

Abbinden

Fortlaufende Ab- bindung

Verbindungen möglichst zu einem kreisförmigen Querschnitt ausrichten läßt.

- Fortlaufende Abbindung,
- Einzelabbindung.

Stärkster Stamm des Formkabels wird zuerst abgebunden. Für alle Abzweigungen, die aus zwei oder mehr Drähten bestehen, wird im jeweiligen Hauptstamm ein entsprechender Faden eingelegt und eingebunden. Statt des Fadeneinlegens kann der Abbindefaden für die Abzweigungen am Hauptstamm angebunden werden.



Bild 1.48. Anfangsknoten

Fadenende mit Dachknoten befestigen, Faden mit einem Doppelknoten um den Anfang der Kabelform legen und straffziehen. Dann fortlaufend abbinden.

Achtung:

Knoten so binden, daß er selbständigem Lösen entgegenwirkt.



Bild 1.49. Fortlaufende Abbindung

An jede Drahtausführung einen Abbund setzen. An Stellen, an denen keine Ausführungen sind, wird der Kabelstamm in gleichmäßigen Abständen (10 bis 20 mm) gebunden.

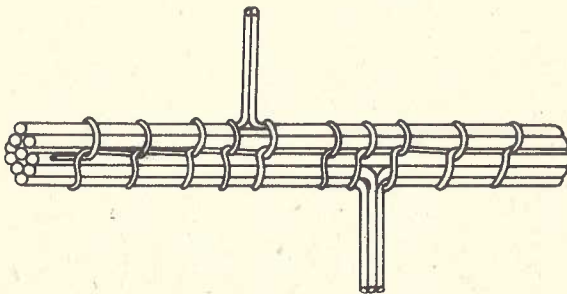


Bild 1.50. Teil einer abgebundenen Kabelform

Hinweise:

- Alle Abbindungen müssen straff angezogen sein. Locker sitzende Abbindungen lösen sich bei geringer mechanischer Beanspruchung.
- Auf richtige Bildung der Abbindegeschlingen achten. Bei falsch sitzender Schlingenbildung sitzt die gesamte Abbindung nicht fest.
- Abschnitte der Kabelform, die beim Einsatz im Gerät durch

scharfe Kanten beschädigt werden können, werden nach dem Abbinden mit Gewebepapier umwickelt (bandagiert). Ende des Bandes festkleben!

Einzelabbindung

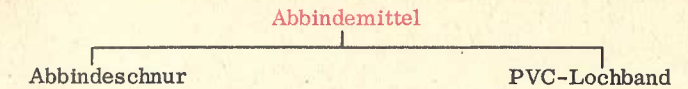


Bild 1.51
Abbund mit Abbindeschnur

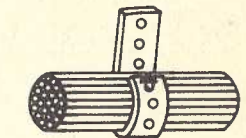


Bild 1.52
Abbund mit PVC-Lochband

Hinweis:

Lochband straff um die Kabelform legen und den Verschluss durch das Loch drücken.

Abschließende Arbeitsgänge

- Abschneiden der Leiterenden anhand der Längenangaben,
- Formkabel vom Brett nehmen,
- Abisolieren der Leiterenden,
- Biegen der notwendigen Ösen,
- Prüfen des Formkabels auf richtige Verlegung aller Leitungen mit dem Durchgangsprüfer anhand der Legeliste,
- Beloten der Leiterenden,
- Ausrichten des Formkabels.

Maschinelle Fertigung

Formkabel werden serienmäßig auf Kabelformlegeautomaten hergestellt. Dadurch wesentliche Steigerung der Arbeitsproduktivität gegenüber der Handfertigung.

Programmierung

Aufstellen der auszuführenden Arbeitsgänge aus Formkabelplan und Legeliste.
Kodierung der Arbeitsgänge.
Erfassung in der Programmierliste.
Lochen des 8-Kanal-Lochbandes.

Vorbereiten des Automaten

Zeichnen der Kabelform durch eingesetzte Schreibeinrichtung auf die Legeplatte.
Setzen der Kabelformstifte.
Bohren der Drahtanfangslöcher.
Auswechseln der Schreibeinrichtung gegen den Legefinger.
Einsetzen der verschiedenen Drahtarten in die Magazine.

Arbeitsablauf

Die Steuerung erfolgt vollautomatisch durch das Programm auf dem Lochband.

- Befestigen der Drahtenden.
- Legen der Verbindungen. Legeplatte wird zum Legefinger verschoben und verdreht.