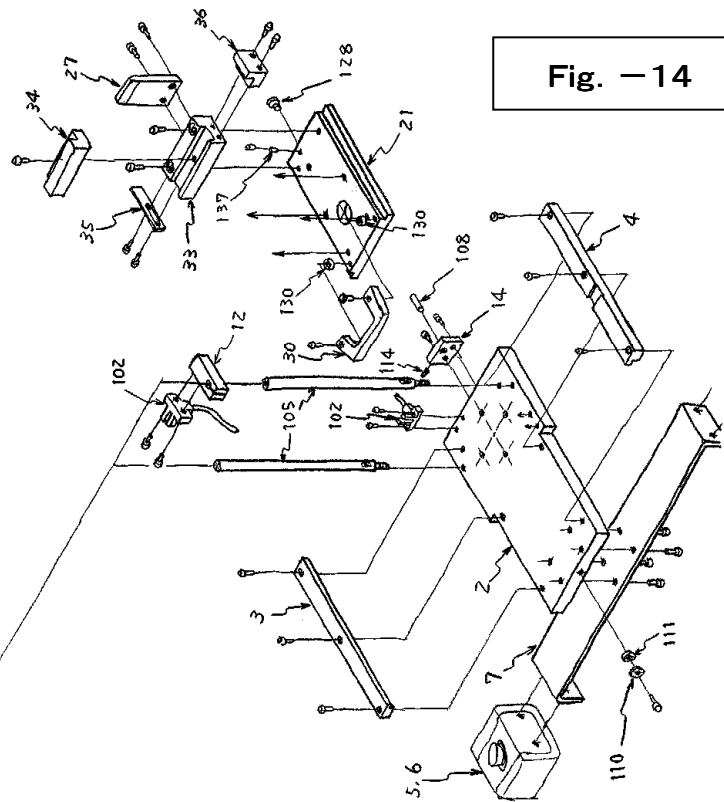


OPERATION BOX



P/N 1596001-3

Fig. - 14



P/N 1596001-4