



Marburg Ind.

MARBURG INDUSTRIES INC.

2317 CHERIMOYA DR., VISTA, CA 92084
PHONE 760-727-3762 / FAX 760-727-5502
E-MAIL marburgind@aol.com



ESPAÑOL M1250 MANUAL DEL PROPIETARIO

TABLA DE CONTENIDO

PAGINA	ARTICULO
2	ESPECIFICACIONES
3	TEORIA DE OPERACION
4-5	SECUENCIA FUNCIONAL
6-15	COMPONENTES Y NOMBRES DE LA MAQUINA
16-17	OPERACION DEL TABLERO DE CONTROL DE INTERCARA
18-21	AJUSTES
22-23	FUNCIONES DEL MEDIDOR DEL CICLO
24-28	INVESTIGADOR DE AVERIAS
29	MANTENIMIENTO PERIODICO
30	LISTA DE PARTES
31	PARTES DE REPUESTO RECOMENDADAS
32	ESQUEMA ELECTRICO
33-34	ESQUEMA NEUMATICO
35	ENSAMBLE DEL SISTEMA DE ALIMENTACION
36	ENSAMBLE DEL SISTEMA DE PRE- ALIMENTACION
37	ENSAMBLE DE LA CORTADORA
38	ENSAMBLE DEL TUNEL DE CALEFACCION
39	ESQUEMA DEL TUNEL DE CALEFACCION

ESPECIFICACIONES DE LA MAQUINA

ELECTRICIDAD PRIMARIA: 120VAC 7AMPS (SIN BANDAS &PRE-
CALENTADOR)

CIRCUITO DE CONTROL: 24VDC

SURTIDOR DE AIRE: 80PSIG

SISTEMA DE CONTROL: MITSUBISHI FX1s-20MT

PROGRAMA DE CONTROL: M1250v10

MEDIDAS DE MATERIAL: 60MM APLANADO – 250MM APLANADO

LONGUITUD DE BANDAS: 1.25” THROUGH 7”

**NOTA: NO TODAS LAS MEDIDAS APLANADAS Y LONGITUDES SE PUEDEN
CORRER EN COMBINACION Y PUDIERAN REQUERIR HERRAMIENTAS
ESPECIALES PARA PODER CORRERLAS.**

GRUESOR DE MATERIAL: 50MICRON – 70MICRON

LARGO DE ROLLO: TIPICAMENTE 500 METROS DE LARGO, DIAMETRO
DE AFUERA NO DEBE DE EXEDER 17”

NUCLEO DEL ROLLO: DIAMETRO DE ADENTRO DE NUCLEO DEBE SER 5”

VELOCIDAD: VELOCIDADES VARIAN DRAMATICAMENTE
DEPENDIENDO DE LA MEDIDA PLANA, LARGO DE
LA BANDA, VELOCIDAD DEL TRANSMITIDOR Y
TIPO DE APLICACION. LA MAQUINA PUEDE
APLICAR BANDAS TAN RAPIDO COMO 100+BPM
PARA CORTAS CHICAS Y VELOCIDADES BAJARAN
DESDE ESE PUNTO.

MATERIALES PRIMARIOS DE CONSTRUCCION: 304 ACERO INOXIDABLE &
6061 ALUMINIO DURO
IONIZADO

M1250 TEORIA DE OPERACION

La M1250 es diseñada para convertir un material continuo de un rollo, a piezas individuales, entonces aplicar las piezas individuales a el contenedor que pasa. El material que es usado es generalmente enrollado en un nucleo de approx. 5". Este rollo estara sobre un disco en la parte trasera de la maquina. El material es inicialmente desenredado y pasado por el sistema a mano. Como el material es tipicamente pesado, hay un sistema pre-alimentador atras de el gabinete. El sistema de pre alimentacion tiene un bailarín el cual cuando es empujado hacia arriba de la maquina usando el material hara que los rodillos motorizados empujen mas material de el rollo suplidor. Los rodillos empujara material hasta que el bailarín este hasta abajo y entonces un poco mas para pulir.

El camino del material llevara al material hacia el gabinete. La primer cosa que le pasa al material es cruz-doblarse. El material es alimentado sobre un tetrahedron para cambiar la orientacion y presionar la original crease.

Desde la estacion de cruz-doblado el material va directamente a los rodillos de alimentacion. Los rodillos de plastico duro no tienen características pegajosas. La traccion de empujar el material viene desde la presion asertada entre 2 rodillos de el modulo de agarre.

El material cruz-doblado es entonces empujado hacia un par de barras eliminadoras de estatica y fuera del mecanismo cortador. Los rodillos son accionados por un motor de pasos que alimentara en incrementos para crear la banda individual.

Cuando el proceso de alimentacion se completa, la fianza cerrara y carruaje cortador viajara atravez de la ancho de el material cortando la banda individual.

Directamente bajo de la estacion cortadora esta una barra de vacios el cual sostendra un lado de la banda (el extremo guia), al otro lado de la banda esta un tubo de vacios el cual vendra y agarrara sosteniendo el lado de frente y la empujara fuera y la dejara caer.

La banda esta ahora colgando de la barra de vacios y esperando al contenedor entre la banda. Un contenedor es entonces transportado bajo el area de aplicacion por un transmisor. El contenedor pasa un sensor el cual deja libre la banda de la barra de vacios a un tiempo apropiado y el contenedor continua para pasar bajo un ski el cual cortara la parte posterior de la banda sobre el lado de atras. La banda esta ahora completamente encirculando el area del blanco y encojera a la forma de el contenedor (tapadera) cuando sea expuesto al calor.

A este punto la maquina empezara todo el proceso de nuevo.

Nota: Al comienzo del proceso esta una banda colgando de la barra de vacios en estado de espera, para que el contenedor sea transportado a el area de aplicacion.

M1250 SECUENCIA FUNCIONAL

El programa para esta maquina tiene 2 sub-programas separados, los cuales definen lo que pasa con la maquina. El primero, al cual no nos meteremos, es solamente para definir que texto muestra en la pantalla de control. El Segundo define que pasa para crear un ciclo de la maquina.

Cuando el desconectador principal esta prendido, la electricidad es suplida a el PLC, Servo Drive, y Stepper Drive. El Stepper Drive provee los 24VDC de poder para correr el control de circuito. La pantalla pasara el texto para decir cual boton presionar para apagar o prender las funciones. Mas bien, usted prendera la funcion del ciclo primero para alistar la maquina para que el producto fluya. Presionando el boton "A" en los controles (de el menu principal) el boton del ciclo alternara la funcion del ciclo de apagado a prendido, o prendido a apagado.

EL ACTIVADOR DE LA FUNCION DE CICLO

Con el M21 activado (de haber presionado el boton "A"), la valvula principal (dump valvula) es prendida, el Servo Drive es activado (Y17), el medidor T0 sera iniciado, y Y10 esta activado hasta que T0 finalice. Y10 prendera la valvula para mandar el cartucho de la cortadora al lado apropiado para el primer corte.

Nota: Cuando primero prenda el ciclo, el vacuum no estara prendido a este punto desde que no hay banda que sostener; sin embargo, despues de el primer ciclo la vacuum en la barra de vacios prendera en este punto para sostener la banda cortada. Ahora presione el boton de ciclo singular. La maquina ira hacia un ciclo y una banda estara colgando de la barra de vacios lista para cuando el producto pase.

FUNCION DE ALIMENTACION DE BOTTELLA

Presione el boton "B" para prender la rueda de espacios. Presionando el boton "B" alternara el M22 de apagado a prendido o prendido a apagado. Prendiendo el M22 hara que Y3 se active prendiendo el relay de estado solido, el cual dara electricidad al control del motor para correr el motor de la rueda de espacios.

CORRIENDO PRODUCTOS PASANDO EL APLICADOR

Cuando un producto pasa el Sensor de Ciclo el PLC convierte su senal en senal de pulso. Ese pulso (M9) o el pulso creado de la senal de el boton de Ciclo Singular (M8) empezara el ciclo. Al menos que un material muy grande es usado (usualmente arriba de 300mm) ambos abastecedores de vacuum se apagaran al mismo tiempo para soltar la banda. Esto pasara si el valor en T40 esta en 0. No cambie estos ajustes al menos sea instruido por la literatura de Marburg. T40 nos llevara a S12

S12: Si X17 esta activo (el cual indica que la maquina esta en estado de sambutidor) el sambutidor sera bajado ahora mientras T41 empieza a expirarse. T41 debe de ser puesto a un valor para dejar que el producto para quitar la banda cortada antes de que una nueva banda sea alimentada. Esto dependera en la velocidad del transmitidor y porcentaje del producto alimentado. T41 nos avanzara a la secuencia S13.

S13: El material sera alimentado para crear una nueva banda, esto pasa por poner un tren de pulso hacia Y0 en el impulsador servo. Simultaneamente el Y6 es activado para energizar la valvula metiendo el tubo de vacios. La contadora de alta velocidad (C235) esta contando pulsos para determinar cuando la cuenta entera ha sido alcanzada. (si la opcion del photo-registration esta activa tambien ajustara la frecuencia del tren de pulso). Al fin del tren de pulso C235 nos llevara a S14 y alternar M11 para cambiar la direccion del cartucho de la cortadora. Si el sambutidor mode esta activo Y6 sera reajustada para levantar al sambutidor arriba en este punto del ciclo.

S14: T42 creara un dilatamiento para que el Motor de Alimentacion se ajuste en su posicion normal para retractar cualquier sobre-alimentacion. T42 nos llevara a S15.

S15: Y5 es ajustado para activar la valvula para anganchar el material para ser cortado, y el vacuum por la barra y el tubo es prendido via Y11, Y12, y Y13. En adicon T43 empezara a termirar para dar tiempo a la fianza que agarre llenamente. T43 empezara S16.

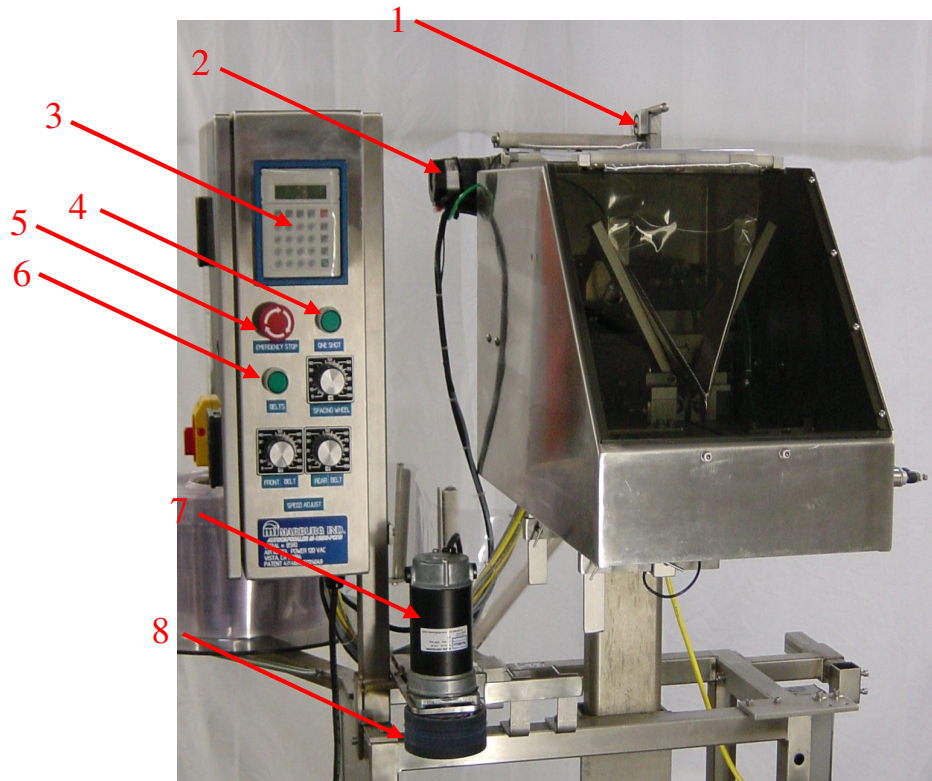
S16: El cartucho sera mandado al cruzar para cortar el material. La direccion es determinada por el estado de M11, Dependiendo de M11, uno de dos Y7 o Y10 seran ajustados para energizar una de las valvulas la cual presuriza un lado particular de la cortadora. T44 empezara a terminarse y empezara S17 cuando termine.

S17: Y6 sera reajustado para mandar el Tubo de Vacios atras con el frente de la banda. T45 empezara a terminarse para dejar que la fianza permanesca afianzada para asegurar un corte completo. T45 reajustara Y5 para abrir la fianza de material y activara S18.

S18: T46 empezara a terminarse. Cuando T46 haya alcanzado su tiempo de pre-ajuste Y7, Y10, y Y13, daran instrucciones de reajuste para dejar la presion de aire a la cortadora y apagar el vacuum para el tubo del vacuum. M12 es tambien reajustado junto con el S10, el cual nos traera de regreso al empiezo y listo para el proximo ciclo.

Durante todo esto esta la senal para que el material sea pre-alimentado a la maquina. Si T0 esta activo, con una senal del Dancer Prox (proximity switch) el X2, M4 sera activado. Cuando Y2 termine, el medidor T5 empezara, T5 reactivara M4. Cuando M4 sea real, un tren de pulso es alimentado desde la salida de Y1 a el impulsador stepper haciendo que el motor de pre-alimentacion empuje el material del rollo y lo afloje para que la maquina tenga una resistencia ligera de empuje.

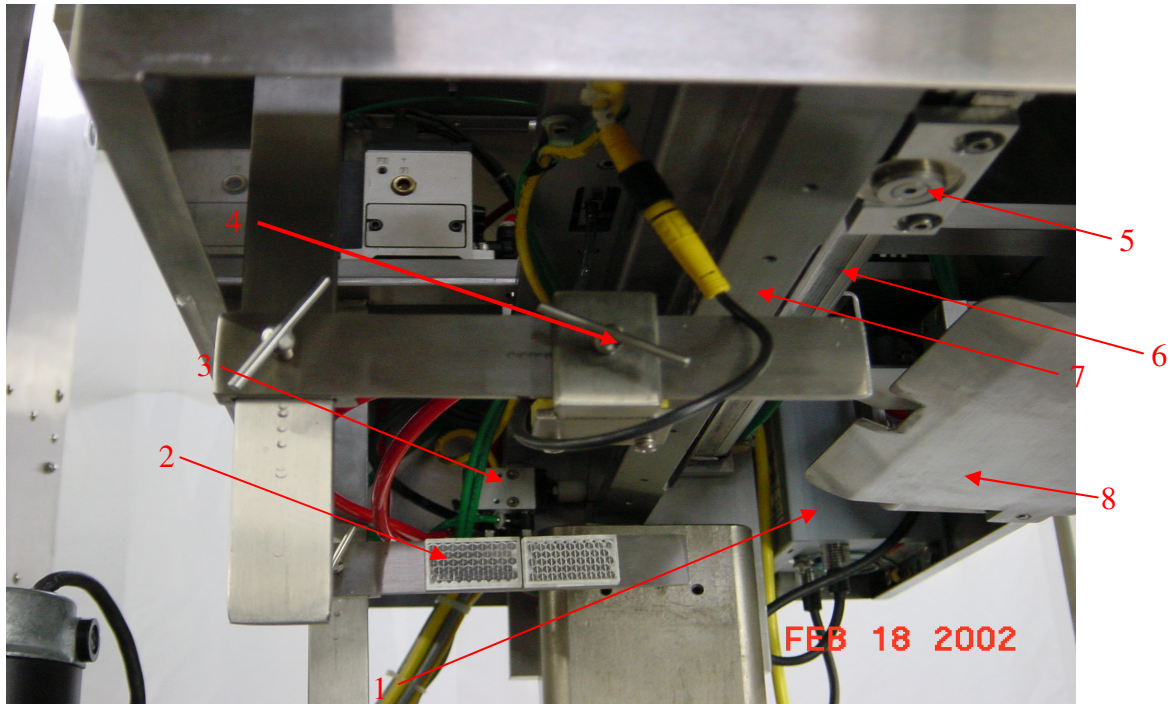
COMPONENTES DE LA MAQUINA



NOMBRES DE COMPONENTES

- 1: PERFORADORA
- 2: MOTOR PRE-ALIMENTADOR
- 3: INTERCARA DE CONTROL / STATUS DISPLAY
- 4: BOTON DE CICLO DE UN TIRO
- 5: E-STOP (APAGADOR DE EMERGENCIA)
- 6: BOTON ACTIVADOR DE CINTOS DE BANDA DE SOPORTE(OPCIONAL)
- 7: MOTOR DE RUEDA DE ESPACIOS
- 8: RUEDA DE ESPACIOS

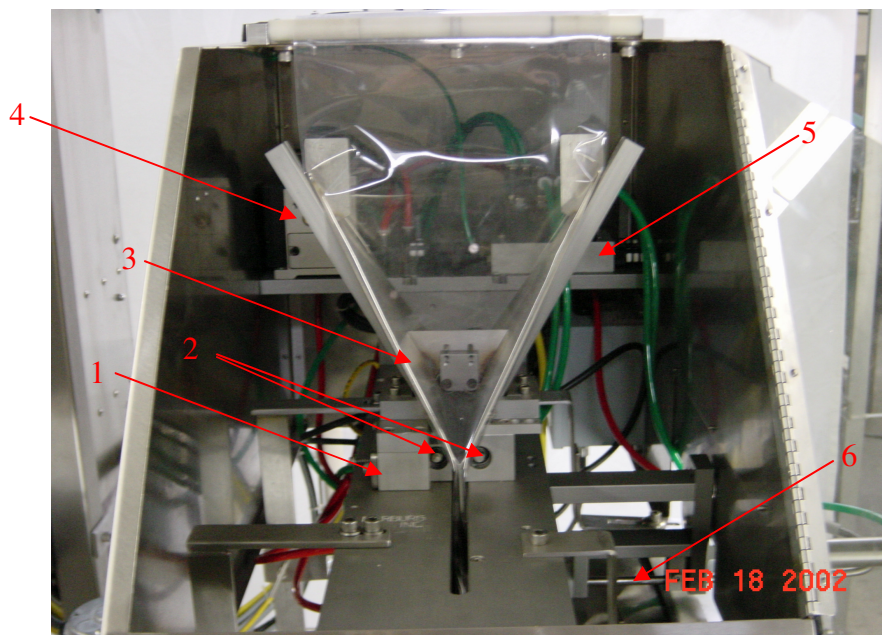
COMPONENTES DE LA MAQUINA



NOMBRE DE COMPONENTES

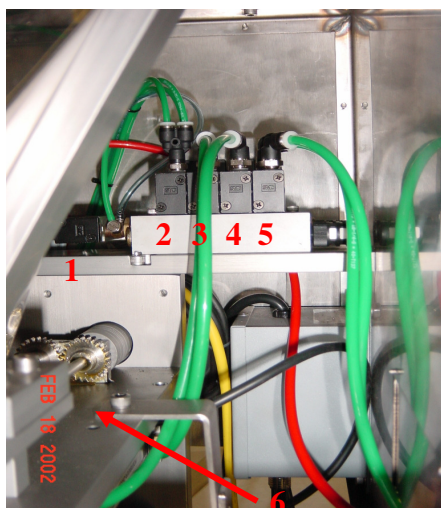
- 1: SUPLENTE DE PODER ELIMINADOR DE ESTATICA
- 2: REFLECTORES PARA EL SENSOR DEL CICLO
- 3: CILINDRO DE MATERIAL CLAMPING (1 OF 2)
- 4: TORNILLO DE AJUSTE PARA EL SENSOR DEL CICLO
- 5: NAVAJA CORTADORA & TORNILLO DE DESMONTAJE DE LA NAVAJA
- 6: CORTADORA DRIVER
- 7: BARRA DE VACIOS/MATERIAL CLAMP
- 8: ANIVELADOR DE BANDA SKI

COMPONENTES DE LA MAQUINA



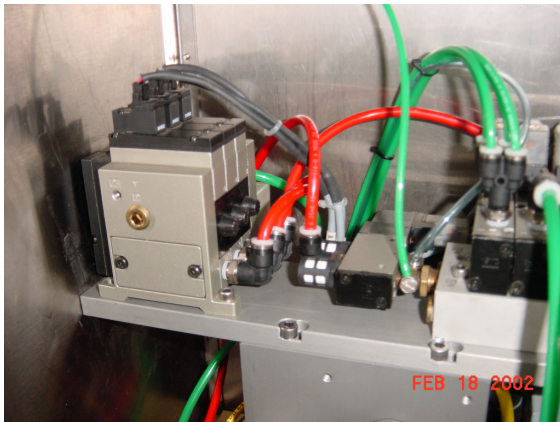
NOMBRE DE COMPONENTES

- 1: ENSAMBLE DE LA FIANZA DE RODILLOS DE MATERIAL
- 2: BLOQUES DE BALEROS DE RODILLOS DE MATERIAL
- 3: TETRAHEDRON / MARIPOSA
- 4: MANIFOLD
- 5: MANIFOLD DE AIRE PRESURIZADO
- 6: TUBO DE VACIOS(PARA SEPARACION DE CORTE DE BANDAS)

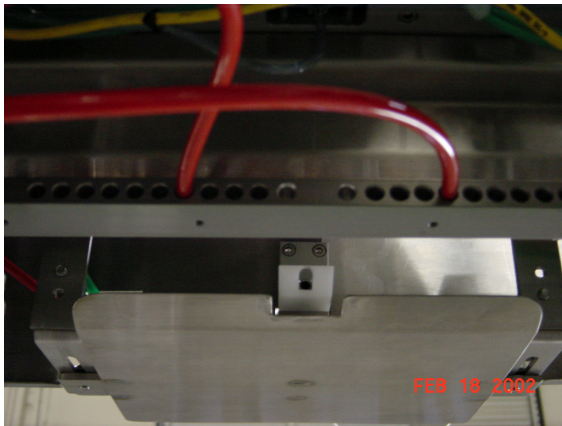


- 1: VALVULA PRINCIPAL DE AIRE(DUMP)
- 2: VALVULA DE RODILLO DE MATERIAL(CLAMP)
- 3: VALVULA DEL CARTUCHO CORTADOR IZQUIERDO
- 4: VALVULA DEL CARTUCHO CORTADOR DERECHO
- 5: VALVULA DE TUBO CILINDRICO DE VACIOS
- 6: ENGRANES DEL RODILLOS DE MATERIAL

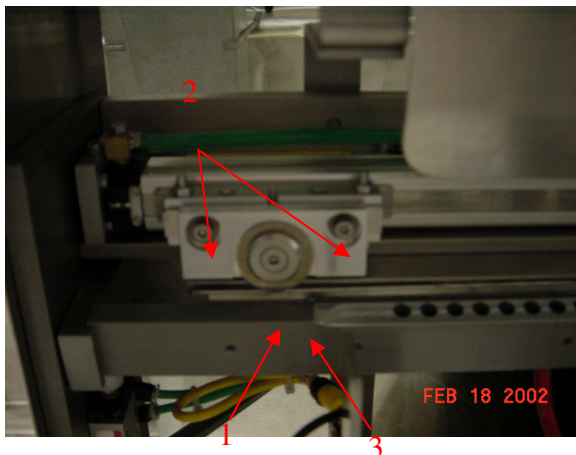
COMPONENTES DE MAQUINA



MANIFOLD DE VACIOS DE FRENTE A ATRAS,
V1 & V2 SON PARA LA BARRA DE VACIOS EN TAMAÑOS MAS CHICOS QUE 200MM, V1 & V2 TÍPICAMENTE ESTAN AJUSTADAS PARA APAGARSE AL MISMO TIEMPO Y SON USADAS PARA AMBOS LADOS, CON TAMAÑOS MAS GRANDES SERAN CONFIGURADOS PARA AFUERA Y ADENTRO Y PARA LIBERARLOS. V3 ES PARA EL TUBO DE VACIOS

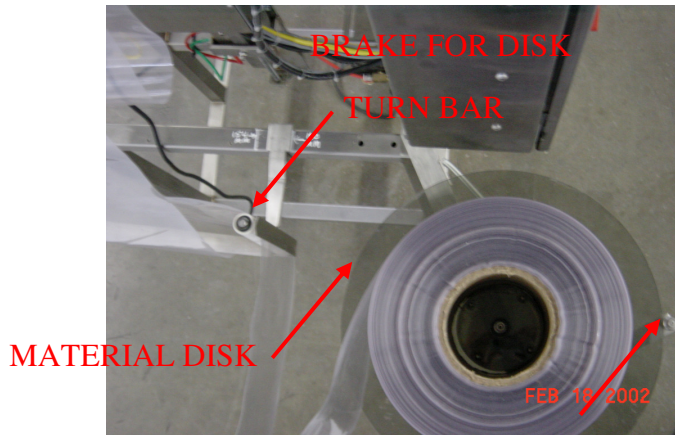


LA BARRA DE VACIOS
LAS MANGUERAS DEL VACUUM SE PUEDEN METER Y SACAR DE LOS ORIFICIOS DE EL VACUUM. EL COMIENZO DEBERA DEJAR LOS TUBOS DEL VACUUM CERCA DE 2/3s APARTE DE EL ANCHO DE LA BANDA

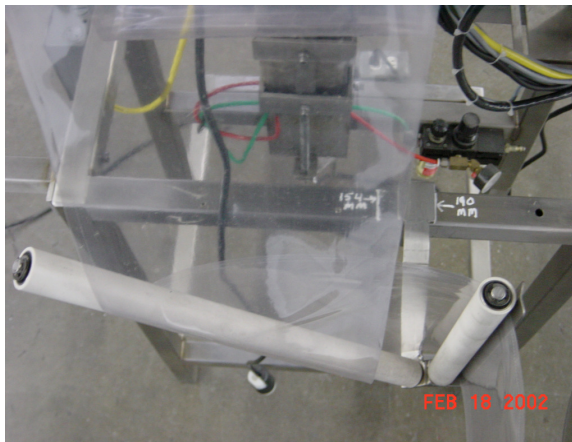


CARTUCHO DEL CORTADOR
1: TORNILLO DE DESMONTAJE DE LA NAVAJA
2: TORNILLO ADJ DE CORTE ANGULAR
3: NAVAJA CORTADORA

COMPONENTES DE LA MAQUINA

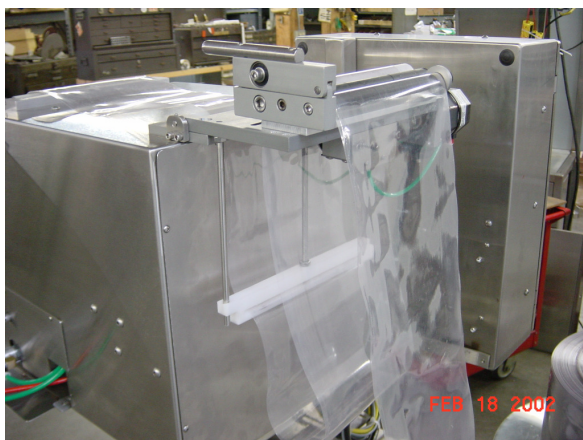


EN ESTA FOTO NOTARA QUE EL ROLLO DE MATERIAL POSA ARRIBA DE EL DISCO ASI EL MATERIA SE DESENREDA AL CONTRARIO DEL SENTIDO DEL RELOJ. EL LIDER ES ALIMENTADO ALREDEDOR DEL MECANISMO DEL BAILARIN/FRENO Y POR LA BARRA DE REGRESO. EL DISCO DE MATERIAL ESTA DIRECTAMENTE ATRAS DE LA CAJA DE CONTROL.



LA TRANSICION DE HORIZONTAL A VERTICAL IMPLICA IR ALREDEDOR DE UN RODILLO DE 45DEG. NOTE EL CAMINO DEL MATERIAL, DE NUEVO AL CONTRARIO DEL SENTIDO DEL RELOJ ALREDEDOR DE ESTE PAR DE RODILLOS. TAMBIEN NOTE AJUSTABILIDAD IZQUIERDA Y DERECHA. COMO ABAJO DEL MATERIAL NO CAMBIA, LA LINEA DEL DENTRO CAMBIARA CUANDO CAMBIE MEDIDAS DE MATERIAL. PARA MANTENER EL MATERIAL EN

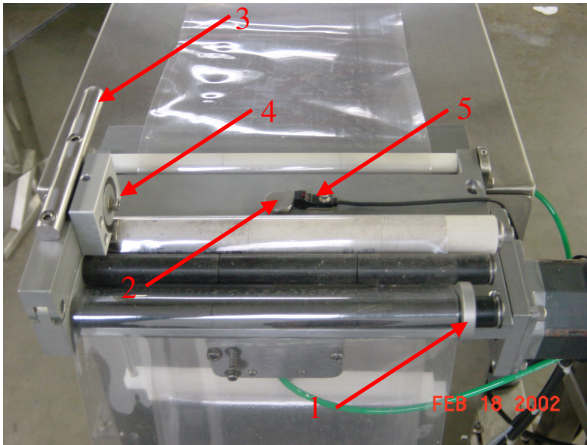
EL CENTRO LOS RODILLOS DE TRANSISION DEBEN SER MOVIDOS PARA COMPESAR.



DESDE LOS RODILLOS DE TRANSICION, EL MATERIAL VA HACIA LA PERFORADORA. DE LA PERFORADORA DIRECTAMENTE HACIA LOS RODILOS DE PRE-ALIMENTACION LOS CUALES AMPUJAN EL MATERIAL DEL ROLLO Y HACIA LA PERF. EL MATERIAL ENTONCES VA POR LA GUIA DE DELRIN, ATRAS SOBRE EL RODILLO, CRUZANDO EL GABINETE Y DENTRO. COMO EL

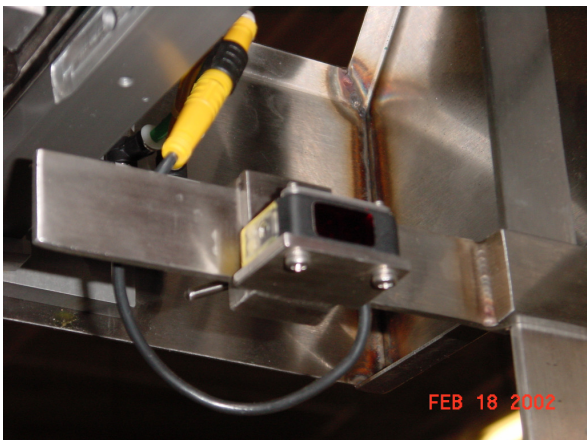
MATERIAL ES EMPUJADO POR LA MAQUINA, LA ONDA LEVANTARA LA BARRA DEL BAILARIN, ACTIVANDO EL SISTEMA DE PRE-ALIMENTACION PARA TRAER MAS MATERIAL DEL ROLLO.

COMPONENTES DE LA MAQUINA

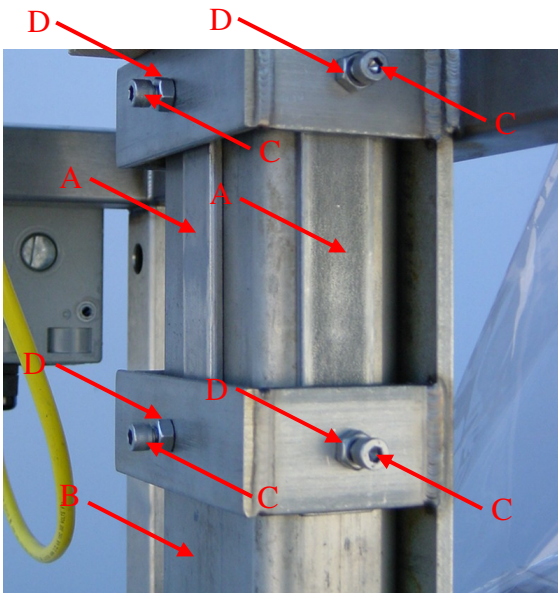


PRE-ALIMENTADOR/PERFORADOR

- 1: GUIA PARA MANTENER EL MATERIAL EN LINEA
- 2: DISCO SENSOR ARRIBA DEL BAILARIN
- 3: AGARRADERA PARA DESENGANCHAR LA BANDA
- 4: NAVAJA DE PERF
- 5: SENSOR PROXIMITY



SENSOR DEL CICLO, LOCALIZADO JUSTO ANTES DEL PUNTO DE APLICACION. EL SENSOR DE CICLO DA UNA SENAL DESPUES QUE EL PASO DEL CONTENIDO INICIE EL CICLO. EL SENSOR DEBE DE SER MOVIDO IZQUIEDA O DERECHA DEPENDIENDO EL LA VELOCIDAD DEL TRANSMITIDOR Y DIAMETRO DE LA TAPADERA.

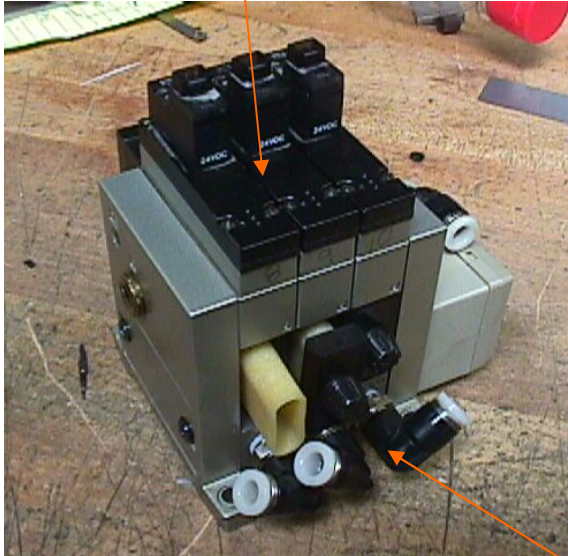


POSTE SOPORTADOR DE APLICADOR

- A: POST GIBS
- B: POSTE DE SOPORTE
- C: GIBS TORNILLOS DE TENSION
- D: TUERCAS DE LOS TORNILLOS DE AJUSTE

COMPONENTES DEL VACUUM

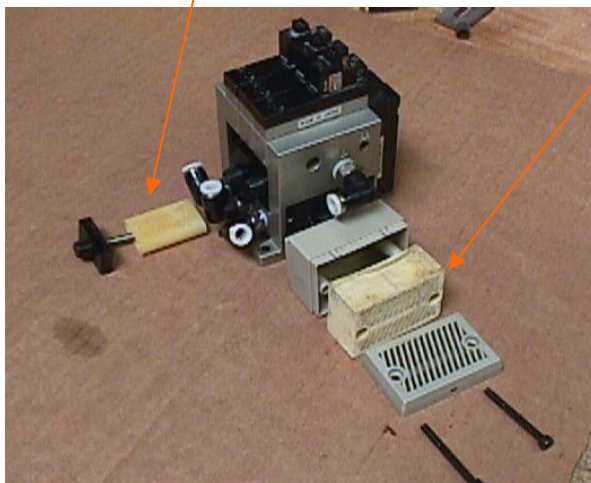
VACUUM MANIFOLD



LIMPIAR LOS CONECTORES DE LA LINEAS DE AIRE DE ENTRADA DE CUALQUIER EXCESO DE ESCOMBRO. PARA LIMPIAR LOS FILTROS DE AIRE DESMONTE EL MANUFOLD DE VACUM COMO SE MUESTRA EN LA ILUSTRACION DE ABAJO Y SOPLE PARA LIMPIAR LOS FILTROS.

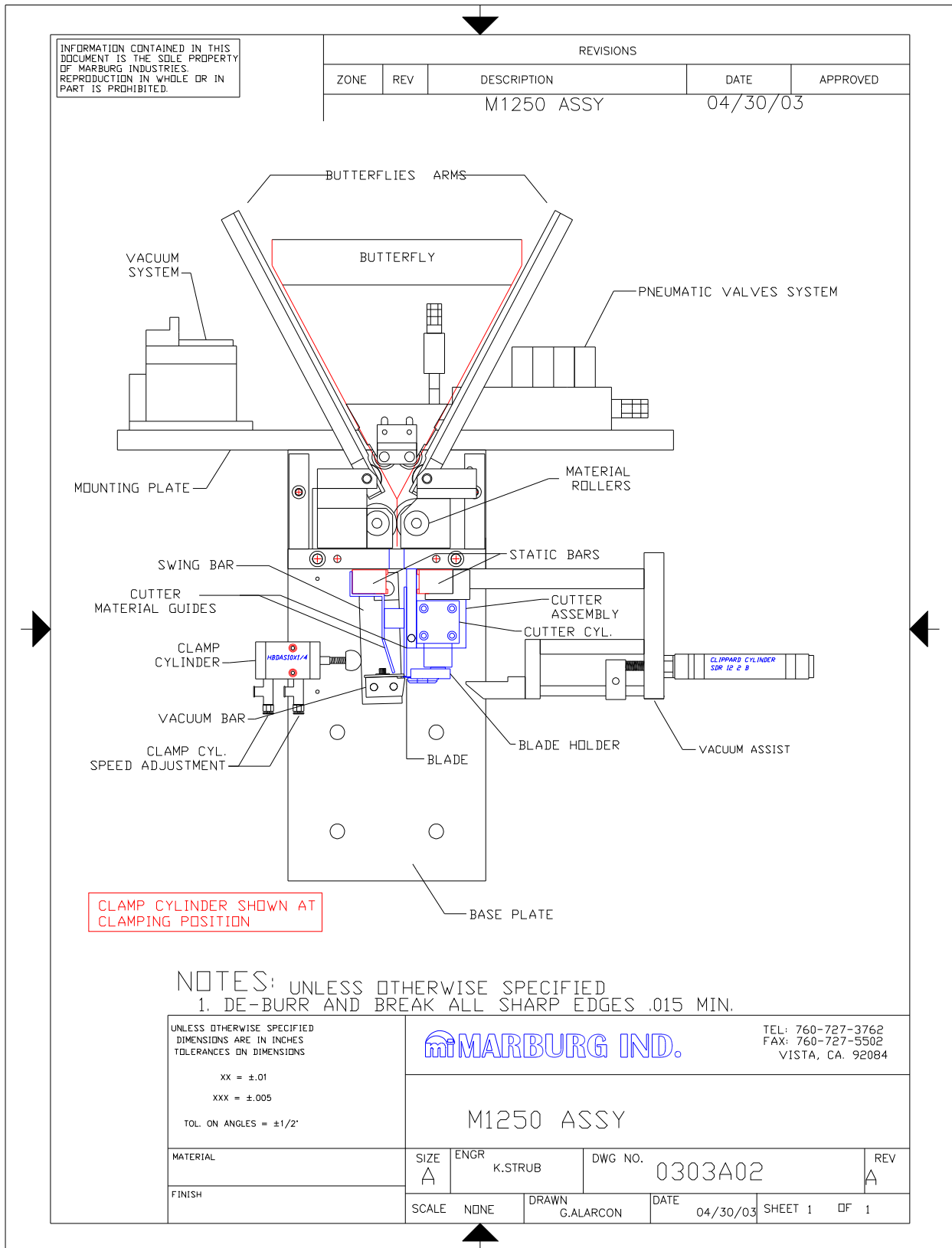
LINEAS DE AIRE DEL VACUUM DE ENTRADA

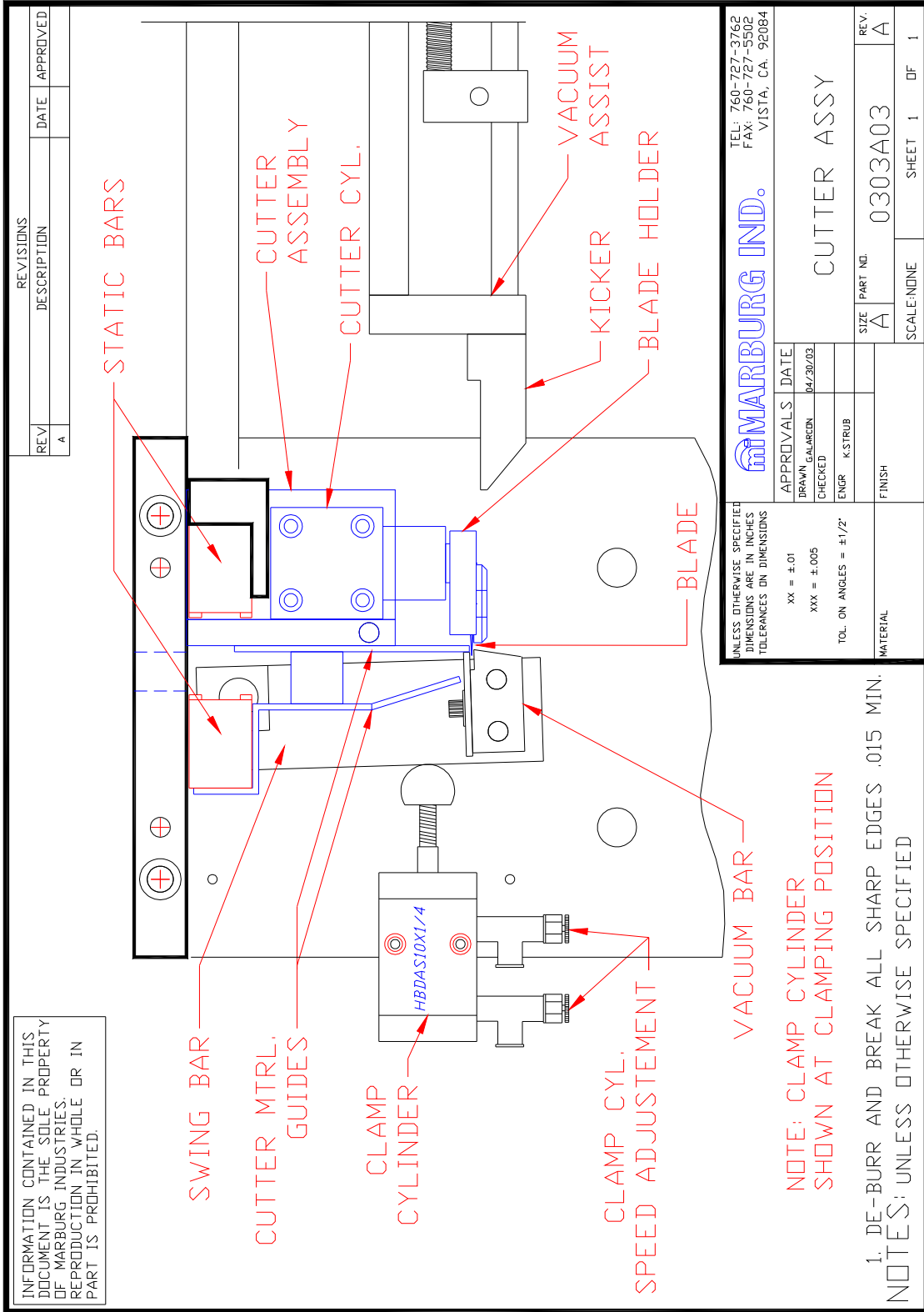
FILTRO DE AIRE DE VALVULA SINGULAR



FILTRO DE AIRE

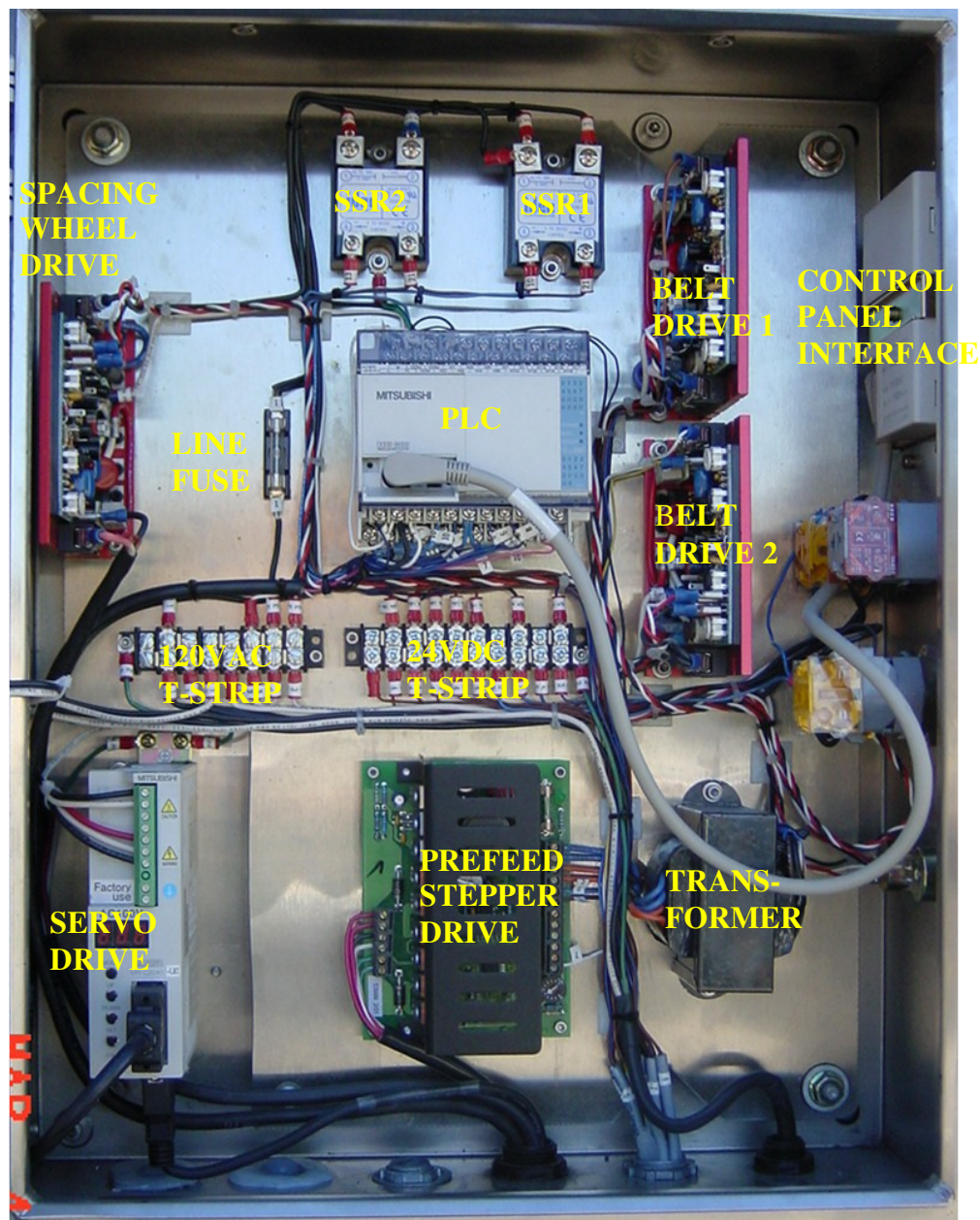
M1250 ENSAMBLAJE INTERNO





COMPONENTES DE LA MAQUINA

CAJA ELECTRICA



OPERACION DE INTERCARA DE TABLERO DE CONTROL

DESPUES DE QUE LA PANTALLA DE SALUDOS PASE, EL MENU PRINCIPAL APARECERA. AHI ESTARA UN MENU DE DIRECCION. ESTE MENU LE DIRA CUALES BOTONES PRESIONAR PARA ACTIVAR LAS FUNCIONES QUE DESE.



EL PRIMERO MUESTRA PRESIONAR EL BOTON “A” PARA CAMBIAR ON & OFF (PRENDIDO & APAGADO) LAS FUNCIONES DEL CICLO.

LA SEGUNDA MUESTRA PRESIONAR EL BOTON “B” PARA CAMBIAR ON&OFF LA FUNCION DE ALIMENTACION(RUEDA DE ESPACIOS)

EL TERCERO MUESTRA PRESIONAR EL BOTON “C” PARA ACCEDER AL MENU DE AJUSTES



CUANDO ACCEDA AL MENU DE AJUSTE UD. TENDRA LA OPCION DE IR A LA ACTIVACION DE PANTALLA DE PHOTOREGISTRATION O A LA PANTALLA DE AJUSTES DEL LARGO DE BANDA. LA PHOTO-REGISTRATION ES UNA FUNCION OPCIONAL Y NO SERA ACTIVADA AL MENOS QUE SEA ORDENADA ESPECIALMENTE.

OPERACION DE LA INTERCARA DEL TABLERO DE CONTROL



CUANDO LLEGE A ESTA PANTALLA SERA PARA EL PROPOSITO DE CAMBIAR LO LARGO DE LA BANDA. SIGUE LAS INSTRUCCIONES PARA CAMBIAR EL LARGO DE LA BANDA.

1: PRESIONE EL BOTON “SET” (1)

2: ENTRE UNA CANTIDAD TAL COMO 37, PRESIONE LOS BOTONES 3 Y LUEGO EL 7

3: PRESIONE EL BOTON “ENTER”

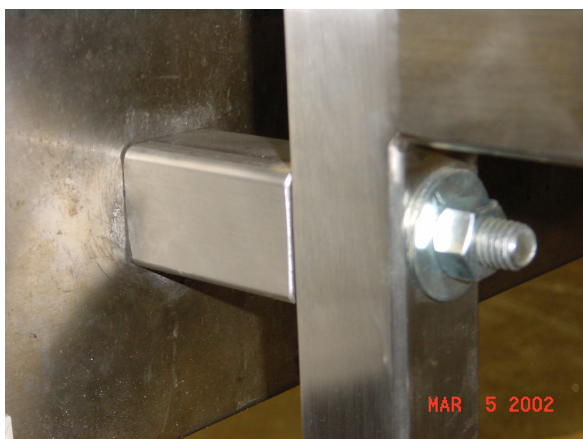
4: PRESIONE EL BOTON “C” PARA SALIR DE ESTA PANTALLA Y REGRESE AL MENU PRINCIPAL

NOTA: LAS FUNCIONES DE CICLO Y ALIMENTACION NO PUEDEN SER APAGADAS O PRENDIDAS ALMENOS QUE ESTE EN EL MENU PRINCIPAL

AJUSTES DE LA MAQUINA



JUNTO CON SU MAQUINA UD. RECIBIRA ALGUNOS ESPACIADORES, PERMOS, Y RONDALLAS. ESTO SERA PARA ASEGURAR LA MAQUINA A EL TRANSPORTADOR PARA QUE LOS AJUSTES ESTEN LISTOS CUANDO UD. TENGA LA MAQUINA.



TALADRE 2 HOYOS EN EL TRANSPORTADOR 22 ½" APARTE Y 2 ½ PULGADAS ABAJO DEL TOPE DE LAS TABLILLAS. LOS HOYOS DEBEN SER TALADRADOS CON ROSCA ½-13 PARA ACOMODAR LOS PERNOS ABASTECIDOS. ENROSQUE LOS PERNOS EN LOS HOYOS ASEGURELOS EN SU LUGAR CON UNA TUERCA. DESPUES, DESLICE LOS ESPACIADORES SOBRE LOS PERNOS Y DESLICE LA MAQUINA

EN LUGAR. LOS HOYOS EN LA ARMADURA DE LA MAQUINA DEBEN DE DESLIZARSE SOBRE LOS PERNOS. ASEGURE LA MAQUINA AL TRANSPORTADOR APRETANDO LAS TUERCAS EN EL EXTREMO DE LOS PERNOS.



PEGUE EL SOPORTE DEL PHOTO-EYE AFUERA DE EL TRANSPORTADOR SI ESTE ES ABASTECIDO CON EL MONTAJE DEL TRANSPORTADOR. ALGUNAS MAQUINAS SON ABASTECIDAS CON LA APLICACION DE DEMONTAJE DE LA CABEZA. SI YA ESTAN MONTADOS MOVERSE AL PROXIMO PASO. **NOTA: MUESTRA SIN MAQUINA**

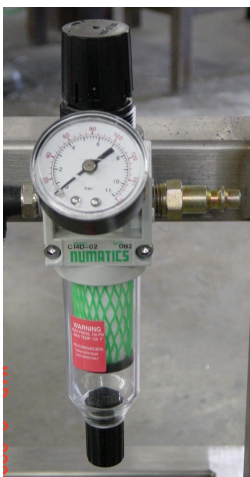


CORTE LA PORCION DE EL RIEL DE GUIA EL CUAL INTERFIERE CON LA OPERACION DE LA RUEDA DE ESPACIOS. LOS RIELES DE GUIA DEBEN DE VENIR A LA RUEDA Y DENUEVO DESPUES. Y EL GUIA CONCAVO NECESITA SER MONTADA DIRECTAMENTE OPUESTO A LA RUEDA. EL TIEMPO DE RUEDO EXTRA SIGNIFICA MEJOR CONTROL

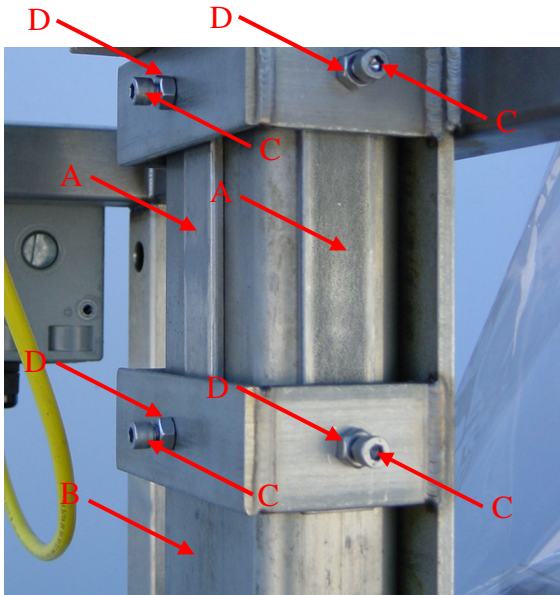


PEGUE EL SUJETADOR DEL DISCO DE MATERIAL ATRAS DE LA ARMADURA. HAY 2 TORNILLOS SUPLIDOS, ELLOS VAN DE ABAJO ARRIBA HACIA LA ARMADURA DENTRO LA EXTENSION DEL SOPORTE. PEGUE EL RESORTE Y PONGA EL DISCO EN EL POSTE. EL RESORTE AGARRARA EL ROLLO EN MOVIMIENTO CUANDO MATERIAL SEA EMPUJADO Y ACTIVE EL FRENO CUANDO SUFICIENTE

MATERIAL HAYA SIDO DESENREDADO.

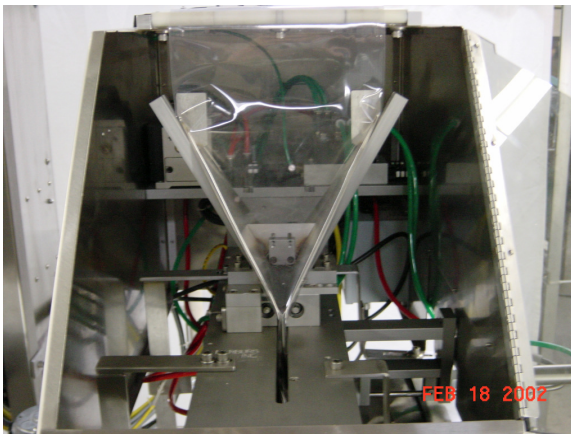


CONECTE EL AIRE A EL FILTRO COELEScente Y ENCIENDA EL TABLERO DE CONTROL. EL AIRE DEBE SER 80PSIG MINIMO Y LA CORRIENTE DEBE SER 120VAC. UNA SALIDA ESTANDAR DE ELECTRICIDAD SERA MAS QUE SUFICIENTE.



AHORA ESTARAS LISTO PARA AJUSTAR LOS GIBS (A) EN EL POSTE DE SOPORTE (B). AFLOJE LAS TUERCAS DE PRESION (D) Y AFLOJE LOS TORNILLOS (C). MENIE LA CABEZA CON UNA MANO Y APRIETE LOS TORNILLOS CON LA OTRA MANO. NO USE UNA LLAVE PARA HACER ESTO. APRIETE LOS TORNILLOS HASTA QUE LA CABEZA YA NO SE MENIE. AHORA APRIETE LAS TUERCAS CON UNA LLAVE 7/16" MIENTRAS SOSTENGA EL TORNILLO CON UNA LLAVE PARA NO APRETARLA DE MAS. LAS GIBS ESTAN YA AJUSTADAS PARA

LEVANTAR Y BAJAR LA CABEZA SOLO CON GIRAR EL MANUBRIO BAJO EL POSTE DE SOPORTE.

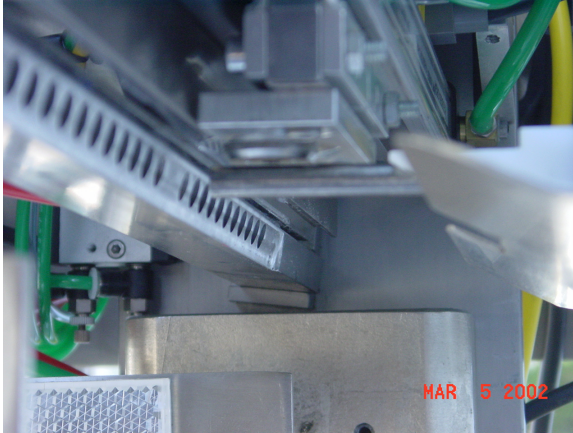


META EL MATERIAL POR LA MAQUINA COMO SE MUESTRA EN LA SECCION ANTERIOR. ENCUENTRE EL LARGO DE LA BANDA QUE QUIERA CORRER Y CIRCULE UNAS BANDAS USANDO EL BOTON DE CICLO SINGULAR EN LA CAJA DE CONTROL. AHORA AJUSTE LA ALTURA USANDO EL MANUBRIO ABAJO DE EL POSTE. AJUSTE HASTA QUE LA PARTE DE LA BANDA SOSTENIDA POR LA

BARRA DE VACIOS ESTE ARRIBA DE LA TAPA DEL CONTENEDOR APPROX. 1/2". ESTE SERA EL PUNTO DE PARTIDA.



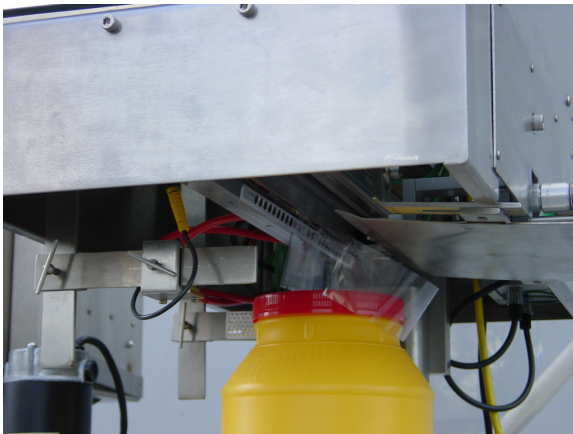
PONGA EL PHOTO-EYE PARA QUE ESTE A LA ALTURA DE DONDE EL RAYO ES QUEBRADO POR LA TAPADERA. EL AJUSTE DE IZQUIERDA Y DERECHA ES DETERMINADO POR LA VELOCIDAD DE EL TRANSMITIDOR. TENDRA QUE TRATAR DE APLICAR BANDAS PARA DETERMINAR LA POSICION DEL PHOTO-EYE PARA UNA APROPIADA APLICACION.



EL TUBO DE VACUUM HA SIDO AJUSTADO EN LA FABRICA Y NO DEBE DE SER AJUSTADO SIN EMBARGO LA ALTURA PUEDE SER AJUSTADA. BAJO NINGUNAS CIRCUNSTANCIAS LA ALTURA DEBE DE SER PUESTA A QUE EL TUBO PUEDA PEGAR CONTRA EL CARTUCHO COTADOR.

SUPONIENDO QUE EL TUBO DEBE SER AJUSTADO TAN ALTO POSIBLE SIN CREAR ESTA SITUACION. ESTO

ES TAMBIEN DESEADO ESTAR JUSTO POCO FUERA DEL CENTRO PARA EVITAR EL PLIEGUE ORIGINAL. UN MEJOR SELLO DE VACUUM PUEDE SER CREADO DE ESTE MODO.



ESTO ES APPROX. LO QUE TU ESTAS BUSCANDO CUANDO AJUSTE LA MAQUINA A EL CONTENEDOR.

NOTE COMO EL CONTENEDOR VA HACIA LA BANDA. AQUI ES DONDE QUIERES QUE EL VACUUM DEJE LA BANDA SOBRE EL CONTENEDOR. EL CONTENEDOR LLEVARA LA BANDA FUERA Y CUANDO EL EMBASE

PASE BAJO EL SKI LA BANDA LLEGARA LA PORCION TRASERA EMPUJADA SOBRE Y BAJO EL LADO

TRASERO DEL CONTENEDOR. SI EL TRANSMITIDOR VA MUY DESPACIO, ES DONDE UD. LO NOTARA. CUANDO UD. DEJE LA BANDA CORTADA LA NUEVA BANDA SE ALIMENTARA ARRIBA DE LA BANDA VIEJA Y EL CONTENEDOR. SI ESTO ESTA PASANDO NECESITARAS AJUSTAR EL MEDIDOR EL CUAL DITALARA EL PROCESO DE ALIMENTACION. LA PROXIMA SECCION DESCRIBIRA EN DETALLE CUALES MEDIDORES HACEN ESO. UD. NECESITARA REFERIRSE A LA SECCION DEL PANEL DE CONTROL DE LA INTERCARA PARA SABER COMO ACCEDER Y CAMBIAR LOS AJUSTES DE EL MEDIDOR.

AJUSTES DEL MEDIDOR

EN ALGUNOS CASOS VA A SER BENEFICO PARA CAMBIAR LOS AJUSTES DE LA FABRICA DE EL MEDIDOR. DESPUES DE QUE EL CILINDRO CORTADOR SE HAYA GASTADO, EL CILINDRO PUDIERA CAMBIAR VELOCIDADES RAPIDAS O LENTAS. EN CUALQUIER CASO ESTO PUEDE CAUSAR EL MATERIAL A NO SER CORTADO EN LA ORILLA PRINCIPAL O ORILLA POSTERIOR. TAMBIEN SI SU TRANSMITIDOR ESTA CORRIENDO A UNA VELOCIDAD LA CUAL NO ES PROMEDIO. UD. PUEDE COMPENSAR ALGO CON CAMBIOS DE MEDIDOR.



PARA ACCEDER LOS MEDIDORES UD. DEBE CAMBIAR PRIMERO LA INTERCARA DE CONTROL A AJUSTES DEL MONITOR MODE. ESTA PRESENTEMENTE EN LA PANTALLA MODE. PARA ESTOS PROPOSITOS CAMBIAREMOS EL MODO A TODO “ALL” ASI PODREMOS CAMBIAR DE ATRAS A ADELANTE.

1: SOSTENGA LA TECLA DE “ENTER” CUANDO ENCIENDA LA MAQUINA.

2: SELECCIONE “MODE SETTINGS”

3: SELECCIONE “ALL” Y “ENTER”

4: APAGE LA MAQUINA

DESPUES CUANO ENCIENDA LA MAQUINA UD. PUEDE CAMBIAR LA PANTALLA DE “MODE” PRESIONANDO LA TECLA “F”. CUANDO LA PANTALLA DE MODE SEA SELECCIONADA PRESIONE LA TECLA DE “TIMER” Y LUEGO EL # DEL MEDIDOR EL CUAL DESEA ACCEDER Y LUEGO “ENTER” EL MEDIDOR APARECERA EN LA PANTALLA. UD. AHORA PUEDE CAMBIAR EL VALOR PRESIONANDO LA TECLA “SET” INGRESANDO UN NUEVO VALOR Y PRESIONANDO LA TECLA DE “ENTER”.

NOTA: ES MAJOR ESCRIBIR LOS AJUSTES ORIGINALES ANTES DE HACER CAMBIOS COMO EL VALOR ORIGINAL NO PUEDE SER LLAMADO COMO AUTOMATICO. AUNQUE EL VALOR ORIGINAL PUEDE SER REINGRESADO. DESPUES DE HACER CAMBIOS PRESIONE LA TECLA “F” DE NUEVO PARA REGRESAR A LA PANTALLA DE “MODE”.

NOTA: UD. NO PODRA CABIAR DE PRENDIDO A APAGADO LAS FUNCIONES DE LA MAQUINA DESDE LA PANTALLA DE “MODE”.

ANTES DE AJUSTAR LOS MEDIDORES LEA LA LISTA DE “MEDIDORES Y FUNCIONES” PARA TENER UN ENTENDIMIENTO DE LOS MEDIDORES.

NOTA: NO ES RECOMENDABLE DEJAR LA PANTALLA DE INTERCARA EN SELECCION “ALL” PUES LOS AJUSTED PUEDEN SER CAMBIADOS ACCIDENTALMENTE. CUANDO UNOS AJUSTES SON HECHOS Y SON ACEPTABLES LOS RESULTADOS. REAJUSTE LA INTERCARA A “SCREEN” SOLAMENTE.

MEDIDOR

FUNCION

- T40** T40 es responsable de controlar la liberacion de fuera y dentro de la barra de vacuum si una banda muy grande es aplicada, usualmente arriba de 200mm aplanada en este caso, los ejecutores de vacuum necesitaran ser configurados. En otras veces T40 debe ser puesto a “K0” para que ambos lados de la barra de vacios la vacuum expulse simultaneamente.
- T41** T41 creara un dilatamiento de tiempo que el vacuum es apagado, libere la banda cortada hasta el comienzo de alimentar una nueva banda. Esto es necesario desde que la banda esta directamente bajo el area donde la nueva banda sera alimentada. Alimentando la nueva banda muy temprano pudiera golpear la banda aplicada fuera de lugar y no caera correctamente. Si su transmitidor va inusualmente despacio ud. podria incrementar este medidor.
- T42** T42 Provee un dilatamiento para que el motor servo se asiente en su posicion de inicio.
- T43** T43 es la cantidad de tiempo necesitado para presionaar el material antes de que el cartucho del cortador es mandado atraves de el material para cortar la banda. Si T43 es muy corto la cortadora viajara antes que el material sea presionado y la orilla principal del material no sera cortada. Si T43 es puesto muy largo estara desperdiciando tiempo y el tiempo global del ciclo incrementara. No Habra problema, al menos que estes operando cerca de capacidad, en este caso ud. quedra los ajustes optimos.
- T44** T44 es la cantidad de tiempo antes que el tubo de vacuum empiece a retractar empujando afuera el frente de la banda de la barra de el vacuum. Si T44 es ajustado muy corto el tubo justo se quebrabra de la banda sin lograr nada. Sin embargo si T44 esta ajustado muy largo el tubo mantendra el frente de la banda de abrirse de nuevo perdiendo tiempo.
- T45** T45 es el dilatamiento que sigue T44 haciendo que la clampa de material abra. T45 agregado a T45 debe ser la cantidad total del tiempo que toma el cartucho del cortador para atravesar el material cortando la banda individual. Si la suma de estos 2 medidores es muy corta la orilla de el corte no terminara y la banda no sera completamente cortada desde que la clampa abrira dejando el material moverse fuera de la orilla cortadora.
- T46** T46 es solo una corta cantidad de tiempo dejando a la maquina que se asiente en su posicion de inicio para que el ciclo nuevo empiece. Si T46 es ajustado muy largo el contenedor siguiente pasara sin un ciclo, however si T46 es ajustado muy corto un ciclo nuevo puede ser empezado antes que la maquina este lista.

INVESTIGADOR DE AVERIAS

PROBLEMA: MAQUINA NO PRENDE

CAUSAS POSIBLES:

1. MAQUINA NO CONECTADA
2. EL DESCONECTADOR PRINCIPAL APAGADO
3. E-STOP PRESIONADO(APAGADOR DE EMERGENCIA)
4. FUSIBLE DE LINEA FUNDIDO
5. 24VDC FUSIBLE FUNDIDO
6. NO HAY PRESION DE AIRE(MAQUINA APARENTEMENTE APAGADA)
7. COMPONENTES ELECTRICOS DEFECTUOSOS
8. FUSIBLE EN PLC FUNDIDO
9. PLC EN POSICION DE ALTO
10. ENCHUFFE DE EL TABLERO DE INTERCARA FLOJO

CHECAR:

1. ELECTRICIDAD INGRESANTE
2. AIRE INGRESANTE
3. DESCONECTADOR EN POSICION DE "ON"
4. E-STOP EN POSICION DE "ON"
5. FUSIBLES
6. ENCHUFE ESTA METIDO HASTA ADENTRO (AMBAS PUNTAS)
7. SI EL TRANSFORMADOR STEPPER ESTA BUENO

PROBLEMA: RUEDA DE ESPACIOS NO GIRA

CAUSAS POSIBLES:

1. RIEL GUIA CAUSANDO RESISTENCIA FISICA
2. FUSIBLE FUNDIDO EN EL DC DRIVE
3. ESCOBILLAS DESGASTADAS
4. MOTOR DEFECTUOSO

CHECAR:

1. OBSTRUCCIONES A RUEDA
2. FUSIBLES EN EL DRIVE
3. ESCOBILLAS
4. CAJA DE ENGRANES ROTA O DESGASTADA FRONTE DE MOTOR

PROBLEMA: PRE-ALIMENTADOR NO EMPUJA MATERIAL

CAUSAS POSIBLES:

1. FUSIBLE FUNDIDO EN STEPPER DRIVE
2. RODILLOS NO ENGANCHAS APROPIADAMENTE
3. SENDERO DE MATERIAL TORCIDO Y CAUSANDO
4. RESORTE PUESTO INCORRECTAMENTE BAJO EL DISCO
5. PROX NO AJUSTADO LO CERCA NECESARIO AL DISCO DE METAL
6. PROX DEFECTUOSO
7. MANEJADOR DEL CINTO DESCOMPUESTO
8. MOTOR SOBRE CALENTADO Y FUERA DE PRESICION
9. CINTA ADHESIVA EN RODILLOS
10. RODILLOS EXTREMADAMENTE SUCIOS

CHECAR:

1. CONTINUIDAD DE FUSIBLES EN STEPPER DRIVE
2. MODULO DE CLAMPING TRABAJANDO APROPIADAMENTE
3. CHECAR SI EL MATERIAL ESTA ATORADO AL LADO DE RODILLOS
4. CHECAR TENSION DE MATERIAL DESDE EL DISCO
5. CHECAR SI LA LUZ PARECE FUNCIONAR APROPIADAMENTE EN PROX
6. CHECAR PROX CON UN MEDIDOR
7. INSPECCIONAR EL MANEJADOR DEL CINTO
8. CHECAR LOS AJUSTES DE TORQUE EN DRIVE
9. CHECAR SI LOS RODILLOS ESTAN LIBRES DE ESCOMBROS

PROBLEMA: TAMANOS DE BANDAS INCONSISTENTES

POSIBLES CAUSAS:

1. PRE-ALIMENTADOR NO HACE SU TRABAJO
2. MEDIDA DE MATERIAL INCORRECTO
3. INCORRECTO TETRAHEDRON PARA MATERIAL
4. BRAZOS GUIAS PUESTOS MUY APRETADOS EN TETRAHEDRON
5. MODULO DE CLAMPING NO PRESIONA CON TODA SU FUERZA
6. ESCOMBROS REZAGADOS EN RODILLOS
7. POBRE CALIDAD DE MATERIAL CON MUCHA VARIACION

CHECAR:

1. QUE PRE-ALIMENTADOR TRABAJE
2. MIDA EL MATERIAL PARA VER SI ES IGUAL AL LABEL
3. CHECAR TETRAHEDRON PARA MIRAR SI ESTA MARCADO CON LA MEDIDA USADA
4. AJUSTE BRAZOS DE GUIA PAR MENOR RESISTENCIA
5. CHECAR PRESION DE AIREO MOVIMIENTO RESTRINJIDO DE RODILLO
6. RODILLOS DEBEN DE ESTAR LIMPIOS
7. MATERIAL SIN ESPECIFICACION O MUCHA VARIACION

MATERIAL NO ALIMENTA

POSIBLES CAUSAS:

1. IMPULSADOR SERVO EN MODE DE ERROR
2. ACOPLADOR ENTRE MOTOR Y RODILLOS DE ALIMENTACION ROTO
3. MOTOR SERVO INOPERABLE
4. CONNECION FLOJA ENTRE PLC Y SERVO DRIVE

CHECAR:

1. INSPECCIONE LA PANTALLA DEL INPULSADOR EN ELIJA GABINETE, DEBE LEER "CL"
2. INSPECCIONE LA INTEGRIDAD DEL ACOPLADOR
3. CHECAR SI EL IMPULSADOR TIENE CONTROL DEL MOTOR, TRATE DE MOVER LOS RODILLOS FUERA DE POSICION CON LA MANO CUANDO ESTE PRENDIDO Y EL CICLO ENGANCHADO

NOTA: DESCONECTE EL PHOTO-EYE PARA PREVENIR UN CICLO POSIBLE.

4. INSPECCIONE PARA VER LA LUZ DEL Y0 DURANTE EL TIEMPO EL MATERIAL DEBE SER ALIMENTADO. DEBIDO A QUE LA SENAL ES UN TREN DE PULSO MUY RAPIDO A EL SERVO DRIVE LA LUZ NO SE VERA AGRADABLE Y BRILLOSA COMO OTRAS CUANDO PRENDAN PERO MAS COMO UN PULSO.

MATERIAL NO CORTADO APROPIADAMENTE

POSIBLES CAUSAS:

1. ORILLA DE NAVAJA ABOLLADA O ROTA
2. CARTUCHO DEL DRIVER TIENE VARIACION
3. CLAMP FUERA DE SINCRONIZACION
4. VELOCIDAD DE CILINDROS DE LA CLAMPA DESAJUSTADOS
5. ALTURA DE NAVAJA INCORRECTA
6. MATERIAL QUEBRADIZO

CHECAR:

1. INSPECCIONE LA CONDICION DE LA NAVAJA, VOLTIE O REMPLACE LA NAVAJA
2. CONFIRMAR DONDE BANDAS NO SON CORTADAS, EMPIEZO O TERMINO DE BANDA, SI ES SIEMPRE LO MISMO ENTONCES UN CAMBIO DE SINCRONIZACION PODRIA SER NECESITADO, SI ES INCONCISTENTE ENTONCES EL IMPULSADOR PUEDE ESTAR DESGASTADO (IMPULSADOR HACE MUCHOS CICLOS ANTES DE CONVERTIRSE EN ALGO SERIO)
3. SI ALGUNO DE EL COMIENZO O EL TERMINO NO ESTA CONSTANTEMENTE CORTANDO ENTONCES UN AJUSTE AL MEDIDOR SE TENDRA QUE HACER. SI AL EMPIEZO NO ES CORTADO ENTONCES LA FIANZA NECESITA UN TIEMPO MAS LARGO PARA AFIANZAR (INCREMENTE T34) ANTES DE MANDAR EL CARTUCHO ATRAVES

DEL CORTADOR. SI EL EXTREMO DE LA BANDA HA SIDO DEJADO SIN SER CORTADO LA FIANZA NECESITA PERMANECER AFIANZADA MAS TIEMPO(INCREMENTAR T36).

4. INSPECCIONE LOS AJUSTES DE CONTROL DE FLUJO EN EL CILINDRO DE FIANZA
5. INSPECCIONE EL CARTUCHO DEL CORTADOR POR FALTA DE GUIA Y POSIBLE VIA DE DESGASTE EL CUAL CAUSE A LA NAVAJA MOVERSE PARA ARRIBA Y ABAJO LLENDO ATRAVEZANDO
6. ALGUNOS MATERIALES SON FORMULADOS MUY FRAJILES QUE NO PUEDEN SER CORTADOS TAN RAPIDO CUANDO EL CARTUCHO SE MUEVE ATRAVES DEL MATERIAL, INSTALE CONTROLES DE FLUJO EN EL CARTUCHO EXPULSADOR

BANDAS NO VAN AL CONTENEDOR

CAUSAS POSIBLES:

1. SINCRONIZACION AJUSTADA INCORRECTAMENTE
2. ALTURA DE MAQUINA SIN AJUSTE
3. TUBOS DE VACUUM PUESTOS MUY LEJOS APARTE O CERCA
4. MATERIAL ALIMENTANDO EN BANDA CORTADA
5. TUBO DE VACUUM PEGANDO EN BANDA
6. SKI EN LUGAR EQUIVOCADO
7. FILTROS DE EJECUTOR DE VACUUM TAPADOS
8. PRESION DE AIRE CAUSANDO VARIACION EN VELOCIDAD DE MAQUINA
9. MEDIDA DE MATERIAL INCORRECTA
10. MATERIAL SIN ESPECIFICACION
11. MATERIAL MUY DELGADO
12. MEDIDA DE TETRAHEDRON EQUIVOCADA
13. MEDIDA DE BANDA INCONSISTENTES
14. CONTENEDOR NO ESTA CENTRADO CON MAQUINA
15. NO HAY BASTANTE ESPACIO ENTRE CONTENEDORES
16. VELOCIDAD DE TRANSMITIDOR MUY LENTA

CHECAR:

1. TRATE DE MOVER EL SENSOR DE CICLO A LA IZQUIERDA O DERECHA EXPERIMENTANDO CON SOLTAR LA BANDA EN DIFERENTES VECES
2. TAMBIEN TRATE DIFERENTES ALTURAS, LA CANTIDAD DE LA TAPADERA LA CUAL VA ENTRE LA BANDA TENDRA UN IMPACTO DIRECTO EN COMO EL SKI LIMPIA BAJO LO DE ATRAS PARA UN ENGANCHE COMPLETO
3. HAGA UNA INSPECCION VISUAL DE COMO LA BANDA ESTE COLGANDO DE LA BARRA DE VACIOS. ALGUNOS MATERIALES SON MAS RIGIDOS QUE OTROS Y COLGARAN MAS O MENOS QUE EL

- ROLLO ANTERIOR SIN CAMBIOS A LA MAQUINA. ESTO TENDRA UN EFECTO EN LA APLICACION.
4. HAGA UNA INSPECCION VISUAL QUE LA BANDA ESTE DEJANDO EL AREA DE APLICACION SIN SER MOLESTADO POR MATERIAL SIENDO ALIMENTADO FUERA PARA CREAR LA SIGUIENTE BANDA
 5. HAGA UNA INSPECCION VISUAL CUANDO LA BANDA ESTE DEJANDO EL AREA DE APLICACION SIN SER MOLESTADA POR EL TUBO DE VACUUM
 6. CHACAR SI EL SKI NO ESTA PREVINIENDO QUE LA BANDA ENTRE APROPIADAMENTE
 7. INSPECCIONE FILTROS DE EJECUCION DE VACUUM DESDE QUE FILTROS TAPADOS PUEDEN CAMBIAR EL TIEMPO DE LIBERACION Y CAUSAR UNA LIBERACION INCONSISTENTE
 8. CONFIRMAR QUE LA PRESION DE AIRE SEA 80PSIG
 9. CONFIRMAR QUE EL MATERIAL TIENE UNA MEDIDA CORRECTA
 10. CONFIRMAR QUE EL MATERIAL ES FISICAMENTE LA MISMA MEDIDA COMO LA MARCA DICE
 11. EL MATERIAL PODRIA SER MUY DELGADO PARA APLICACION, ALGUNAS TAPAS TIENEN ORILLAS MUY FILOSAS CUALES NECESITAN SER SOBRELAVADAS CON MATERIAL RIGIDO, LA APLICACION DEL BLANCO ES RESPONSABLE POR DETERMINAR EL GRUESOR DEL MATERIAL
 12. CONFIRME QUE EL TETRAHEDRON ES LA MEDIDA EXACTA PARA EL MATERIAL. USANDO LA MEDIDA EQUIVOCADA PUEDRA CAUSAR EMPUJE EXESIVO Y ONDULACION DEL MATERIAL EL CUAL HARA AL MATERIAL NO COLGAR CONSISTENTEMENTE
 13. CONFIRME QUE LO LARGO DE BANDAS SEAN CONSISTENTES, MEDIDAS INCONSISTENTES CAUSARAN QUE ALGUNAS BANDAS NO CAIGAN
 14. CONFIRMAR QUE EL CONTENEDOR ESTE NAVEGANDO POR EL TRANSMITIDOR EN EL CENTRO DE EL PUNTO DE APLICACION
 15. CHECAR PARA VER SI EL TRANSMITIDOR ESTA AJUSTADO LO RAPIDO SUFICIENTE PARA TENER SUFICIENTE ESPACIO ENTRE LOS CONTENEDORES
 16. CONFIRMAR SI EL TRANSMITIDOR ESTA AJUSTADO PARA CORRER LO SUFICIENTE RAPIDO PARA QUITAR EL CONTENEDOR EN UNA VELOCIDAD SUFICIENTE

MANTENIMIENTO PERIODICO

DIARIO

1. INSPECCIONE LA INTEGRIDAD DE LA NAVAJA
2. INSPECCIONE LA CAZUELA DE AGUA DEL FILTRO COALESENTE
3. LIMPIE LO SUCIO Y EL ESCOMBRO DEL CICLO PHOTO-EYE Y REFLECTOR
4. VERIFIQUE LA INTEGRIDAD DE LA PERFORADORA

MENSUAL

1. INSPECCION DIARIA
2. PONGA GRASA A LOS ENGRANES DE LOS RODILLOS DEL MATERIAL DE ALIMENTACION
3. LIMPIE ESCOMBROS DE LOS RODILLOS
4. INSPECCIONE EL CINTO DE SINCRONIZACION EN PRE ALIMENTADOR
5. LIMPIE FILTROS EN EJECUTORES DE VACUUM
6. INSPECCION VISUAL DE RUEDA DE ESPACIOS

6 MESES

1. INSPECCION DIARIA
2. INSPECCION SEMANAL
3. INSPECCIONE LAS PUAS DE LA BARRA ELIMINADORA DE ESTATICA (DEBE DE QUITAR LAS BARRAS DE ESTATICA PARA INSPECCIONAR)
4. CHECAR POR ACUMULACION DE BASURA EN CAJA DE CONTROL Y SOPLE PARA LIMPIAR SI ES NECESARIO (CUIDADO NO DANE NADA)
5. INSPECCIONE INTEGRIDAD DE EXTREMOS DE LAS ESCOBILLAS EN MOTOR DE RUEDA DE ESPACIOS (CHECAR POR JUEGO EN RUEDA DE ESPACIO SI ESCOBILLAS ESTAN GASTADAS)
6. INSPECCION VISUAL POR DANO FISICO EN CABLES Y CONECCIONES
7. CHECAR POR MOVIMIENTO EXESIVO DE CARTUCHO

ANUALMENTE

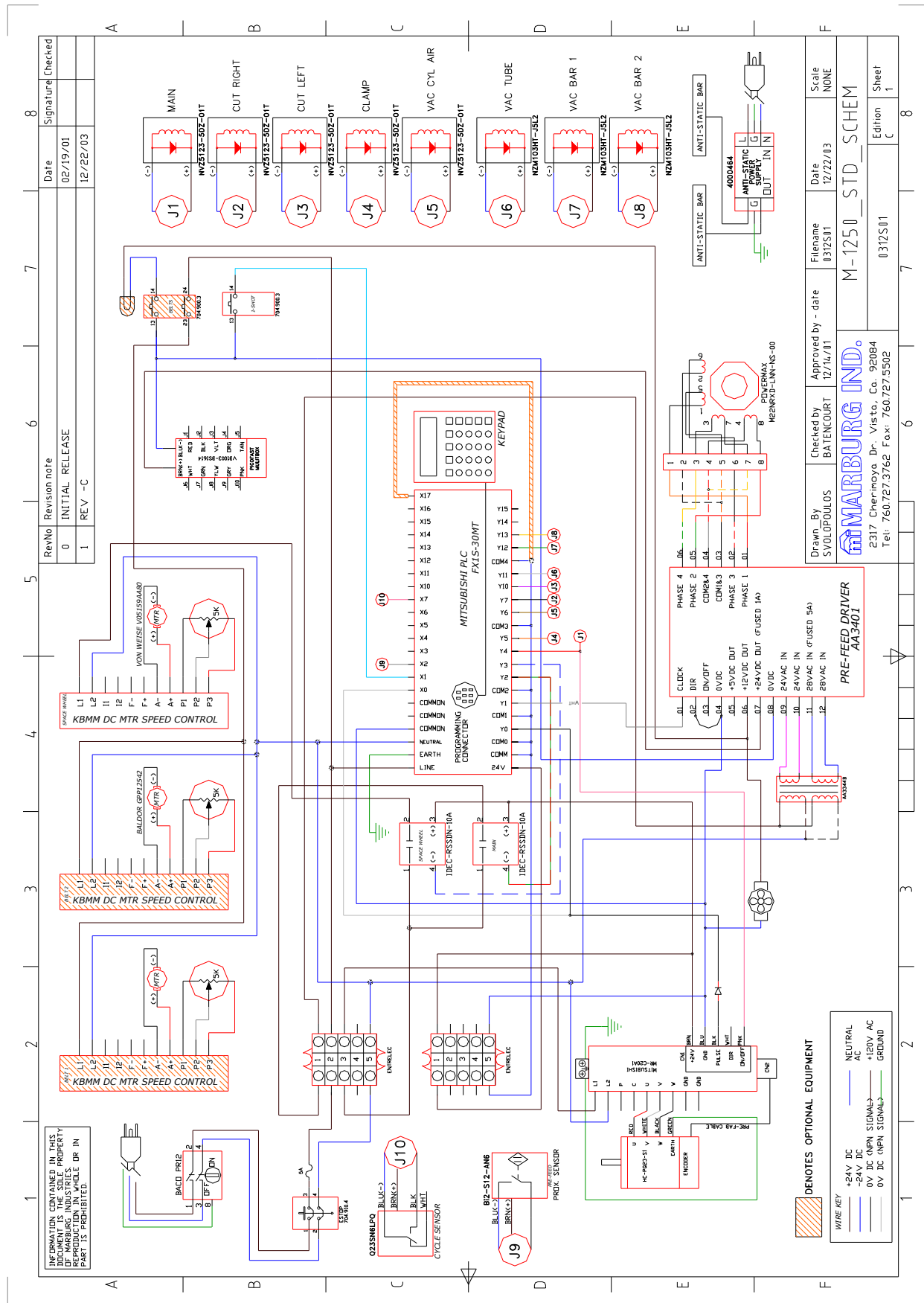
1. INSPECCION DIARIA
2. INSPECCION MENSUAL
- 3.** INSPECCION DE 6 MESES
- 4.** CHECAR POR OPERACION APROPIADA DE VALVULAS DE AIRE

LISTA DE PARTES

PARTE#	FABRICANTE	NOMBRE DE PARTE/DESCRIPCION
NS3EV493-IP65	BACO	DESCONECTADOR PRINCIPAL
704-9001	EAO	JOG SWITCH DE BOTON
704-9104	EAO	E-STOP
FX1s30MT	MITSUBISHI	PLC
FX-10DU-E	MITSUBISHI	CONTROL PAD INTERFACE
RSSDN-10A	IDEC	SOLID STATE RELAY (2)
LINE FUSE 10AMP		
BUSSMAN	740-0201	
DRIVER AC FUSE 5AMP	LITTLEFUSE (DIGI-KEY)	F652-ND
DRIVER DC FUSE 1AMP	LITTLEFUSE (DIGI-KEY)	F645-ND
MR-C20A1-UE	MITSUBISHI	SERVO DRIVE
HC-PQ23-NK-UE	MITSUBISHI	SERVO MOTOR
DS4417-14MM-8	HELICAL	FEED ROLLER COUPLER
KB-MM-225D	KB ELECTRONICS	90VDC SPACING WHEEL DRIVE
V05159AD80	VON WEISE	SPACING WHEEL MOTOR
BLU-A161-4-40DURO	MARBURG	SPACING WHEEL TIRE
4WT40	DAYTON	CABINET COOLING FAN
AA3344B	ANAHEINM AUTO	TRANSFORMER
TM3PS1-XT1	MARBURG	PRE-FEED DRIVE
M22NRXD-LNN-N3-00	PAC-SCI	PRE-FEED MOTOR
Bi12-S12-AN6X	TURK	PRE-FEED PROX
A6A3-10DF03708	STOCK DRIVE	MOTOR PULLEY
A6A3-14DF03708	STOCK DRIVE	ROLLER PULLEY
A6G3-025037	STOCK DRIVE	DRIVE BELT
Q23SN6LPQ	BANNER	CYCLE SENSOR
4000464	SIMCO	ANTI-STATIC POWER SUPPLY
4000884C	SIMCO	ANTI-STATIC BARS
EV-25-4	FESTO	FEED CLAMPING MODULE (2)
NVZ5123-5DZ-01T	SMC	AIR VALVES (5)
NZM103HT-J5LZ	SMC	VACUUM EJECTORS (3)
16-2020/20X12-BM	ORIGA	CUTTER DRIVER
SDR-12-2B	CLIPPARD	VACUUM TUBE CYLINDER
HBADS 10x1/4	HUMPHREY	CUTTER CLAMP CYLINDER (2)
CB-1DIA	MARBURG	CUTTING BLADE
PB-1DIA-60-40	MARBURG	PERF BLADE

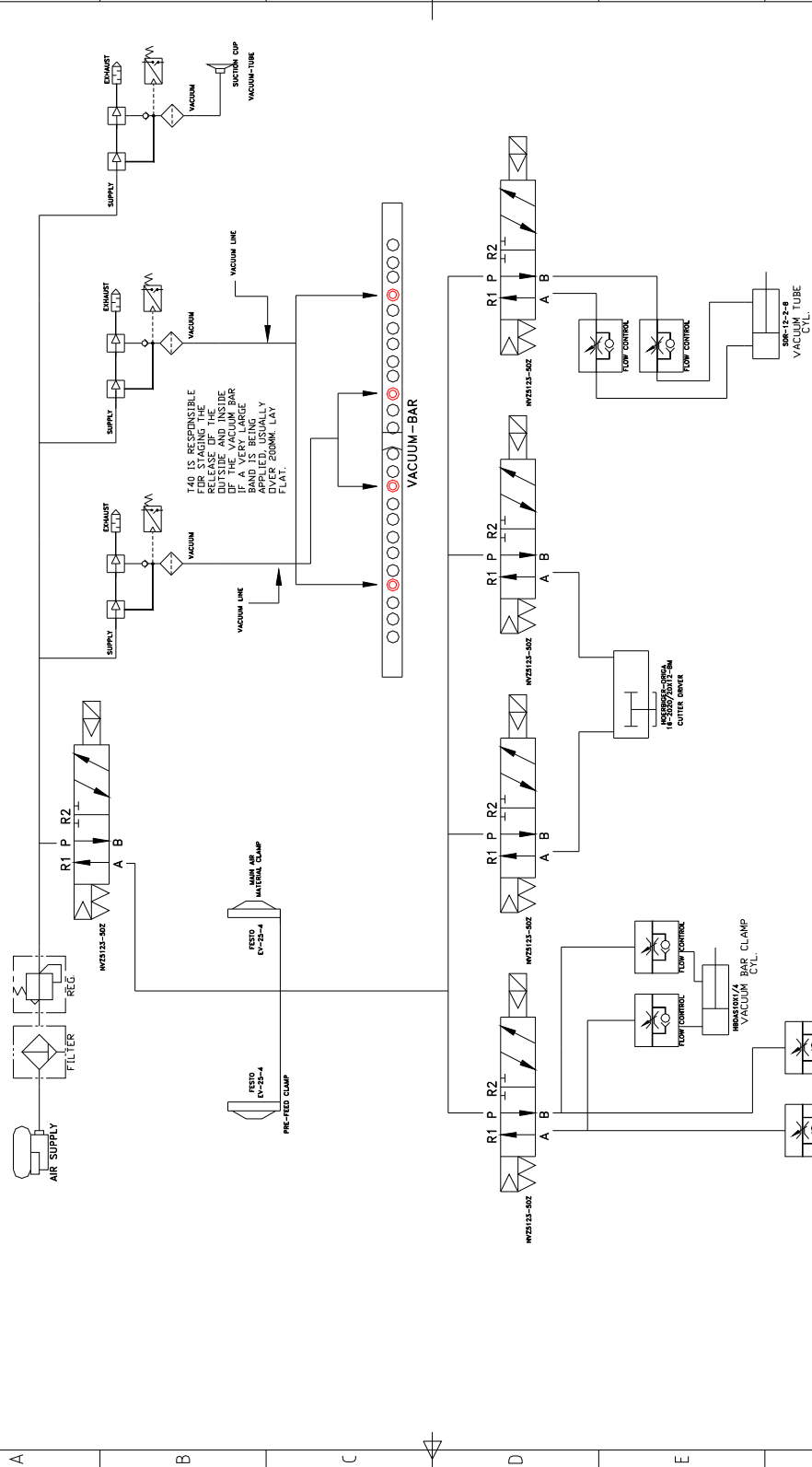
RECOMENDADAS DE REPUESTO

NOMBRE DE PARTE	PARTE #	STOCK
NAVAJA CORTADORA	CB-1DIA	10
NAVAJA DE PERF	PB-1DIA-60-40	4
LLANTA DE RUEDA DE ESP.	BLU-A161-4-40DURO	1
CILINDRO CORTADOR	16-2020/20X12-BM	1
SENSOR DE CICLO	Q23SN6LPQ	1
PRE-ALIMENTADOR PROX	BI2-S12-AN6X	1
FUSIBLE DE LINEA 10AMP	740-0201	2
FUSIBLE DE DRIVER AC 5AMP	F652-ND	2
FUSIBLE DRIVER DC 1AMP	F645-ND	2
VALVULA DE AIRE	NVZ5123-5DZ-01T	1
EV-25-4	FESTO	1
CILINDRO DE PATEO	SDR 12 2 B	1

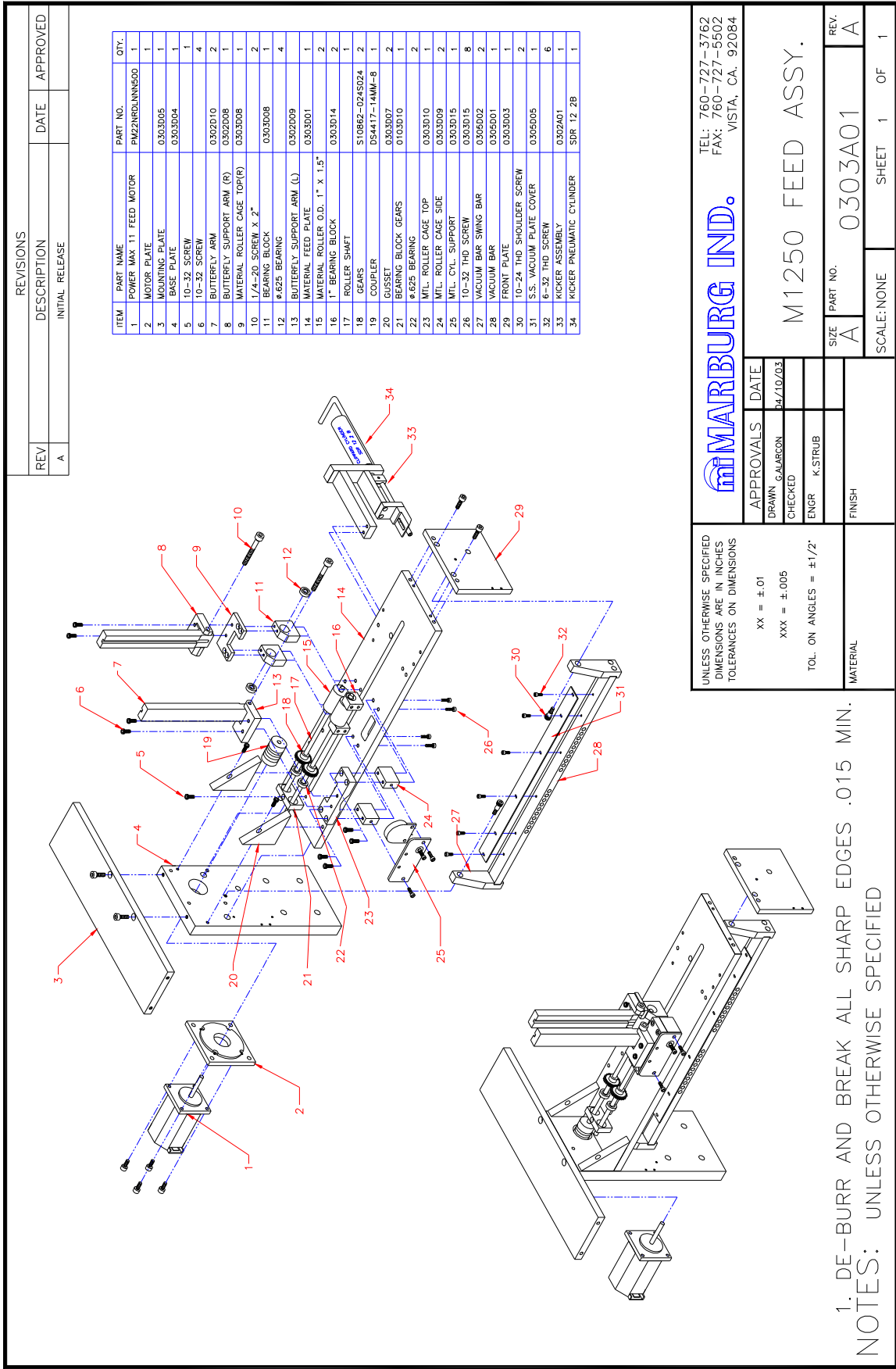


INFORMATION CONTAINED IN THIS DOCUMENT IS THE SOLE PROPERTY OF MARBURG INC. REPRODUCTION IN WHOLE OR IN PART IS PROHIBITED.

RevNo	Revision note	Date	Signature	Checked
0	INITIAL RELEASE			



Drawn By	Checked by	Approved by - date	Filename	Date	Scale
GALACON	XXX	XXX - 01/01/01	SCHEMATIC	03/03/02	1:1
M1250 DUAL VAC.PNE.					
MARBURG IND.					
2317 Cherimoya Dr. Visto, Co. 92084					
Tel: 760.727.3762 Fax: 760.727.5502					
Edition 1/1					

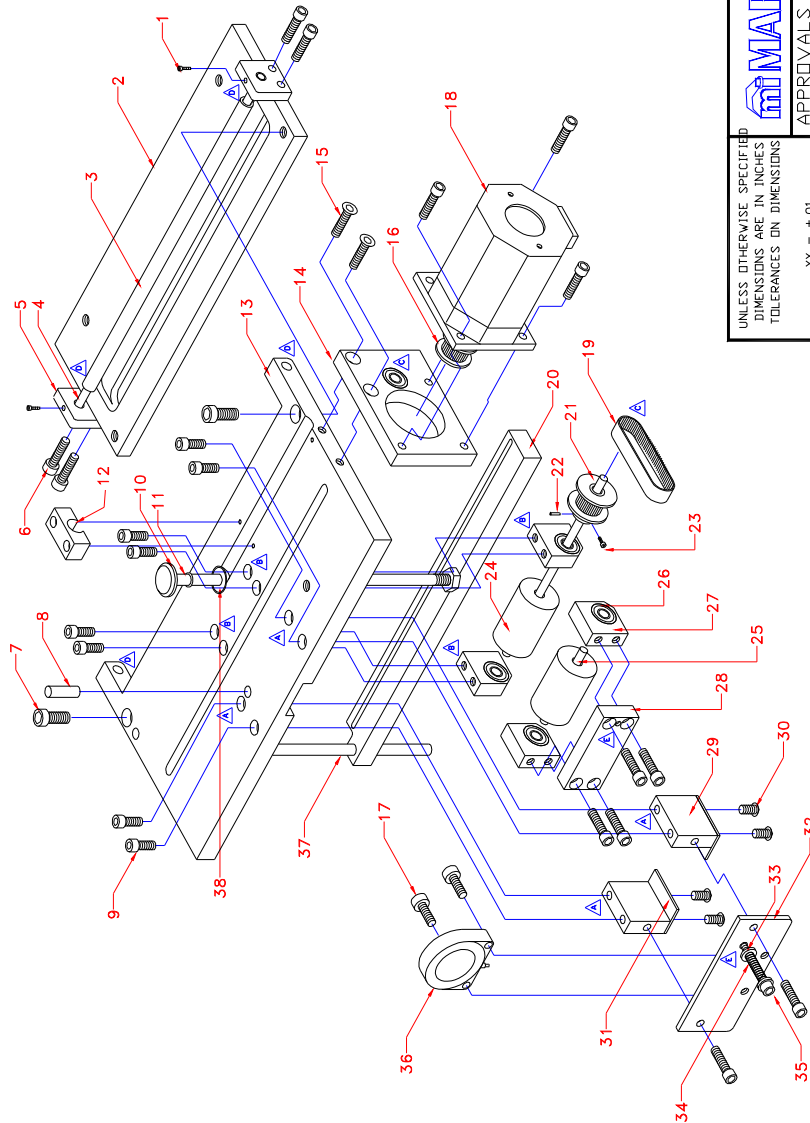


MARBURG IND.
TEL: 760-727-3762
FAX: 760-727-5502
VISTA, CA. 92084

NOTES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
1. DE-BURR AND BREAK ALL SHARP EDGES .015 MIN.

REVISIONS			
REV	DESCRIPTION	DATE	APPROVED
A	INITIAL RELEASE	09/17/01	

PARTS LIST		
#	DESCRIPTION	QTY
1	8-32 SET SCREW .25	2
2	PREFEED BASE PLATE	1
3	ROLLER	1
4	ROLLER SHAFT	1
5	PIVOT BLOCK	2
6	10-32 SCREW .50	11
7	1/4-20 SCREW .625	2
8	#25 DOWEL PIN .625	2
9	10-32 SCREW .625	8
10	DANCER SHAFT	1
11	O-RING ID .25/OD .313	1
12	PRE-FEED SENSOR BRACKET	1
13	MATERIAL FEED PLATE	1
14	FEED MOTOR MOUNTING PLATE	1
15	10-32 SINK SCREW .25	2
16	SMALL PULLEY	1
17	10-32 SCREW .375	2
18	POWERMAX II FEED MOTOR	1
19	PULLEY BELT	1
20	DANCER	1
21	LARGE PULLEY	1
22	#.082 PIN	2
23	6-32 SET SCREW .25	2
24	MATERIAL ROLLER	2
25	ROLLER SHAFT	2
26	5/8" BEARING	5
27	BEARING BLOCK	4
28	CONNECTOR BLOCK	1
29	GUIDE BLOCK	2
30	10-32 BUTTON SCREW .50	4
31	TOP GUIDE	2
32	MATERIAL CYLINDER SUPPORT	1
33	WASHER ID .20/OD .25	2
34	SPRING	1
35	10-32 SCREW 1.0	1
36	FESTO CYLINDER CLAMP	1
37	DANCER GUIDE	1
38	DANCER BUSHING 1.5"	1



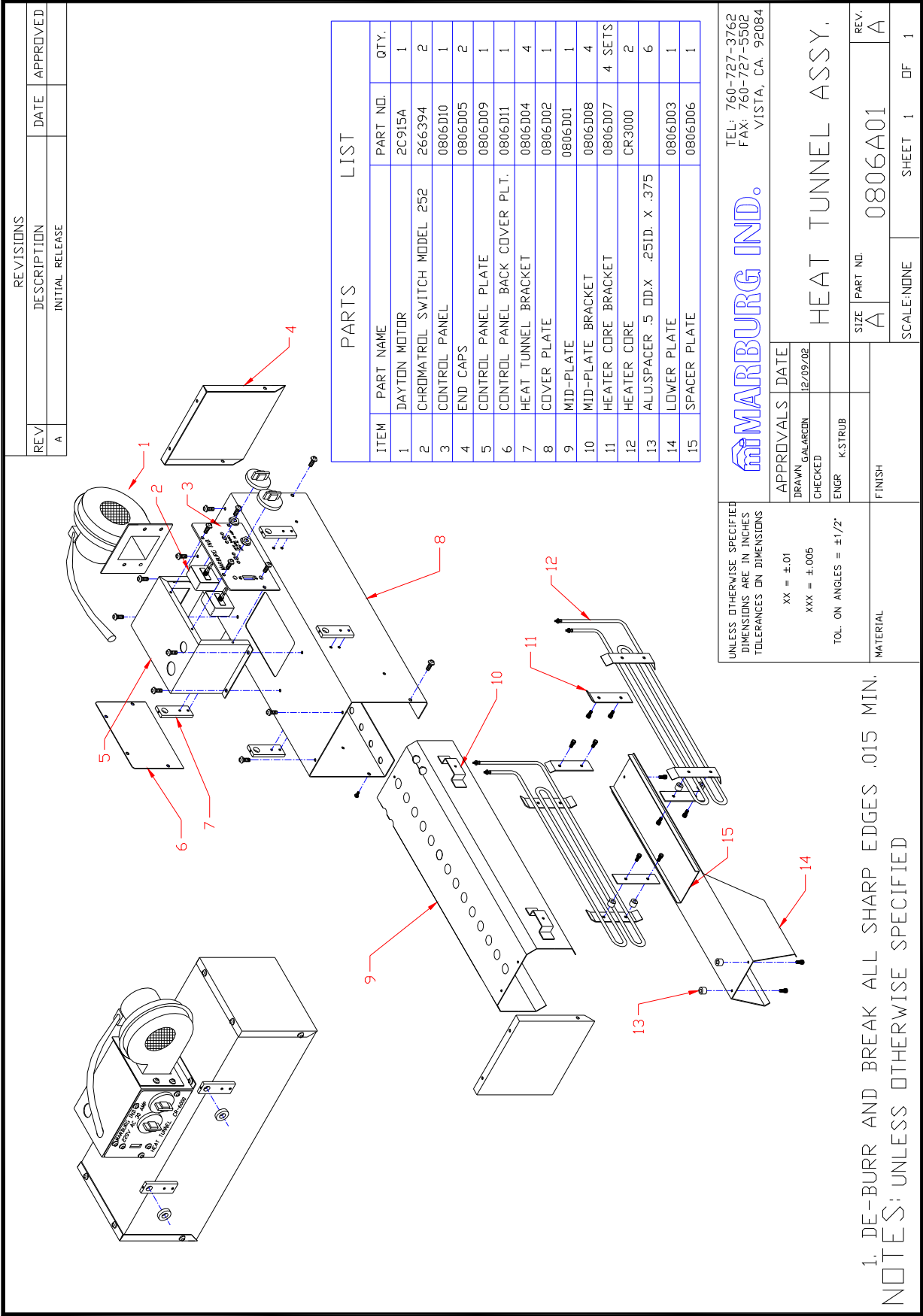
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ON DIMENSIONS xx = ±.01 xxx = ±.005 TOL ON ANGLES = ±1/2°		APPROVALS DATE DRAWN SKOLOPOULOS 09/17/01 CHECKED ENGR C.BATENCOURT		REV: A	
		FINISH		SCALE: 1:1	
MATERIAL				SHEET 1 OF 1	

MARBURG IND.

TEL: 760-727-3762
FAX: 760-727-5502
VISTA, CA. 92084

PRE-FEED ASSEMBLY

0103A04



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ON DIMENSIONS

XX = ±.01
XXX = ±.005
TOL. ON ANGLES = ±1/2°

APPROVALS

DATE

DRAWN GAL/RCN

12/09/02

CHECKED

ENGR

K-STRUB

FINISH

MATERIAL

1. DE-BURR AND BREAK ALL SHARP EDGES .015 MIN.

NOTES: UNLESS OTHERWISE SPECIFIED

0806A01

HEAT TUNNEL ASSY.

SCALE: NONE

SHEET 1

DF 1

REV. A

AMARBURG IND.

TEL: 760-727-3762
FAX: 760-727-5502
VISTA, CA. 92084

