

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ジョンプレス」(P/N1762762-1)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。

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 1762762-1).
Read this Instruction sheet carefully before operation, and refer to Application Specification 114-2046, too.

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: 5YP(12t)、5LW(12t)、5TL(10t)
- [3]外観寸法 : 370(H) × 175(W) × 372(D) mm
- [4]重量 : プレス本体 約 20kg
- [5]適用 端子挿入数
: P/N1762762-1 2連用×2箇所
P/N1762762-2 3連用×1箇所
- [6]電源 : AC85~265V 47~440Hz

2. SPECIFICATION

- [1]APPLICABLE PRODUCT:
STD MAG-MATE P/N 62833-1
- [2]APPLICABLE STATOR: 5YP(12t)、5LW(12t)
5TL(10t)
- [3]OVERALL DIMENSIONS:
530(H) × 480(W) × 530(D) mm
- [4]Weight: 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: AC85~265V 47~440Hz

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) 電源を供給して下さい。
- (3) ブザーボックスのパワーON/OFF ボタンを押し、ブザーボックスのパワーを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。

3. INSTALLATION

- (1) Set this press to horizontal area, and then fix it using the holes of the press.
- (2) Supply the electrical source to the press.
- (3) Turn the power on by pushing the power button on the buzzer box.

CAUTION

Do not put another things around the press.

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>

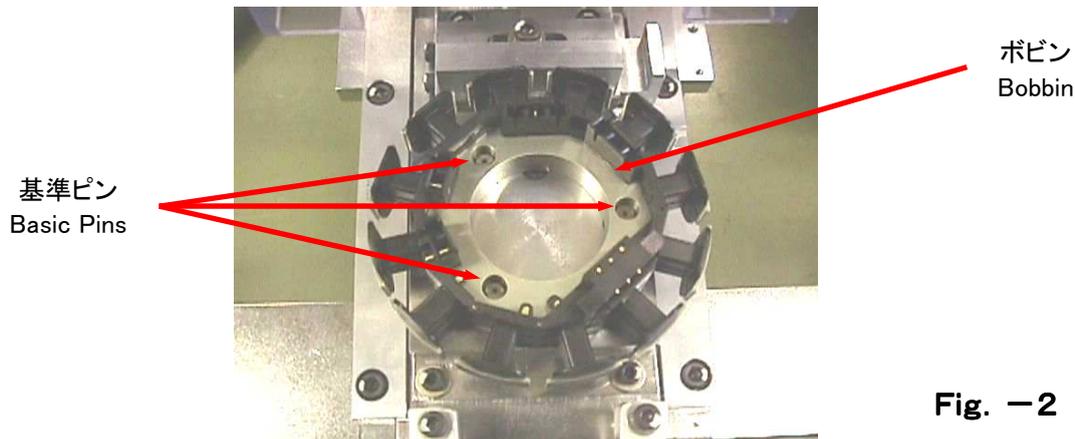


Fig. -2

- (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 1762762-1 2連端子×2箇所
P/N 1762762-2 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 1762762-1 2ea they are connected × 2position.
P/N 1762762-2 3ea they are connected × 1position.
<Fig. -3>

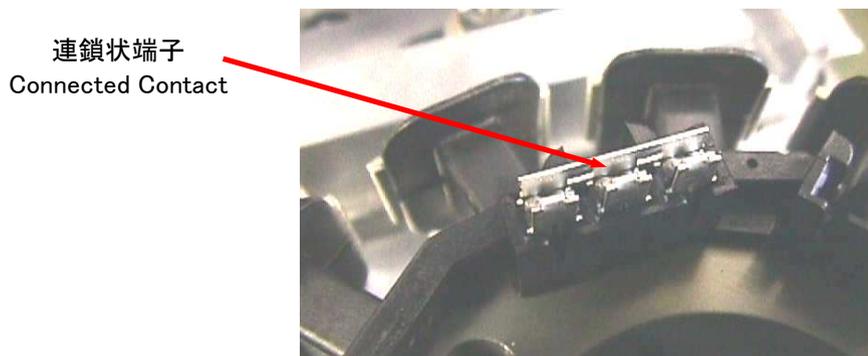


Fig. -3

(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>

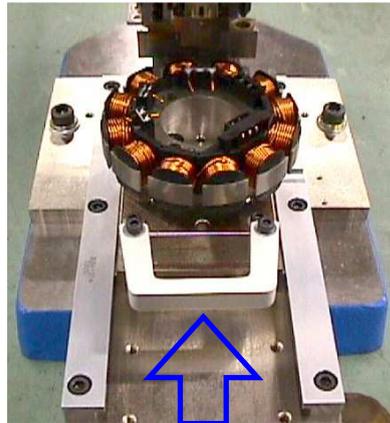


Fig. -4

(4) プレスのハンドルを下死点まで降ろして下さい。

注記

プレスが下死点に到達するとカウンターが1カウント上がります。プレスが下死点にある間は緑ランプが点灯し、ブザーが鳴り続けます。

(4) Take down the handle of the press to the lower side,

CAUTION

When the press reaches to the lower death point, the counter will be advanced a count. The green lamp will light and the buzzer will buzz while the press is on the lower death point.

(5) 回転ハンドルで回転テーブルを回転させて下さい。

(P/N1762762-1のみ該当)

<Fig. -5>

(5) Turn the turntable by using the turn handle.

(Apply to only 1762762-1)

<Fig. -5>

回転ハンドル
Turn Handle

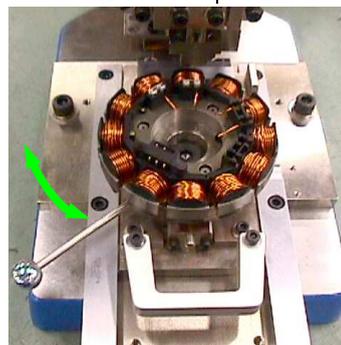


Fig. -5

(6) プレスのハンドルを降ろして、もう一箇所の端子本挿入を行なって下さい。

(P/N1762762-1のみ該当)

(6) Take down the handle again.

(Apply to only 1762762-1)

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

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

スペーサ Spacer

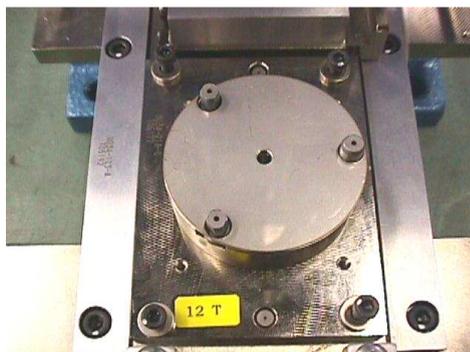
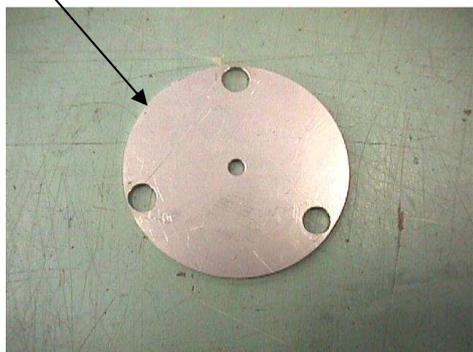


Fig. -6

5. 調整

- (1) 下死点調整 <Fig. -7>

5. ADJUSTMENT

- (1) Adjustment for the lower death point.

<Fig. -7>

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有りません。

NOTE

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

- 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。

- 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.

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。

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.

付記

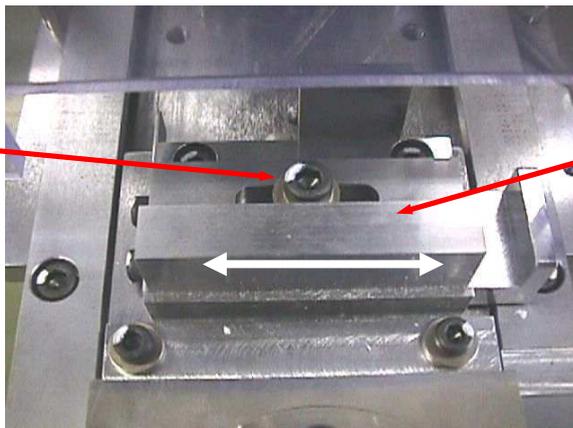
調整の際は下死点ストップブロックの右側にブロックゲージが入る構造になっておりますので、定量的に調整/管理して下さい。

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

- 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。

- 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. -7

(2) 下死点検出センサー調整 <Fig. -8>

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有りません。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 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。
- ② 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。

- ③ 再調整が必要な場合は①~②を繰返して下さい。

(2) Adjustment for the press lowers sensor position.

<Fig. -8>

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 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.
- ② 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.

- ③ If you need to adjust it again, repeat the upper ① - ② operation

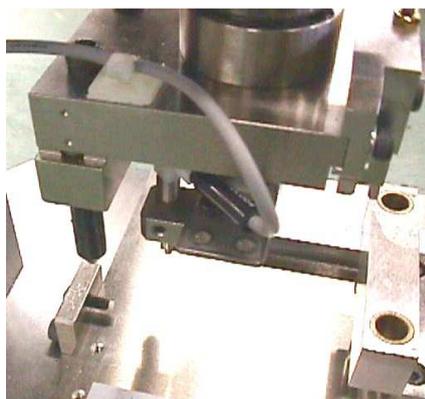


Fig. -8

(3) 回転テーブル停止位置調整 <Fig. -9>
【P/N1762762-2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。

- 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有ります。

(3) Adjustment for the turn table position.
<Fig. -9>
(Apply to only 1762762-2)

NOTE

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

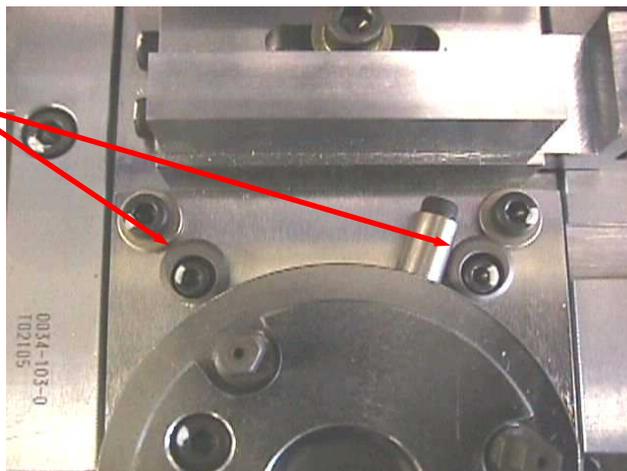


Fig. -9

6. スペアーパーツ

- (1) インサーター <Fig. -10>
: P/N 1596134-1 P/N 1596134-2

6. SPARE PARTS

- (1) Insert unit <Fig. -10>
: P/N 1596134-1 P/N 1596134-2

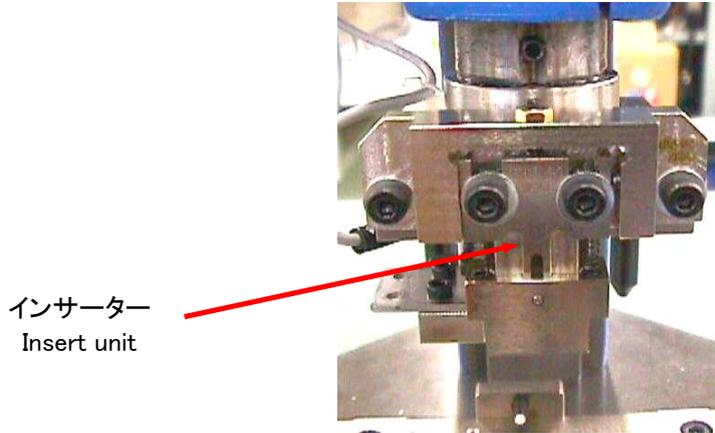


Fig. -10

7. スペアーパーツ交換

- (1) インサーター (P/N 1596134-1) 交換
① インサーターアッセイ取付けネジを緩めて下さい。
<Fig. -11>

7. REPLACING SPARE PARTS

- (1) Replacing the insert unit (P/N 1596134-1)
① Loosen the screws what fixed the insert unit assembly.
<Fig. -11>

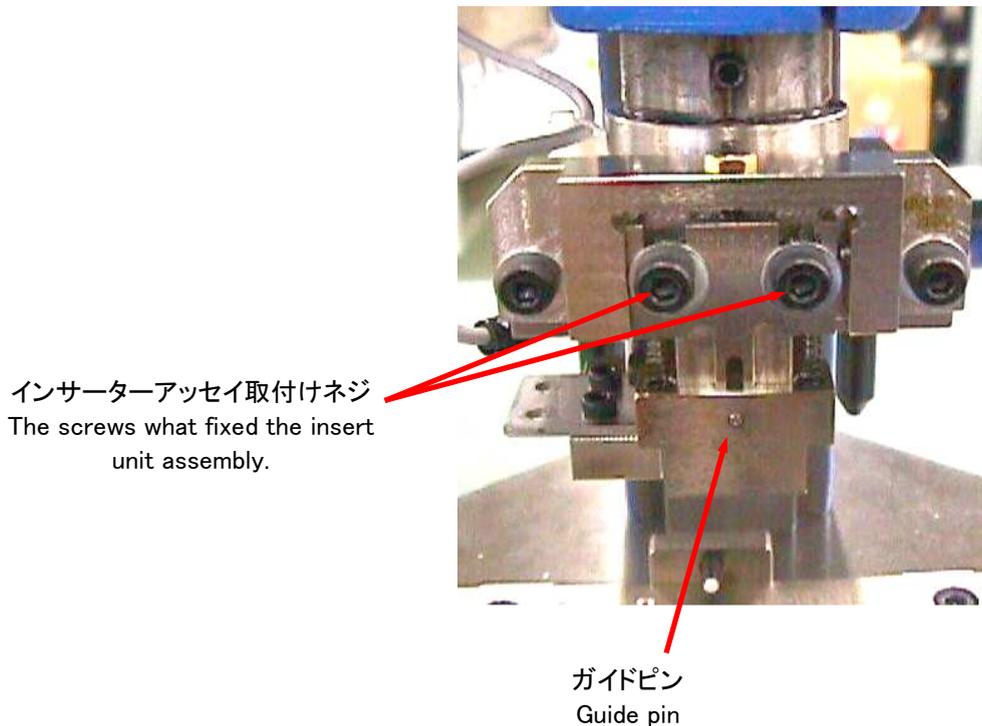


Fig. -11

- ② インサーターアッセイを下に抜いて下さい。
- ③ 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。

- ④ インサーターを外して下さい。
- ⑤ 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。
- ⑥ 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。
- ⑦ 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。
- ⑧ 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。

- ② Pull out the insert unit assembly to the lower.
- ③ 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.

- ④ Remove the insert unit.
- ⑤ Replace the new insert unit with setting the springs.
- ⑥ Insert the chip guide pin, and tighten the screw what fixed the pin.
- ⑦ Tighten the screw what fixed the insert unit assembly with holding the insert unit assembly to up.
- ⑧ Operate the machine and confirm the product is normal by referring to application specification 114-2046.

8. 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。

8. 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。

8. 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。

8. 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.

8. 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.

8. 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.)