

MODEL GWT-202P
MANUAL DE OPERACION
CONTENIDO

INTRODUCCION 1

SECCION 1

1.0 SEGURIDAD..... 1-1
1.1 EMERGENCIA 1-1
1.2 Conose tu maquina 1-1
1.3 Fuente de energia 1-1
1.4 Mantener los protectores en su lugar..... 1-1
1.5 Uso de anteojos de seguridad..... 1-1
1.6 Mantener el area de trabajo limpia..... 1-1
1.7 Evitar un ambiente peligroso..... 1-1
1.8 Mantener los visitantes lejos del area de funcionamiento. 1-1
1.9 No abusar de los cables..... 1-1
1.10 Desconectar la maquinaria..... 1-1
1.11 Quitar las herramientas 1-1
1.12 Objetos filosos..... 1-1

SECCION 2

2.0 DESCRIPCION DE SISTEMA 2-1
2.1 Alimentador 2-1
2.2 Pinzas de Apretar (Crimper)..... 2-2
2.3 Embudo..... 2-2
2.4 2-2

SECCION 3

3.0 INSTALACION..... 3-1
3.1 Disposicion..... 3-1

SECCION 4

4.0 SISTEMA DE OPERACION..... 4-1
4.1 Lista de revision de pre-cominezo 4-1
4.2 Procedimiento de comienzo 4-1
4.3 Descripcion de operacion..... 4-2
4.4 Operacion..... 4-2
4.5 Procedimiento para apagar 4-2
4.6 Emergencia 4-2

SECCION 5

5.0 TROUBLESHOOTING..... 5-1

SECCION 6

6.0 MANTENIMIENTO..... 6-1

6.1 Procedimiento del mantenimiento 6-1

6.2 Desmontaje del arrugador..... 6-1

6.3 Ajuste del sensor de contacto 6-2

6.4 Ajuste del sensor del amplicifador..... 6-2

SECCION 7

7.0 PIEZAS DE REPUESTO7-1

SECCION 8

8.0 DIAGRAMAS ESQUEMATICOS.....8-1

INTRODUCCION

Este manual provee informacion requerida para la operacion y mantenimiento de GAARD Adaptador de Cable GWT-205P. La informacion incluye: descripcion, inspeccion de recepcion y instalacion, operacion de la maquinaria, mantenimiento, ajustes, y reparacion, y listas de piezas de reemplazo. Cuando es necesario reemplazar partes dentro de la pinza para apretar (crimper), siempre refierase a las listas de piezas proveidas dentro de la pinza para apretar (crimper) que esta siendo utilizado.

La 60-LB (approx.) maquina es compacta en diseño y es previsto para la operacion de la tapa-banco. El tamaño es aproximadamente 12 pulgadas de ancho por 18 pulgadas de profundidad y 14 pulgadas de alto. Para la operacion de la maquina se requiere un suministro de aire constante de 100 a 120 psi con volumen adecuado (3.5 cfm).

Mientras lees este manual pon atencion particularmente al PELIGRO, PRECAUCION, y NOTA las declaraciones. EL PELIGRO es de informarte de la posibilidad de los peligros que pueden causar lesiones corporales, UNA PRECAUCION es para aconsejarte de las precauciones que se pueden tomar para evitar daños a la maquinaria, y NOTAR enfasis especiales o informacion importante.

C. Davis Systems LLC, Inc.
725 SE LINCOLN ST.
Portland, OR 97214
(503) 280-0434

1.0 SEGURIDAD

1.1 EMERGENCIA

Desenchufe la maquina en la fuente y desconecte el aire.

1.2 Conoce tu maquina

Lee el manual cuidadosamente y aprende las aplicaciones, limitaciones y los peligros.

1.3 Power Supply

SOLO enchufe el cable electrico de la pinza para apretar (crimper) en una fuente de energia de 110-120 VAC y una fuente de aire con una gama de 100-120 PSI.

1.4 Mantener los protectors en su lugar.

1.5 Usar anteojos de seguridad durante la operacion de el doble alimentador del contacto de la pinza para apretar (crimper).

1.6 Mantener el area de trabajo limpia.

1.7 Evitar un ambiente peligroso

NO funcione la maquina en lugares humedos or mojados y manten el area bien alumbrada.

1.8 Mantener los visitants lejos del area de funcionamiento

1.9 No abusar de los cables.

Nunca jales la maquinaria por el cable electrico y lineas de aire. Mantener los cables lejos del calor, aceites y bordes filosos

1.10 Desconectar la Maquinaria cuando no esta en uso, antes del mantenimiento y ante advertencia.

1.11 Quitar las herramientas

Despues del mantenimiento o el servicio, revisar el area para ver si hay herramientas olvidadas en la maquina.

1.12 Objetos filosos no deben ser utilizados en tazones porque pueden rasguñar la superficie del tazon y restringir contacto con el movimiento apropiado.

2.0 DESCRIPCION DEL SISTEMA

Doble Alimentador del contacto de la pinza para apretar (crimper):

Numero de pieza:

Numero de serie:

Numero del contacto:

De frente y de la tapa de la maquina usted puede alcanzar:

- A. El tazon alimenticio de la fuente superior.
- B. El tazon alimenticio de la fuente mas baja.
- C. El montaje de la pinza para apretar (crimper) en el centro.
- D. El "RUN/OFF/CAL" interruptor de corriente en la tapa hacia la izquierda.
- E. El Aire principal y los reguladores principales del lado izquierdo.
- F. La luz que indica que esta listo sobre la pinza para apretar (crimper).
- G. Los interruptores del selector del tazon de fuente en la tapa derecha
- H. Los interruptores de corriente a lado derecho.

El lado trasero de la maquina contiene el suministro de aire de desconexion rapida, regulador del filtro de aire, el cable de la corriente electrica, y la conexion de la entrada (puede ser utilizado para el pedal del pie, señal del Komax, etc.).

2.1 Alimentador

Tazones de fuentes vibratorios del alimentador (configurados para alimentar contactos mencionados en la descripcion del sistema) son montados en un embase de aluminio con pies de goma aislados. Los contactos se orientan y alimentan sobre un mecanismo de fuga que los separa y los sopla a la cabeza de la pinza para apretar (crimper). El mecanismo de fuga tiene sensors montados en ellos para mantener una fuente constante de contactos Listos. Cuando el sensores detecta que la fuga esta llena el tazon de fuente del alimentador se apagara.

2.2 Pinza para apretar (crimper)

El Arrugador esta modificado a un Arrugador DEUTSCH que esta ajustado con un montaje embudo para parar, y dirigir el alambre pelado en el contacto antes de prensar. Un sensor optico de la fibra se coloca debajo de los indentores para detectar la presencia de un contacto.

2.3 Embudo

El montaje del EMBUDO consiste de 2 quijadas partidas girando montadas en una base con embudos de acero hiperbolicos desprendibles que dirige el alambre hacia el contacto. Despues que el alambre se prensa las quijadas se abren con un cilindro pequeñp de aire. La mandibula que dirige conserva las quijadas en la base.

2.4 Contact Positioner

Un contact positioner se extiende a travez de la base del embudo y en la cubierta del contrato del arrugador. El positioner se asegura que el contacto sea centrado en los contratos antes de agarrar. En ese momento el positioner entra en el sostenedor del contrato y perfora un agujero en forma de cruz con un diametro de .062 para permitir que el rayo de luz del sensor refleje del contacto.

PRECAUCION EXTREMA

Asegurate que el sensor optico este quitado antes de procurar quitar el contact positioner. Tambien en algunos modelos los contratos pueden resaltar en el positioner. Asegurate que el ciclo de la pinza para apretar (crimper) este completo.

3.0 INSTALACION

3.1 Disposicion

- 3.1.1 Coloque la maquina en una tabla solida o una tabla de trabajo. Tablas suaves puede humedecer los alimentos vibratorios.
- 3.1.2 El doble alimentador del contacto de la pinza para apretar (crimper) requiere de una fuente de energia de 110-120 VAC y un suministro de aire con una gama de 100-120 PSI. Las mangueras deben tener un minimo de 1/4 pulgadas ID con 1/4" de guardaciones.
- 3.1.3 Fije todos los sensors segung los ajustes del sensor en las seccion 6.3.
- 3.1.4 Ajuste el boquete entre el resbale de fugas y los tazones de la fuente de alimentacion. El boquete no debe ser tan grande para que el contacto caiga.

En las fugas verticales la unidad del orienter deber ser alineada con la fuga de abajo.
- 3.1.5 Ponga la cabeza de la cabeza de la pinza para apretar (crimper) en la prensa. El espolon se resbala dentro de lugar mientras que la base se acomoda en los tres dedos sostenidos. Conecte la linea del tubo de la alimentacion en el positioner en la parte posterior de la cabeza de la pinza para apretar (crimper).

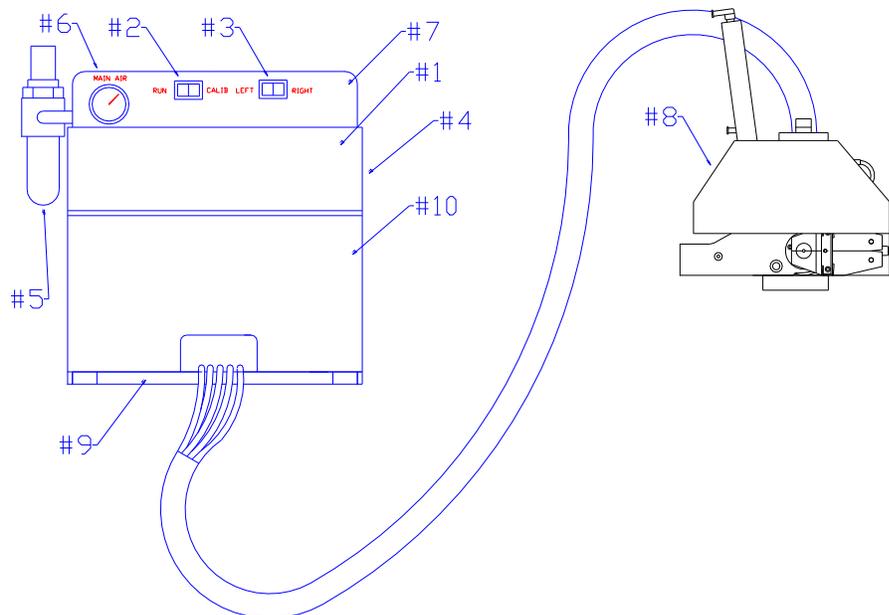
4.0 OPERACION DE SISTEMA

4.1 Lista de revision de Pre-comienzo

- 4.1.1 Verifica que hay una fuente de energia de 110-120 VAC y un suministro de aire con una gama de 100-120 PSI
- 4.1.2 La pinza para apretar del alimentador del contacto es diseñado para acomodar solo los contactos, segun lo observado en la seccion 2.0. Cualquier tentasion de usar otro tipo de contacto atorara el mecanismo del alimentador.

4.2 Procedimiento de comienzo Refierase al dibujo de abajo

- 4.2.1 Carge los tazones especificamente con los contactos superiores y mas bajos (la fabrica lo determina) abriendo las cubiertas de acceso con bisagras (articulo #1). Alimente los contactos no mas arriba que el labio mas bajo cerca de la salida del tazon .(approx. $\frac{3}{4}$ pulgadas de la parte de arriba). El sobrellenar atorara el tazon.



4.2.2 La “RUN-OFF-CAL” palanca de interrupcion (articulo #2) debe estar en la posicion “APAGADO”. Las palanca de interrupcion estan localizadas en la parte izquierda de arriba del gabinete.

4.2.3 Los interruptores del tazon de fuente de alimentacion (articulo #3) La palanca de interrupcion localizada en la parte derecha de arriba del gabinete es el interruptor “SUPERIOR – APAGADO – MAS BAJO” Este debe esta en la posicion “APAGADO”.

4.2.4 El interruptor en el lado derecho (articulo #4) debe estar en la posicion “APAGADO”.

4.2.5 Conecte el suministro de aire (100 - 120 PSI) en la parte de atras de la maquina (articulo #5).

4.2.6 Cheque el regulador de presion de aire para asegurarse que el ajuste este en la posicion correcta.

4.3 Descripcion de Operacion

4.3.1 Asegurese que todos los protectors de seguridad esten en su lugar correcto.

4.3.2 Durante la operacion NO inserte nada mas que el alambre en la pinza para apretar (crimper).

4.3.3 Encienda el “INTERRUPTOR”. Mueva La “RUN-OFF-CAL” (#2) interruptor para Calibre por 5 segundos entonces apagelo otra vez para asegurarse que la pinza para apretar (crimper) no este *ratcheted*. Seleccione el contacto (#3). Mueva el “RUN-OFF-CAL” interruptor a la posicion “RUN”. El tazon de fuente de alimentacion se prendera y los contactos alimentaran la pinza para apretar (crimper). La pinza para apretar agarrara la pieza

4.4 Operacion

4.4.1 La maquina inserta un alambre en el embudo partido asta parar.

4.4.2 Para asegurarse que la insulacion este empalmada contra el contacto, el alambre debe estar insertado aproximadamente 1/8 de pulgada mas alla del fondo de los embudos para dejar que el alambre sea insetado completamente en los contactos.

4.4.3 La asamblea puede ser quitada de la pinza para apretar ahora.

- 4.4.4 En un manual de operacion, inserte alambre en el embudo. Mientras ejerciendo un nivel bajo de presion, active la prensa. Despues que el ciclo se alla completado, quite el alambre y contacto de la maquina. La maquina sera recargada automaticamente.

4.5 Procedimiento para apagar

Apague la maquina seleccionando la posicion del interruptor apagado del tazon de fuente de alimentacion (#3) antes que el ultimo contacto sea arrugado. Arruge el ultimo contacto y despues cambie el interruptor "RUN-OFF-CAL" (#2) a la posicion apagado y cambie el interruptor a la posicion apagado. Si la maquina esta por un periodo extendido sin activacion, desconecte el cable electrico y quite el suministro de aire para prevenir condensacion en lineas de aire.

NOTA: El ultimo contacto debe ser quitado antes de apagar la maquina. Si esto es olvidado o la energia se apaga antes de hacer esto, un ciclo manual debe ser echo y deber ser seguido por un movimiento hacia el interruptor "CALIB" por 5 segundos. Esto limpiara la cabeza de la pinza para apretar (crimper).

5.0 TROUBLESHOOTING

NO abra o limpie la pinza para apretar (crimper) si primero apaga la corriente electrica y el aire.

SINTOMA

Los contactos no estan alimentado

CAUSA PROBABLE

La pinza para apretar (crimper) esta en la posicion apretada

El tazon de fuente esta sobre lleno

Sensor sucio o Sensor fuera de ajuste

Contacto atorado en el tubo de la alimentacion

Obstruccion del tubo de la alimentacion

Atasco de la fuga

SOLUCION

Mueva el interruptor "RUN-OFF-CAL" hacia CAL y prendalo de nuevo.

APAGE la maquina, quite el exeso de contactos y limpie la salida para la *shuttling* apropiada.

Limpie el sensor abriendo los embudos y inserte una pipa limpia. O refierase a la Seccion 6.3 para ajuste del sensor.

APAGE la maquina sacuda el tubo de la alimentacion y afloje el contacto

Quite y limpie el tubo y examine la lanzadera en la conexion del tubo.

Refierase a la seccion 6.2 de Mantenimiento.

<u>SINTOMA</u>	<u>CAUSA PROBABLE</u>	<u>SOLUCION</u>
Perdida de aire		Cheque el suministro del aire, mangueras, elemento del filtro de aire. Substituya si es necesario
El contacto esta atorado en la Pinza para apretar	El alambre fue empujado hacia adentro de la pinza antes que la pinza (crimper) estuviera lista.	(1) Accione la palanca de "RUN-OFF-CAL" OFF algunas veces entre OFF y CAL con una pausa de 1-2 segundos
	Perdida de presion de aire	Cheque las lineas y presion de aire.
Embudo no se abre	Perdida de aire	Cheque las mangueras del suministro de aire, el elemento del filtro de aire y la valvula del aire. Substituir si es necesario.
La maquina calibra pero no enciende el contacto cuando se enciende.	El sensor esta sucio o el sensor esta fuera de ajuste.	Limpie el sensor abriendo los embudos y inserte un limpiador de pipa. O refierase a la Seccion 6.3 para el ajuste de sensores.
Despues de prensar el contacto.los embudos quedan abiertos y la maquina no funciona.	El sensors esta sucio o el sensor esta fuera de ajuste.	Limpie el sensor abriendo los embudos y inserte un limpiador de pipa, o refierase a la Seccion 6.3 para el ajuste de sensores.
La maquina se traquetea muy fuerte cuando el contacto a sido seleccionado	El tazon de fuente de alimentacion esta fijo para cerrar la fuga.	Reajuste el boquete del tazon de fuente segun la seccion 3.1
	El tazon esta atorado entre el tazon y la fuga.	Quite el contacto entre el tazon y la fuga. Cheque el ajuste segun la seccion 3.1

<u>SINTOMA</u>	<u>CAUSA PROBABLE</u>	<u>SOLUCION</u>
El tazon no mueve los contactos hacia la fuga.	La vibracion de el tazon es baja	El ajuste de la amplitud puede necesitar se ajustado a ajuste de fabrica. Montaje del tazon de fuente <i>bolt</i> no bien ajustado
La vibracion del tazon de fuente no se adelanta	Revise la energia Revise el sensor	Revisar el regulador del tazon de fuente, las fuentes, los interruptores, y el fusible. El fusible esta localizado en la caja electrica del regulador del tazon de fuente, #6005.1
La luz lista esta prendida pero no hay contacto en el lugar	Los sensores necesita ser ajustados o limpiados La presion del aire esta baja.	Referirse a la seccion 6.3. Limpiar los sensores insertando una pipa limpiadora Revise la presion del aire y retenga la presion del aire.

6.0 MANTENIMIENTO

6.1 Procedimiento de Mantenimiento

TENGA MUCHO CUIDADO CUANDO CALIBRE Y PRUEBE DISPOSITIVOS NEUMATICOS Y ELECTRICOS MIENTRAS LA ELECTRICIDAD ESTE PRENDIDA. ALTO VOLTAGE HACE PRESENCIA CUANDO SE QUITA LA CUBIERTA.

- 6.1.1 El filtro de aire debe ser inspeccionado regularmente. La regularidad de la inspeccion depende de la acumulacion de agua y los escombros en las lineas de aire. Reemplaza el filtro si es necesario.
- 6.1.2 La pinza para apretar (crimper) debe ser inspeccionada periodicamente para determinar el uso. Lubricar con el atomizador de silicon si es necesario. El interruptor "RUN-OFF-CAL" esta fijo en la posicion CAL para revisar la pinza para apretar (crimper) para calibrar el Go/No-Go. Use el dibujo de abajo para *fine tune* la profundidad de la cabeza de la pinza para apretar (crimper) y el ajuste del embudo.

6.1.3 Limpie los tazones con un paño humedo, segun lo necesitado.
Nunca use objetos filozos o soluciones de limpieza.

6.2 Desmontaje del arrugador (ver el dibujo de abajo)

La base del embudo (articulo #14) es empernada a la pinza para apretar (crimper). Las mandibulas del embudo (articulo #9) son montadas encima. Para quitar la mandibulas quite los 2 tornillos de casquillo de la cabeza del zocalo que sostienen las mandibulas del embudo en su lugar. (articulo #11). Suavemente desliza las mandibulas como una unidad de los 2 pernos del pasador. Las mandibulas estan sujetadas juntas con unos tirantes de resorte. Ahora la herramienta del arrugador puede ser alcanzada. No quite los tornillos de el cuerpo de la pinza para apretar (crimper). Para desarmar la pinza para apretar (crimper), quite el tornillo principal (#?) y suavemente quite la herramienta de la pinza. **NOTA:** Un cable de sensor optico de la fibra puede ser agregado a la herramienta de la pinza para apretar (crimper). **PRECAUCIONES** deben ser tomadas.

6.3 Ajuste de sensor de contacto (ver dibujos en la paginas previas)

"PRECAUCION"

El interruptor de "electricidad" debe estar prendida ("ON") El interruptor de "RUN-OFF-CAL" debe estar apagado ("OFF") y el cierre de aire debe estar cerrado para hacer ajustes.

Un sensor optico de fibra esta localizado en la posicion de un agujero (articulo #19). El finar de sensor debe estar ajustado en .030 millesimos de una pulgada detras del borde de el agujero de el contacto. El sensor es retenido en su agujero por un torinllo de presion de la parte de atras. Para mover el sensor, el torinllo de presion debe ser aflojado.

Par instalar el sensor suavemente corre el cable optico de fibra hacia el agujero asta que lo veas en su posicion correcta. Ahora contrae el cable aproximadamente .030 de pulgadas fuera de la posicion, ahora aprieta el tornillo de presion.

6.4 Ajuste de amplificador

Localiza los sensores de contactos de amplificadores (articulo #103) atras de la cabeza de la pinza para apretar. Tiene una LED pequena de color rojo y verde con un boton de equipo blanco. Con no contacto en la cabeza, empuja y sostiene el boton de equipo blanco. La LED pequena blanca debe empezar a prenderse y apagarse (despues de 3 segundos). Entonces sueltalo. El sensor debe estar ahora correctamente ajustado. Mueve el contacto sobre un alambre hacia adentro y afuera unas cuantas veces para asegurarte que la LED roja y verde esten prendidas y apagadas. Con el contacto quitado la LED roja debe estar apagasa.

Tambien hay amplificadores localizados en la caja electrica. Tambien deben ser ajustado de la misma manera.

NOTA: En algunas fugas verticals las LED's rojas y verdes se alternan cuando las partes pasan enfrente de ellos. Todos los amplificadores de sensores deben ser ajustados sin ninguna parte enfrente de ellos y completamente montadas.

7.0 PIEZAS DE REPUESTO

LISTA RECOMENDADA PARA PARTES DE GWT-202P

No. de articulo	Numero de Parte	ARTICULO (no todos los articulos son utilizados en todas las maquinas. La lista cubre todas llas maquinas.	TIEMPO DE ESPERA APPROX.	PRECIO por cada uno.
1	0125-701400	PLC Pre-Programmed	1 semana	\$ 374.85
2	0250-717319	Power Entry Module	4 semanas	\$ 18.57
3	0250-717403	Rocker Selector Switch	4 semanas	\$ 68.57
4	0275-701303	Omron Que & Puff Sensor	4 semanas	\$ 27.44
5	0275-770236	Sensor Amplifier (T2)	1 semana	\$ 168.58
6	0275-790243	Sensor Amplifier (T1)	1 semana	\$ 168.58
7***	0275-790244	Fiber Optic Sensor (FU-49X)	1 semana	\$ 102.86
8	3910-717391	Air Filter Element	2 semanas	\$ 7.96
9	0710-791111	Indenture Spring	3 semanas	\$.93
10	0750-700174	Bimba Funnel Cylinder	1 semana	\$ 14.30
11	0750-717519	Fabco Air Cylinder 3/8"	2 semanas	\$ 38.51
12	0765-790051	"Y" 1/4" Joining	1 semana	\$ 78.57
13	2200-790186	Shuttle Valve	1 semana	\$ 8.62
14***	CDS-P095	Press Arm Sensors	2 semanas	\$ 57.14
15	CDS-P012	1/4" Feeder Tube (per ft.)	1 semanas	\$.50
16	CDS-P027	Quick Exhaust Valve	3 semanas	\$ 16.36
17	CDS-P031	Indentor (double) Indent	4 semanas	\$ 27.30
18	CDS-P037	Feeder Controller Cube	1 semana	\$ 78.65
19	CDS-P043	Single Solenoid Air Valve	1 semana	\$ 38.90
20	CDS-P045	Expansion Module	2 semanas	\$ 128.70
21	CDS-P048	Crimp tool (Modified)	2 semanas	\$ 308.71
22	CDS-M015	Complete Press Crimp Head	4 semanas	\$2,995.00
	(need contact type)	Funnel	2 semanas	
	CDS-M065	Positioner insert	2 semanas	\$99.95