

molex®

APLICADORES MINI-MAC
Número de pedido. 63880-0000
Manual de instrucciones

- Descripción
- Operación
- Mantenimiento

ADVERTENCIA

- NUNCA** USE ESTE APLICADOR EN UNA PRENSA O EN UNA MÁQUINA PROCESADORA SIN GUARDAS O DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD QUE ESTÉN DESTINADOS A PREVENIR QUE LAS MANOS PERMANEZCAN EN EL ÁREA DEL TROQUEL. ESTE APLICADOR SE SUMINISTRA SIN GUARDAS DE PROTECCIÓN Y ESTÁ DESTINADO PARA EL USO CON GUARDAS DE PROTECCIÓN SUMINISTRADAS POR EL FABRICANTE DE LA PRENSA O DE LA MÁQUINA PROCESADORA DE ALAMBRE.
- NUNCA** OPERE, LLEVE A CABO EL MANTENIMIENTO, INSTALE O AJUSTE ESTA MÁQUINA SIN RECIBIR LA DEBIDA INSTRUCCIÓN Y SIN ANTES HABER LEÍDO Y COMPRENDIDO LAS INSTRUCCIONES INCLUIDAS EN ESTE MANUAL Y TODOS LOS MANUALES APLICABLES DE LA PRENSA O DE LA MÁQUINA PROCESADORA DE ALAMBRE.
- NUNCA** INSTALE O LLEVE A CABO EL MANTENIMIENTO DE ESTA MÁQUINA MIENTRAS SE ENCUENTRE CONECTADA A CUALQUIER FUENTE DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA. DESENCHUFE LA PRENSA DE LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN PARA DESCONECTAR LA ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA.
- PRECAUCIÓN** LOS APLICADORES MINI-MAC DE MOLEX ESTÁN DISEÑADOS PARA FUNCIONAR EN PRENSAS CON ALTURAS DE CIERRE ESTÁNDAR DE 135.80 MM (5.346"). LA INSTALACIÓN EN PRENSAS DE ENGARZADO CON ALTURAS DE CIERRE DIFERENTES A LAS ESTÁNDAR PUEDEN CAUSAR DAÑOS GRAVES A LA HERRAMIENTA. SE RECOMIENDA QUE ANTES DE LA INSTALACIÓN SE REALICE LA VERIFICACIÓN DE LA ALTURA DE CIERRE. MOLEX NO SERÁ RESPONSABLE POR DAÑO ALGUNO QUE RESULTE DE LA INSTALACIÓN EN UNA PRENSA DE ENGARZADO CON ALTURAS DE CIERRE DIFERENTES A LAS ESTÁNDAR O INDEBIDAMENTE AJUSTADAS.
- PRECAUCIÓN** LAS ESPECIFICACIONES DE ENGARZADO DE MOLEX SON VÁLIDAS ÚNICAMENTE CUANDO SE UTILIZAN CON TERMINALES, APLICADORES Y HERRAMIENTAS MOLEX.

TRABAJE CON SEGURIDAD EN TODO MOMENTO

**Para obtener servicio, comuníquese con la
Oficina de Ventas de Molex en su localidad**

Molex Application Tooling Group

2200 Wellington Court

Lisle, IL 60532

Tel: (630) 969-4550

Fax: (630) 505-0049

Visite nuestro sitio Web en <http://www.molex.com>

Contenido

SECCIÓN

- 1 Descripción general
- 2 Instalación, ajustes y operación
- 3 Mantenimiento
- 4 Lista de piezas, Diagramas de ensamblaje y Resolución de fallas

ANEXO

- A Prueba de fuerza de tiro
- B Opciones

Sección 1

Descripción general

- 1.1 Descripción
- 1.2 Características
- 1.3 Especificaciones técnicas
- 1.4 Verificación durante la entrega
- 1.5 Herramientas
- 1.6 Hojas de especificaciones

Principales piezas mecánicas del aplicador de tiras metálicas con portadora trasera

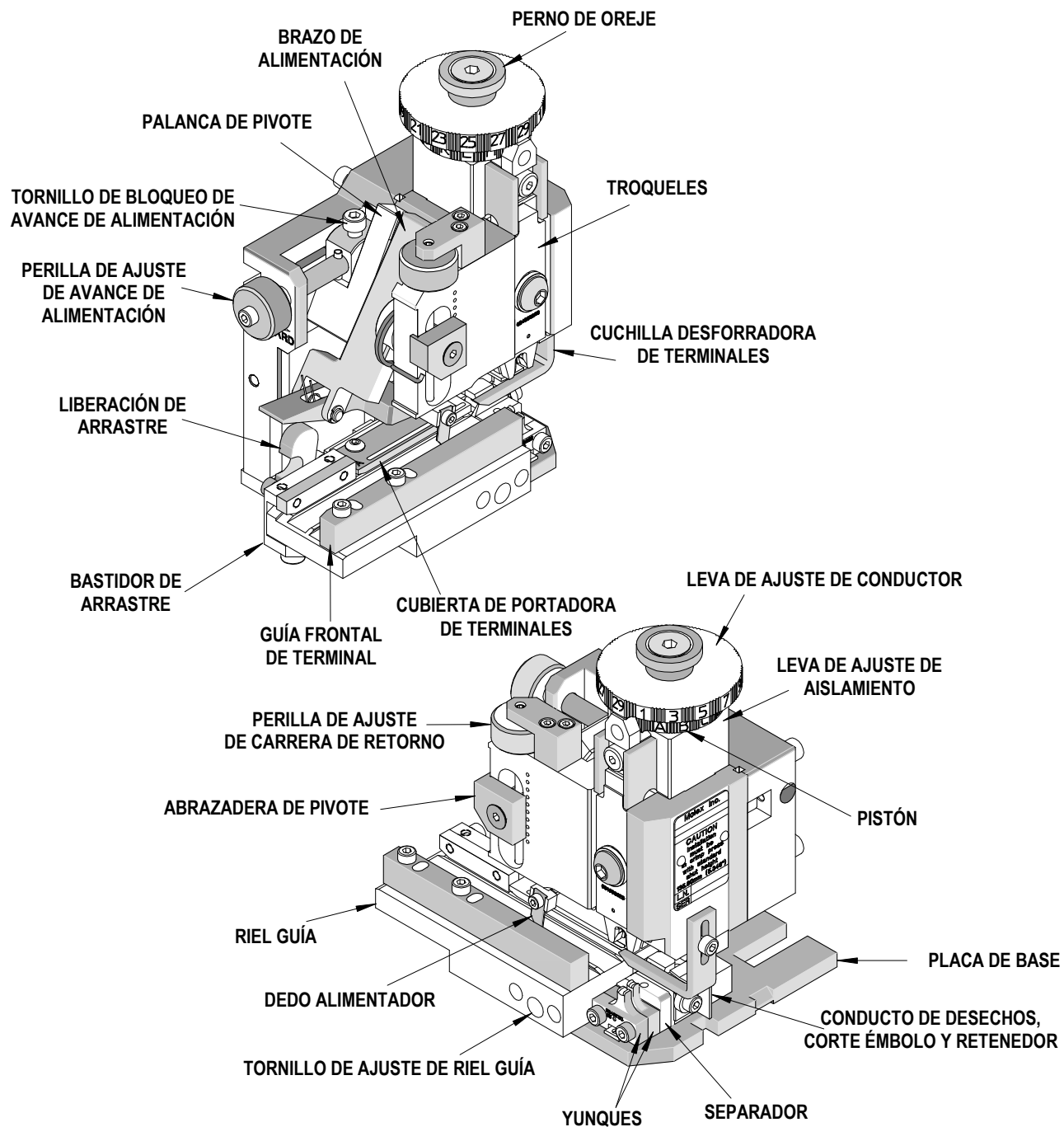


Figura 1-1 APLICADOR DE TIRAS METÁLICAS CON PORTADORA TRASERA

Principales piezas mecánicas del aplicador de tiras moldeadas

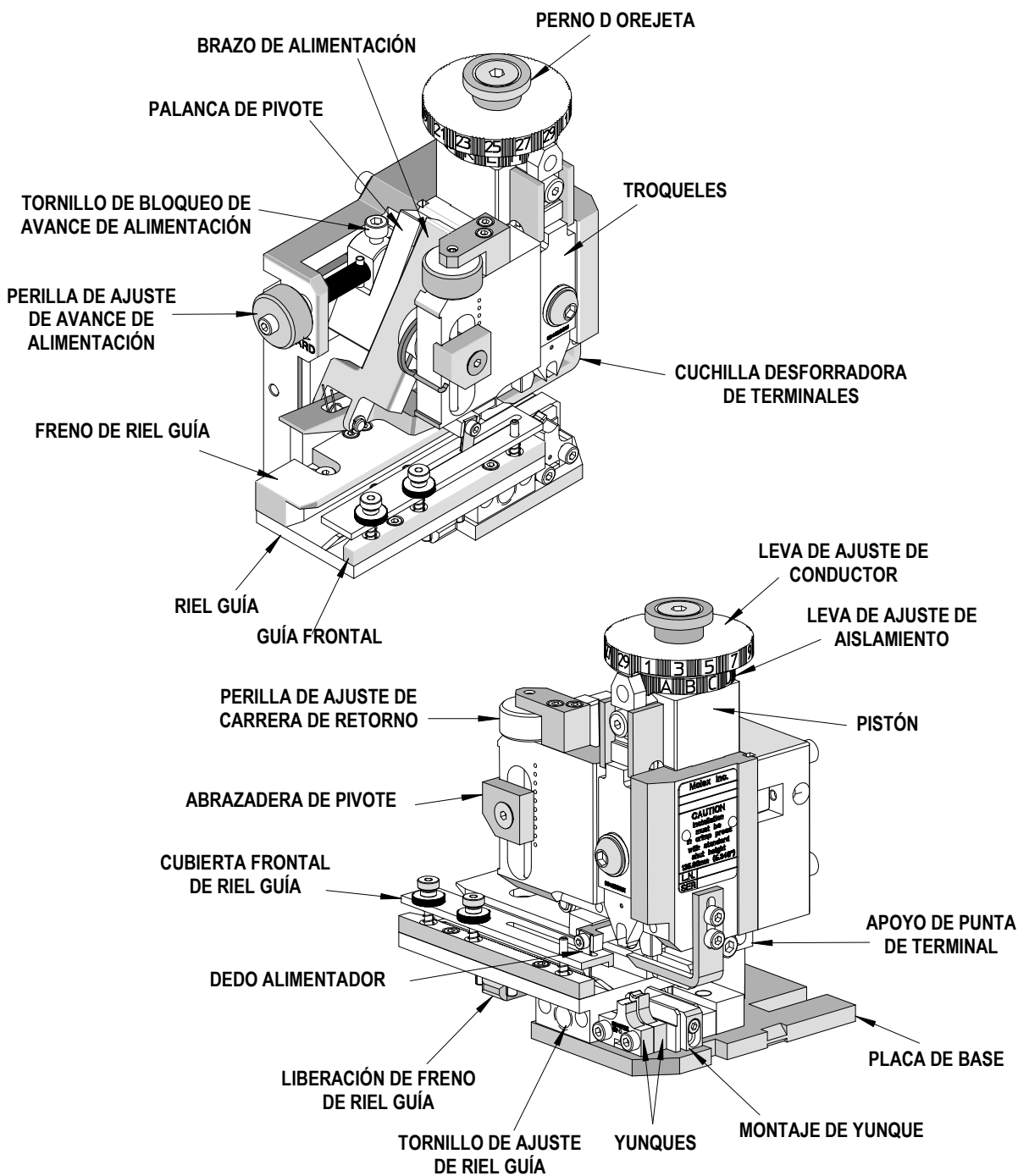


Figura 1-2 APLICADOR DE TIRA MOLDEADA CON ALIMENTACIÓN MECÁNICA

Principales piezas mecánicas del aplicador de cinta mecánico con alimentación neumática
Modelos anteriores

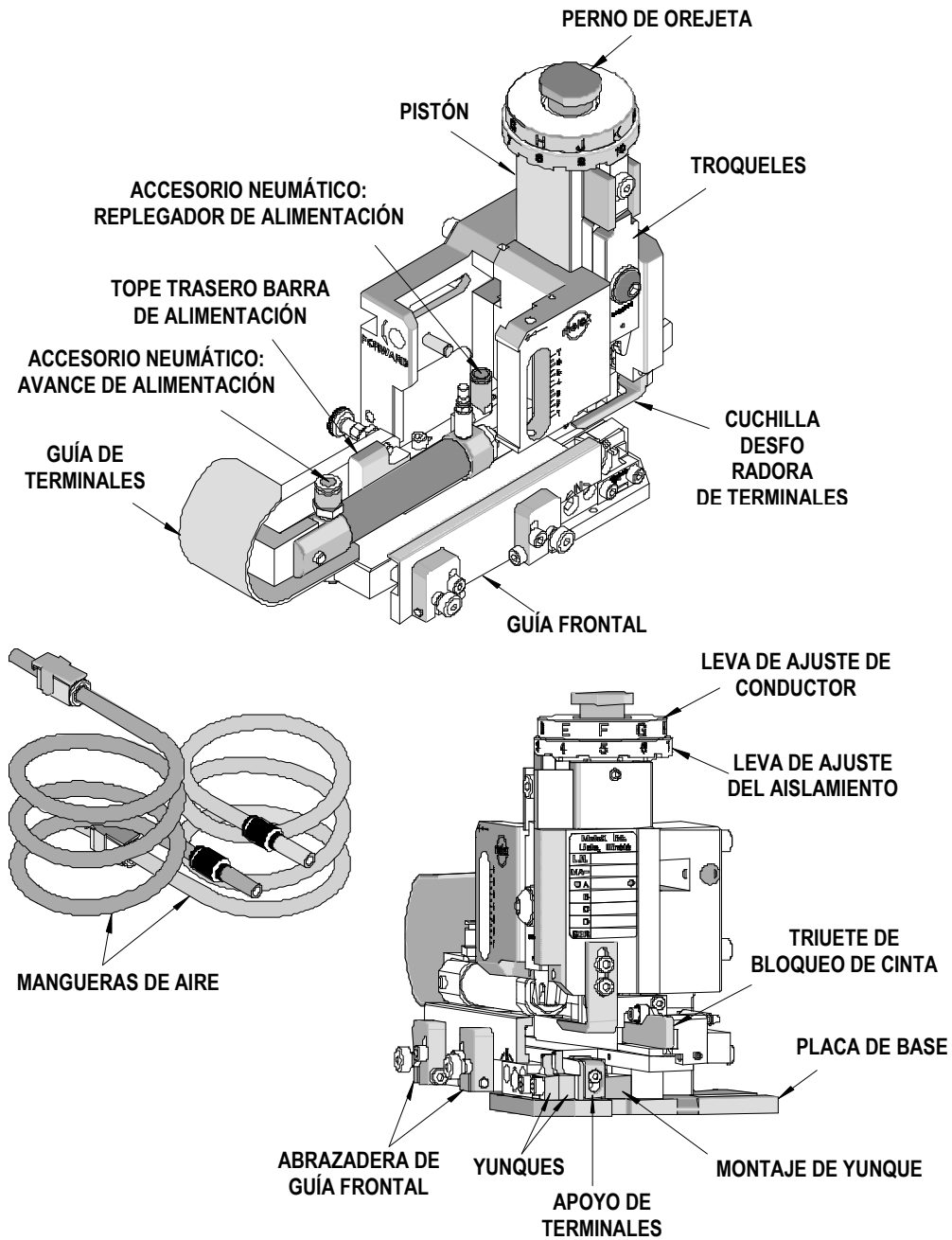


Figura 1-3 APLICA OR DE CINTA DE MYLAR CON ALIMENTACIÓN NEUMÁTICA MODELOS ANTERIORES

Principales piezas mecánicas del aplicador de cinta mecánico con alimentación neumática
Modelos recientes

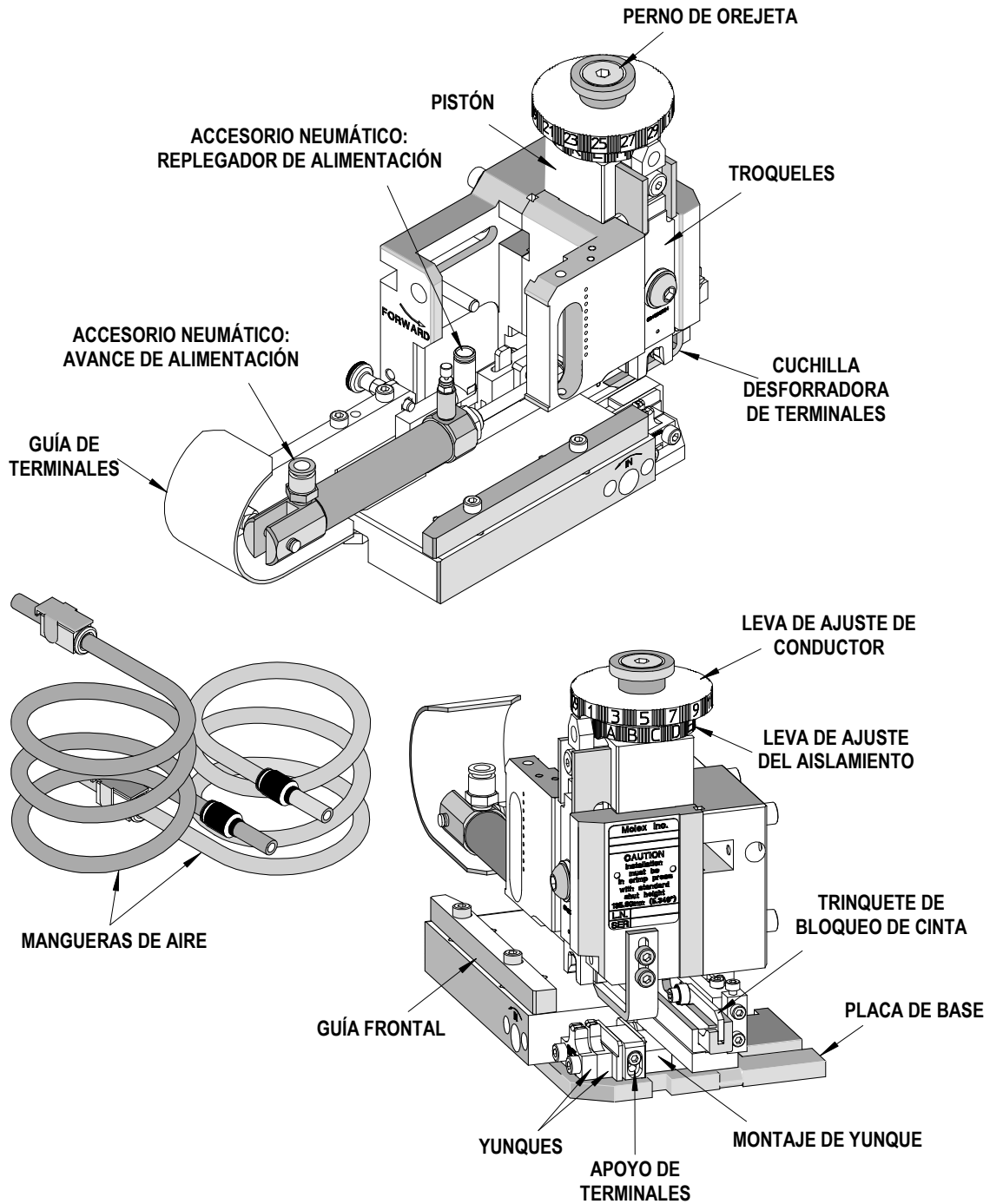


Figura 1-4 APLICADOR DE CINTA DE MYLAR CON ALIMENTACIÓN NEUMÁTICA MODELOS RECIENTES

Descripción general

1.1. Descripción

El aplicador Molex está diseñado para proporcionar un método eficaz para la aplicación de una amplia gama de terminales de alimentación lateral para alambres diferentes desforrados previamente. Es posible realizar ajustes rápidos de la altura de engarzado, de la posición del riel y de la alimentación de terminales sin sacar el aplicador de la prensa y sin acuñado. Esto permite mantener un control estadístico de las alturas de engarzado en o cerca de la media, incluso después del cambio de alambres.

Este aplicador funciona en la prensa universal Molex TM-2000, TM-3000, y TM-4000 y en la mayoría de prensas estándar de la industria. El aplicador Mini-Mac ofrece un tiempo mínimo de instalación sin necesidad de acuñado, es versátil, fiable, fácil de instalar y está diseñado para operaciones de volumen intermedio a alto volumen, semiautomáticas o completamente automáticas.

Molex ofrece las siguientes prensas de engarzado para accionar el aplicador Mini-Mac:

TM-3000 Prensa Universal 120V AC 60 Hz.

63801-7200

TM-3000 Prensa Universal 240V AC 60 Hz.

63801-7300

TM-4000 Prensa Universal 240V AC 60 Hz.

63801-7600

El aplicador Mini-Mac también es compatible con la mayoría de prensas OEM (Artos, Mecal, Komax, Megomat, Toyojamco, etc). Además se adapta a la mayoría de máquinas de procesamiento de alambres.

1.2. Características generales

- El ajuste fino permite a los usuarios lograr un valor objetivo con poco esfuerzo mediante el ajuste en incrementos (14 ajustes) de 0.015mm (0.0006 pulg.) para la altura de engarzado del conductor y (29 ajustes) en incrementos de 0.063mm (.0025 pulg.) para la altura del aislamiento.
- Los anillos de ajuste independientes permiten a los usuarios ajustar rápidamente la altura de engarzado del conductor o del aislamiento sin que se afecten entre sí.
- Se accede a los troqueles desde el frente del pistón, para simplificar el cambio de herramienta.

- El ajuste del riel guía se realiza mientras el aplicador está en la prensa.
- Compatible con la prensa universal Molex TM-3000 y la mayoría de las prensas estándar de la industria. Sin embargo, NO es compatible con las prensas Molex TM-40 ni la TM-42.
- Se adapta directamente a la mayoría de máquinas de procesamiento automático de alambres.
- El aplicador está diseñado según los estándares para montaje de la industria y para una altura de cierre de 135.80 mm (5.346 pulg.)
- La alimentación de terminales se ajusta con el aplicador colocado en la prensa.

Precaución: NO accione el aplicador si las guardas de la prensa o del procesador de alambre no están en su lugar.

1.3. Especificaciones técnicas

Dimensiones

Aplicadores de tira metálica y moldeada

Ancho: 145 mm (5.7")

Profundidad: 110 mm (4.3")

Altura: (con el pistón abajo) 145 mm (5.7")

Aplicadores de cinta con alimentación neumática

Ancho: 250 mm (9.8")

Profundidad: 110 mm (4.3")

Altura: (con el pistón abajo) 145 mm (5.7")

Peso

4.1kg (9 lbs.)

Compatibilidad con la carrera de la prensa

Máximo recomendado: 41.28 mm (1-5/8") Mínimo

recomendado: 28.58 mm (1-1/8")

Guardas de protección

El aplicador industrial se suministra sin guardas de protección y está destinado para utilizarse con las guardas suministradas por el fabricante de la prensa o del procesador de alambre.

Sección 2

Instalación y funcionamiento

- 2.1 Altura de cierre
- 2.2 Instalación
- 2.3 Ajustes de la altura de engarzado
- 2.4 Instalación y desmontaje del herramental de engarzado
- 2.5 Ajustes del aplicador específico
 - 2.5.1 Aplicadores traseros de tira metálica con alimentación mecánica (series 63881 y 63882)
 - 2.5.2 Aplicador de tiras moldeadas con alimentación mecánica (series 63883 y 63884)
 - 2.5.3 Aplicador de cinta con alimentación neumática (series 63885 y 63886) Modelos anteriores
 - 2.5.4 Aplicadores frontales de tira metálica con alimentación mecánica (serie 63887) Modelos recientes
- 2.6 Operación
 - 2.6.1 Aplicadores traseros de tira metálica con alimentación mecánica (series 63881 y 63882)
 - 2.6.2 Aplicador de tiras moldeadas con alimentación mecánica (series 63883 y 63884)
 - 2.6.3 Aplicador de cinta con alimentación neumática (series 63885 y 63886) Modelos anteriores
 - 2.6.4 Aplicador de cinta con alimentación neumática (series 63885 y 63886) Modelos recientes
 - 2.6.5 Aplicadores frontales de tira metálica con alimentación mecánica (serie 63887)

Lea las siguientes instrucciones antes de intentar accionar los aplicadores.

2.1. Altura de cierre

Los aplicadores industriales de Molex están diseñados para funcionar en prensas de engarzado con alturas de cierre estándar de 135.80 mm (5.346 pulg). La instalación en prensas de engarzado con alturas de cierre diferentes a las estándar puede causar daños graves a la herramienta. Antes de instalar el aplicador, será necesario verificar la altura de cierre de la prensa. Es necesario obtener la altura de cierre correcta para evitar que los troqueles golpeen los yunques y para impedir que el émbolo de corte tope con la placa de base del aplicador. La altura correcta de cierre permite el intercambio de aplicadores de la prensa a otra prensa similar sin reajustar la altura de engarzado del aplicador.

La altura de cierre de la prensa se puede verificar con un calibrador de altura de cierre, el cual se calibra bajo carga para lograr la abertura de 135.80 mm (5.346 pulg). Se recomienda verificar mensualmente la altura de cierre. La mayoría de fabricantes ofrece calibradores de altura de cierre.

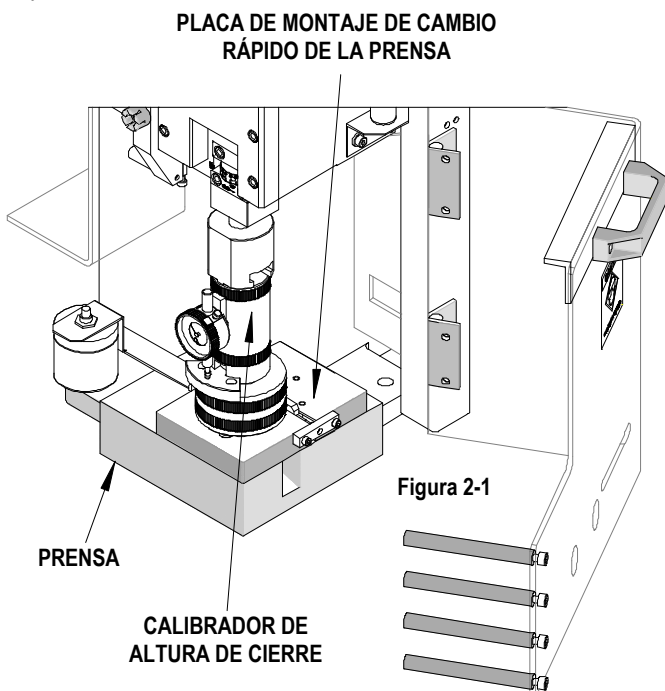


Figura 2-1

Medición de la altura de cierre

1. Desconecte la alimentación eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
2. Retire el aplicador de la prensa (véase la sección Instalación y desmontaje del aplicador para obtener información adicional). Asegúrese de que la parte inferior del émbolo de la prensa y la placa de cambio rápido estén exentos de materias extrañas.

3. Coloque el calibrador de altura de cierre en la placa de montaje de cambio rápido de la prensa. Véase la figura 2-1.
4. Ejecute un ciclo manual de la prensa hasta la posición baja de la carrera. (Siga las instrucciones del fabricante para realizar un ciclo manual de la prensa).
5. Lea el valor de altura de cierre en el frente del calibrador. Siga las instrucciones del fabricante del calibrador, usualmente cuando el calibrador indique una lectura de "0" con la altura correcta de cierre.
6. Si fuese necesario efectuar ajustes, consulte las especificaciones del fabricante de la prensa para realizar ajustes a la altura de cierre de la prensa.
7. Repita los pasos anteriores hasta obtener la altura de cierre correcta.
8. Es necesario calibrar regularmente los calibradores de la altura de cierre.

2.2. Instalación

Los principales componentes mecánicos del aplicador se ilustran en los diagramas de ensamblaje de la sección 4.1.

Instalación y remoción del aplicador

1. Es necesario equipar la prensa con una placa común de montaje de cambio rápido de tipo universal y un adaptador en la prensa. Comuníquese con el fabricante de la prensa para obtener información específica.
2. Apague y desconecte la alimentación eléctrica. Retire las guardas de la prensa.
3. Elimine de la placa de montaje de cambio rápido cualquier viruta o desechos que pudiesen interferir con la instalación del aplicador.
4. **Para la prensa TM-3000 siga el procedimiento siguiente:**
 - a. Con una llave hexagonal de 4 mm, gire a la derecha la M5 SHCS hasta que se abra completamente la abrazadera de sujeción.
 - b. Alinee visualmente las ranuras de la placa de base del aplicador con las abrazaderas de colocación en la placa de montaje de cambio rápido.
 - c. Deslice el aplicador Mini-Mac sobre la placa de montaje de cambio rápido hasta que las dos muescas en el lado izquierdo enganchen en los topes, y al mismo tiempo, guíe el pasador de orejetas en el adaptador de la prensa. Véase la figura 2-2.
 - d. Para fijar el aplicador, gire a la derecha la tuerca M5 SHCS hasta que esté apretada.
5. Algunas prensas tienen pestillos de cierre en la placa de montaje de cambio rápido, los cuales tienen que levantarse para fijar el aplicador. Otros tienen tornillos

moleteados de apriete manual o pestillos tipo "T". La mayoría de éstos están ubicados en el lado derecho de la placa de montaje de cambio rápido para fijar la posición del aplicador. Es necesario que éstos estén en posición y fijos antes de accionar la prensa.

6. **Aplicador con alimentación neumática:** Conecte las tuberías de aire del cilindro de alimentación a la válvula neumática de la prensa. La tubería de aire conectada al lado izquierdo del cilindro causa el avance del alimentador y se debe conectar al puerto de la válvula "normalmente abierta". La tubería de aire conectada al lado derecho del cilindro (con la válvula de control de flujo) causa que se retraiga el alimentador y se debe conectar al puerto de la válvula "normalmente cerrado".
7. Reemplace las guardas de la prensa.

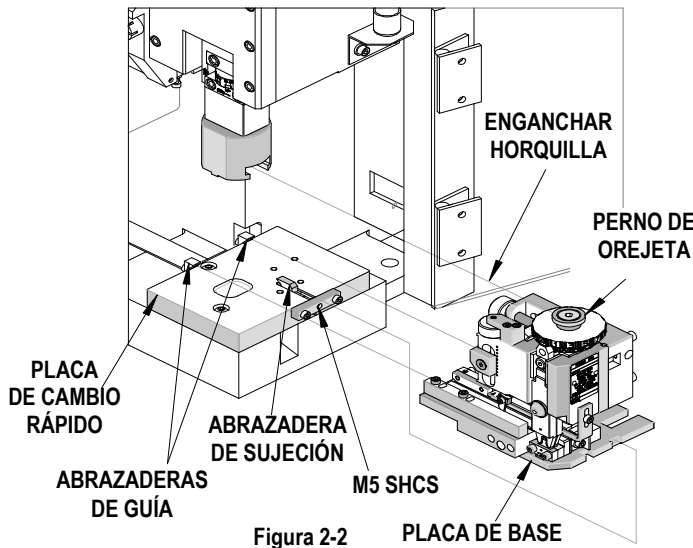


Figura 2-2

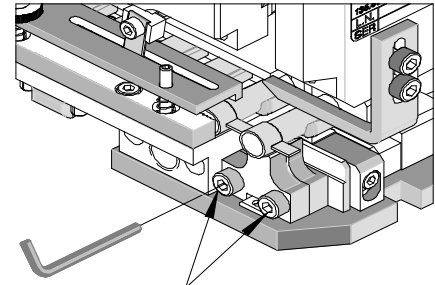
8. Para retirar el aplicador, invierta los pasos anteriores. Al guardar un aplicador, siempre deje una tira de terminales en el aplicador sobre los yunques para prevenir el daño a la herramienta. Consulte la sección 3.5, Almacenamiento.

Alineación del troquel y el yunque

Nota: Siempre limpie las superficies de montaje de la herramienta de engarzado y los portadores de la herramienta antes de realizar la alineación.

1. Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
2. Con una llave hexagonal de 3 mm, afloje levemente los tornillos de montaje. Véase la Figura 2-3.
3. Lentamente accione manualmente y con cuidado el pistón de la prensa hasta la parte baja de su carrera. Con los troqueles enganchados en los yunques, apriete fijamente los tornillos de montaje del yunque para asegurar la alineación de los troqueles y yunques.
4. Accione manualmente el pistón de la prensa hasta la posición elevada.

5. Vuelva a colocar las guardas de la máquina antes de accionar la prensa.



LIBERE M4 SHCS

Figura 2-3

2.3. Ajustes de la altura de engarzado

Ajuste del troquel de engarzado del conductor

1. Obtenga una pieza de soldadura, de aproximadamente 40 mm (1.5") de long. y con un diámetro aproximadamente 0.5 mm (0.02") más grande que la altura del manguito engarzado. Si el diámetro de la soldadura es demasiado grande, el manguito engarzado tendrá extrusiones grandes, lo cual volverá difícil medir la altura total del manguito.
2. Sin terminales en el aplicador, coloque la soldadura a través de los yunques y ejecute un ciclo de la prensa (a mano o con energía eléctrica).

LEVA DE CONDUCTOR (SUPERIOR)

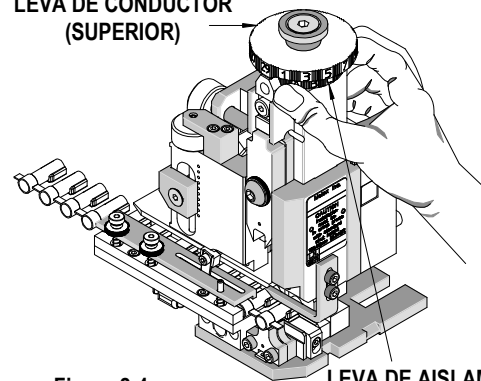


Figura 2-4

LEVA DE AISLAMIENTO (INFERIOR)

3. Con un micrómetro de engarzado o con un calibrador de cuadrante, mida la altura del manguito de soldadura y compare este valor con la especificación.
4. Si fuese necesario realizar ajustes, apague la prensa. Retire las guardas de la máquina.
5. Para lograr la altura deseada de engarzado, se debe girar la leva de ajuste del conductor. Véase la figura 2-4. Hay catorce posiciones de leva, con incrementos de 0.015 mm (0.0006") entre las posiciones (un ajuste total de 0.45mm). La posición "A" produce la altura de engarzado de mayor holgura (máxima) y la posición "N" es la posición con altura de engarzado más ajustada (mínima). Si la altura de engarzado no se encuentra dentro de las especificaciones, gire la leva de ajuste,

engarce otro manguito de soldadura, y mida el resultado hasta que la altura de engarzado esté dentro de las especificaciones.

NOTA: Los ajustes de la altura de engarzado para los terminales industriales de cilindro abierto siempre se basan en las alturas del manguito de soldadura, no en las alturas de engarzado del terminal.

1. Vuelva a colocar las guardas de la máquina, cargue los terminales y engarce varios alambres bajo presión.
2. Lleve a cabo una prueba de tracción en el engarzado del conductor para verificar la integridad mecánica del engarzado. Véase el Anexo A.- Prueba de fuerza de tiro.

Altura del engarzado del aislamiento / Sincronización de corte de la tira moldeada

1. Coloque una longitud desforrada del alambre apropiado en el terminal y engárcelo con accionamiento eléctrico.
2. Observe la calidad del engarzado del aislamiento.
3. Si fuese necesario realizar ajustes, apague la prensa. Retire las guardas de la máquina.
4. Gire la leva de ajuste de aislamiento para lograr la altura de aislamiento deseada. Hay diez posiciones de leva, con incrementos de 0.20mm (0.008") entre las posiciones (para un ajuste total de 1.80 mm). La posición "1" produce la altura de engarzado de mayor holgura (máxima) y la posición "10" es la posición con altura de engarzado más ajustada (mínima).
5. Repita los pasos anteriores hasta obtener el engarzado de aislamiento deseado.

Nota: Debido a la amplia diversidad de grosores de paredes de aislamiento, materiales y durómetros, Molex no especifica la altura de engarzado del aislamiento.

Nota: En el aplicador de tira moldeada, la leva de ajuste del aislamiento se utiliza para ajustar la sincronización del troquel de corte. Un ajuste bajo ("1") puede resultar en que no se corte la portadora.

2.4. Instalación y desmontaje del herramental de engarzado

Precaución: Siempre desconecte la alimentación eléctrica antes de instalar o retirar la herramienta.

Instalación y desmontaje de la herramienta superior (Troqueles)

NOTA: Siempre limpie las superficies de montaje de la herramienta de engarzado y los portadores de la herramienta antes de la instalación.

1. Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
2. Para retirar los troqueles, use una llave hexagonal de 5 mm para retirar la tuerca M8 BHCS que sujeta los troqueles, la arandela, y el manguito al pistón. Véase la figura 2-5.

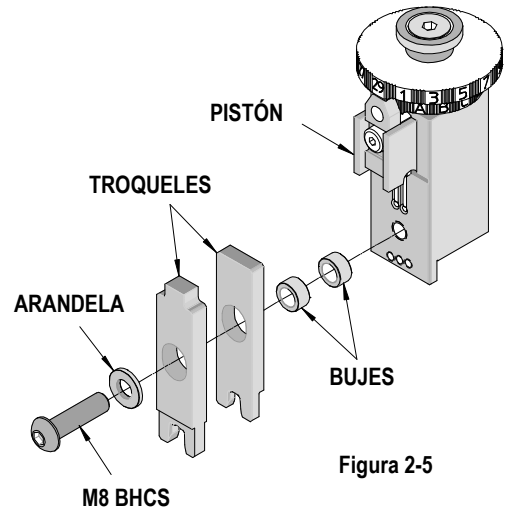


Figura 2-5

3. Retire el tornillo, los troqueles, la arandela y los bujes juntos. Tenga cuidado de no aflojar la arandela o los bujes que van entre los troqueles.
4. Para instalar la unidad, coloque los troqueles con los bujes y la arandela apoyados en el pistón y apriete firmemente el M8 BHCS. El troquel del conductor ("E2") se apoya en el pistón y el troquel (o cortador) del aislamiento ("I2") se apila en el troquel del conductor. Cerciórese de que los números de referencia grabados en cada troquel queden de frente hacia afuera.

Nota: Es necesario utilizar la longitud correcta de buje con los troqueles. Un buje demasiado corto causará que los troqueles se enganchen demasiado ajustados, lo cual no permitirá el ajuste. Un buje demasiado largo causará movimiento excesivo de los troqueles y probablemente dañe o destruya los troqueles o los yunques. Vea la lista de partes en la Hoja de Especificaciones deseada para determinar los bujes correctos.

Instalación y desmontaje de la herramienta inferior (yunques)

NOTA: Siempre limpie las superficies de montaje de la herramienta de engarzado y los portadores de la herramienta antes de la instalación.

1. Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
2. Si el pistón está abajo, muévalo manualmente hasta la posición elevada.

- Los **aplicadores de tira metálica** (series 63881 y 63882) tienen un émbolo de corte accionado por resorte que debe soltarse antes de retirar los yunques. Para soltar la carga del resorte, sujete el émbolo de corte (si se acciona el ciclo del pistón del aplicador parcialmente hasta abajo, el percutor del émbolo sujetará el émbolo) y use una llave hexagonal de 3 mm para retirar el tornillo retenedor del émbolo. Después de retirar el tornillo, suelte lentamente el émbolo. Véase la figura 2-6.

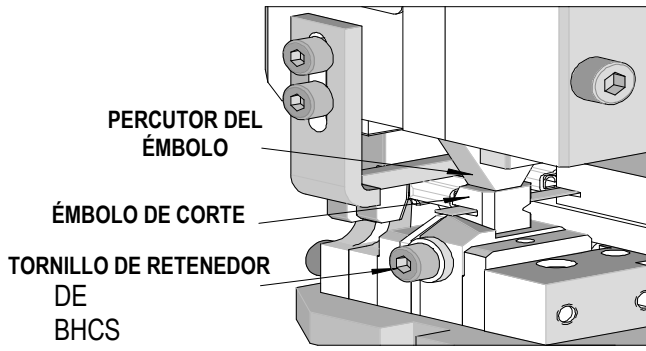


Figura 2-6

- Para retirar los yunques, use una llave hexagonal de 3 mm para retirar los tornillos (2) M4 SHCS que sujetan la herramienta inferior en posición.
- Para instalarlos, introduzca los nuevos yunques, y deje levemente sueltos los tornillos de montaje. El yunque del conductor ("E1") se instala primero y el yunque del aislamiento ("I1") se coloca sobre éste. Cerciñese de que los números de referencia grabados en cada yunque queden de frente hacia afuera.
- Los **aplicadores de tira metálica** (series 63881 y 63882) usan separadores frontales y traseros junto con una hoja de corte y un retenedor del émbolo. Estos componentes deben instalarse en el orden correcto antes de instalar los yunques. La instalación correcta se muestra en la Hoja de especificaciones del aplicador.
- Los yunques deben alinearse con los troqueles antes de apretar los tornillos. Véase la sección 2.2 (Instalación; alineación de los troqueles y de los yunques).

2.5 Ajustes específicos del aplicador

2.5.1 Aplicadores traseros de tira metálica con alimentación mecánica (series 63881 y 63882)

Ajustes de la guía frontal de terminales

La guía frontal (63801-4510) mantiene la tira de terminales en posición para obtener un engarzado uniforme y un corte uniforme de la tira portadora. Si la tira de terminales está excesivamente suelta o ajustada en el riel guía del aplicador, lleve a cabo este procedimiento de ajuste:

- Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
- Cargue una tira corta (aprox. 150 mm/6") de terminales en el riel guía del aplicador. Si no se puede iniciar la tira en el riel guía (el riel guía está muy ajustado), proceda al paso 3.
- Con una llave hexagonal de 3 mm, afloje los tornillos (2) M4 SHCS que sujetan la guía en posición. Véase la figura 2-7.
- Empuje levemente la guía hasta los terminales hasta que haga contacto.
- Apriete firmemente los tornillos (2) M4 SHCS.
- Verifique que la tira de terminales se desliza libremente en el riel guía del aplicador, sin holgura excesiva.

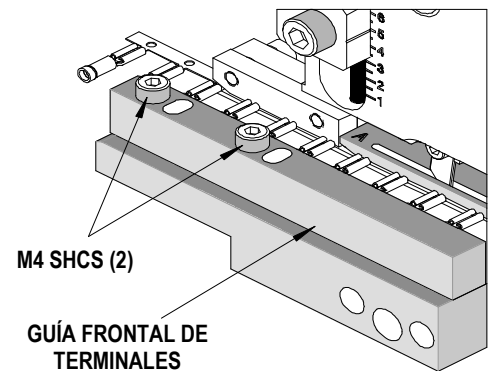


Figura 2-7

Colocación de la cubierta de la portadora de terminales

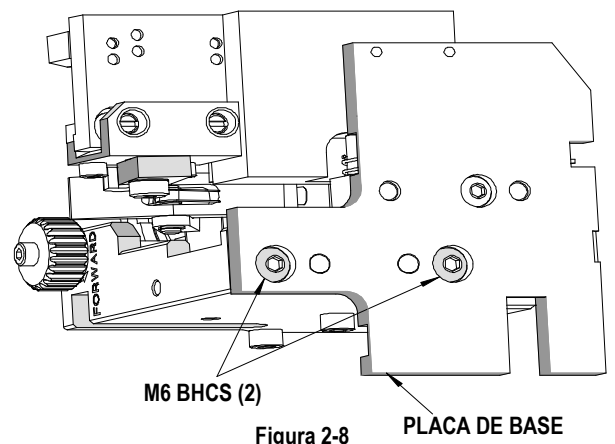


Figura 2-8

El riel guía del aplicador es compatible con varias longitudes de terminales. Hay dos rebordes en el riel guía para la tira portadora de terminales. Las portadoras de terminales más largas o aisladas típicamente se apoyan en el reborde superior. Algunos terminales más cortos sin aislamiento utilizan el reborde inferior.

Al cambiar productos, quizá sea necesario volver a colocar la cubierta de la portadora dependiendo de qué reborde del riel guía se utilice:

1. Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
2. Retire el aplicador de la prensa. Consulte la Sección 2.2.
3. Coloque el aplicador sobre un costado. Con una llave hexagonal de 4 mm, retire los tornillos (2) M6 BHCS que sujetan el bastidor del aplicador a la placa de base. Véase la Figura 2.8.

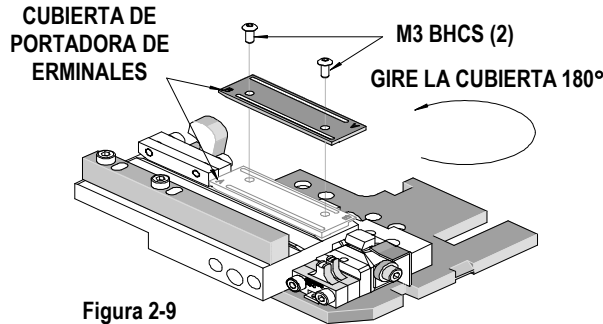


Figura 2-9

4. Levante el bastidor del aplicador hasta separarlo de la placa de base.
5. Con una llave hexagonal de 2 mm, retire los tornillos (2) M3 BHCS que sujetan la cubierta de la portadora al riel guía. Véase la Figura 2-9.
6. Gire la cubierta de la portadora 180° y colóquela de vuelta en el riel guía. Para ello, empuje el reborde en la cubierta contra el borde del riel guía. La cubierta de la portadora se puede instalar en dos posiciones.
7. Apriete firmemente los tornillos (2) M3 BHCS.
8. Coloque el bastidor del aplicador de vuelta en la placa de base y apriete firmemente los tornillos (2) M6 BHCS.
9. Después de volver a colocar la cubierta de la portadora, será necesario ajustar la guía frontal de terminales, la posición del riel guía, y la ubicación del dedo alimentador.

Ajuste de la posición del riel guía

1. Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
2. Para colocar el riel guía de terminales adentro o afuera, primero utilice una llave hexagonal de 5 mm para aflojar el perno de sujeción M10 ubicado al frente del riel guía. Véase la Figura 2-10.
3. Coloque un destornillador normal en el orificio del tornillo de sujeción para colocar el terminal en la posición correcta. Al girar el tornillo hacia la derecha, se moverá el riel guía en dirección hacia el operador; para mover el riel de guía hacia el aplicador gire el tornillo hacia la izquierda. Dependiendo del movimiento necesario, quizá sea necesario aflojar y reajustar el dedo alimentador. Véase Ajustes del dedo alimentador.

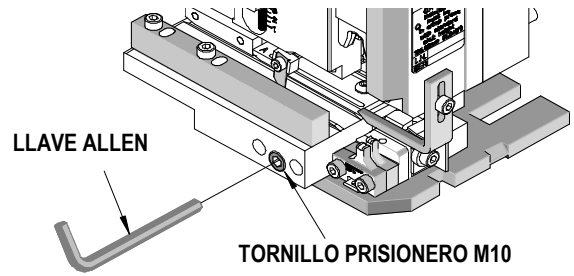


Figura 2-10

4. Para bloquear el riel guía en posición, apriete el tornillo de sujeción M10.
5. Si aflojó el soporte del dedo alimentador durante la colocación del riel guía, no se olvide de volver a apretar el tornillo de montaje.
6. Vuelva a colocar las guardas de la máquina.
7. Ejecute manualmente un ciclo de la prensa para asegurar que el terminal esté colocado correctamente en los yunques y no tiene una lengüeta de corte excesiva. Además, verifique el funcionamiento de la alimentación de terminales.
8. Restablezca la alimentación eléctrica a la prensa, engarce un terminal y observe la calidad de la terminación. Consulte la Sección 4.
9. Repita los pasos anteriores hasta obtener la posición de terminal deseada.

Ajustes del dedo alimentador

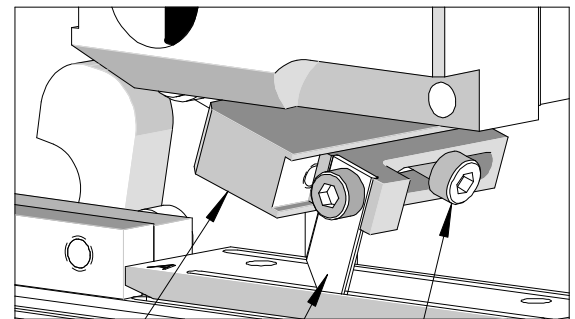


Figura 2-11

1. Para alimentar los terminales, será necesario que el dedo alimentador esté colocado correctamente. Típicamente, el dedo alimentador empuja la junta entre la punta del terminal y la tira de la portadora. A veces se utiliza el orificio de la tira de la portadora.
2. Dependiendo de la instalación de la leva de alimentación (pre-alimentación o post-alimentación), mueva el pistón de la prensa hasta que la alimentación avance (esto vuelve más accesible el dedo alimentador), después desconecte la alimentación eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.

- Usando una llave hexagonal de 2.5 mm, afloje los M3 SHCS ubicados en el soporte del dedo alimentador. Mientras sujeta levemente hacia abajo la palanca del dedo alimentador, deslice el dedo alimentador hasta la posición deseada. Véase la figura 2-11.
- Si no se puede mover lo suficiente el soporte del dedo alimentador, retire completamente los pernos M3 SHCS e instálelos en otro orificio con rosca en la palanca del dedo alimentador. Además, se puede invertir el soporte del dedo alimentador (también se debe invertir el dedo alimentador) para obtener ajustes adicionales.
- Apriete los pernos M3 SHCS para fijar el dedo alimentador en posición.

Ajustes de alimentación de avance

- La posición de alimentación de avance debe localizar el terminal que se está engarzando exactamente sobre los yunques.
- Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
- Cerciórese de que haya un terminal sobre los yunques y que el dedo alimentador esté completamente avanzado (lo más cerca posible a los yunques). Dependiendo de la instalación de la leva de alimentación, el pistón deberá estar (parcialmente) abajo o completamente arriba en este momento.
- Gire la perilla de ajuste de alimentación de avance para colocar el terminal. Para disminuir la posición de la alimentación, gire a la derecha la perilla de ajuste de alimentación de avance. Para aumentar la posición de la alimentación, gire a la izquierda la perilla de ajuste de alimentación de avance. Véase la figura 2-12.

M5 SHCS BLOQUEO DE ALIMENTACIÓN

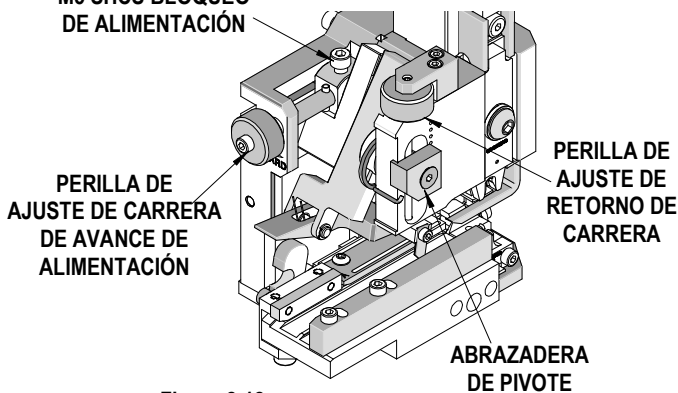
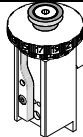
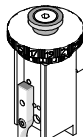
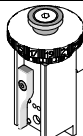


Figura 2-12

- Al ajustar la disminución de la posición del alimentador, es necesario halar hacia atrás la tira de terminales hasta que quede apoyada contra el dedo alimentador. Al aumentar la posición de alimentación, el dedo alimentador empujará más el terminal sobre los yunques.
- Restaure la alimentación eléctrica de la prensa y engarce varios terminales. Observe la ubicación de los terminales en los yunques y reajústela si fuese necesario.

Ajustes de la leva de carrera de alimentación

- La carrera de alimentación se controla por medio del émbolo y se determina por medio de la carrera de la prensa. Por ejemplo: una prensa con una carrera de 28.58 mm (1 1/8") utiliza una leva de alimentación más corta. Una prensa con una carrera de 41.28 mm (1 5/8") tiene una leva más larga. Consulte el manual de la prensa para determinar la carrera correcta.
- Determine la frecuencia de alimentación deseada. Típicamente, cuando el aplicador se instala en una máquina procesadora de alambre, la leva de carrera de alimentación se debe ensamblar en el posición baja de la carrera. Cuando la prensa se encuentra inactiva (en la posición elevada), no habrá ningún terminal presente en el yunque. Para la mayoría de aplicaciones de banco de trabajo, la leva se instala en la posición elevada de la carrera. Esto dejará un terminal sobre el yunque cuando la prensa esté inactiva en la posición elevada. Véase la Figura 2-13.

Figura 2-13			
No. de pedido de leva de alimentación	Carrera de prensa		Tiempo de alimentación
	mm	Pulg	
 63801-3202	41.28	1-5/8	Carrera ascendente (terminal presente sobre el yunque)
	28.58	1-1/8	
 63801-3202	41.28	1-5/8	Carrera descendente (terminal no está presente sobre el yunque)
 11-18-4238	28.58	1-1/8	Carrera descendente (terminal no está presente sobre el yunque)

- Apague y desconecte la alimentación eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
- Retire el aplicador de la prensa. Véase Instalación y remoción del aplicador.
- Hale la palanca de pivote de alimentación y retire el émbolo del aplicador.
- Retire los troqueles del pistón.
- Use una llave hexagonal de 3 mm para retirar el tornillo M4 SHCS que sujeta la leva a la parte trasera del pistón.

8. Coloque la leva en la posición deseada de alimentación y fijela con el tornillo M4 SHCS. Véase la Figura 2-13.
9. Vuelva a colocar los troqueles y vuelva a instalar el pistón en el aplicador.

Ajustes a la alimentación de carrera de retorno

1. Para alimentar correctamente la tira de terminales, la carrera de retorno de alimentación debe tener suficiente carrera adicional para recoger el próximo terminal. En algunos casos, demasiada carrera adicional puede causar doble alimentación.
2. Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
3. Para lograr la ubicación correcta de la carrera de retorno, ajuste la posición del buje de articulación. Primero, use una llave hexagonal de 3 mm para aflojar la abrazadera de pivote. Al girar a la derecha (CW) la perilla de ajuste de la carrera de retorno (que se encuentra arriba del buje de articulación) se elevará el buje de articulación y alargará la carrera de alimentación de retorno. Al girar a la izquierda (CCW) la perilla se bajará el buje de articulación y se acortará la carrera de alimentación de retorno. Al terminar el ajuste, apriete firmemente la abrazadera de pivote. Véase la figura 2-12.
4. Dado que el ajuste de la carrera de retorno quizá no sea obvio a simple vista, se recomienda ejecutar un ciclo de alimentación del terminal (a mano si fuese posible) para observar los cambios.
5. Los ajustes de la carrera de retorno de alimentación pueden afectar todo el mecanismo articulado de alimentación; quizá sea necesario el reajuste de la carrera de avance de alimentación. Véase Ajustes de alimentación de avance.

2.5.2 Tira moldeada de alimentación mecánica (Serie 63883)

Ajustes de la guía frontal

La guía frontal (63801-4459) no es ajustable. La carrera del freno del riel guía permite cargar terminales de varias longitudes en el riel guía.

Aunque el freno del riel guía acomoda varias longitudes de terminales, es necesario ajustar el conjunto de riel para colocar el terminal sobre los yunques. Véase Ajustes del riel guía.

Ajustes de la cubierta del riel guía frontal

1. Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
2. La cubierta del riel guía frontal (63801-4456) se ajusta hacia arriba o hacia abajo, dependiendo del diámetro del cilindro del terminal. Véase la Figura 2-14.
3. El ajuste de altura de la cubierta se realiza moviendo las tuercas de mariposa (63600-1517 y 63600-1518) hacia

arriba o hacia abajo, lo cual permite que la tira de terminales se mueva a través del riel guía con una holgura mínima. La tuerca de mariposa (63600-1518) superior debe apretarse contra la tuerca de mariposa inferior para fijar el ajuste.

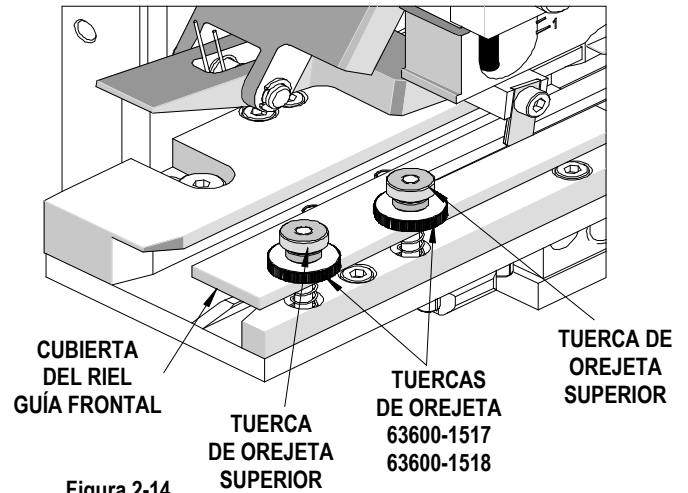


Figura 2-14

NOTA: Una holgura excesiva entre la cubierta del riel guía frontal y la tira de terminales puede causar problemas de corte. La holgura insuficiente creará un arrastre excesivo y posibles problemas de alimentación o de colocación de los terminales.

Ajustes del dedo alimentador

1. Para alimentar los terminales será necesario que el dedo alimentador esté colocado correctamente. El dedo alimentador pasa por la ranura de la cubierta frontal, y empuja el cilindro del terminal justo encima de la portadora moldeada.

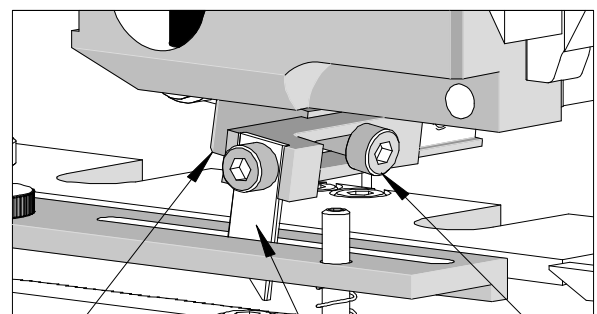


Figura 2-15

2. Dependiendo de la instalación de la leva de alimentación (pre-alimentación o post-alimentación), mueva el pistón de la prensa hasta que la alimentación avance (esto vuelve más accesible el ajuste del dedo alimentador). Después desconecte la alimentación eléctrica de la

prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.

- Use una llave hexagonal de 2,5 mm, afloje los M3 SHCS ubicados en el soporte del dedo alimentador. Mientras sujeta levemente hacia abajo la palanca del dedo alimentador, deslice el dedo alimentador hasta la posición deseada. Véase la Figura 2-15.
- Si no se puede mover lo suficiente el soporte del dedo alimentador, retire completamente los pernos M3 SHCS e instálelos en otro orificio con rosca en la palanca del dedo alimentador. Apriete los pernos M3 SHCS para fijar el dedo alimentador en posición.

Ajustes de alimentación de avance

- La posición de alimentación de avance debe localizar el terminal que se está engarzando exactamente sobre los yunques.
- Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
- Cerciórese de que haya un terminal sobre los yunques y de que el dedo alimentador esté completamente avanzado (lo más cerca posible a los yunques). Dependiendo de la instalación de la leva de alimentación, el pistón deberá estar (parcialmente) abajo o completamente arriba en este momento.
- Gire la perilla de ajuste de alimentación de avance para colocar el terminal. Para disminuir la posición de la alimentación, gire a la derecha la perilla de ajuste de alimentación de avance. Para aumentar la posición de la alimentación, gire a la izquierda la perilla de ajuste de alimentación de avance. Véase la Figura 2-16.

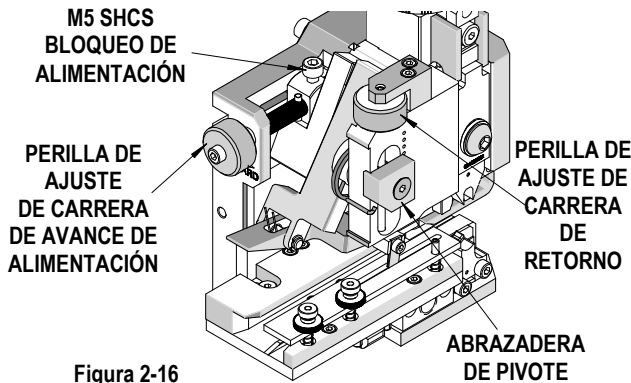
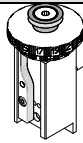
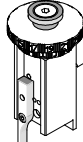
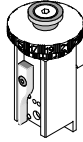


Figura 2-16

- Al ajustar la disminución de la posición del alimentador, es necesario halar hacia atrás la tira de terminales hasta que quede apoyada contra el dedo alimentador. Al aumentar la posición de alimentación, el dedo alimentador empujará más el terminal sobre los yunques.
- Restaura la alimentación eléctrica de la prensa y engarce varios terminales. Observe la ubicación del terminal en los yunques y la calidad del corte de la tira moldeada (cada lado del cilindro debe tener un aspecto similar); reajuste si fuese necesario.

Selección y montaje de la leva de alimentación

- La carrera de alimentación se controla por medio del émbolo y se determina por medio de la carrera de la prensa. Por ejemplo: una prensa con una carrera de 28.58 mm (1 1/8") utiliza una leva de alimentación más corta. Una prensa con una carrera de 41.28 mm (1 5/8 pulg.) tiene una leva más larga. Consulte el manual de la prensa para determinar la carrera correcta.
- Determine la frecuencia de alimentación deseada. Típicamente, cuando el aplicador se instala en una máquina procesadora de alambre, la leva de carrera de alimentación se debe ensamblar en el posición baja de la carrera. Cuando la prensa se encuentra inactiva (en la posición elevada), no habrá ningún terminal presente en el yunque. Para la mayoría de aplicaciones de banco de trabajo, la leva se instala en la posición elevada de la carrera. Esto dejará un terminal sobre el yunque cuando la prensa esté inactiva en la posición elevada. Véase la Figura 2-17.

Figura 2-17			
No. de pedido de leva de alimentación	Carrera de prensa		Tiempo de alimentación
	mm	Pulg	
 63801-3202	41.28	1-5/8	Carrera ascendente (terminal presente sobre el yunque)
	28.58	1-1/8	
 63801-3202	41.28	1-5/8	Carrera descendente (terminal no está presente sobre el yunque)
 11-18-4238	28.58	1-1/8	Carrera descendente (terminal no está presente sobre el yunque)

- Apague y desconecte la alimentación eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
- Retire el aplicador de la prensa. Véase Instalación y remoción del aplicador.
- Hale la palanca de pivote de alimentación y retire el émbolo del aplicador.
- Retire los troqueles del pistón.
- Use una llave hexagonal de 3 mm para retirar el tornillo M4 SHCS que sujeta la leva a la parte trasera del pistón.

8. Coloque la leva en la posición deseada de alimentación y fíjela con el tornillo M4 SHCS. Véase la Figura 2-17.
9. Reemplace los troqueles y vuelva a instalar el pistón en el aplicador.

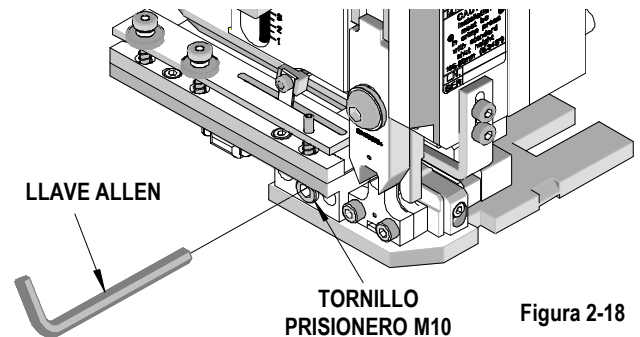
Ajustes a la alimentación de carrera de retorno

1. Para alimentar correctamente la tira de terminales, la carrera de retorno de alimentación debe tener suficiente carrera adicional para recoger el próximo terminal. En algunos casos, demasiada carrera adicional puede causar doble alimentación.
2. Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
3. Para lograr la ubicación correcta de la carrera de retorno, ajuste la posición del buje de articulación. Primero, use una llave hexagonal de 3 mm para aflojar la abrazadera de pivote. Al girar a la derecha (CW) la perilla de ajuste de la carrera de retorno (que se encuentra arriba del buje de articulación) se elevará el buje de articulación y alargará la carrera de alimentación de retorno. Al girar a la izquierda (CCW) la perilla se bajará el buje de articulación y se acortará la carrera de alimentación de retorno. Al terminar el ajuste, apriete firmemente la abrazadera de pivote. Véase la figura 2-16.
4. Dado que el ajuste de la carrera de retorno quizá no sea obvio a simple vista, se recomienda ejecutar un ciclo de alimentación del terminal (a mano si fuese posible) para observar los cambios.
5. Los ajustes de la carrera de retorno de alimentación pueden afectar todo el mecanismo articulado de alimentación; quizá sea necesario el reajuste de la carrera de avance de alimentación. Véase Ajustes de alimentación de avance.

Ajuste de la posición del riel guía

1. Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
2. Para colocar el riel guía de terminales adentro o afuera, primero utilice una llave hexagonal de 5 mm para aflojar el perno de sujeción M10 ubicado al frente del riel guía. Véase la Figura 2-18.
3. Coloque un destornillador normal en el orificio del tornillo de sujeción para colocar el terminal en la posición correcta. Al girar el tornillo hacia la derecha, se moverá el riel guía en dirección hacia el operador; para mover el riel de guía hacia el aplicador, gire el tornillo hacia la izquierda. Dependiendo del movimiento necesario, quizá sea necesario aflojar y reajustar el dedo alimentador. Véase Ajustes del dedo alimentador.
4. Para bloquear el riel guía en posición, apriete el tornillo de sujeción M12.
5. Si se aflojó el soporte del dedo alimentador durante la colocación del riel guía, no se olvide de volver a apretar el tornillo de montaje.

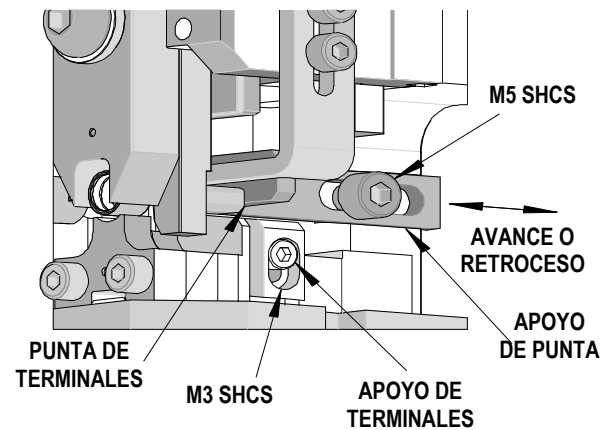
6. Vuelva a colocar las guardas de la máquina.
7. Ejecute manualmente un ciclo para asegurar que el terminal quede colocado correctamente en los yunques. Además, verifique el funcionamiento de la alimentación de terminales.
8. Restaure la alimentación eléctrica a la prensa, engarce un terminal y observe la calidad de la terminación.
9. Repita los pasos anteriores hasta obtener la posición de terminal deseada.



Ajustes del apoyo de la punta

El apoyo de la punta (no. de ref. 63466-0931) se utiliza para evitar que el terminal se empuje hacia atrás al empujar el alambre en el terminal.

1. Si el apoyo de la punta se ajusta demasiado adelantado, puede crear un arrastre excesivo en la punta del terminal y puede causar problemas de colocación del terminal.



2. Si el apoyo de la punta se ajusta demasiado atrás, el alambre podría empujar hacia atrás el terminal, y desalinearse el terminal respecto al engarzado y la herramienta de corte.
3. Para ajustar el apoyo de la punta, use una llave hexagonal de 4 mm para aflojar los tornillos M5 SHCS que sujetan el apoyo de la punta al bastidor del aplicador. Mueva el apoyo hacia adelante o hacia atrás hasta que deje pasar el apoyo del terminal. Vuelva a apretar el tornillo, véase la Figura 2-19.

Ajuste del apoyo del terminal

El apoyo del terminal (63466-0913) está ubicado detrás del yunque del conductor, y sirve de apoyo para la punta del terminal durante el engarzado. La mayoría de problemas de doblado de terminales se puede solucionar con un ajuste del apoyo del terminal. Para los aplicadores de tira moldeada, la posición del apoyo del terminal puede influir en el rendimiento del corte.

1. Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
2. Para ajustar el apoyo del terminal, use una llave de 2.5 mm para aflojar el tornillo M3 SHCS que lo sujeta en posición. Véase la Figura 2-19.
3. Eleve o baje el apoyo hasta que quede justo debajo del terminal. No se olvide que, durante el engarzado, todo el terminal baja. Si el apoyo está ajustado demasiado alto, se doblará hacia arriba la punta del terminal. Un ajuste demasiado bajo no ofrecerá apoyo al terminal y causará problemas de sincronización del corte.
4. Al terminar el ajuste, apriete firmemente el tornillo M3 SHCS.

Ajuste de la cuchilla de desforrado

La cuchilla de desforrado (no. de ref. 63466-0921) se utiliza para evitar que el terminal engarzado se enganche en los troqueles cuando el pistón se eleve.

1. Si la cuchilla de desforrado se ajusta demasiado abajo, puede crear un arrastre excesivo en los terminales, y crear problemas de alimentación.
2. Si la cuchilla de desforrado se ajusta demasiado arriba, puede causar problemas de doblado de alambres (en un procesador de alambre), dado que el terminal engarzado será transportado más arriba al retraerse el troquel.
3. Para ajustar la cuchilla de desforrado, afloje los dos tornillos M4 SHCS que fijan la cuchilla al bastidor del aplicador.
4. Mueva la cuchilla de desforrado hacia arriba o hacia abajo según sea necesario, hasta que la parte inferior de la cuchilla quede justo arriba del terminal que está en los yunques.
5. Vuelva a apretar los dos tornillos M4 SHCS. Véase la Figura 2-20.
6. **La holgura en la ranura de la cuchilla de desforrado puede causar que la cuchilla interfiera con el troquel de conductores. Después de ajustar la cuchilla de desforrado, siempre ejecute manualmente un ciclo de la prensa para cerciorarse de que la cuchilla se separe del troquel de conductores.**

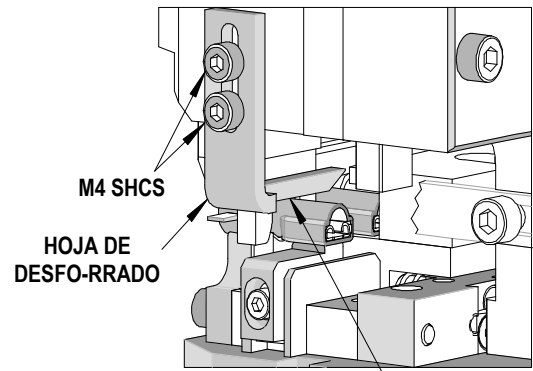
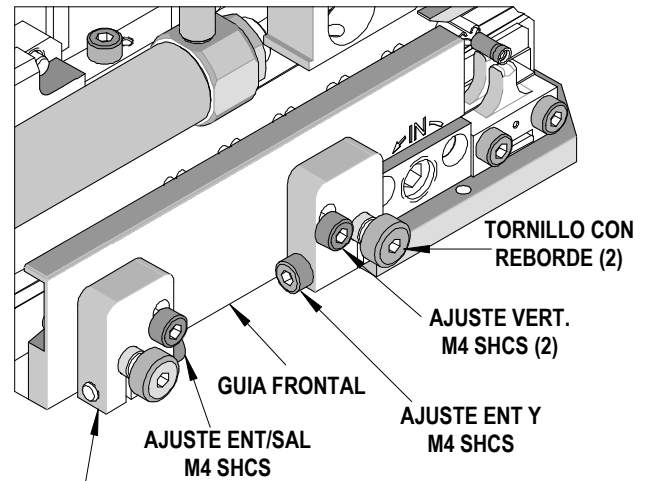


Figura 2-20

JUSTO ENCIMA DEL TERMINAL

Ajuste de la guía frontal

1. Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
2. La guía frontal (63801-5865) se puede ajustar hacia adentro o hacia afuera para contener correctamente la cinta en el riel guía para la alimentación. Además, se puede ajustar su ángulo, para guiar los terminales que pasan sobre los yunques de engarzado.



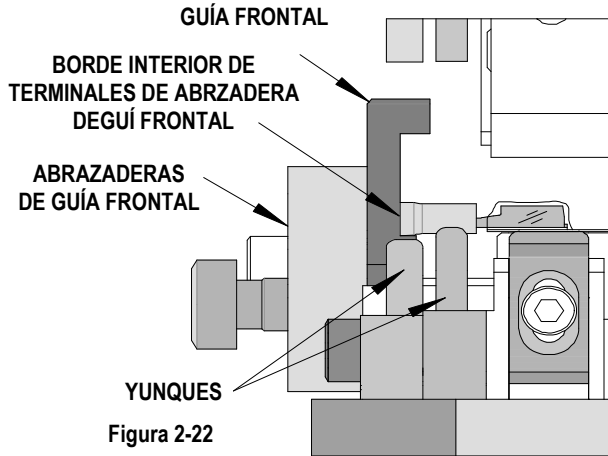
ABRAZADERA DE GUIA FRONTAL (2)

Figura 2-21

3. Para ajustar la guía frontal hacia adentro o hacia afuera, use una llave hexagonal de 3 mm para aflojar los tornillos (2) M4 SHCS que sujetan la guía a los tornillos del reborde. Véase la Figura 2-21.
4. Con el producto encintado y cargado en el riel guía, ajuste la guía frontal hasta el producto de manera que su superficie de trabajo haga contacto con los terminales. Véase la Figura 2-22. La guía frontal se ajusta hacia adentro o hacia afuera para mantener la cinta de Mylar® capturada en el riel guía. Si la guía se ajusta demasiado adentro, puede haber arrastre excesivo en los terminales, lo cual causará una alimentación lenta o insuficiente o la desalineación de terminales en la cinta. Si la guía está ajustada demasiado afuera, la cinta de

2.5.3 Aplicador de cinta con alimentación neumática (series 63885 y 63886) Modelo anterior

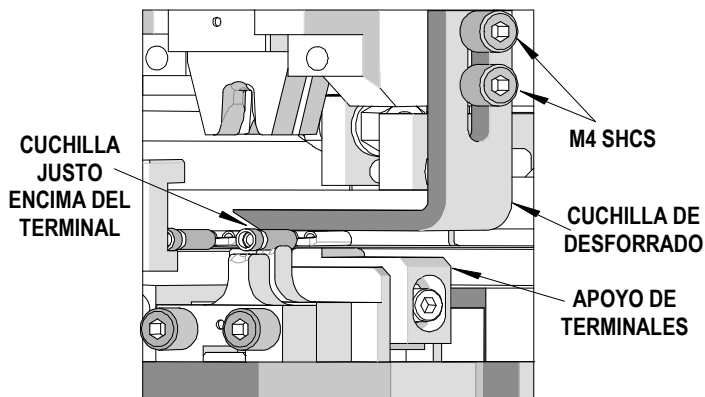
Mylar puede salirse de los trinquetes alimentadores y detener completamente la alimentación.



- Al terminar el ajuste hacia adentro o hacia afuera, bloquee la guía en los tornillos del reborde apretando los tornillos (2) M4 SHCS.
- Para ajustar el ángulo de la guía frontal, afloje los tornillos (2) M4 SHCS que sujetan la guía frontal a la abrazadera de la guía frontal. Véase la Figura 2-21.
- Incline la guía frontal hacia arriba o hacia abajo, de manera que el terminal avance sobre los yunques. Este ajuste es importante al engarzar productos con abocinamiento expandido. Véase la Figura 2-22.
- Al terminar el ajuste angular, bloquee la guía en las abrazaderas apretando los tornillos (2) M4 SHCS.
- Vuelva a colocar las guardas de la máquina antes de accionar la prensa.

Ajuste del apoyo del terminal

El apoyo del terminal (63466-0913) está ubicado detrás del yunque del conductor, y sirve de apoyo para la punta del terminal durante el engarzado. La mayoría de problemas de doblado de terminales se puede solucionar con un ajuste del apoyo del terminal.



- Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.

- Para ajustar el apoyo del terminal, use una llave de 2.5 mm para aflojar el tornillo M3 SHCS que lo sujeta en posición. Véase la Figura 2-23.
- Eleve o baje el apoyo hasta que quede justo debajo del terminal. No se olvide que, durante el engarzado, todo el terminal baja. Si el apoyo está ajustado demasiado alto, se doblará hacia arriba la punta del terminal. Un ajuste que sea demasiado bajo no apoyará al terminal, y probablemente cause que el terminal se doble hacia abajo.
- Al terminar el ajuste, apriete firmemente el tornillo M3 SHCS.

Ajuste de la cuchilla de desforrado

La cuchilla de desforrado (no. de ref. 63466-0921) se utiliza para evitar que el terminal engarzado se enganche en los troqueles cuando el pistón se eleve.

- Si la cuchilla de desforrado se ajusta demasiado abajo, puede crear un arrastre excesivo en los terminales, y crear problemas de alimentación.
- Si la cuchilla de desforrado se ajusta demasiado arriba, puede causar problemas de doblado de alambres (en un procesador de alambre), dado que el terminal engarzado podría ser transportado más arriba al retraerse el troquel.
- Para ajustar la cuchilla de desforrado, afloje los dos tornillos M4 SHCS que fijan la cuchilla al bastidor del aplicador.
- Mueva la cuchilla de desforrado hacia arriba o hacia abajo según sea necesario, hasta que la parte inferior de la cuchilla quede justo arriba del terminal que está en los yunques.
- Vuelva a apretar los dos tornillos M4 SHCS. Véase la Figura 2-23.
- La holgura en la ranura de la cuchilla de desforrado puede causar que la cuchilla interfiera con el troquel de conductores. Después de ajustar la cuchilla de desforrado, siempre ejecute manualmente un ciclo de la prensa para cerciorarse de que la cuchilla se separe del troquel de conductores.**

Ajustes de la alimentación de avance

Usualmente no es necesario ajustar la alimentación de avance, a menos que haya un problema de posición de terminal con relación a los orificios de alimentación de la cinta.

- La posición de alimentación de avance se establece de manera que el terminal se engarce exactamente sobre los yunques.
- Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.

3. Con una llave fija de encendido de 7 mm, afloje la tuerca de sujeción del ajuste de carrera (63600-1564).
4. Con una llave hexagonal de 2 mm, ajuste el tornillo de ajuste de posición de alimentación. Al girar la llave a la derecha, se reducirá la carrera de alimentación; al girarla a la izquierda, se aumentará la carrera. Véase la Figura 2-24. Al reducir la carrera de alimentación, hale la cinta hacia atrás para mantener los orificios de índice de la cinta enganchados con los trinquetes de alimentación. Si hay presión (de avance) en el cilindro de alimentación, el conjunto de alimentación deberá seguir al ajuste.

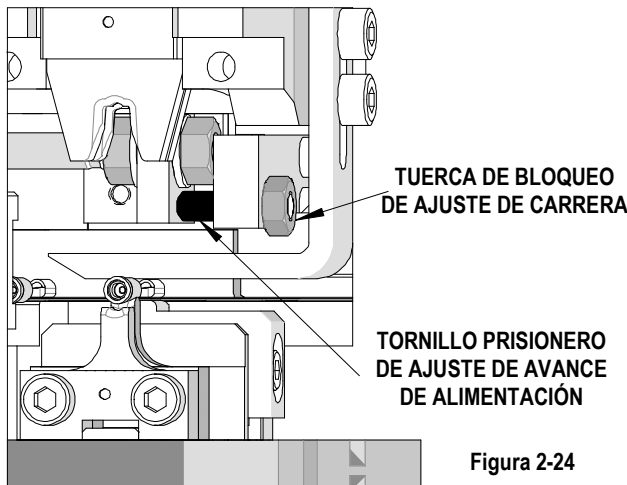


Figura 2-24

5. Apriete la contratuerca para ajuste de la carrera.

Selección y montaje de la leva de alimentación

La sincronización de alimentación del aplicador de cinta con alimentación neumática está basada únicamente en la sincronización de la válvula neumática de la prensa o del procesador de alambre. No hay una leva de alimentación instalada en la leva del aplicador.

ADVERTENCIA: Dado que el aplicador con alimentación neumática no tiene leva de alimentación ni mecanismo de alimentación, el pistón del aplicador puede desprenderse si se invierte la posición del aplicador.

Ajustes a la alimentación de carrera de retorno

Los terminales industriales Molex que se entregan en cintas de Mylar vienen colocados a 15,24 mm (0,600 pulg.) o 30,48 (1,200") de separación entre centros, de manera que el retorno de la carrera de alimentación está limitada a dos posiciones.

1. Para productos con separaciones de 15.24 mm (0.600 pulg.), el tope trasero de la barra de alimentación (63801-5860) viene volteado hacia abajo.
2. Para aumentar el retorno de la carrera para los productos con separaciones de 30,48 mm (1,200 pulg.), hale hacia atrás el émbolo accionado a resorte (63600-1566) y voltee hacia arriba y a la izquierda el tope trasero. Suelte el émbolo accionado a resorte. Véase la Figura 2-25.

3. Ambas posiciones del tope trasero permiten suficiente carrera adicional de los trinquetes de alimentación para que éstos puedan enganchar los orificios de indexación de la cinta.

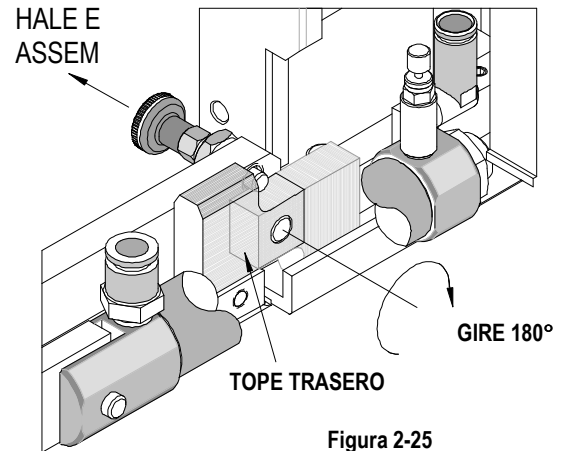


Figura 2-25

Ajustes de velocidad de alimentación

La velocidad de avance de alimentación se ajusta girando la perilla en la válvula de control de flujo montada en el cilindro de alimentación. Al girar la perilla a la derecha, se causa más restricción al flujo de escape, lo cual resulta en un avance de alimentación más lento. El giro a la izquierda de la perilla aumentará la velocidad de avance de la alimentación.

La velocidad de retracción de la alimentación no es crítica, marcha a toda velocidad, y no tiene ajustes.

La velocidad de alimentación debe adecuarse a las necesidades de procesamiento de alambre. Algunos procesadores de alambre pueden requerir menor velocidad de avance de alimentación al tratar de extraer el terminal engarzado de la cinta. (Nota: las primeras máquinas AMP CLS pueden requerir un "cambio" en la expulsión para romper la adherencia entre el terminal y la cinta).

Si la velocidad de avance de alimentación es demasiado rápida, la cinta puede presentar problemas de sobrealimentación.

Ajuste del trinquete de bloqueo de la cinta

El trinquete de bloqueo de la cinta (63801-5858) está destinado para sujetar la cinta en posición cuando la alimentación no está avanzando. Algunos operadores tienden a halar el terminal engarzado para sacarlo de la cinta hacia la derecha; sin el trinquete de bloqueo de la cinta, se puede sacar la cinta de su posición.

1. Cerciórese de que la cinta esté cargada en el riel de guía, que el terminal esté en posición sobre los

yunques y que algo de cinta vacía esté saliendo del riel guía.

2. Con una llave hexagonal de 3 mm, afloje los tornillos (2) M4 SHCS que sujetan la guía del trinquete de bloqueo. Véase la Figura 2-26.

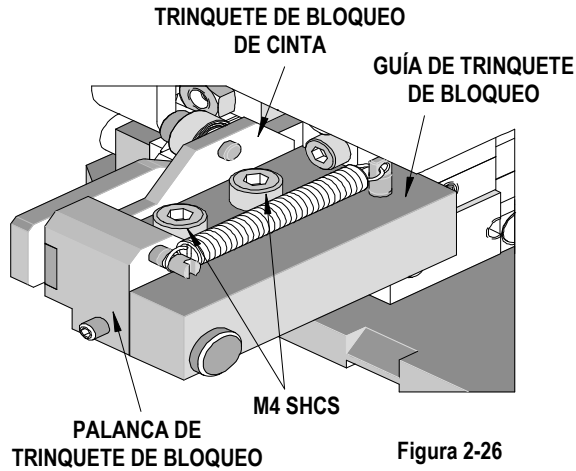


Figura 2-26

3. Eleve el trinquete de bloqueo de la cinta, justo lo suficiente para que haga contacto con la cinta, y deslice la guía del trinquete de bloqueo a la izquierda o a la derecha hasta que el trinquete de bloqueo “enganche” en los orificios de la cinta.
4. Mientras el trinquete esté enganchado en los orificios de la cinta, tenga presente la holgura entre el trinquete de bloqueo y los orificios de la cinta. Si el trinquete de bloqueo se desplaza demasiado a la izquierda, quizá no siempre “encuentre” los orificios de la cinta. Si se desplaza demasiado a la derecha, éste puede terminar colocado sobre la cinta, sin bajar. Trate de colocar el trinquete entre estos extremos.
5. Fije la guía del trinquete de bloqueo en posición y para ello apriete los tornillos (2) M4 SHCS.

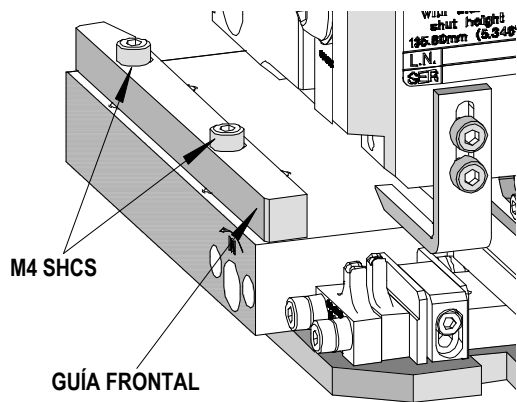


Figura 2-38

2.5.4 Aplicador de cinta con alimentación neumática (Series 63885 y 63886 series) Modelo reciente

Ajuste de guía frontal

1. Desconecte la alimentación eléctrica de la prensa. Si fuese necesario, retire las guardas de la máquina.

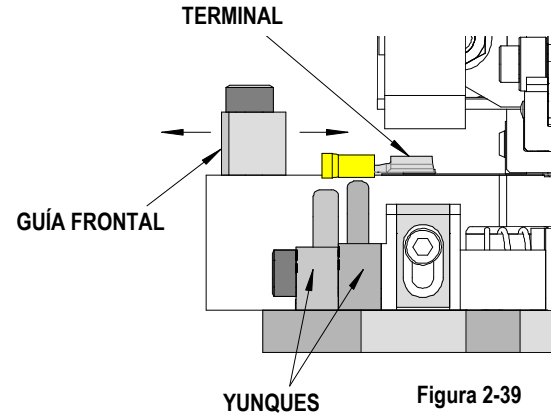


Figura 2-39

2. La guía frontal (63801-5882) se puede ajustar hacia adentro o hacia afuera para contener debidamente la cinta en el riel para alimentación.
3. Para ajustar la guía frontal, use una llave hexagonal de 3 mm para aflojar los (2) M4 SHCS que sujetan la guía al riel. Véase la figura 2-38.
4. Con el producto encintado y cargado en el riel, ajuste la guía frontal hacia arriba hasta el producto de manera que su superficie de rodamiento haga contacto con los terminales. Véase la figura 2-39.
5. Los orificios ranurados en la guía frontal permiten el ajuste. Si se excede el ajuste, la guía puede volverse a colocar en el siguiente grupo de orificios en el riel.
6. Al terminar el ajuste de la guía, apriete los (2) M4 SHCS para fijar la guía al riel.
7. Vuelva a colocar las guardas de la máquina antes de accionar la prensa.

Ajustes de alimentación de avance

Usualmente no es necesario realizar ajustes de alimentación de avance, a menos que haya un problema de posición de terminal relativo a los orificios de alimentación de cinta.

1. La posición de alimentación de avance se establece de manera que el terminal a engarzar quede exactamente sobre los yunques.
2. Desconecte la alimentación eléctrica de la prensa. Si fuese necesario, retire las guardas de la máquina.
3. Con una llave hexagonal de 2.5 mm, afloje los (2) tornillos de sujeción M3 SHCS.

- Con una llave hexagonal de 2.5 mm, gire a la derecha el tornillo de ajuste de alimentación de avance para reducir la carrera de alimentación o a la izquierda para aumentarla. Véase la figura 2-40. Al reducir la carrera de alimentación, tire de la cinta hacia atrás para mantener los orificios de avance de la cinta en los trinquetes de alimentación. Si hay presión neumática (de avance) en el cilindro de alimentación, el conjunto de alimentación deberá seguir al ajuste.

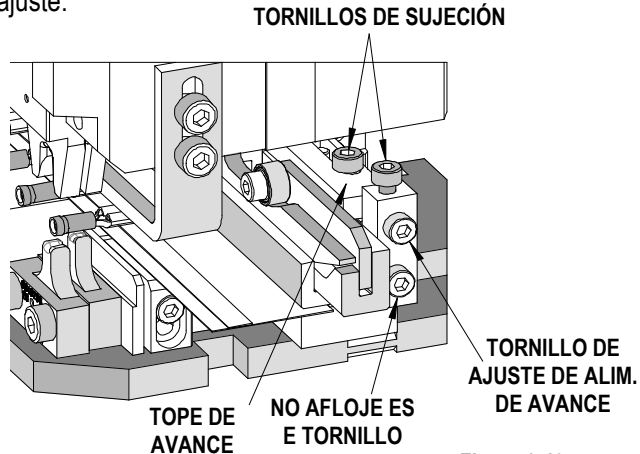


Figura 2-40

Al terminar el ajuste, apriete los (2) tornillos de sujeción. A fin de evitar daños a las roscas de los tornillos, no apriete excesivamente el tornillos de sujeción que fijan el tornillo de ajuste de alimentación de avance.

Ajuste del trinquete de bloqueo de la cinta

El trinquete de sujeción de la cinta (63801-5808) está destinado para sujetar la cinta en posición mientras la alimentación no está avanzando. Algunos operadores tienden a tirar del terminal engarzado a la derecha para desprenderlo de la cinta; sin el trinquete de sujeción de la cinta, ésta podría salirse de la posición correcta.

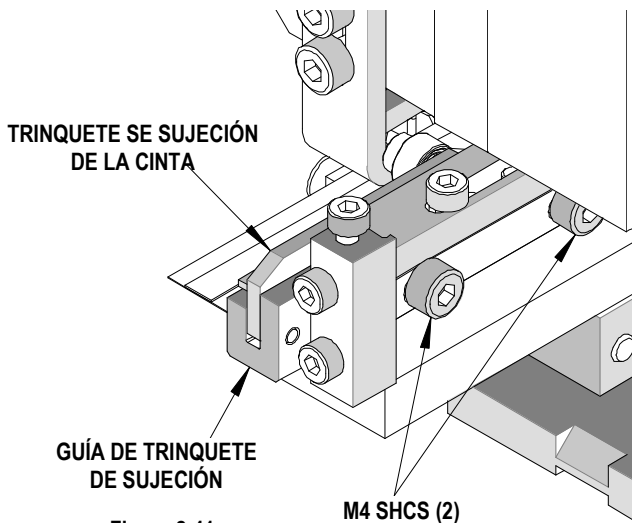


Figura 2-41

- Cerchiórese de que la cinta esté cargada en el riel, la terminal esté en posición sobre los yunques, y que un trozo de cinta vacía sobresalga del riel.
- Con una llave hexagonal de 3 mm, afloje los (2) tornillos de sujeción M4 SHCS. Véase la figura 2-41.
- Levante el trinquete de sujeción de la cinta, justo lo suficiente para liberar la cinta, y deslice la guía del trinquete de sujeción a la izquierda o a la derecha hasta que el trinquete de sujeción “caiga en” los orificios de la cinta.
- Mientras le trinquete esté enganchado en los orificios de la cinta, observe la distancia libre entre el trinquete de sujeción y los orificios de la cinta. Si el trinquete de sujeción se mueve demasiado hacia la izquierda, quizá no siempre “encuentre” los orificios de la cinta. Si éste se mueve demasiado hacia la derecha, podría terminar apoyado encima de la cinta y no caer. Intente colocar el trinquete entre estos extremos.
- Fije en posición la guía del trinquete de sujeción apretando los (2) M4 SHCS.

2.5.5 Aplicadores frontales de tira metálica con alimentación mecánica (serie 63887)

Ajuste de la cubierta del riel guía

La cubierta del riel guía que se muestra en las ilustraciones siguientes es una representación genérica y puede variar dependiendo del terminal que se esté procesando. La mayoría de cubiertas de riel guía tienen un borde vertical que guía la tira de terminales en la ranura entre el conductor y los sujetadores de aislamiento del terminal.

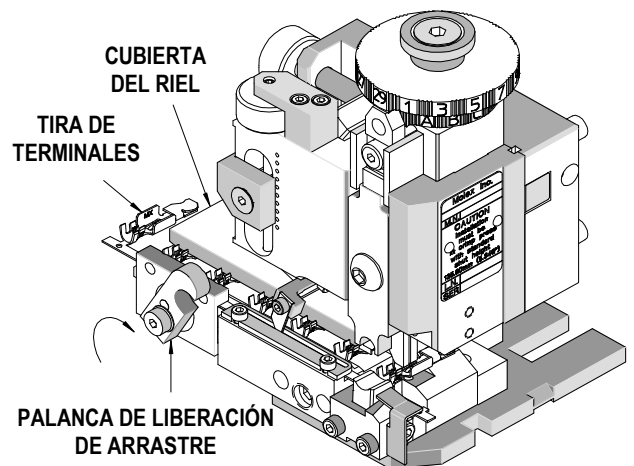


Figura 2-27

- Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
- Abra el arrastre girando la perilla en el frente del riel guía.
- Con una llave hexagonal de 3 mm, afloje los tornillos (2) M4 SHCS que sujetan la cubierta del riel guía en posición. Véase la Figura 2-27.

4. Con una tira de terminales en el riel guía, ajuste la cubierta del riel guía hacia adentro o hacia afuera hasta que los terminales se muevan libremente con mínimo arrastre. El exceso de movimiento de la tira de terminales causará variación en la posición del engarzado y en la longitud de la lengüeta de corte. El arrastre excesivo puede causar el daño de los terminales durante la alimentación, y resultar en engarzados de calidad deficiente.
5. Al terminar el ajuste, apriete firmemente los tornillos (2) M4 SHCS.

Ajustes del dedo alimentador

1. Para alimentar los terminales, será necesario que el dedo alimentador esté colocado correctamente. Típicamente, el dedo alimentador se desplaza en la ranura de la cubierta de la portadora, y empuja el orificio en la tira de la portadora. En algunos aplicadores, el dedo alimentador puede empujar cerca de la sujeción del aislamiento o del conductor en el terminal.
2. Dependiendo de la instalación de la leva de alimentación (pre-alimentación o post-alimentación), mueva el pistón de la prensa hasta que la alimentación avance (esto vuelve más accesible el dedo alimentador). Después desconecte la alimentación eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
3. Use una llave hexagonal de 2.5 mm, afloje los M3 SHCS ubicados en el soporte del dedo alimentador. Mientras sujeta levemente hacia abajo la palanca del dedo alimentador, deslice el dedo alimentador hasta la posición deseada. Véase la Figura 2-28.

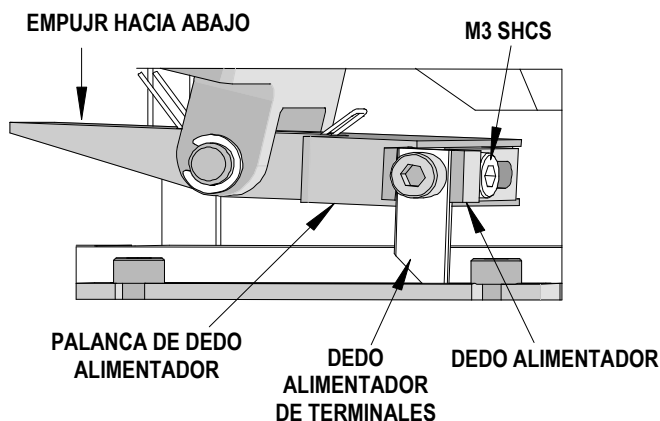


Figura 2-28

4. Si no se puede mover lo suficiente el soporte del dedo alimentador, retire completamente los pernos M3 SHCS e instálelos en otro orificio con rosca en la palanca del dedo alimentador. Apriete los pernos M3 SHCS para fijar el dedo alimentador en posición.

Ajustes de alimentación de avance

1. La posición de alimentación de avance debe situar el terminal que se está engarzando exactamente sobre los yunques.

2. Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
3. Cerciórese de que haya un terminal sobre los yunques y de que el dedo alimentador esté completamente avanzado (lo más cerca posible a los yunques). Dependiendo de la instalación de la leva de alimentación, el pistón deberá estar (parcialmente) abajo o completamente arriba en este momento.
4. Gire la perilla de ajuste de alimentación de avance para colocar el terminal. Para disminuir la posición de la alimentación, gire a la derecha la perilla de ajuste de alimentación de avance. Para aumentar la posición de la alimentación, gire a la izquierda la perilla de ajuste de alimentación de avance. Véase la Figura 2-29.
5. Al ajustar la disminución de la posición del alimentador, es necesario halar hacia atrás la tira de terminales hasta que quede apoyada contra el dedo alimentador. Al aumentar la posición de alimentación, el dedo alimentador empujará más el terminal sobre los yunques.
6. Restaure la alimentación eléctrica de la prensa y engarce varios terminales. Observe la ubicación de los terminales en los yunques y reajuste si fuese necesario.

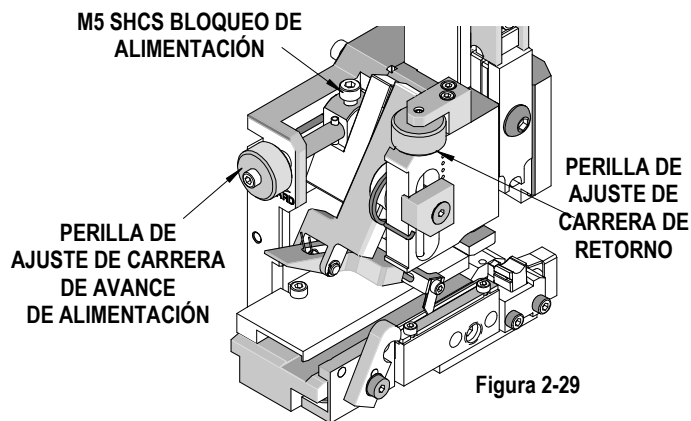
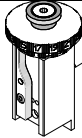
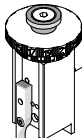
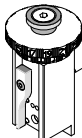


Figura 2-29

Selección y montaje de la leva de alimentación

1. La carrera de alimentación se controla por medio del émbolo y se determina por medio de la carrera de la prensa. Por ejemplo: una prensa con una carrera de 28.58 mm (1 1/8") utiliza una leva de alimentación más corta. Una prensa con una carrera de 41.28 mm (1 5/8 pulg.) tiene una leva más larga. Consulte el manual de la prensa para determinar la carrera correcta.
2. Determine la frecuencia de alimentación deseada. Típicamente, cuando el aplicador se instala en una máquina procesadora de alambre, la leva de carrera de alimentación se debe ensamblar en la posición baja de la carrera. Cuando la prensa se encuentra inactiva (en la posición elevada), no habrá ningún terminal presente

en el yunque. Para la mayoría de aplicaciones de banco de trabajo, la leva se instala en la posición elevada de la carrera. Esto dejará un terminal sobre el yunque cuando la prensa esté inactiva en la posición elevada. Véase la Figura 2-30.

Figura 2-30			
No. de pedido de leva de alimentación	Carrera de prensa		Tiempo de alimentación
	mm	Pulg	
 63801-3202	41.28	1-5/8	Carrera ascendente (terminal presente sobre el yunque)
	28.58	1-1/8	
 63801-3202	41.28	1-5/8	Carrera descendente (terminal no está presente sobre el yunque)
 11-18-4238	28.58	1-1/8	Carrera descendente (terminal no está presente sobre el yunque)

3. Apague y desconecte la alimentación eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
4. Retire el aplicador de la prensa. Véase Instalación y remoción del aplicador.
5. Hale la palanca de pivote de alimentación y retire el émbolo del aplicador.
6. Retire los troqueles del pistón.
7. Use una llave hexagonal de 3 mm para retirar el tornillo M4 SHCS que sujeta la leva a la parte trasera del pistón.
8. Coloque la leva en la posición deseada de alimentación y fíjela con el tornillo M4 SHCS, Véase la Figura 2-30.
9. Vuelva a colocar los troqueles y vuelva a instalar el pistón en el aplicador.

Ajuste de la posición del riel guía

1. Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
2. Para colocar el riel guía de terminales adentro o afuera, primero utilice una llave hexagonal de 5 mm para aflojar el perno de sujeción M10 ubicado al frente del riel guía. Véase la Figura 2-31.
3. Coloque un destornillador normal en el orificio del tornillo de sujeción para colocar el terminal en la posición correcta. Al girar el tornillo hacia la derecha, se moverá el riel guía en dirección hacia el operador; para mover el

riel de guía hacia el aplicador, gire el tornillo hacia la izquierda. Dependiendo del movimiento necesario, quizá sea necesario aflojar y reajustar el dedo alimentador. Véase Ajustes del dedo alimentador.

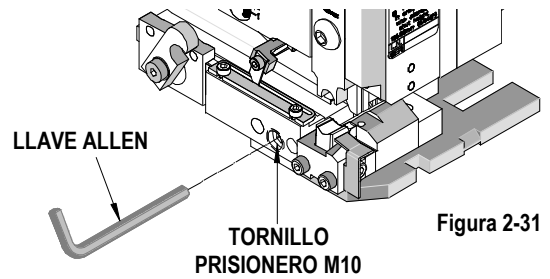


Figura 2-31

4. Para bloquear el riel guía en posición, apriete el tornillo de sujeción M10.
5. Si se aflojó el soporte del dedo alimentador durante la colocación del riel guía, no se olvide de volver a apretar el tornillo de montaje.
6. Vuelva a colocar las guardas de la máquina.
7. Ejecute manualmente un ciclo de la prensa para asegurar que el terminal esté colocado correctamente en los yunques y no tiene una lengüeta de corte excesiva. Además, verifique el funcionamiento de la alimentación de terminales.
8. Restaure la alimentación eléctrica a la prensa, engarce un terminal y observe la calidad de la terminación.
9. Repita los pasos anteriores hasta obtener la posición de terminal deseada.

Ajuste del tope de alambre

El tope de alambre es un objetivo utilizado por el operador para controlar la longitud del alambre en el engarzado del conductor. También se utiliza como desforrador, para prevenir que el terminal engarzado se ‘pegue’ a los troqueles cuando éstos se retraen.

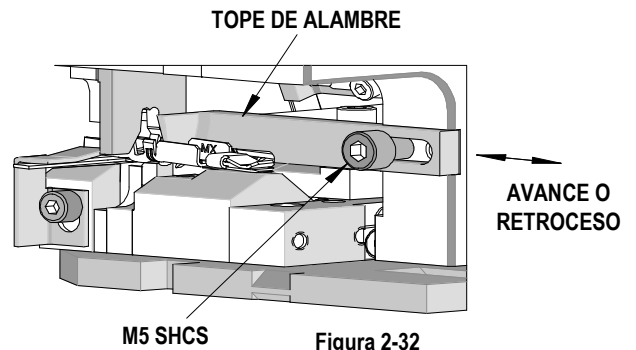


Figura 2-32

Si se utiliza el aplicador en un procesador de alambre, se puede ajustar el tope de alambre hasta atrás (o retirarse completamente), ya que el procesador de alambre controlará sistemáticamente la posición del alambre.

1. Si el tope del alambre se ajusta demasiado adelante, puede crear una escobilla insuficiente (la cantidad de

alambre que sobresale de la sujeción del conductor en el terminal) o puede crear atascamientos en la alimentación de terminales si el terminal hace contacto con el tope de alambre.

2. Si el tope de alambre se ajusta muy atrás, se formará una escobilla excesiva o el tope del alambre puede interferir con la punta del terminal.
3. Para ajustar el tope del alambre, use una llave hexagonal de 4 mm para aflojar los tornillos M5 SHCS que sujetan el tope del alambre al bastidor del aplicador. Mueva hacia adelante o hacia atrás el tope del alambre a la posición que produzca la escobilla correcta, sin causar atascamientos de la alimentación ni daños al terminal. Vuelva a apretar el tornillo. Véase la Figura 2-32.

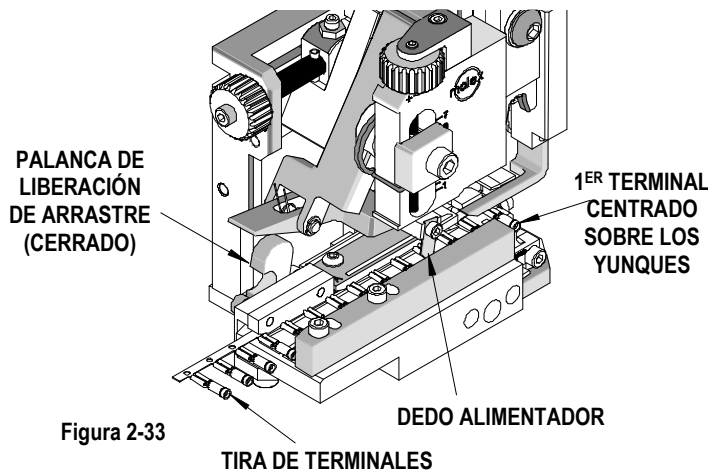
2.6 Operación

2.6.1 Aplicadores traseros de tira metálica con alimentación mecánica (series 63881 y 63882)

Carga y descarga de la tira de terminales

Para evitar daños al terminal o atascamientos de la alimentación, el desenrollador de terminales deberá presentar los terminales al riel guía del aplicador con mínima deflexión o alabeo de la tira portadora.

1. Los terminales aplicables aparecen listados en la Hoja de Especificaciones para el aplicador. No engarce terminales que no aparezcan listados en la Hoja de Especificaciones.
2. Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
3. Eleve el arrastre de terminales girando la palanca de liberación del arrastre en dirección lejos del aplicador. Esto permitirá que los terminales se deslicen libremente por el riel guía del aplicador. Véase la Figura 2-33.



4. Empuje la tira de terminales a través del riel guía hasta que el primer terminal esté centrado sobre los yunques.

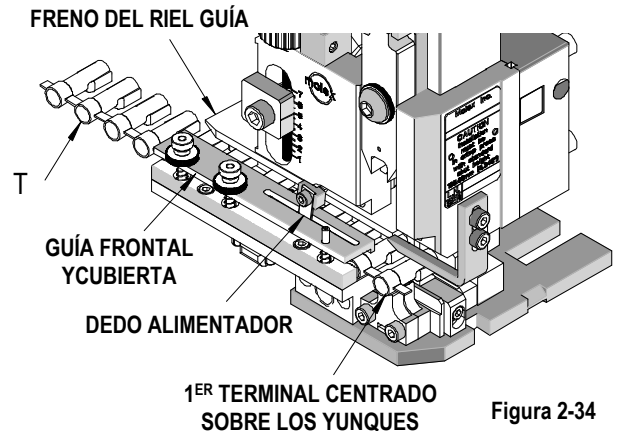
5. Baje el arrastre de terminales mediante el pivoteo de la palanca de liberación del arrastre en dirección hacia el aplicador.
6. Ejecute manualmente un ciclo de la prensa, para engarzar el terminal vacío. Observe que el dedo alimentador transfiera el próximo terminal a una posición centrada sobre los yunques. Si el terminal no cae por sí mismo, retire el terminal suelto de la herramienta.
7. Instale guardas, restaure la alimentación eléctrica a la prensa, y reanude la producción.
8. Para descargar la tira de terminales, cerciórese que esté apagada la alimentación eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
9. Eleve el arrastre de terminales.
10. Libere el dedo alimentador y para ello empuje hacia abajo la palanca. Mientras mantiene abajo la palanca, hale hacia atrás la tira de terminales a través del riel guía.

2.6.2 Aplicadores de tiras moldeadas con alimentación mecánica (series 63883 y 63884)

Carga y descarga de la tira de terminales

Para evitar daños al terminal o atascamientos de la alimentación, el desenrollador de terminales deberá presentar los terminales al riel guía del aplicador con mínima deflexión o alabeo de la tira portadora.

1. Los terminales aplicables aparecen listados en la Hoja de Especificaciones para el aplicador. No engarce terminales que no aparezcan listados en la Hoja de Especificaciones.
2. Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
3. Empuje hacia atrás el freno de riel guía accionado por resorte. Esto permitirá que la tira de terminales deslice libremente por el riel guía del aplicador. Véase la figura 2-34.



4. Mientras sujeta el freno del riel guía, empuje la tira de terminales a través del riel guía hasta que el primer terminal se apoye centrado sobre el yunque.
5. Libere el freno del riel guía para aplicar arrastre o fricción a los terminales.
6. Ejecute manualmente un ciclo de la prensa, para engarzar el terminal vacío. Observe que el dedo alimentador transfiera el próximo terminal a una posición centrada sobre los yunques. Si el terminal no cae por sí mismo, retire el terminal suelto de la herramienta.
7. Instale guardas, restaure la alimentación eléctrica a la prensa, y reanude la producción.
8. Para descargar la tira de terminales, cerciórese de que esté apagada la alimentación eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
9. Eleve el dedo alimentador y para ello empuje hacia abajo la palanca, a la vez que sujeta abierto el freno del riel guía, y hale hacia atrás la tira de terminales a través del riel guía.

2.6.3 Aplicadores de cinta con alimentación neumática (series 63885 y 63886) Modelos anteriores

Carga y descarga de la cinta Mylar

1. Los terminales aplicables aparecen listados en la Hoja de Especificaciones para el aplicador. No engarce terminales que no aparezcan listados en la Hoja de Especificaciones.
2. Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.

NOTA: Los productos en carretes grandes (24 pulg. de diámetro) son pesados y deben desenrollarse mecánicamente en un procesador de alambre.

3. Eleve el arrastre de la cinta girando la palanca de liberación del arrastre en dirección lejos del aplicador. Esto permitirá que la cinta ingrese al riel guía del aplicador.
4. Será más fácil "iniciar" la cinta en el riel guía si se recorta la esquina de la cinta de la manera que se muestra en la Figura 2-35.

Para evitar daños al terminal o atascamientos de la alimentación, el desenrollador de terminales deberá presentar los terminales al riel guía del aplicador con mínima deflexión o alabeo de la tira portadora.

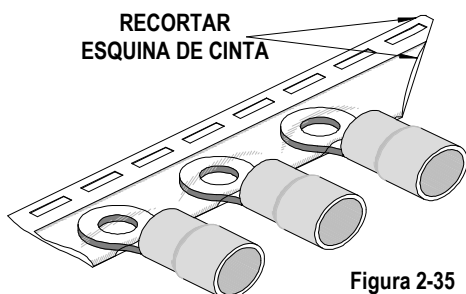


Figura 2-35

5. Para cintas delgadas (1 1/8 pulg. de anchura), alinee el borde frontal de la cinta con el borde frontal del riel guía y empuje suavemente la cinta en el riel guía hasta que alcance los trinquetes de alimentación (los trinquetes se "engancharán" en los orificios de alimentación de la cinta). El procedimiento es el mismo para cintas más anchas (1 7/16 pulg.), pero el borde frontal se proyectará aproximadamente 8 mm (0.3 pulg.) desde el frente del riel guía. Véase la Figura 2-36.

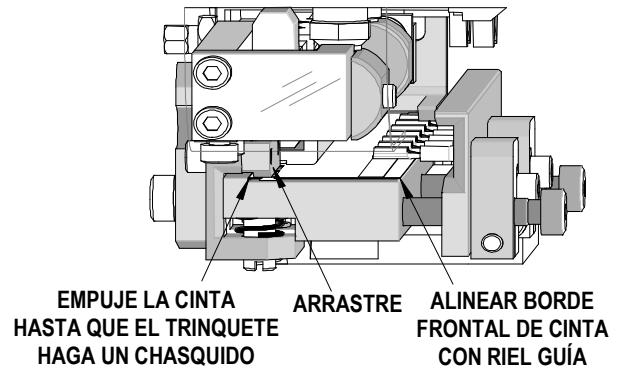


Figura 2-36

6. Si la prensa o procesador de alambre tiene un modo manual de alimentación neumática, ejecute un ciclo hasta que el primer terminal esté en la posición correcta sobre los yunques. Efectúe los ajustes necesarios a la guía frontal.
7. Para descargar la cinta, es necesario cortarla en la entrada del riel guía y pasarla a través del riel guía. **NO INTENTE HALAR LA CINTA HACIA ATRÁS A TRAVÉS DEL RIEL GUÍA.**
8. A medida que la cinta cortada sale del riel guía, quizá sea necesario elevar levemente el trinquete de bloqueo de la cinta para liberar completamente la cinta del riel guía.

2.6.3 Aplicadores neumáticos de cinta (Series 63885 y 63886 series) Modelos recientes

Carga y descarga de la cinta Mylar

1. Los terminales aplicables aparecen listados en la Hoja de especificaciones para el aplicador. No engarce los terminales que no estén incluidos en la Hoja de especificaciones.
2. Desconecte la alimentación eléctrica de la prensa. Si fuese necesario, retire las guardas de la máquina.

NOTA: Los productos en carretes grandes (24" de diámetro) son pesados y deben desenrollarse mecánicamente en un procesador de alambre.

- 1 Eleve el arrastre de la cinta pivotando la palanca de liberación de arrastre hacia afuera del aplicador. Esto permitirá que la cinta se introduzca en el riel guía del aplicador.
- 2 Será más fácil "iniciar" la cinta en el riel guía si se recorta la esquina de la cinta de la manera que se muestra en la figura 2-35.

Para evitar daños a los terminales o atoramiento de alimentación, el desenrollador de terminales deberá presentar los terminales al riel del aplicador con mínimo pandeo o ensortijado de la tira portadora.

- 3 Alinee el borde trasero de la cinta con el reborde de la guía en el riel y empuje levemente la cinta recta hacia adentro. La localización del reborde de la guía puede lograrse al colocar la cinta en el área frontal del riel y empujela levemente hacia atrás hasta que haga contacto con el reborde guía. Véase la figura 2-42.

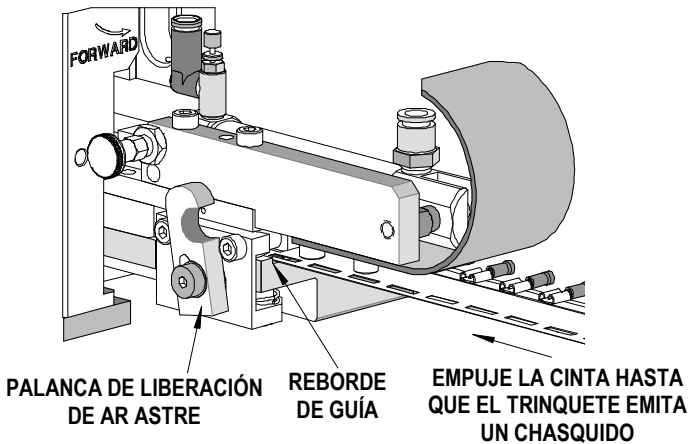


Figura 2-42

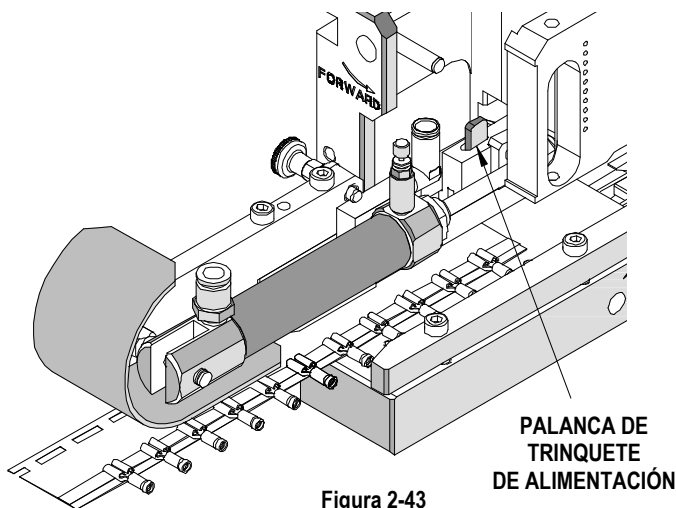


Figura 2-43

- 4 Si la prensa o el procesador de alambre tiene una alimentación neumática en modo manual, realice ciclos

de ejecución hasta que el primer terminal esté en posición sobre los yunques. Realice los ajustes necesarios de la guía frontal.

- 5 Para descargar la cinta, eleve primero el arrastre de la cinta. Después levante el trinquete de alimentación empujando hacia atrás la palanca del trinquete de alimentación. Al levantar los trinquetes de alimentación, tire de la cinta hacia atrás a través del riel guía. Véase la figura 2-43.

2.6.4 Aplicadores frontales de tira metálica con alimentación mecánica (serie 63887)

Carga y descarga de la tira de terminales

1. Los terminales aplicables aparecen listados en la Hoja de Especificaciones para el aplicador. No engarce terminales que no aparezcan listados en la Hoja de Especificaciones.
2. Desconecte la energía eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.

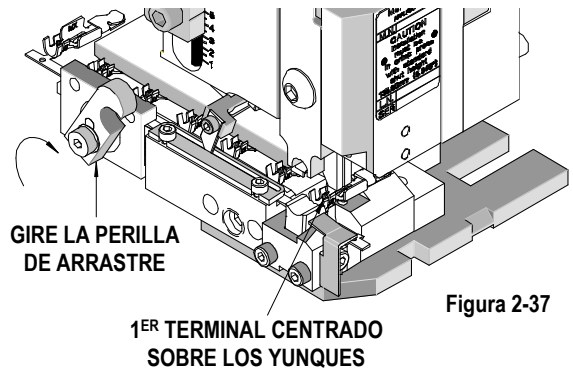


Figura 2-37

3. Eleve el arrastre de terminales girando la perilla en el frente del riel guía. Esto permitirá que los terminales se deslicen libremente por el riel guía del aplicador. Véase la Figura 2-37.
4. Empuje la tira de terminales a través del riel guía hasta que el primer terminal esté centrado sobre los yunques.
5. Baje el arrastre de los terminales girando la perilla hasta que descienda el bastidor del arrastre.
6. Ejecute manualmente un ciclo de la prensa, para engarzar el terminal vacío. Observe que el dedo alimentador transfiera el próximo terminal a una posición centrada sobre los yunques. Si el terminal no cae por sí mismo, retire el terminal suelto de la herramienta.
7. Instale guardas, restaure la alimentación eléctrica a la prensa, y reanude la producción.
8. Para descargar la tira de terminales, cerciórese de que esté apagada la alimentación eléctrica de la prensa. Retire las guardas de la máquina si fuese necesario.
9. Eleve el arrastre de terminales.
10. Libere el dedo alimentador empujando hacia abajo la palanca. Mientras mantiene abajo la palanca, hale hacia atrás la tira de terminales a través del riel guía.

Sección 3

- 3.1 Limpieza
- 3.2 Lubricación
- 3.3 Piezas de repuesto
- 3.4 Piezas perecederas
- 3.5 Almacenamiento

PRECAUCIÓN: Siempre desconecte la alimentación eléctrica antes de cualquier actividad de mantenimiento

3.1. Limpieza

Se debe limpiar diariamente el aplicador industrial. Use un cepillo de cerdas suaves para eliminar los desechos de las áreas críticas, tales como la herramienta de engarzado y el riel guía del aplicador. Para obtener mejores resultados, retire la herramienta del aplicador. Cepille y después use un paño limpio para secar las áreas de montaje superior e inferior de la herramienta. Las herramientas para el engarzado de terminales sin aislamiento deben inspeccionarse para verificar que no tengan acumulaciones de chapado.

Antes de volver a instalar la herramienta, con un paño limpio, limpie todos los costados de los troqueles y yunques.

No use aire comprimido para limpiar el aplicador. Las fuerzas creadas por el aire comprimido pueden forzar los desechos hacia dentro de la herramienta.

3.2. Lubricación

1. Engrase el émbolo, incluido el brazo de alimentación de la carrera ascendente y descendente.
2. Engrase el conjunto del dedo alimentador y todas las piezas móviles.
3. Lubrique las piezas con lubricante sintético con Teflon® o equivalente para usos múltiples. Molex envía sus aplicadores preengrasados con grasa sintética Permatex para múltiples usos con Teflon® No. 82329. Se puede usar un aceite A SAE 30W sin detergentes o aceite de baja densidad para husillos o aceite "3-en-1" en los puntos de articulación.

ADVERTENCIA: Nunca use aceites penetrantes como el WD-40 ni 'Liquid Wrench' para lubricación alguna en el aplicador.

4. Lubrique todos los puntos que se indican en las Figuras 3-1 con el aceite y grasa especificados (o equivalentes).
5. Nunca lubrique el cilindro neumático. Está diseñado para funcionar con aire seco.

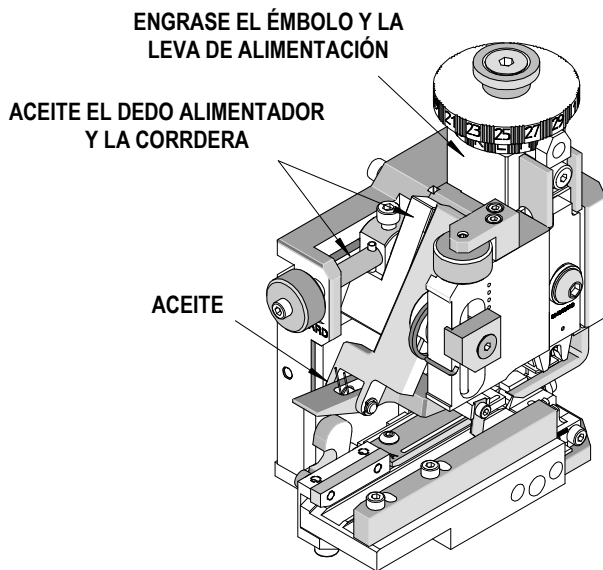


Figura 3-1 ALIMENTACIÓN MECÁNICA

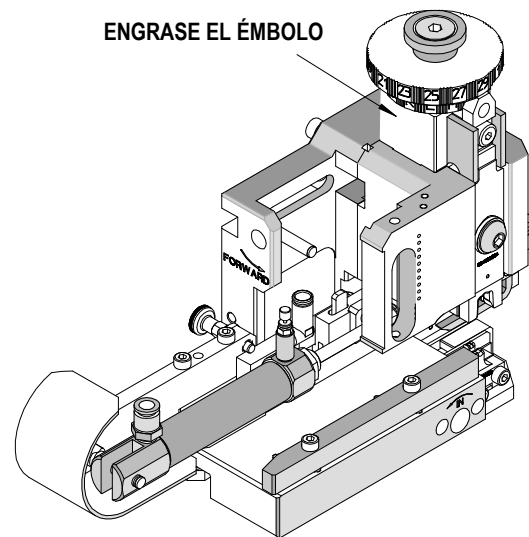


Figura 3-2 ALIMENTACIÓN NEUMÁTICA

A continuación se muestra un ejemplo del plan de mantenimiento. Copie y use este cuadro para dar seguimiento al mantenimiento de su aplicador Mini-Mac o úselo como plantilla para crear su propio programa, o utilice el cuadro estándar de su compañía, si fuese aplicable.

Cuadro de Mantenimiento Preventivo

Diariamente: Limpie. Consulte la Sección 3.1.

Según sea necesario: Lubrique. Consulte la Sección 3.2.

HOJA DE VERIFICACIÓN **MES** _____ **AÑO** _____

Semana	Ciclos diarios	Limpieza diaria	Días de la semana							Solución
			LUN	MAR	MIÉRC	JUEV	VIER	SÁB	DOM	
1										
2										
3										
4										
Limpieza Reaplicar grasa Reaplicar aceite	25,000	Sí								Cepillo con cerdas blandas Quitagrasas industrial
Inspeccionar todo el herramental, los dedos alimentadores, y verificar que no haya desgaste	25,000	Sí								Reemplazar si se observan signos de desgaste.

Se recomienda ajustar la frecuencia del mantenimiento según el uso. Molex recomienda que se lleve un registro del mantenimiento preventivo de la prensa.

3.3. Piezas de repuesto

Los clientes son responsables del mantenimiento del aplicador Mini-Mac. Hay piezas de repuesto disponibles. Con el tiempo, se pueden dañar o gastar las piezas móviles en funcionamiento y será necesario reemplazarlas. Molex recomienda que el cliente conserve en inventario algunas o todas esas piezas a fin de reducir el tiempo de inactividad de la producción. Estas piezas se identifican en la Lista de piezas. Consulte la Sección 5.

3.4. Piezas percederas

Los clientes son responsables del mantenimiento del aplicador Mini-Mac. Las piezas percederas son aquellas piezas que entran en contacto con el producto y puede gastarse con el tiempo. Molex recomienda que todos los clientes mantengan en inventario, en todo momento, por lo menos un conjunto de los juegos de herramientas percederas. Esto ayudará a reducir el tiempo de inactividad de la producción. **Obtenga la información pertinente del conjunto de herramientas percederas en la Hoja de especificaciones de la herramienta de engarzado suministrada con el aplicador.**

3.5. Almacenamiento

Para evitar que tope el émbolo, lo cual puede causar daño a los troqueles de engarzado y a los yunques, deje una tira de terminales en el aplicador o coloque un trozo de madera o de goma entre los troqueles y los yunques.

Sección 4

4.1 Listas de piezas y Diagramas de ensamblaje

Para información sobre herramienta percedero, consulte la Hoja de Especificaciones apropiada

- 4.1.1 Aplicador trasero de tira metálica con alimentación mecánica (serie 63881 y 63882)
- 4.1.2 Aplicador de tiras moldeadas con alimentación mecánica (series 63883 y 63884)
- 4.1.3 Aplicador de cinta con alimentación neumática (series 63885 y 63886) Modelos anteriores
- 4.1.4 Aplicador de cinta con alimentación neumática (series 63885 y 63886) Modelos recientes
- 4.1.5 Aplicador frontal de tira metálica con alimentación mecánica (serie 63887)

4.2 Resolución de problemas

- 4.2.1 Aplicadores traseros de tira metálica con alimentación mecánica (series 63881 y 63882)
Aplicadores frontales de tira metálica con alimentación mecánica (serie 63887)
- 4.2.2 Aplicadores de tiras moldeadas con alimentación mecánica (series 63883 y 63884)
- 4.2.3 Aplicadores de cinta con alimentación neumática (series 63885 y 63886)

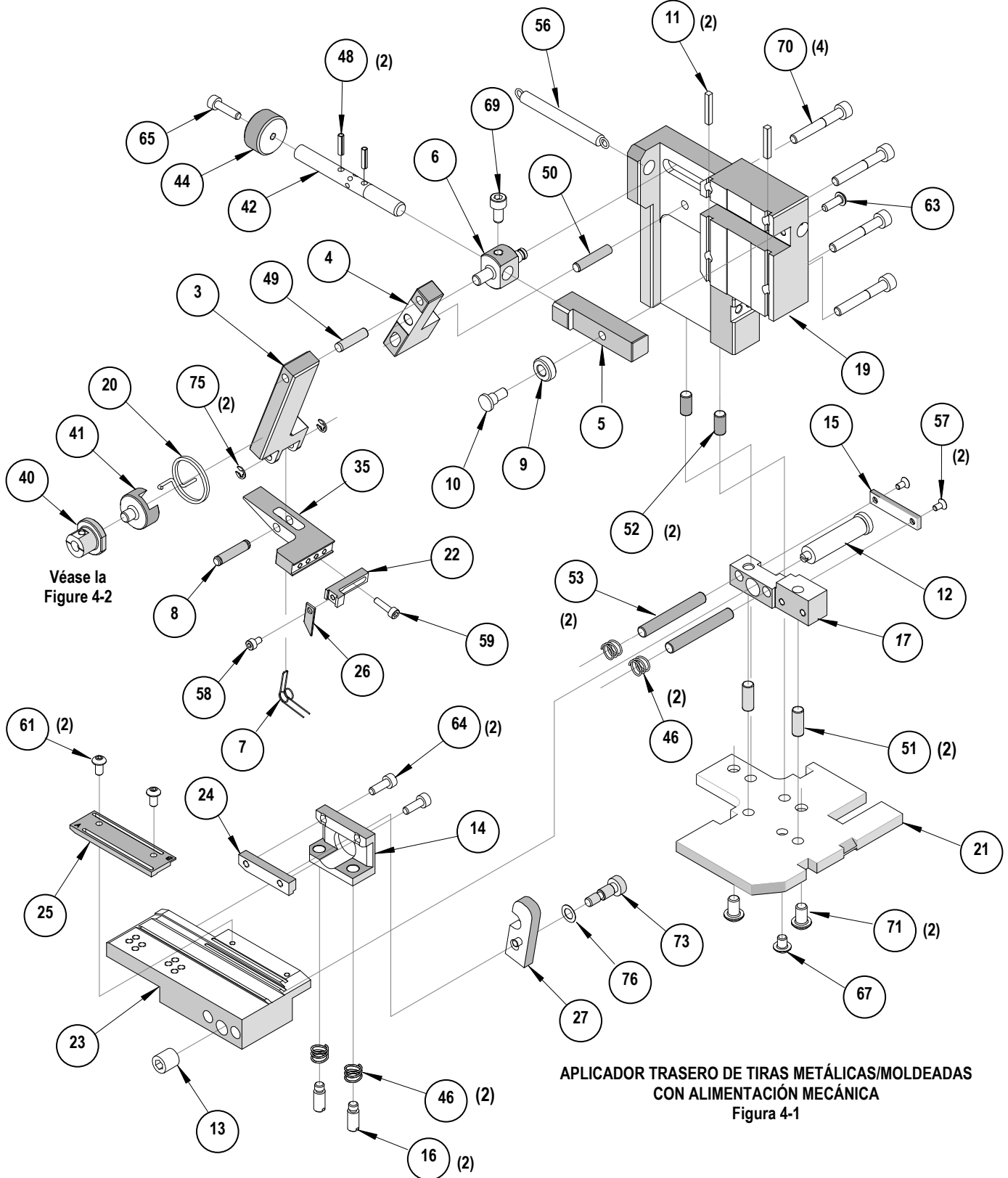
4.1.1 Lista de piezas y Diagramas de ensamblaje del aplicador trasero de tira metálica con alimentación mecánica (Series 63881 y 63882)

Aplicador trasero de tira metálica con alimentación mecánica Mini-Mac				
Comp.	No. de pedido	No. De ingeniería	Descripción	Cant.
1	11-18-4238	60700-1	Biela alimentadora (corta)	1
2	11-32-5346	600000Y422	Émbolo M4 de bola accionado a resorte	5
3	63800-0120	63800-0120	Brazo alimentador	1
4	63800-0121	63800-0121	Pivote alimentador de la palanca	1
5	63800-0123	63800-0123	Leva de corredera de alimentación	1
6	63800-0124	63800-0124	Ajuste de clavija de alimentación	1
7	63800-0127	63800-0127	Trinquete alimentador con resorte de torsión	1
8	63800-0140	63800-0140	Clavija cilíndrica	1
9	63800-0142	63800-0142	Leva excéntrica de rodillos	1
10	63800-0143	63800-0143	Leva excéntrica de clavijas	1
11	63800-0144	63800-0144	Material clave de 3 por 3 por 19 mm de longitud	2
12	63800-0310	63800-0310	Tornillo de ajuste	1
13	63800-0311	63800-0311	Tuerca de seguridad	1
14	63800-0312	63800-0312	Bastidor de arrastre	1
15	63800-0314	63800-0314	Barra retenedora	1
16	63800-0316	63800-0316	Clavija guía	2
17	63800-4309	63800-4309	Bloque de soporte trasero	1
18	63801-3202	63801-3202	Leva de alimentación	1
19	63801-3211	63801-3211	Bastidor trasero	1
20	63801-3225	63801-3225	Resorte de Torsión	1
21	63801-3281	63801-3281	Placa de base	1
22	63801-4462	63801-4462	Soporte de dedo alimentador	1
23	63801-4551	63801-4551	Riel de guía	1
24	63801-4556	63801-4556	Extensión de arrastre	1
25	63801-4558	63801-4558	Cubierta trasera	1
26	63801-4561	63801-4561	Dedo alimentador	1
27	63801-5862	63801-5862	Palanca de liberador de arrastre	1
28	63801-6441	63801-6441	Pistón	1
29	63801-6442	63801-6442	Percutor del conductor	1
30	63801-6443	63801-6443	Percutor del aislamiento	1
31	63801-6444	63801-6444	Leva de ajuste de conductor	1
32	63801-6445	63801-6445	Leva de ajuste del aislamiento	1
33	63801-6446	63801-6446	Separador retenedor	1
34	63801-6447	63801-6447	Adaptador de pistón	1
35	63890-0817	63890-0817	Palanca de trinquete de alimentación	1
36	63890-0863	63890-0863	Cubierta frontal izquierda	1
37	63890-0864	63890-0864	Cubierta frontal derecha	1
38	63890-0881	63890-0881	Tornillos de ajuste de alimentación	1
39	63890-0883	63890-0883	Retenedor de perilla de ajuste	1
40	63890-0884	63890-0884	Pivote ajustable	1
41	63890-0885	63890-0885	Corredera	1
42	63890-0886	63890-0886	Tornillo de posicionamiento de alimentación	1
43	63890-0887	63890-0887	Abrazadera de pivote	1
44	63890-0899	63890-0899	Perilla de ajuste de alimentación	2
45	63890-0999	63890-0999	Etiqueta de número de serie	REF.
46	69028-0660	69028-0660	Resorte de compresión (Lee Spring # LC-032E-OMW)	4
47	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 2 mm por 6 de long.	2**
48	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 3mm por 12 de long.	2**
49	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 5mm por 20 de long.	1**
50	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 5mm por 25 de long.	1**

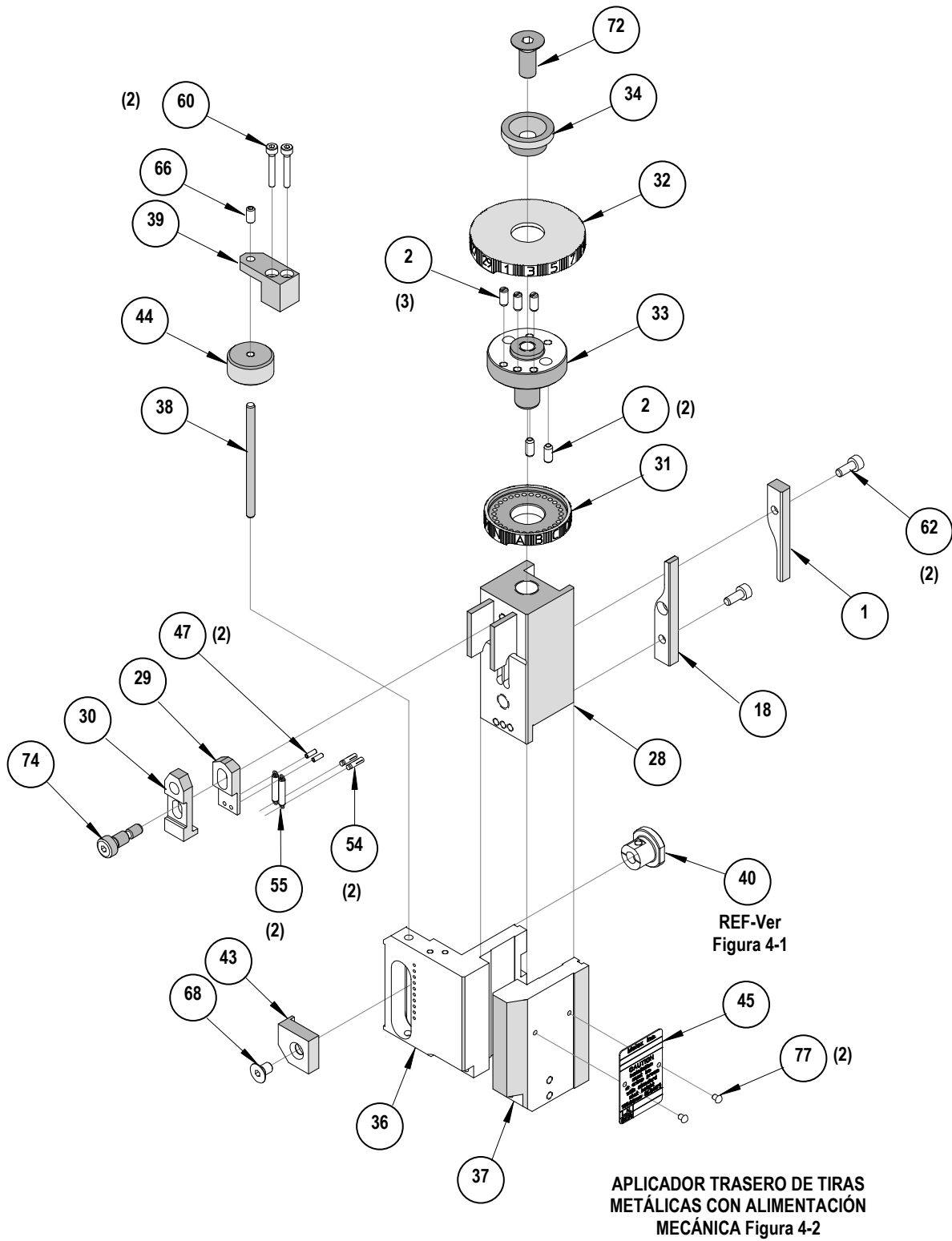
Aplicador trasero de tira metálica con alimentación mecánica Mini-Mac				
Comp.	No. de pedido	No. De ingeniería	Descripción	Cant.
51	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 6mm por 10 de long.	2**
52	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 6mm por 20 de long.	2**
53	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 6mm por 45 de long.	2**
54	N/A	N/A	Clavija estriada de 3/32 de diám. por 3/8" de long.	2**
55	N/A	N/A	Resorte de extensión 0.12 DE por 0.022 DA por 0.62" de long.	2**
56	N/A	N/A	Resorte de extensión 0.25 DE por 0.041 DA por 2.25" de long.	1**
57	N/A	N/A	FHCS M3 por 6 de longitud	2**
58	N/A	N/A	SHCS M3 por 5 de long.	1**
59	N/A	N/A	SHCS M3 por 12 de long.	1**
60	N/A	N/A	SHCS M3 por 20 de long.	2**
61	N/A	N/A	BHCS M4 por 8 de long.	2**
62	N/A	N/A	SHCS M4 por 8 de long.	2**
63	N/A	N/A	BHCS M4 por 12 de long.	1**
64	N/A	N/A	SHCS M4 por 12 de long.	2**
65	N/A	N/A	SHCS M4 por 16 de long.	1**
66	N/A	N/A	Tornillo prisionero M4 por 8 de long.	1**
67	N/A	N/A	BHCS M5 por 6 de long.	1**
68	N/A	N/A	FHCS M5 por 8 de long.	1**
69	N/A	N/A	SHCS M5 por 10 de long.	1*
70	N/A	N/A	SHCS M5 por 35 de long.	4**
71	N/A	N/A	BHCS M6 por 10 de long.	2**
72	N/A	N/A	FHCS M8 por 20 de long.	1**
73	N/A	N/A	Perno de pelador M6 por 10 Long con rosca M4	1**
74	N/A	N/A	Tornillo con reborde M6 por 10 de long.	1**
75	N/A	N/A	Anillo de presión de 3.2 DI por 7 DE por 0.62 de grosor	2**
76	N/A	N/A	Arandela de cuña 6.0 DI por 10.0 por 0.3 de grosor	1**
77	N/A	N/A	Tornillo imp. #2 (0.098 diám.) por 0.125 pulg. de long.	2**REF

**Disponible de una compañía industrial de la fuente tal como MSC (1-800-645-7270).

Ensamblaje del aplicador trasero de tiras metálicas con alimentación mecánica



Aplicador trasero de tiras metálicas con alimentación mecánica (cont.)

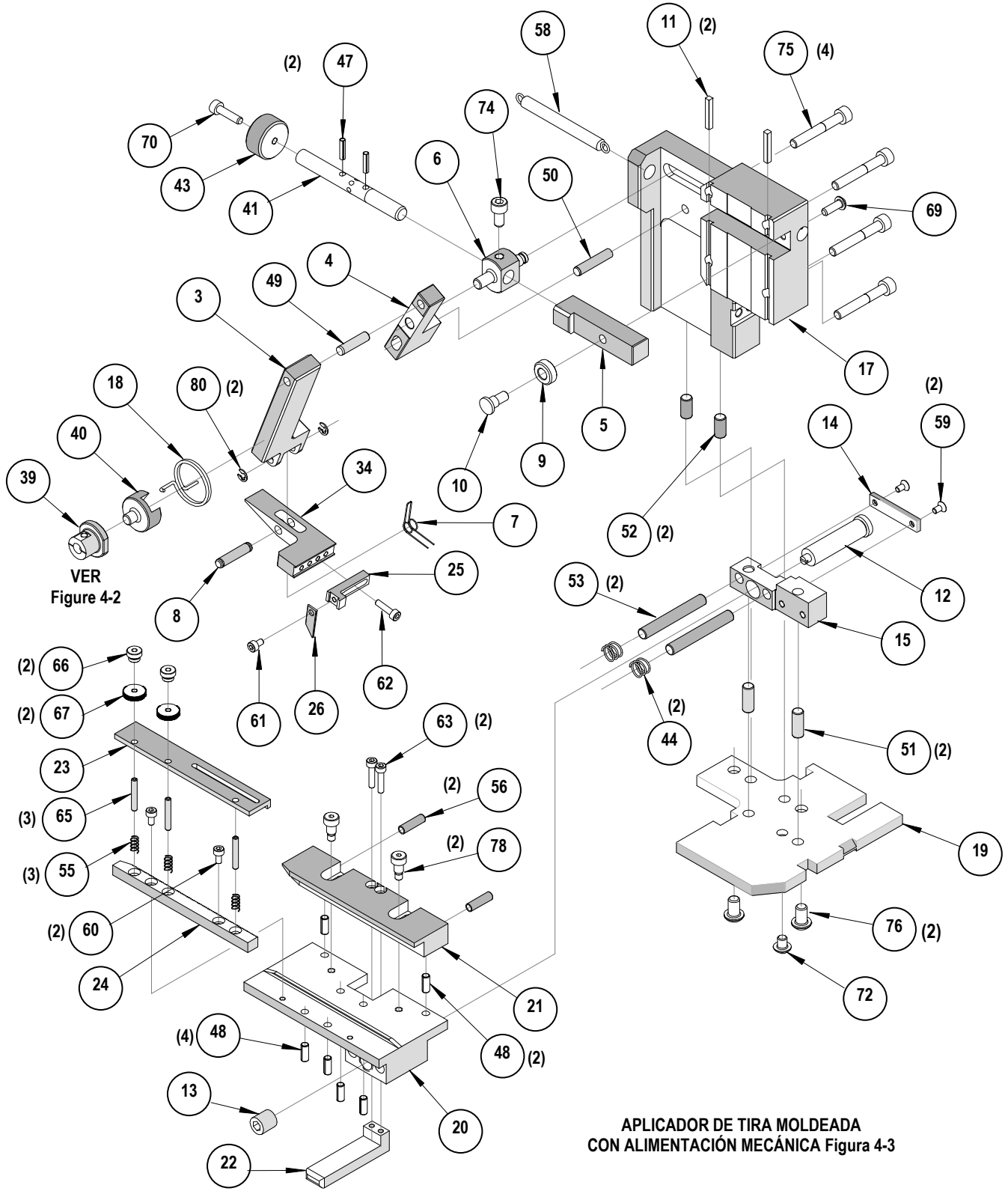


4.1.2 Lista de piezas y Diagramas de ensamblaje del aplicador de tira moldeada con alimentación mecánica (Series 63883 y 63884)

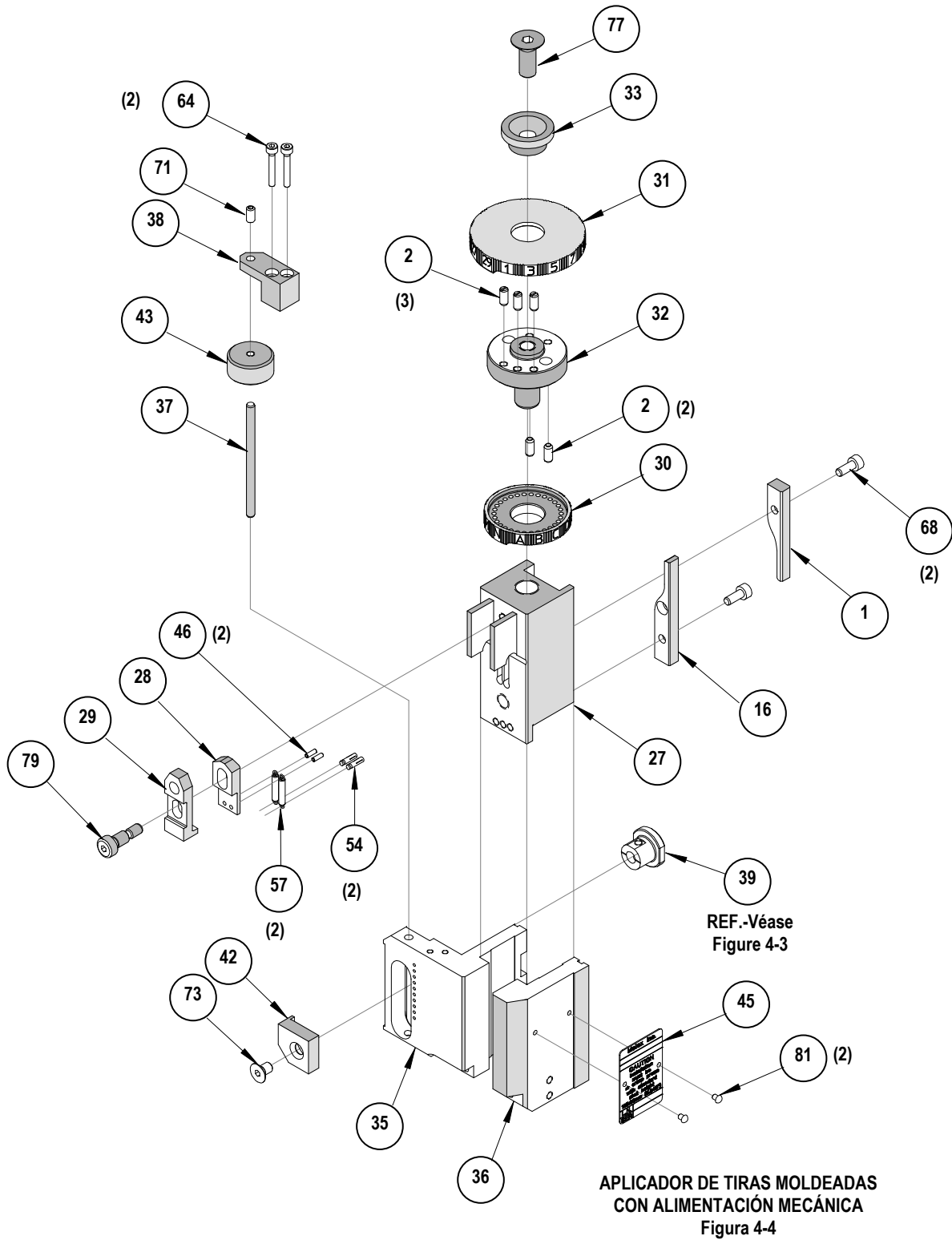
Aplicador de tira moldeada con alimentación mecánica Mini-Mac				
Comp.	No. De pedido	No. De ingeniería	Descripción	Cant.
1	11-18-4238	60700-1	Biela alimentadora (corta)	1
2	11-32-5346	600000Y422	Émbolo M4 de bola accionado a resorte	5
3	63800-0120	63800-0120	Brazo alimentador	1
4	63800-0121	63800-0121	Pivote alimentador de la palanca	1
5	63800-0123	63800-0123	Leva de corredera de alimentación	1
6	63800-0124	63800-0124	Ajuste de clavija de alimentación	1
7	63800-0127	63800-0127	Trinquete alimentador con resorte de torsión	1
8	63800-0140	63800-0140	Clavija cilíndrica	1
9	63800-0142	63800-0142	Leva excéntrica de rodillos	1
10	63800-0143	63800-0143	Leva excéntrica de clavijas	1
11	63800-0144	63800-0144	Material clave de 3 por 3 por 19 mm de longitud	2
12	63800-0310	63800-0310	Tornillo de ajuste	1
13	63800-0311	63800-0311	Tuerca de seguridad	1
14	63800-0314	63800-0314	Barra retenedora	1
15	63800-4309	63800-4309	Bloque de soporte trasero	1
16	63801-3202	63801-3202	Leva de alimentación	1
17	63801-3211	63801-3211	Bastidor trasero	1
18	63801-3225	63801-3225	Resorte de Torsión	1
19	63801-3281	63801-3281	Placa de base	1
20	63801-4451	63801-4451	Riel de guía	1
21	63801-4452	63801-4452	Freno de riel guía	1
22	63801-4453	63801-4453	Cubierta retráctil de freno trasero	1
23	63801-4456	63801-4456	Cubierta de riel frontal	1
24	63801-4459	63801-4459	Guía frontal contra atoramiento	1
25	63801-4462	63801-4462	Soporte de dedo alimentador	1
26	63801-4561	63801-4561	Dedo alimentador	1
27	63801-6441	63801-6441	Pistón	1
28	63801-6442	63801-6442	Percutor del conductor	1
29	63801-6443	63801-6443	Percutor del aislamiento	1
30	63801-6444	63801-6444	Leva de ajuste de conductor	1
31	63801-6445	63801-6445	Leva de ajuste del aislamiento	1
32	63801-6446	63801-6446	Separador retenedor	1
33	63801-6447	63801-6447	Adaptador de pistón	1
34	63890-0817	63890-0817	Palanca de trinquete de alimentación	1
35	63890-0863	63890-0863	Cubierta frontal izquierda	1
36	63890-0864	63890-0864	Cubierta frontal derecha	1
37	63890-0881	63890-0881	Tornillos de ajuste de alimentación	1
38	63890-0883	63890-0883	Retenedor de perilla de ajuste	1
39	63890-0884	63890-0884	Pivote ajustable	1
40	63890-0885	63890-0885	Corredera	1
41	63890-0886	63890-0886	Tornillo de posicionamiento de alimentación	1
42	63890-0887	63890-0887	Abrazadera de pivote	1
43	63890-0899	63890-0899	Perilla de ajuste de alimentación	2
44	69028-0660	69028-0660	Resorte de compresión (Lee Spring # LC-032E-OMW)	2
45	63890-0999	63890-0999	Etiqueta de número de serie	REF.
46	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 2 mm por 6 de long.	2**
47	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 3mm por 12 de long.	2**
48	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 4mm por 10 de long.	6**
49	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 5mm por 20 de long.	1**

Aplicador de tira moldeada con alimentación mecánica Mini-Mac				
Comp.	No. De pedido	No. De ingeniería	Descripción	Cant.
50	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 5mm por 25 de long.	1**
51	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 6mm por 10 de long.	2**
52	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 6mm por 20 de long.	2**
53	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 6mm por 45 de long.	2**
54	N/A	N/A	Clavija estriada de 3/32 de diám. por 3/8" de long.	2**
55	N/A	N/A	Resorte de extensión 0.18 DE por 0.012 DA por 0.44" de long.	3**
56	N/A	N/A	Resorte de extensión 0.18 DE por 0.02 DA por 0.88" de long.	2**
57	N/A	N/A	Resorte de extensión 0.12 DE por 0.022 DA por 0.62" de long.	2**
58	N/A	N/A	Resorte de extensión 0.25 DE por 0.041 DA por 2.25" de long.	1**
59	N/A	N/A	FHCS M3 por 6 de longitud	2**
60	N/A	N/A	SHCS M3 por 6 de long.	2**
61	N/A	N/A	SHCS M3 por 5 de long.	1**
62	N/A	N/A	SHCS M3 por 12 de long.	1**
63	N/A	N/A	SHCS M3 por 14 de long.	2**
64	N/A	N/A	SHCS M3 por 20 de long.	2**
65	N/A	N/A	Tornillo prisionero M6 por 20 de long.	3**
66	N/A	N/A	Tuerca manual moleteada con rosca M3	2**
67	N/A	N/A	Perilla moleteada M3	2**
68	N/A	N/A	SHCS M4 por 8 de long.	2**
69	N/A	N/A	BHCS M4 por 12 de long.	1**
70	N/A	N/A	SHCS M4 por 16 de long.	1**
71	N/A	N/A	Tornillo prisionero M4 por 8 de long.	1**
72	N/A	N/A	BHCS M5 por 6 de long.	1**
73	N/A	N/A	FHCS M5 por 8 de long.	1**
74	N/A	N/A	SHCS M5 por 10 de long.	1**
75	N/A	N/A	SHCS M5 por 35 de long.	4**
76	N/A	N/A	BHCS M6 por 10 de long.	2**
77	N/A	N/A	FHCS M8 por 20 de long.	1**
78	N/A	N/A	Tornillo con reborde M5 por 6 de long.	2**
79	N/A	N/A	Tornillo con reborde M6 por 10 de long.	1**
80	N/A	N/A	Anillo de presión de 3.2 DI por 7 DE por 0.62 de grosor	2**
81	N/A	N/A	Tornillo imp. #2 (0.098 diám.) por 0.125 pulg. de long.	2**
**Disponible de una compañía industrial de la fuente tal como MSC (1-800-645-7270).				

Ensamblaje del aplicador de tira moldeada con alimentación mecánica



Ensamblaje del aplicador de tira moldeada con alimentación mecánica



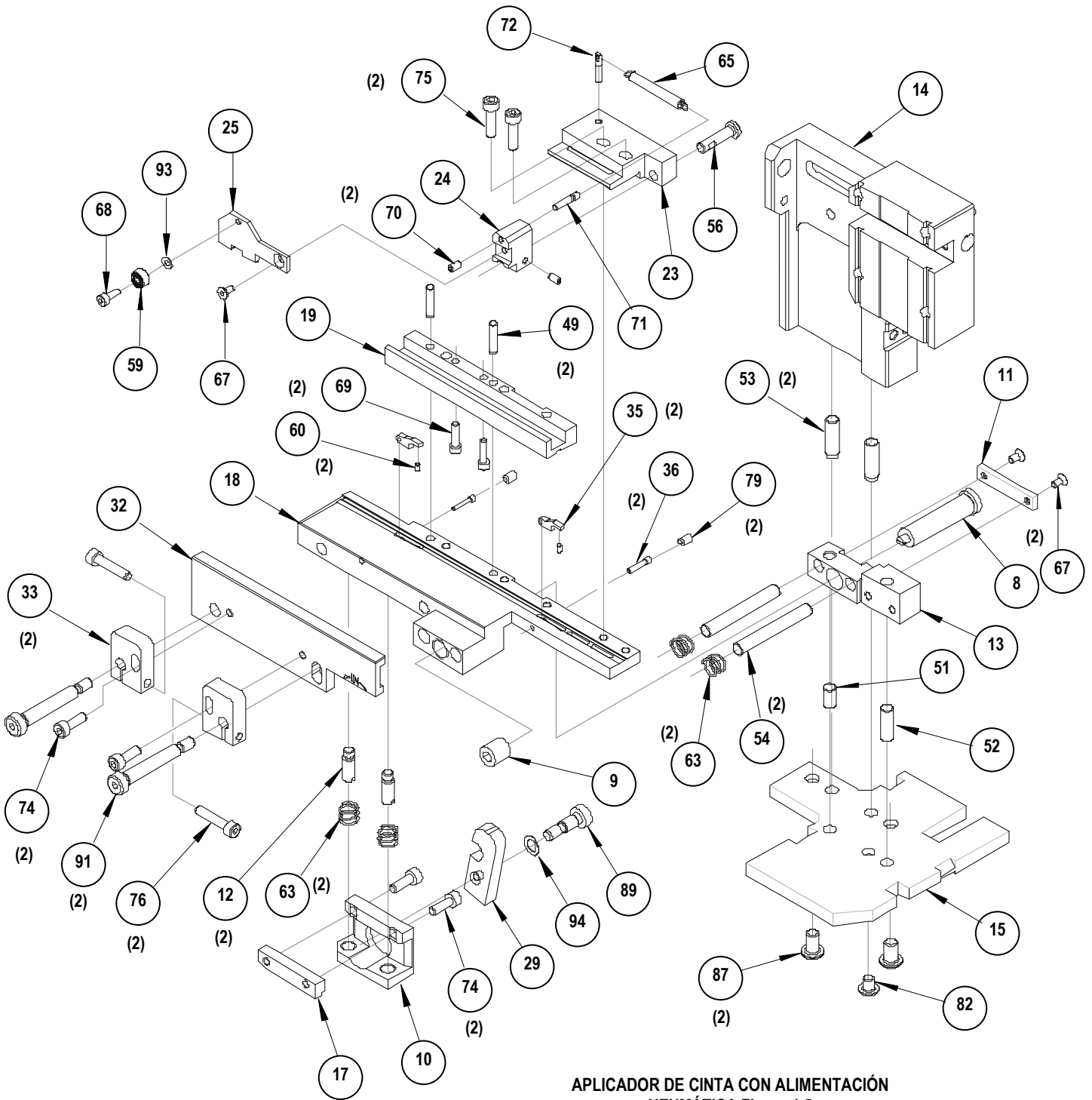
4.1.3 Lista de piezas y diagramas de ensamblaje para aplicadores de cinta con alimentación neumática (Modelos anteriores) (Series 63885 y 63886)

Aplicadores de cinta Mylar con alimentación neumática – Modelos anteriores				
Comp.	No. De pedido	No. De ingeniería	Descripción	Cant.
1	11-18-4795	60700-66	Resorte de arandela de presión (<i>Wave Washer</i>)	1
2	11-32-1111	AM60001-150	Conector macho	1
3	625001584	625001584	Control de flujo – Montaje del cilindro	1
4	63600-1532	63600-1532	Cilindro de alimentación	1
5	63700-3601	63700-3601	Anillo retenedor	1
6	63800-0129	63800-0129	Arandela–3,40 de grosor	1
7	63800-0144	63800-0144	Chavetas de 3 por 3 por 29 mm de longitud	2
8	63800-0310	63800-0310	Tornillo de ajuste	1
9	63800-0311	63800-0311	Tuerca de bloqueo	1
10	63800-0312	63800-0312	Bastidor de arrastre	1
11	63800-0314	63800-0314	Barra de retención	1
12	63800-0316	63800-0316	Clavija de guía – Bastidor de arrastre	2
13	63800-4309	63800-4309	Bloque de apoyo trasero	1
14	63801-3211	63801-3211	Bastidor trasero	1
15	63801-3281	63801-3281	Placa de base	1
16	63801-3390	63801-3390	Juego de tubería neumática	2
17	63801-4556	63801-4556	Extensión de arrastre	2
18	63801-5851	63801-5851	Riel de guía de cinta Mylar	1
19	63801-5852	63801-5852	Guía de barra de alimentación	1
20	63801-5853	63801-5853	Barra de alimentación	1
21	63801-5854	63801-5854	Retenedor de barra de alimentación	1
22	63801-5855	63801-5855	Apoyo de barra del cilindro de alimentación	1
23	63801-5856	63801-5856	Guía del trinquete de bloqueo	1
24	63801-5857	63801-5857	Palanca de trinquete de bloqueo	1
25	63801-5858	63801-5858	Trinquete de bloqueo de la cinta	1
26	63801-5859	63801-5859	Liberación del trinquete de bloqueo	1
27	63801-5860	63801-5860	Tope trasero de barra de alimentación	1
28	63801-5861	63801-5861	Tope delantero de barra de alimentación	1
29	63801-5862	63801-5862	Palanca de liberación de arrastre	1
30	63801-5863	63801-5863	Apoyo del cilindro de alimentación	1
31	63801-5864	63801-5864	Guía de terminales	1
32	63801-5865	63801-5865	Guía frontal	1
33	63801-5866	63801-5866	Bloque de abrazadera de guía	2
34	63890-0829	63890-0829	Trinquete de alimentación	2
35	63890-0830	63890-0830	Trinquete de sujeción de la cinta	2
36	63890-0831	63890-0831	Pivote del trinquete de sujeción	2
37	63890-0863	63890-0863	Cubierta frontal izquierda	1
38	63890-0864	63890-0864	Cubierta frontal derecha	1
39	63890-0871	63890-0871	Leva de ajuste del conductor	1
40	63890-0872	63890-0872	Leva de ajuste del aislamiento	1
41	63890-0873	63890-0873	Percutor del conductor	1
42	63890-0874	63890-0874	Percutor del aislamiento	1
43	63890-0875	63890-0875	Perno de orejetas	1
44	63890-0876	63890-0876	Pistón	1
45	63890-0999	63890-0999	Etiqueta de número de serie	1
46	N/A	N/A	Pasador de rodillo de 2 mm por 6 de long.	2**
47	N/A	N/A	Clavija de pasador de 2 mm por 8 de long.	2**
48	N/A	N/A	Clavija de pasador de 3 mm por 8 de long.	1**

Aplicadores de cinta Mylar con alimentación neumática – Modelos anteriores				
Comp.	No. De pedido	No. De ingeniería	Descripción	Cant.
49	N/A	N/A	Clavija de pasador de 4 mm por 16 de long.	2**
50	N/A	N/A	Clavija de pasador de 5 mm por 25 de long.	1**
51	N/A	N/A	Clavija de pasador de 6 mm por 10 de long.	1**
52	N/A	N/A	Clavija de pasador de 6 mm por 16 de long.	2**
53	N/A	N/A	Clavija de pasador de 6 mm por 20 de long.	2**
54	N/A	N/A	Clavija de pasador de 6 mm por 45 de long.	2**
55	N/A	N/A	Pasador moleteado de 3/32 pulg. de diám. por 3/8 pulg. de long.	2**
56	N/A	N/A	Pasador de bisagra de 5 de diám. Por 20 de long.	1**
57	N/A	N/A	Pasador de rodillo de 1,5 de diám. Por 8 de long.	3**
58	N/A	N/A	Retenedor de bola de 1/8 de pulg.	1**
59	N/A	N/A	Cojinete de bolas radial de 3 de DI por 8 de DE por 4 de long.	1**
60	N/A	N/A	Resorte de compresión de 0.09 D.E. por 0,008 A por 0,31 pulg. de long.	2**
61	N/A	N/A	Resorte de compresión de 0.12 D.E. por 0,016 A por 0,50 pulg. de long.	2**
62	N/A	N/A	Resorte de compresión de 0.12 D.E. por 0,02 A por 0,44 pulg. de long.	1**
63	N/A	N/A	Resorte de compresión de 0.36 D.E. por 0,032 A por 0,38 pulg. de long.	4**
64	N/A	N/A	Resorte de extensión de 0.12 D.E. por 0,022 A por 0,62 pulg. de long.	2**
65	N/A	N/A	Resorte de extensión de 0.18 D.E. por 0,02 A por 0,88 pulg. de long.	1**
66	N/A	N/A	SHCS M3 por 5 de longitud	1**
67	N/A	N/A	FHCS M3 por 6 de longitud	3**
68	N/A	N/A	SHCS M3 por 8 de longitud	3**
69	N/A	N/A	SHCS M3 por 12 de longitud	4**
70	N/A	N/A	Tornillo prisionero M3 por 6 de long.	2**
71	N/A	N/A	Poste de resorte M3 por 15 de long.	1**
72	N/A	N/A	Poste de resorte M5 por 15 de long.	1**
73	N/A	N/A	SHCS M4 por 6 de longitud	2**
74	N/A	N/A	SHCS M4 por 12 de longitud	4**
75	N/A	N/A	SHCS M4 por 16 de longitud	4**
76	N/A	N/A	SHCS M4 por 20 de longitud	5**
77	N/A	N/A	Tuerca hexagonal M4	1**
78	N/A	N/A	Tornillo prisionero M4 por 5 de long.	1**
79	N/A	N/A	Tornillo prisionero M4 por 6 de long.	4**
80	N/A	N/A	Tornillo prisionero M4 por 16 de long.	1**
81	N/A	N/A	Émbolo de bola M5	1**
82	N/A	N/A	BHCS M5 por 6 de longitud	1**
83	N/A	N/A	Tornillo M5 por 35 de longitud (SHCS)	4**
84	N/A	N/A	Tuerca hexagonal M5	2**
85	N/A	N/A	Arandela M5 de 8 de DE por 5.0 de grosor	1**
86	N/A	N/A	Arandela M5 de 10 de DE por 1,0 de grosor	2**
87	N/A	N/A	BHCS M6 por 10 de longitud	2**
88	N/A	N/A	Tornillo prisionero M6 por 8 de long.	2**
89	N/A	N/A	Tornillo con reborde M6 por 10 de long.	1**
90	N/A	N/A	Tornillo con reborde M6 por 12 de long.	1**
91	N/A	N/A	Tornillo con reborde M6 por 35 de long.	2**
92	N/A	N/A	Émbolo de indexado M6	1**
93	N/A	N/A	Anillo de cuña de 3 de D.I. por 6 de D.E. por 0.3 de grosor	1**
94	N/A	N/A	Arandela de cuña de 6 D.I. por 10 de D.E. por 0.3 de grosor	1**
95	N/A	N/A	Arandela 13 D.I. por 28.6 D.E. por 0.15 de grosor	1**
96	N/A	N/A	Arandela 13 D.I. por 28.6 D.E. por 0.18 de grosor	1**
97	N/A	N/A	Tornillo de accionamiento #2 (0.098 de diám.) por 0.125 pulg. de longitud	2**

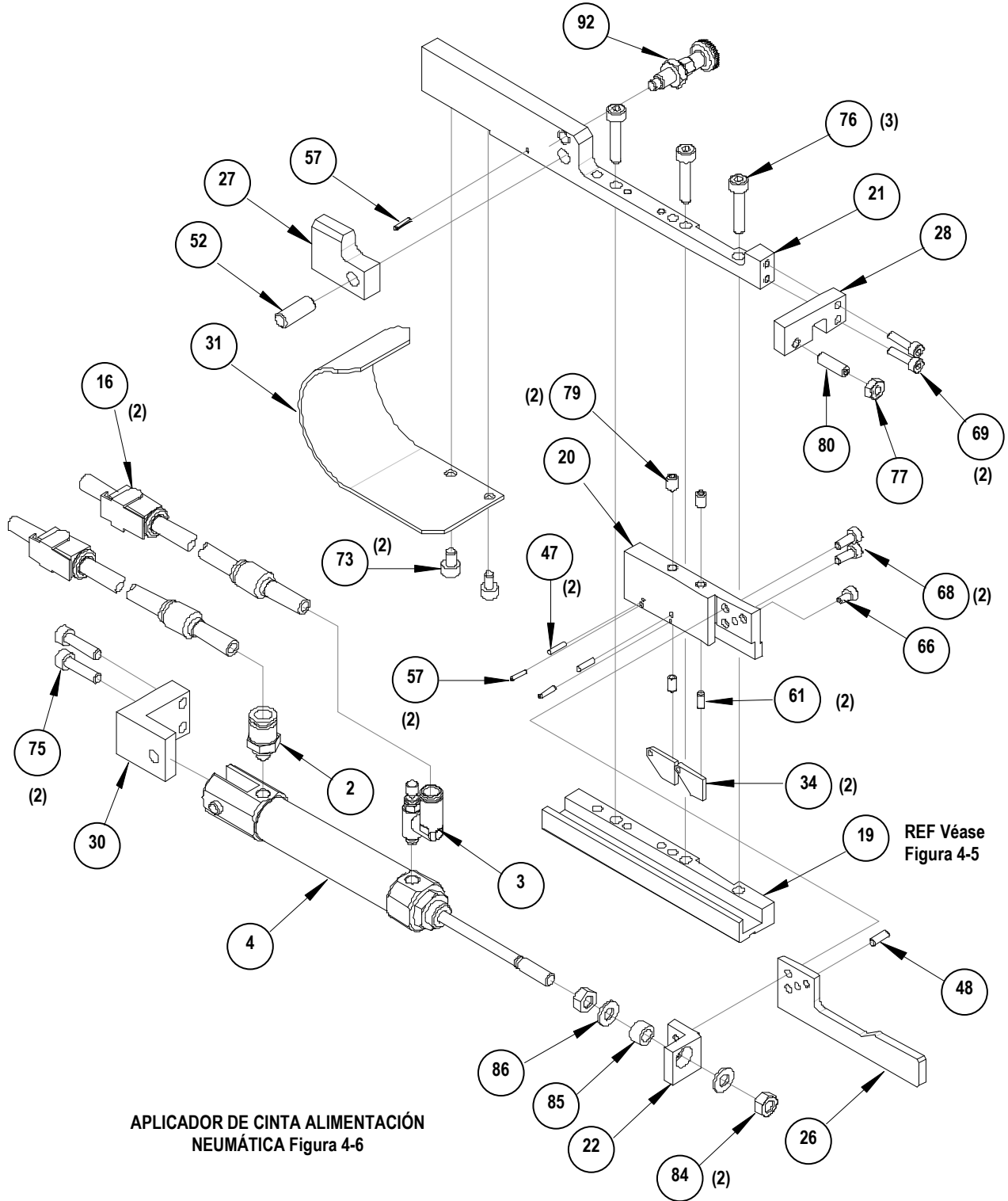
**Disponible de una compañía industrial de la fuente tal como MSC (1-800-645-7270).

Ensamblaje de aplicadores de cinta con alimentación neumática (Modelos anteriores)

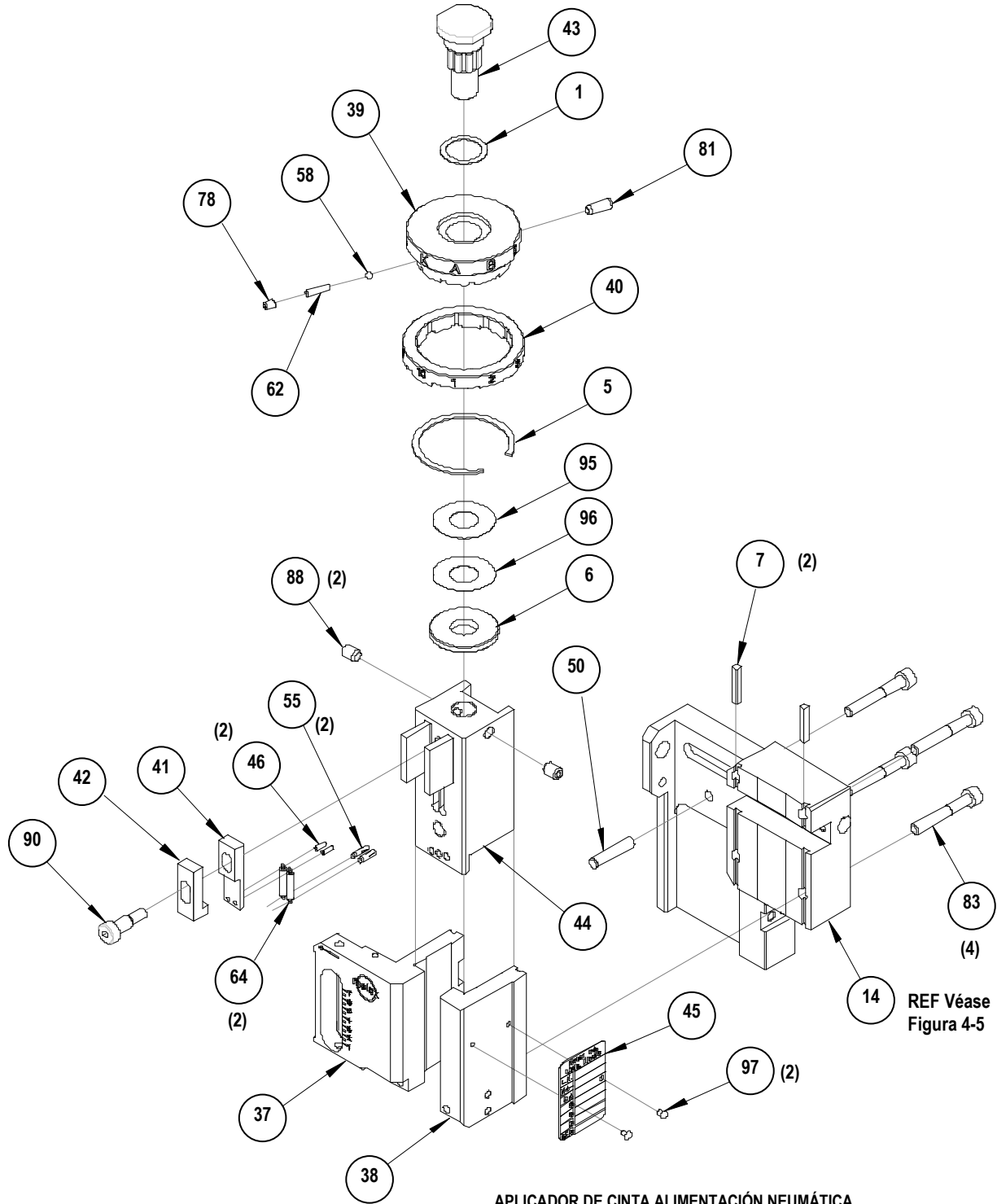


APLICADOR DE CINTA CON ALIMENTACIÓN NEUMÁTICA Figura 4-5

Ensamblaje de aplicadores de cinta con alimentación neumática (Cont.) (Modelos anteriores)



Ensamblaje de aplicadores de cinta con alimentación neumática (Cont.) (Modelos anteriores)



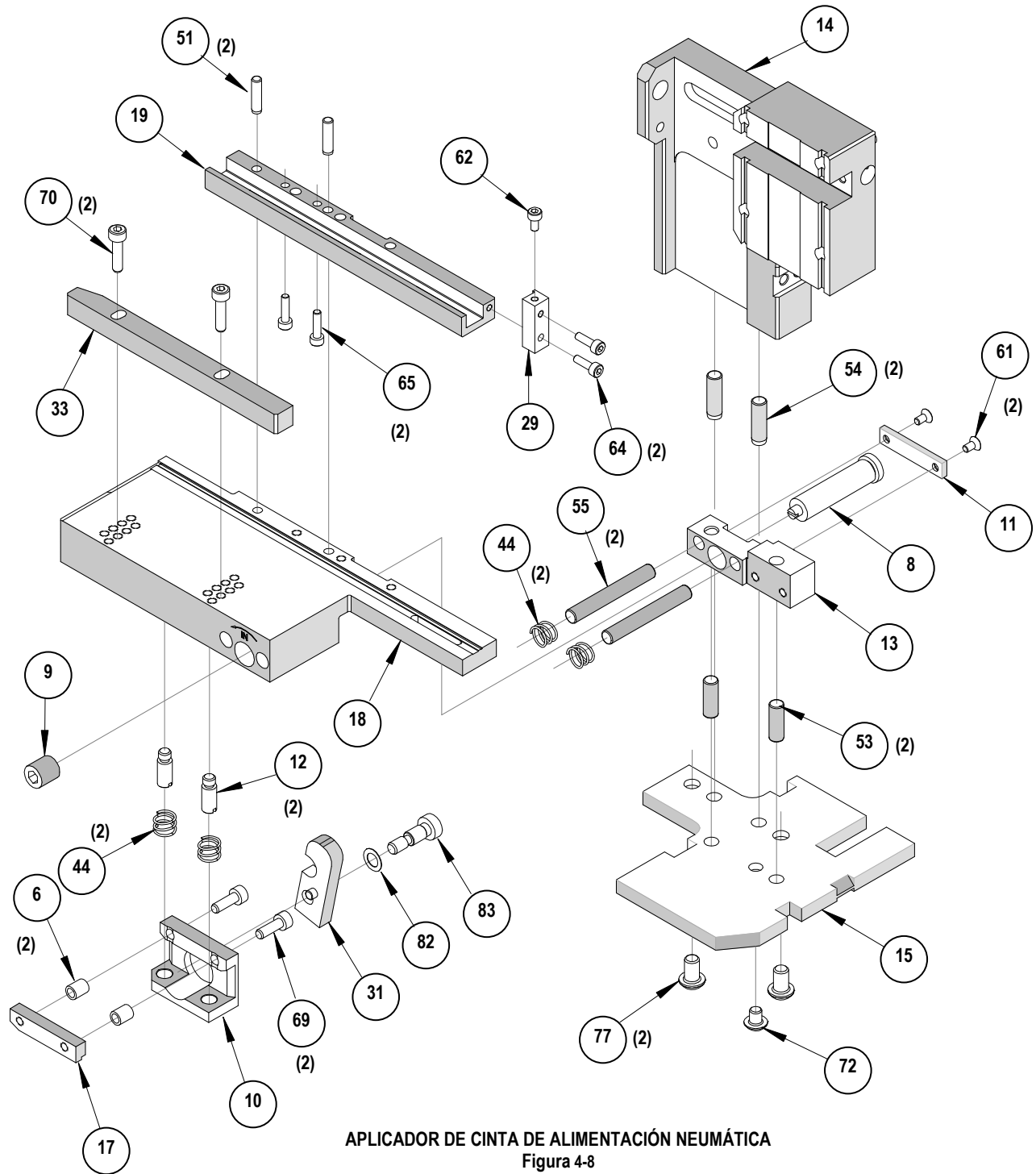
4.1.4 Listado de partes y diagramas de ensamblaje para el aplicador de cinta de alimentación neumática (Series 63885 y 63886) **Modelos anteriores**

Aplicador de cinta de Mylar con alimentación neumática-Modelos anteriores				
Comp.	No. de pedido	No. de ingeniería	Descripción	Cant.
1	11-18-4795	60700-66	Resorte de arandela de presión (Wave Washer)	1
2	11-32-1111	AM60001-150	Conector macho	1
3	625001584	625001584	Control de flujo montado en el cilindro	1
4	63600-1532	63600-1532	Cilindro de alimentación	1
5	63700-3601	63700-3601	Anillo retenedor	1
6	63800-0129	63800-0129	Arandela -3.40 de grosor	1
7	63800-0144	63800-0144	Material clave de 3 por 3 por 29mm de longitud	2
8	63800-0310	63800-0310	Tornillo de ajuste	1
9	63800-0311	63800-0311	Tuerca de seguridad	1
10	63800-0312	63800-0312	Bastidor de arrastre	1
11	63800-0314	63800-0314	Barra retenedora	1
12	63800-0316	63800-0316	Clavija de guía - bastidor de arrastre	2
13	63800-4309	63800-4309	Bloque de soporte trasero	1
14	63801-3211	63801-3211	Bastidor trasero	1
15	63801-3281	63801-3281	Placa de base	1
16	63801-3390	63801-3390	Conjunto de tubería de aire	2
17	63801-4556	63801-4556	Extensión de arrastre	2
18	63801-5851	63801-5851	Riel de guía de cinta Mylar	1
19	63801-5852	63801-5852	Guía de barra de alimentación	1
20	63801-5853	63801-5853	Barra de alimentación	1
21	63801-5854	63801-5854	Retenedor de barra de alimentación	1
22	63801-5855	63801-5855	Montaje de varilla de cilindro de alimentación	1
23	63801-5856	63801-5856	Guía de trinquete de bloqueo	1
24	63801-5857	63801-5857	Palanca de trinquete de bloqueo	1
25	63801-5858	63801-5858	Trinquete de bloqueo de cinta	1
26	63801-5859	63801-5859	Liberación de trinquete de bloqueo	1
27	63801-5860	63801-5860	Tope trasero de barra de alimentación	1
28	63801-5861	63801-5861	Tope delantero de barra de alimentación	1
29	63801-5862	63801-5862	Palanca de liberador de arrastre	1
30	63801-5863	63801-5863	Montaje de cilindro de alimentación	1
31	63801-5864	63801-5864	Guía de terminales	1
32	63801-5865	63801-5865	Guía frontal	1
33	63801-5866	63801-5866	Bloque de abrazadera de guía	2
34	63890-0829	63890-0829	Trinquete de alimentación	2
35	63890-0830	63890-0830	Trinquete de retención de cinta	2
36	63890-0831	63890-0831	Pivote de trinquete de retención	2
37	63890-0863	63890-0863	Cubierta frontal izquierda	1
38	63890-0864	63890-0864	Cubierta frontal derecha	1
39	63890-0871	63890-0871	Leva de ajuste de conductor	1
40	63890-0872	63890-0872	Leva de ajuste del aislamiento	1
41	63890-0873	63890-0873	Percutor del conductor	1
42	63890-0874	63890-0874	Percutor del aislamiento	1
43	63890-0875	63890-0875	Perno de orejeta	1
44	63890-0876	63890-0876	Pistón	1
45	63890-0999	63890-0999	Etiqueta de número de serie	1
46	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 2 mm por 6 de long.	2**
47	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 2mm por 8 de long.	2**
48	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 3mm por 8 de long.	1**
49	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 4mm por 16 de long.	2**
50	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 5mm por 25 de long.	1**
51	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 6mm por 10 de long.	1**

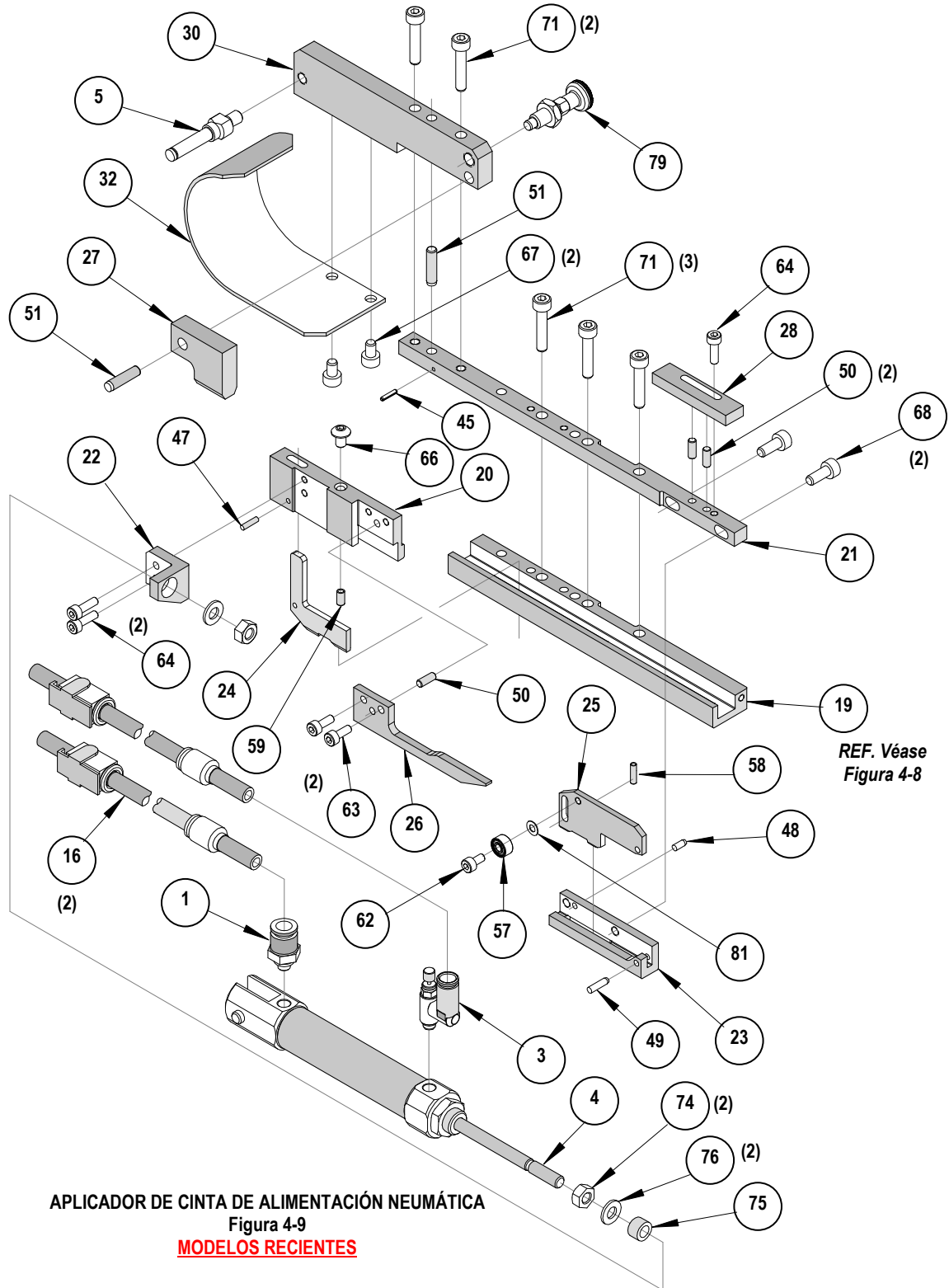
Aplicador de cinta de Mylar con alimentación neumática-Modelos anteriores				
Comp.	No. de pedido	No. de ingeniería	Descripción	Cant.
52	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 6mm por 16 de long.	2**
53	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 6mm por 20 de long.	2**
54	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 6mm por 45 de long.	2**
55	N/A	N/A	Clavija estriada de 3/32 de diám. por 3/8" de long.	2**
56	N/A	N/A	Clavija de articulación de 5 de diámetro por 20 de longitud	1**
57	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 1.5 de diámetro por 8 de longitud	3**
58	N/A	N/A	Retenedor de bola de 1/8 pulg.	1**
59	N/A	N/A	Cojinete de bola radial de 3 DI por 8 DE por 4 Long.	1**
60	N/A	N/A	Resorte de compresión 0.09 DE por 0.008 DA por 0.31" de long.	2**
61	N/A	N/A	Resorte de compresión 0.12 DE por 0.016 DA por 0.50" de long.	2**
62	N/A	N/A	Resorte de compresión 0.12 DE por 0.02 DA por 0.44" de long.	1**
63	N/A	N/A	Resorte de compresión 0.36 DE por 0.032 DA por 0.38" de long.	4**
64	N/A	N/A	Resorte de extensión 0.12 DE por 0.022 DA por 0.62" de long.	2**
65	N/A	N/A	Resorte de extensión 0.18 DE por 0.02 DA por 0.88" de long.	1**
66	N/A	N/A	SHCS M3 por 5 de long.	1**
67	N/A	N/A	FHCS M3 por 6 de longitud	3**
68	N/A	N/A	SHCS M3 por 8 de long.	3**
69	N/A	N/A	SHCS M3 por 12 de long.	4**
70	N/A	N/A	Tornillo prisionero M6 por 6 de long.	2**
71	N/A	N/A	Poste de resorte M3 por 15 de long.	1**
72	N/A	N/A	Poste de resorte M5 por 15 de long.	1**
73	N/A	N/A	SHCS M4 por 6 de long.	2**
74	N/A	N/A	SHCS M4 por 12 de long.	4**
75	N/A	N/A	SHCS M4 por 16 de long.	4**
76	N/A	N/A	SHCS M4 por 20 de long.	5**
77	N/A	N/A	Tuerca hexagonal M4	1**
78	N/A	N/A	Tornillo prisionero M4 por 5 de long.	1**
79	N/A	N/A	Tornillo prisionero M4 por 6 de long.	4**
80	N/A	N/A	Tornillo prisionero M4 por 16 de long.	1**
81	N/A	N/A	Émbolo de bola M5	1**
82	N/A	N/A	BHCS M5 por 6 de long.	1**
83	N/A	N/A	SHCS M5 por 35 de long.	4**
84	N/A	N/A	Tuerca hexagonal M5	2**
85	N/A	N/A	Arandela M5 de 8 DE por 5.0 de grosor	1**
86	N/A	N/A	Arandela M5 de 10 DE por 1.0 de grosor	2**
87	N/A	N/A	BHCS M6 por 10 de long.	2**
88	N/A	N/A	Tornillo prisionero M6 por 8 de long.	2**
89	N/A	N/A	Tornillo con reborde M6 por 10 de long.	1**
90	N/A	N/A	Tornillo con reborde M6 por 10 de long.	1**
91	N/A	N/A	Tornillo con reborde M6 por 35 de long.	2**
92	N/A	N/A	Émbolo de giro M6	1**
93	N/A	N/A	Anillo de cuña de 3 DI por 6 DE por 0.3 de grosor	1**
94	N/A	N/A	Arandela de cuña 6 DI por 10 DE por 0.3 de grosor	1**
95	N/A	N/A	Arandela de 13" DI por 28.6 DE por 0.15 de grosor	1**
96	N/A	N/A	Arandela de 13" DI por 28.6 DE por 0.18 de grosor	1**
97	N/A	N/A	Tornillo imp. #2 (0.098 diám.) por 0.125 pulg. de long.	2**

**Disponible de una compañía industrial de la fuente tal como MSC (1-800-645-7270).

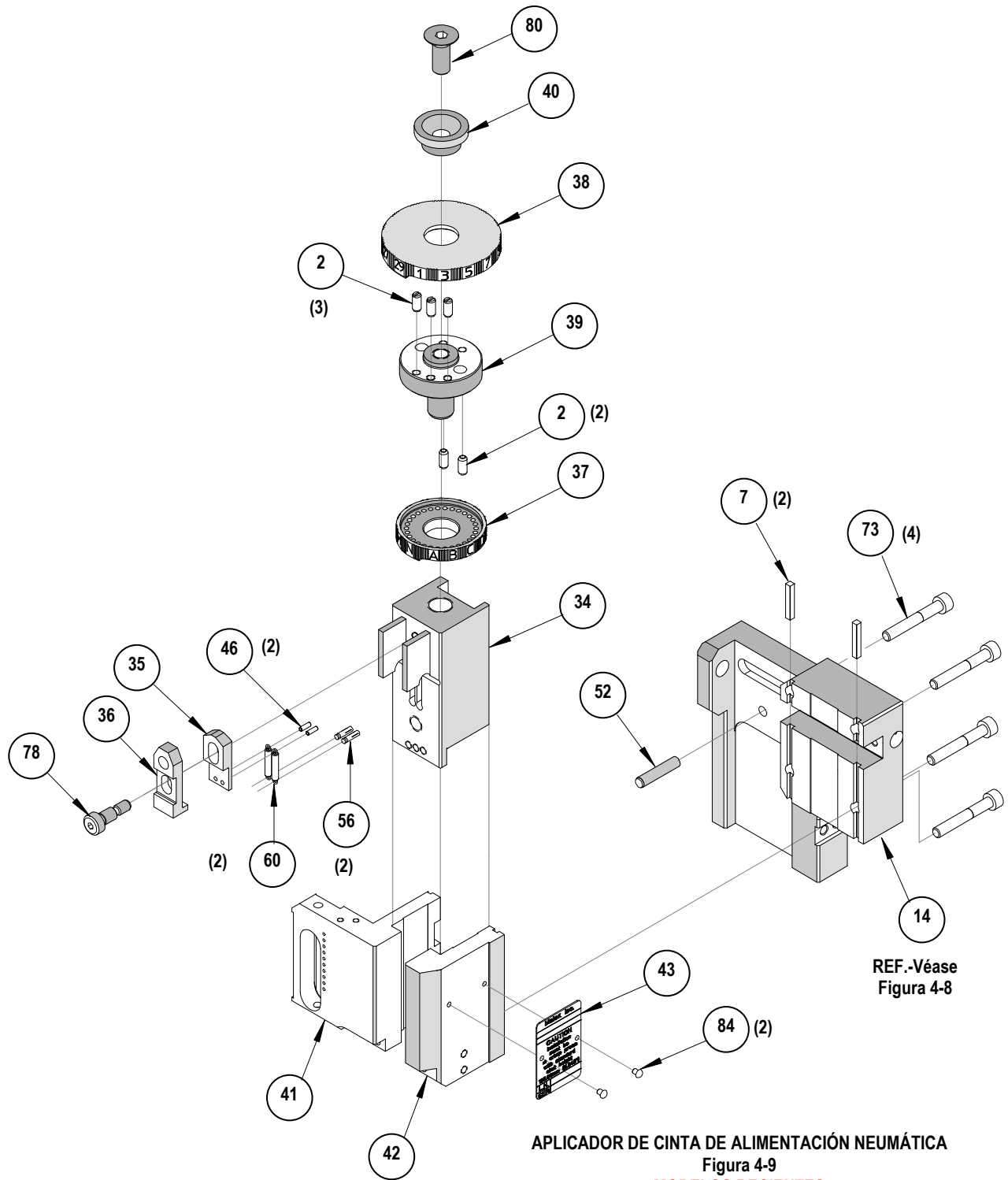
Ensamblaje de aplicador de cinta de alimentación neumática Modelos recientes



Ensamblaje de aplicador de cinta de alimentación neumática (Cont.) **Modelos recientes**



Ensamblaje de aplicador de cinta de alimentación neumática (Cont.) **Modelos recientes**



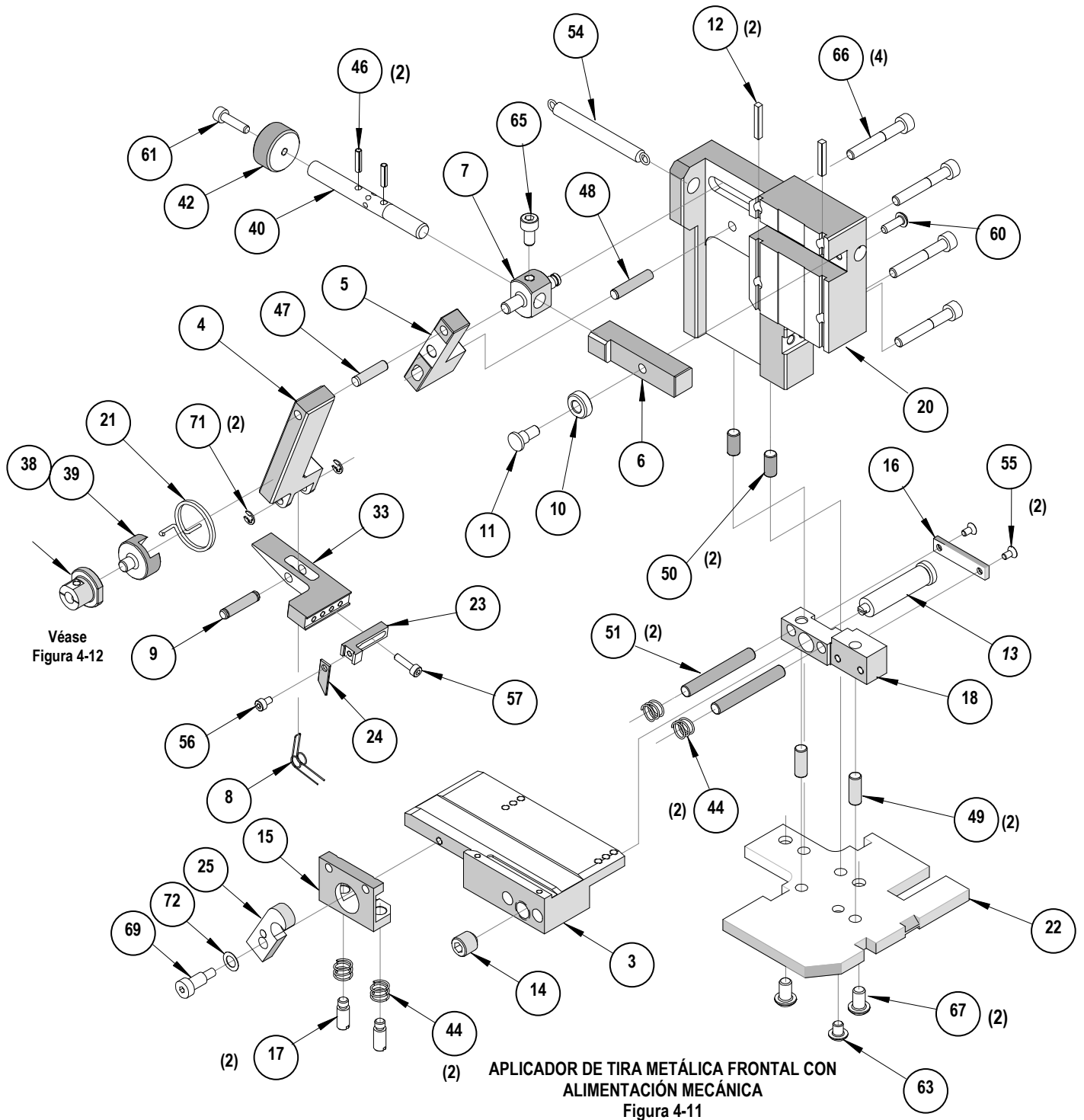
4.1.5 Lista de apertes y diagramas de ensamblaje del aplicador de tira metálica frontal con alimentación mecánica (Serie 63887)

Aplicador Mini-Mac de tira metálica frontal con alimentación mecánica				
Artículo	No. de pedido	No. de ingeniería	Descripción	Cant.
1	11-18-4238	60700-1	Biela alimentadora (corta)	1
2	11-32-5346	600000Y422	Émbolo M4 de bola accionado a resorte	5
3	63443-6202	63443-6202	Riel de guía frontal	1
4	63800-0120	63800-0120	Brazo alimentador	1
5	63800-0121	63800-0121	Pivote alimentador de la palanca	1
6	63800-0123	63800-0123	Leva de corredera de alimentación	1
7	63800-0124	63800-0124	Ajuste de clavija de alimentación	1
8	63800-0127	63800-0127	Trinquete alimentador con resorte de torsión	1
9	63800-0140	63800-0140	Clavija cilíndrica	1
10	63800-0142	63800-0142	Leva excéntrica de rodillos	1
11	63800-0143	63800-0143	Leva excéntrica de clavijas	1
12	63800-0144	63800-0144	Material clave de 3 por 3 por 19 mm de longitud	2
13	63800-0310	63800-0310	Tornillo de ajuste	1
14	63800-0311	63800-0311	Tuerca de seguridad	1
15	63800-0312	63800-0312	Bastidor de arrastre	1
16	63800-0314	63800-0314	Barra retenedora	1
17	63800-0316	63800-0316	Clavija guía	2
18	63800-4309	63800-4309	Bloque de soporte trasero	1
19	63801-3202	63801-3202	Leva de alimentación	1
20	63801-3211	63801-3211	Bastidor trasero	1
21	63801-3225	63801-3225	Resorte de Torsión	1
22	63801-3281	63801-3281	Placa de base	1
23	63801-4462	63801-4462	Soporte de dedo alimentador	1
24	63801-4561	63801-4561	Dedo alimentador	1
25	63801-5862	63801-5862	Palanca de liberador de arrastre	1
26	63801-6441	63801-6441	Pistón	1
27	63801-6442	63801-6442	Percutor del conductor	1
28	63801-6443	63801-6443	Percutor del aislamiento	1
29	63801-6444	63801-6444	Leva de ajuste de conductor	1
30	63801-6445	63801-6445	Leva de ajuste del aislamiento	1
31	63801-6446	63801-6446	Separador retenedor	1
32	63801-6447	63801-6447	Adaptador de pistón	1
33	63890-0817	63890-0817	Palanca de trinquete de alimentación	1
34	63890-0863	63890-0863	Cubierta frontal izquierda	1
35	63890-0864	63890-0864	Cubierta frontal derecha	1
36	63890-0881	63890-0881	Tornillos de ajuste de alimentación	1
37	63890-0883	63890-0883	Retenedor de perilla de ajuste	1
38	63890-0884	63890-0884	Pivote ajustable	1
39	63890-0885	63890-0885	Corredera	1
40	63890-0886	63890-0886	Tornillo de posicionamiento de alimentación	1
41	63890-0887	63890-0887	Abrazadera de pivote	1
42	63890-0899	63890-0899	Perilla de ajuste de alimentación	2
43	63890-0999	63890-0999	Etiqueta de número de serie	REF.
44	69028-0660	69028-0660	Resorte de compresión (Lee Spring # LC-032E-OMW)	4
45	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 2 mm por 6 de long.	2**
46	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 3mm por 12 de long.	2**
47	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 5mm por 20 de long.	1**
48	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 5mm por 25 de long.	1**
49	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 6mm por 10 de long.	2**

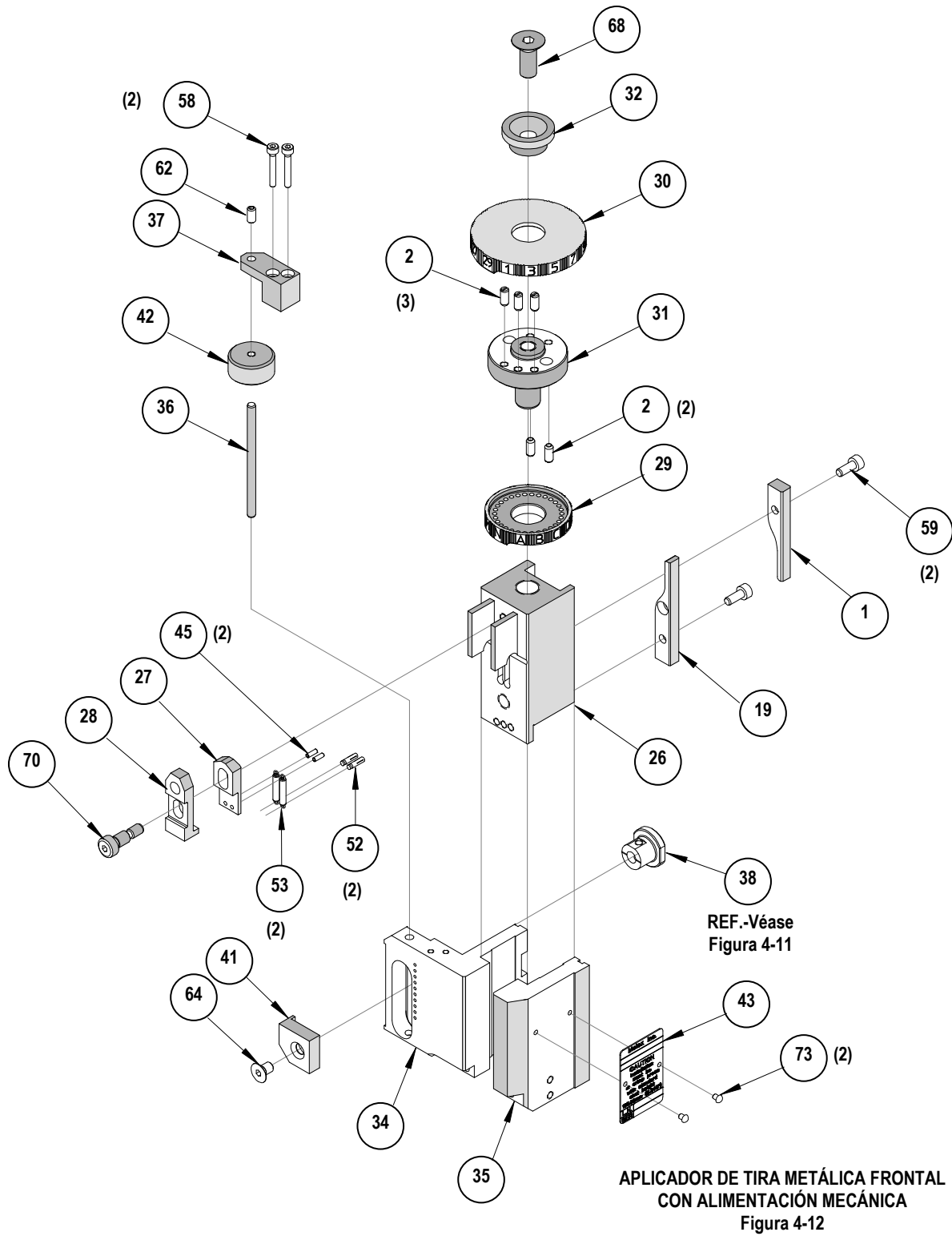
Aplicador Mini-Mac de tira metálica frontal con alimentación mecánica				
Artículo	No. de pedido	No. de ingeniería	Descripción	Cant.
50	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 6mm por 20 de long.	2**
51	N/A	N/A	Clavija de rodillo de 6mm por 45 de long.	2**
52	N/A	N/A	Clavija estriada de 3/32 de diám. por 3/8" de long.	2**
53	N/A	N/A	Resorte de extensión 0.12 DE por 0.022 DA por 0.62" de long.	2**
54	N/A	N/A	Resorte de extensión 0.25 DE por 0.041 DA por 2.25" de long.	1**
55	N/A	N/A	FHCS M3 por 6 de longitud	2**
56	N/A	N/A	SHCS M3 por 5 de long.	1**
57	N/A	N/A	SHCS M3 por 12 de long.	1**
58	N/A	N/A	SHCS M3 por 20 de long.	2**
59	N/A	N/A	SHCS M4 por 8 de long.	2**
60	N/A	N/A	BHCS M4 por 12 de long.	1**
61	N/A	N/A	SHCS M4 por 16 de long.	1**
62	N/A	N/A	Tornillo prisionero M4 por 8 de long.	1**
63	N/A	N/A	BHCS M5 por 6 de long.	1**
64	N/A	N/A	FHCS M5 por 8 de long.	1**
65	N/A	N/A	SHCS M5 por 10 de long.	1**
66	N/A	N/A	SHCS M5 por 35 de long.	4**
67	N/A	N/A	BHCS M6 por 10 de long.	2**
68	N/A	N/A	FHCS M8 por 20 de long.	1**
69	N/A	N/A	Perno de pelador M6 por 10 Long con rosca M4	1**
70	N/A	N/A	Tornillo con reborde M6 por 10 de long.	1**
71	N/A	N/A	Anillo de presión de 3.2 DI por 7 DE por 0.62 de grosor	2**
72	N/A	N/A	Arandela de cuña 6.0 DI por 10.0 por 0.3 de grosor	1**
73	N/A	N/A	Tornillo imp. #2 (0.098 diám.) por 0.125 pulg. de long.	2**

**Disponible de una compañía industrial de la fuente tal como MSC (1-800-645-7270).

Ensamblaje de aplicador de tira metálica frontal con alimentación mecánica



Ensamblaje de aplicador de tira metálica frontal con alimentación mecánica (Cont.)



4.2. Resolución de problemas

Aplicadores traseros de tira metálica con alimentación mecánica (Series 63881 y 63882)

Aplicadores frontales de tira metálica con alimentación mecánica (Serie 63887)

Síntoma	Causa	Solución
Los terminales no pasan	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Verificar que los terminales no estén doblados ni dañados 	Reemplace los terminales
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ El dedo alimentador está gastado o no está debidamente ajustado 	Verifique el estado y los ajustes del dedo alimentador
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ El freno de arrastre del riel guía está abierto o está atorado en posición cerrada 	Verifique el funcionamiento del freno del riel guía
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Terminal atorado debajo de la cuchilla de desforrado o del tope del alambre 	Ajuste la cuchilla de desforrado o el tope del alambre para que pase el terminal
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ El émbolo de corte está atorado o el resorte está roto 	Verifique el funcionamiento del émbolo de corte
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La cubierta del riel guía o la guía frontal están ajustadas demasiado altas 	Vuelva a ajustar la cubierta del riel guía o la guía frontal
Abocinamiento excesivo (boca de campana) (Producto sin aislamiento)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Troquel de conductor gastado 	Cambie el troquel del conductor
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ El riel guía de terminales está fuera de posición (demasiado adentro o demasiado afuera) 	Ajuste la alineación correcta del riel guía con los troqueles y el yunque
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ El resorte del embolo de corte está dañado o roto 	Cambie el resorte
El engarzado del Conductor está demasiado holgado	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Están abollados los lados del émbolo o el retenedor del émbolo 	Elimine las marcas de abolladuras. Si no se resuelve el problema, cámbielo con nuevas piezas de corte
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ El herramental es erróneo 	Reemplácelo con el herramental correcto
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Los separadores del yunque están en la posición errónea 	Vuelva a ensamblar la instalación del yunque
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La altura de engarzado es errónea 	Restablezca la altura de engarzado
El engarzado del conductor está demasiado ajustado	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La altura de cierre de la prensa es demasiado alta 	Calibre la altura de cierre de la prensa
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ El herramental es erróneo 	Reemplácelo con el herramental correcto
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La altura de engarzado es errónea 	Restablezca la altura de engarzado
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Los separadores del yunque están en la posición errónea 	Vuelva a ensamblar la instalación del yunque
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ El troquel está instalado al revés 	Invierta la instalación del troquel
El engarzado del Aislamiento está demasiado ajustado	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La altura de cierre de la prensa es demasiado baja 	Calibre la altura de cierre de la prensa
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ El aislamiento del alambre es demasiado grande para el terminal 	Verifique la especificación del producto
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La altura de engarzado es errónea 	Restablezca la altura de engarzado
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ El herramental es erróneo 	Reemplácelo con el herramental correcto
Los terminales se adhieren durante el engarzado	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La altura de cierre de la prensa es demasiado baja 	Calibre la altura de cierre de la prensa
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La cuchilla de desforrado está demasiado alta 	Baje la cuchilla de desforrado
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ El herramental es erróneo 	Reemplácelo con el herramental correcto
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Acumulación de chapado de terminales en los troqueles 	Inspeccione los troqueles
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Falta de lubricación en el terminal 	Agregue un lubricante de terminales al aplicador
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ El herramental está gastado o dañado 	Reemplace el herramental

4.2.2 Resolución de problemas: Aplicadores de tiras moldeadas con alimentación mecánica (Series 63883 y 63884)

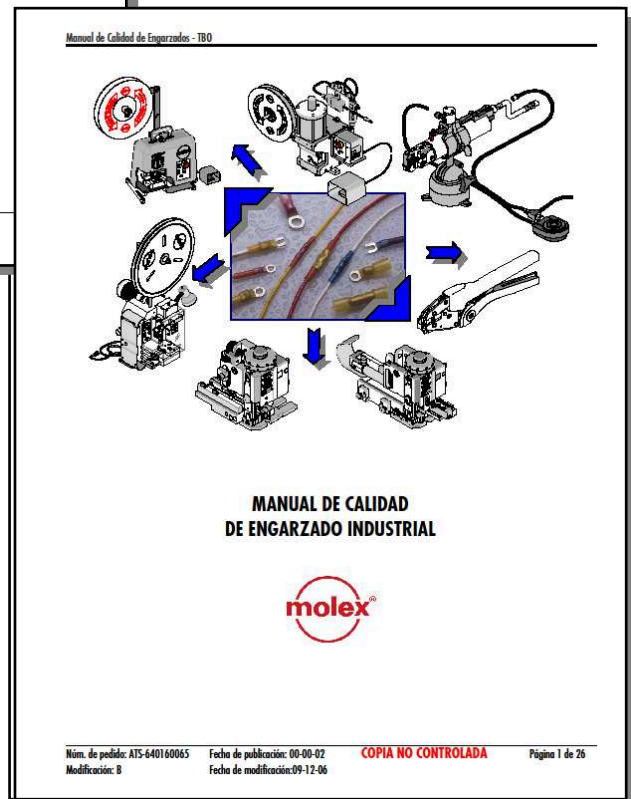
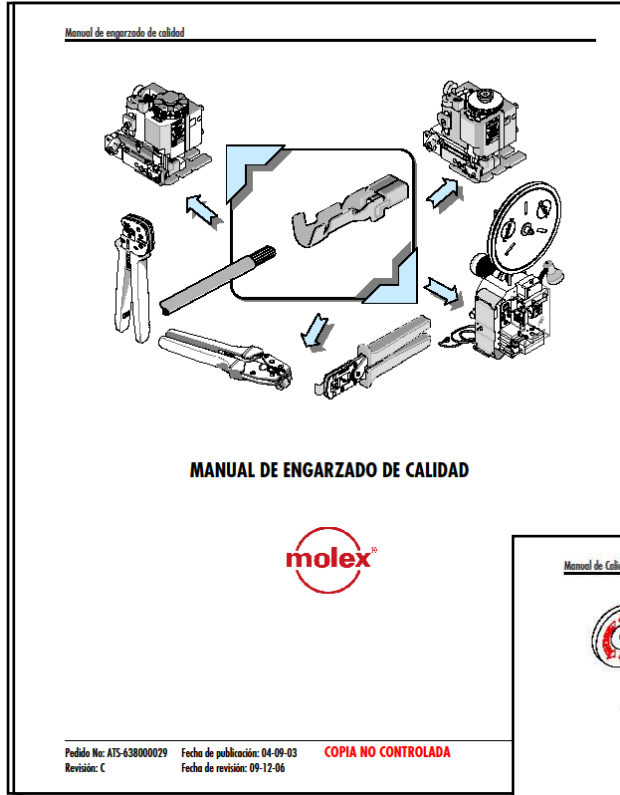
Síntoma	Causa	Solución
Los terminales no pasan	Verificar que los terminales no estén doblados ni dañados	Reemplace los terminales
	El dedo alimentador está gastado o no está debidamente ajustado	Verifique el estado y los ajustes del dedo alimentador
	El freno de arrastre del riel guía no funciona o está atorado	Verifique el funcionamiento del freno del riel guía
	Hay un terminal atorado debajo de la cuchilla de desforrado	Ajuste la cuchilla de desforrado para que pase el terminal
	Los terminales se atorán contra el apoyo de la punta	Ajuste el respaldo del apoyo de la punta
	La cubierta frontal está muy ajustada	Ajuste la cubierta frontal hacia arriba
El engarzado del conductor está demasiado holgado	El herramental es erróneo	Reemplácelo con el herramental correcto
	La altura de engarzado del conductor es errónea	Restablezca la altura de engarzado del conductor
	La altura de cierre de la prensa es demasiado alta	Calibre la altura de cierre de la prensa
El engarzado del conductor está demasiado ajustado	El herramental es erróneo	Reemplácelo con el herramental correcto
	La altura de engarzado es errónea	Restablezca la altura de engarzado
	El troquel está instalado al revés	Invierta la instalación del troquel
	La altura de cierre de la prensa es demasiado baja	Calibre la altura de cierre de la prensa
No corta Corte deficiente	La cubierta del riel guía frontal está demasiado suelta	Ajuste la cubierta frontal hacia abajo
	La posición de avance de la alimentación del terminal es insuficiente o excesiva	Ajuste la posición de avance de la alimentación
	Ajuste erróneo de la leva (aislamiento)	Aumente el ajuste de la leva para lograr mayor desplazamiento del troquel
	El apoyo del terminal (punta) está demasiado bajo	Eleve el apoyo del terminal
	La cuchilla de desforrado está demasiado alta	Baje la cuchilla de desforrado
	Herramental de corte erróneo	Reemplácelo con el herramental correcto
	Troquel de corte está desafilado	Afile o cambie el troquel
	Producto de nilón viejo o reseco	Reemplácelo con un nuevo carrete
Los terminales se adhieren durante el engarzado	El herramental es erróneo	Reemplácelo con el herramental correcto
	La cuchilla de desforrado está demasiado alta	Baje la cuchilla de desforrado
	El herramental está gastado o dañado	Reemplace el herramental

4.2.3 Resolución de problemas: Aplicadores de cinta con alimentación neumática (Series 63885 y 63886)

Síntoma	Causa	Solución
No pasa la cinta	▪ Está atorado el carrete o hay atascamiento en la entrada del riel guía	Inspeccione la entrada de la cinta en el riel guía
	▪ La cinta se desvió fuera del riel guía	Ajuste la guía frontal hacia adentro
	▪ La guía frontal está muy ajustada	Vuelva a ajustar la guía frontal
	▪ El flujo del cilindro de alimentación está demasiado restringido	Ajuste la apertura del control de flujo
	▪ El arrastre de la cinta está abierto o está atorado en posición cerrada	Inspeccione el funcionamiento del arrastre de la cinta
	▪ Insuficiente presión de aire para alimentar el cilindro	Ajuste la presión de aire a >80psi (0,5MPa)
	▪ Empalme de junta atascado en el riel guía	Despeje el atascamiento
La cinta pasa excesivamente	▪ El cilindro de alimentación avanza demasiado rápido	Ajuste el control de flujo
	▪ La posición de avance de alimentación está fuera de ajuste	Ajuste la posición de avance de la alimentación
Abocinamiento excesivo (boca de campana) (Producto sin aislamiento)	▪ Troquel de conductor gastado	Reemplácelo
	▪ El riel guía de terminales está fuera de posición (demasiado adentro o demasiado afuera)	Ajuste la alineación correcta del riel guía con los troqueles y el yunque
El engarzado del conductor está demasiado holgado	▪ El herramental es erróneo	Reemplácelo con el herramental correcto
	▪ La altura de engarzado del conductor es errónea	Restablezca la altura de engarzado del conductor
	▪ La altura de cierre de la prensa es demasiado alta	Calibre la altura de cierre de la prensa
El engarzado del conductor está demasiado ajustado	▪ El herramental es erróneo	Reemplácelo con el herramental correcto
	▪ La altura de engarzado es errónea	Restablezca la altura de engarzado
	▪ El troquel está instalado al revés	Invierta la instalación del troquel
	▪ La altura de cierre de la prensa es demasiado baja	Calibre la altura de cierre de la prensa
Los terminales se adhieren durante el engarzado	▪ La cuchilla de desforrado está demasiado alta	Baje la cuchilla de desforrado
	▪ El herramental es erróneo	Reemplácelo con el herramental correcto
	▪ El herramental está gastado o dañado	Reemplace el herramental
El engarzado del aislamiento está demasiado ajustado	▪ El aislamiento del alambre es demasiado grande para el terminal	Verifique la especificación del producto
	▪ La altura de engarzado del aislamiento es errónea	Restablezca la altura de engarzado del aislamiento
	▪ El herramental es erróneo	Reemplácelo con el herramental correcto
	▪ La altura de cierre de la prensa es demasiado baja	Calibre la altura de cierre de la prensa

Si desea más información, consulte el Manual de Calidad de Engarzado Industrial

No hay carga para estos libros, pueden ser encontrados en el Web site de Molex (www.molex.com) o entrarle en contacto con ingeniero de ventas local de Molex



ANEXO

A Prueba de fuerza de tiro

B Opciones

1. Aceitera

ANEXO A

PRUEBA DE FUERZA DE TIRO

- A.1 Procedimiento de fuerza de tiro
- A.2 Problemas de la fuerza de tiro

PRUEBA DE FUERZA DE TIRO

A.1 Procedimiento de fuerza de tiro

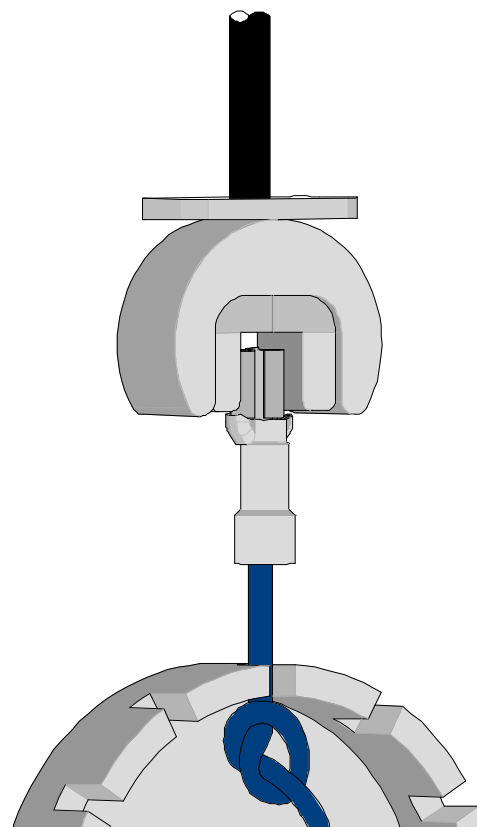
Conectores de alambre y orejetas de soldadura para el uso con conductores de cobre. (Según UL486A, 8 de octubre de 1991) Prueba de fuerza de tiro UL Sección 12.

12.1 Los conectores sujetos a pruebas estáticas de calentamiento o a pruebas de fiabilidad de conexión han de someterse a una fuerza de tiro directo según el valor especificado durante un minuto. El conector es aceptable si no se separa del conductor o conductores después de terminar la prueba.

12.2 Para un conector aislado en el cual el aislamiento se ensambla al conector durante la instalación, se recomienda realizar la prueba con el aislamiento en posición si el fabricante siempre suministra dicho aislamiento con el conector. De lo contrario, se debe realizar la prueba sin el aislamiento ensamblado al conector. Durante la prueba de tiro, se permite romper o rasgar el aislamiento de un conector aislado. La fuerza de tiro se aplicará por medio de una máquina de prueba de tensión o equivalente, de manera que no ocurran fuerzas repentinas o tirones durante la prueba.

A continuación se describe el procedimiento que Molex utiliza para la calificación de la fuerza de tiro:

1. Corte el alambre a una longitud aproximada de 150 mm (6.0 pulg.).
2. Quite 13 mm (0.50 pulg) del forro de un extremo o lo suficiente para que no quede forro de aislamiento debajo del engarzado del aislamiento.
3. Ajuste el terminal apropiado sobre el alambre a la altura nominal del engarzado.
4. Inspeccione visualmente la escobilla del alambre y los hilos cortados de la terminación.
5. Ajuste el probador de tiro en 25.4 mm (1.0 pulg.) por minuto. Para la mayoría de aplicaciones, un mayor índice de fuerza no tendrá un impacto significativo en los datos. Verifique fuerzas mayores de tiro con los datos tomados a 25.4 mm (1.0 pulg.) por minuto.
6. Amarre el extremo del cable sin terminación.
7. Independientemente del tipo de probador de tiro, ambos extremos del alambre deben sujetarse firmemente. (Nota: Fije la interfaz de contacto del terminal, no fije el engarzado del conductor. Será necesario recortar el aislamiento de los terminales con aislamiento para poder fijar el contacto).
8. Inicie la prueba de tiro.
9. Registre un mínimo de 25 lecturas de fuerza de tiro máxima. Después de calificar la aplicación, se recomienda efectuar un mínimo de 5 mediciones de fuerza de tiro para confirmar cada configuración.
10. Compare la lectura mínima con la especificación para la fuerza de tiro mínima permisible.



PRUEBA DE FUERZA DE TIRO

A.2 Problemas de la prueba de tiro

1. El alambre se rompe antes que el engarzado del conductor - fuerza de tiro baja

Evaluación del material

Causa: Características del material del alambre o los revestimientos.

Solución: Pruebe la fuerza de ruptura del alambre sin terminación.

Evaluación del desforrado

Causa: Hilos cortados o mellados después de la operación de desforrado.

- 1) El alambre se desforró manualmente.
- 2) Corte automático de desforrado defectuoso.
- 3) Herramienta de desforrado gastada.

Solución: 1) Cambiar a una máquina semiautomática o automática de desforrado.
2) Corrija la configuración de la máquina desforradora.

2. El alambre se desprende del engarzado del conductor, la altura de engarzado está bien

Evaluación del material

- Causa:**
- 1) El grosor del terminal es muy pequeño
 - 2) La profundidad o la forma del dentellado del terminal.
 - 3) El grosor del chapado del terminal.
 - 4) La aplicación del chapado de oro.

Solución: 1) Considere un nuevo terminal.
2) ó 3) Comuníquese con el fabricante del terminal.
4) Evalúe la aplicación selectiva del chapado de oro.

Evaluación del desforrado

Causa: Longitud errónea de desforrado, escobilla defectuosa del conductor.

Solución: Ajuste la longitud de la tira.

Valor de prueba de tensión (LBS)

Calibres de alambres (AWG)	*Militar	*UL-486A	***UL - 486C	*****UL-310
26	7	3	N/A	N/A
24	10	5	N/A	N/A
22	15	8	8	8
20	19	13	10	13
18	38	20	10	20
16	50	30	15	30
14	70	50	25	50
12	110	70	35	70
10	150	80	40	80
8	225	90	45	N/A
6	300	100	50	N/A
4	400	140	N/A	N/A
2	550	180	N/A	N/A
1	650	200	N/A	N/A
1/0	700	250	N/A	N/A
2/0	750	300	N/A	N/A
3/0	825	350	N/A	N/A
4/0	875	450	N/A	N/A

*Militar – Terminales aprobados para uso militar

*UL - 486A – Terminales (sólo para conductores de cobre)

***UL - 486 C – Empalmes a tope, Empalmes paralelos, Conectores de extremo cerrado y Conectores manuales para alambres

*****UL -310 – Conectores rápidos, Barras y Acoples

ANEXO B

Opciones

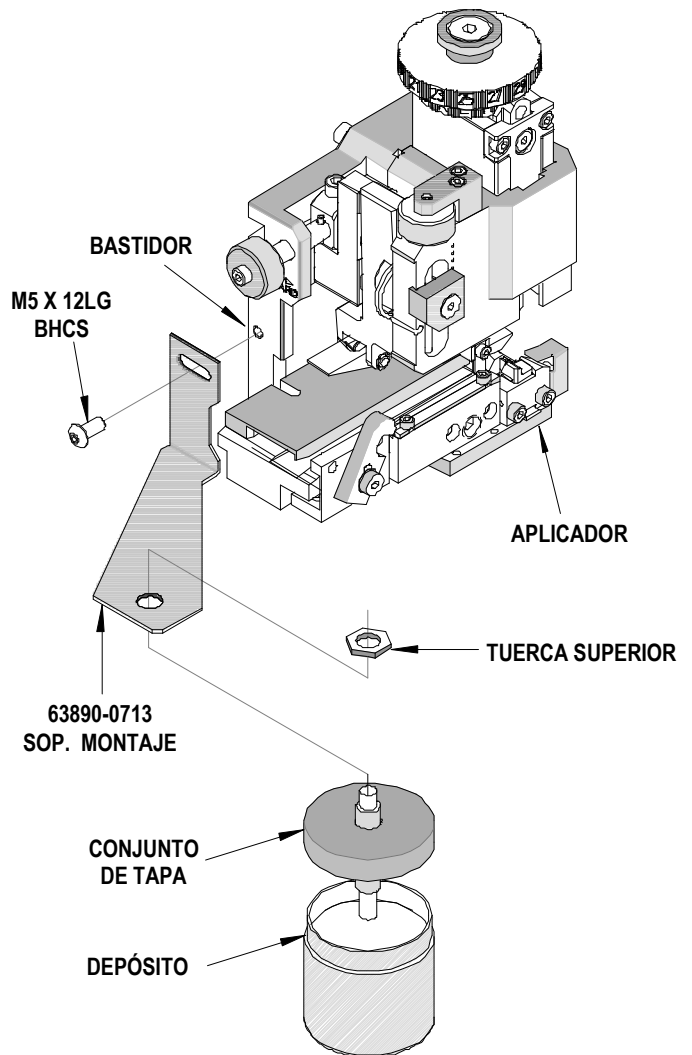
1 Aceitera

Aceitera del terminal Para aplicadores FineAdjust y Mini-Mac		
	Application Tooling Hoja de información	Referencia No. 63890-0719

Para instalar una aceitera de terminal (Referencia No. 63890-0719) en cualquier aplicador FineAdjust o Mini-Mac, lleve a cabo el siguiente procedimiento.

1. Retire el conjunto de tapa del depósito de la aceitera.
2. Retire la tuerca superior de la aceitera en el conjunto de tapa.
3. Coloque el soporte de montaje de la aceitera sobre el tubo, vuelva a colocar la tuerca superior, y apriétela firmemente.
4. Coloque el conjunto de la tapa con la escuadra de soporte de montaje en el depósito de la aceitera y gírela hasta apretarla con la fuerza de la mano. No la apriete excesivamente.
5. Instale la aceitera del terminal con el soporte en el bastidor del aplicador FineAdjust o Mini-Mac.
6. Aceite lubricante recomendado:
Transdraw B-19

Proveedor: Mid-Town Petroleum. 9707 South 76th
Avenue Bridgeview, IL 60455
Teléfono: 877-255-3533, Directo: 708-599-8700
Fax: 708-599-1040
Correo electrónico: E-mail: sales@midtownoil.com
www.midtownoil.com
www.precisionlubricantsinc.com
7. Para mechas de repuesto, use unidades no. 63890-0727 (paquete de 25).



Visite nuestro sitio Web en <http://www.molex.com>