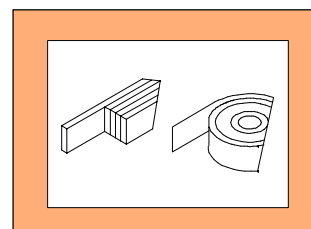
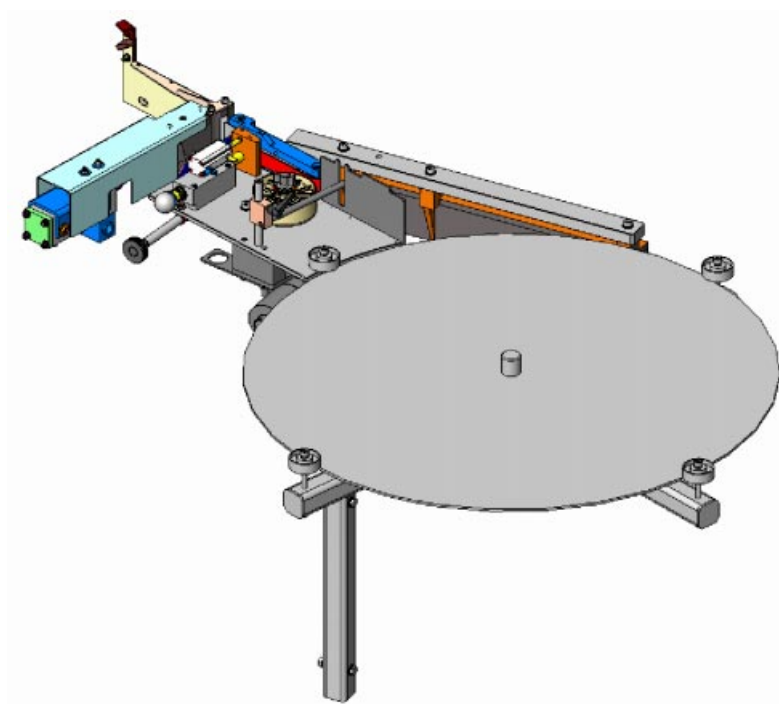


MANUAL DE INSTRUCCIONES

CHAPADORA DE CANTOS

CARGADOR DE CANTOS AUTOMÁTICO

1806-1



Actualidad de esta edición al imprimirla

Al comprar la chapadora de cantos ha optado por un modelo de composición individual. Este manual de instrucciones incluye también los dispositivos adicionales, exceptuando los de ejecución especial, que Holz-Her ofrece para la serie constructiva de este tipo.

Rogamos nos disculpen si se incluyen también unos dispositivos adicionales, que Vd. no ha solicitado.

Su elevado nivel de calidad y seguridad queda garantizada por su permanente perfeccionamiento. A ello pueden deberse ciertas diferencias entre este manual de instrucciones y su grupo. Tampoco podemos excluir con toda certeza el que no se hayan cometido errores. Por ello, no es posible derivar pretensiones jurídicas de las descripciones, indicaciones y figuras que incluye.

Informaciones para el pedido

Indicar, por favor, las siguientes informaciones:

Título del documento
Número de artículo
Fecha de emisión
Idioma

REICH Spezialmaschinen GmbH
Plochinger Straße 65
72622 Nürtingen
Alemania

Teléfono +49 7022 702-0
Telefax +49 7022 702 101

E-Mail: marketing@holzher.de
Internet: <http://www.holzher.de>

El documento se redactó en el departamento de redacción técnica de la empresa Reich Spezialmaschinen GmbH.

CAPITULO

1 Datos técnicos

1.1	Datos características	1 - 1
1.2	Peso	1 - 1
1.3	Campo de aplicación	1 - 1
1.4	Modo de funcionamiento	1 - 1
1.5	Utilización adecuada	1 - 1
1.6	Medidas de grupo	1 - 2
1.7	Medidas de trabajo	1 - 3
1.8	Valores de conexión eléctrica	1 - 3
1.9	Aire comprimido	1 - 4
1.10	Accesorios especiales (opción)	1 - 5

2 Seguridad

2.1	Dispositivos de protección	2 - 1
2.2	Peligros residuales	2 - 1

3 Construcción y modo de funcionamiento

3.1	Descripción general	3 - 1
3.2	Principio de funcionamiento	3 - 1
3.3	Construcción	3 - 2

4 Puesta en servicio

4.1	Alimentación de cantos tronzado	4 - 1
4.1.1	Recarga de cantos	4 - 5
4.1.1.1	El último canto se encuentra en el cargador en la posición de espera	4 - 5
4.1.1.2	Ningún canto en el cargador	4 - 6
4.2	Alimentación de material en rollo	4 - 8
4.2.1	Recarga de material en rollo	4 - 13
4.2.1.1	Hay todavía material en rollo en el cargador, y en posición de espera	4 - 13
4.2.1.2	Ningún material en rollo en el cargador	4 - 15

CAPITULO

5	Ajustar el cargador de cantos	
5.1	Exceso en la longitud del canto respecto a la pieza	5 - 1
5.1.1	Saliente de canto delante	5 - 1
5.1.2	Saliente de canto trasero	5 - 2
5.2	Modo de funcionamiento del material en rollo	5 - 3
6	Option	
6.1	Caja para cantos	6 - 1
6.2	Rodillo de presión	6 - 2
7	Cuidado y mantenimiento	
7.1	Instrucciones generales	7 - 1
7.2	Cambio de la correa de transporte	7 - 2
8	Detección y eliminación de fallos	8 - 1
9	Notas	9 - 1

Comentario:

Las barras de corrección, empleadas para indicar las modificaciones realizadas con respecto a la edición anterior, se representan al margen, o bien dentro de las tablas o cuadros de las figuras.

⚠ ¡ATENCIÓN!

La unidad solamente debe operarse con un mando por contactores. ◀

1.1 Características técnicas

Designación de la unidad funcional

Cargador de cantos automático
Tipo 1806-1

Fabricante

Tipo

Número Serial

Año

Número de serie

Pegar etiqueta tipo 131.0801
Schild, Typ 1310801 einkleben

1.2 Peso

Tipo	1806-1
Peso	22 kg

1.3 Campo de aplicación

Este cargador de cantos puede utilizarse o bien independientemente, o junto con las otras unidades constructivas montadas en chapadoras de cantos equipadas con un mando por contactores.

1.4 Modo de funcionamiento

El cargador de cantos sirve para alojar cantos en tira o en rollo y conducirlos hacia la pieza mediante unas correas de transporte, y para cortar el material en rollo.

El cambio entre el material en tira o rollo se realiza con un selector del pupitre de mando.

El exceso del canto delantero puede fijarse con un relé temporizador y el punto de conexión de la cizalla para material en rollo (exceso del canto posterior) puede modificarse con el interruptor de mando.

El ajuste del grosor y la altura del canto se realiza mediante el desplazamiento manual.

La pieza se deposita sobre una cadena de transporte continuo compuesta por unos elementos de plástico, revestidos, guiados exactamente. La pieza es aprisionada contra estos elementos, quedando sujeta de manera inamovible por unos rodillos prensores revestidos de goma, no accionados, para ser conducida por delante del cargador de cantos.

1.5 Utilización adecuada

El cargador de cantos ha sido diseñado exclusivamente para alimentar los cantos en rollo o en tira hacia las caras frontales, ya provistas de adhesivo, de tableros rectangulares de madera, o de materiales con unas propiedades físicas y tecnológicas afines a la madera, como tableros aglomerados, tableros de fibra de madera, MDF, etc., mientras son transportados por la máquina.

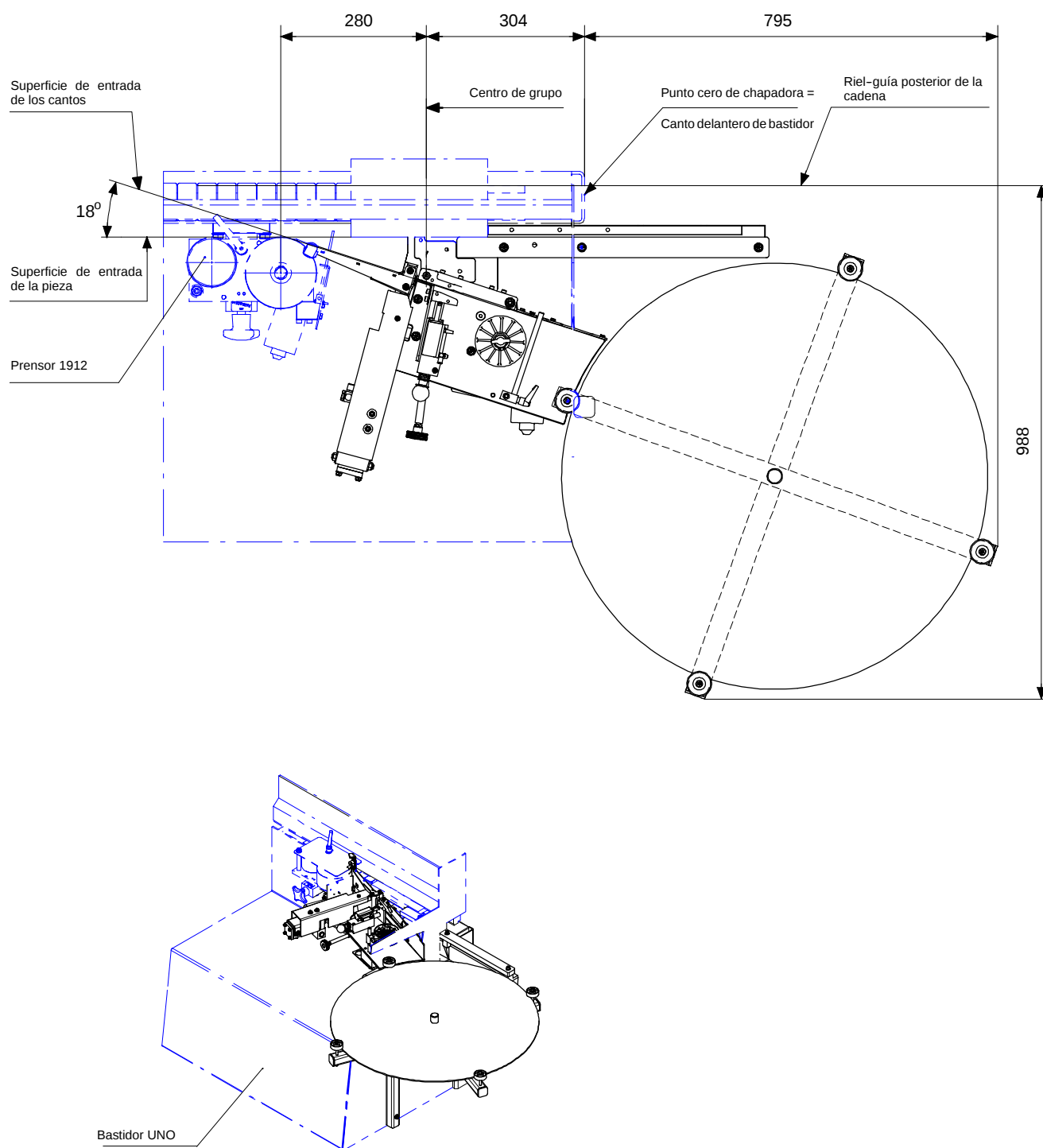
Medidas de trabajo, admisibles ver punto 1.7.

Toda utilización diferente a la arriba indicada se considera como inadecuada.

Para estos casos, el fabricante no se reponsabiliza de los daños causados, corriendo el riesgo exclusivamente a cargo del usuario.

1.6 Medidas de grupo

Medidas en mm





1.7 Medidas de trabajo

Tipo	1806-1
Largo de canto del listones	mín. 350 mm
Espesor de canto del listones - Individual - Grosor de paquete	0,3 - 3 mm máx. 40 mm
Longitud de corte mínima de canto del rollo	250 mm
Espesor de canto del rollo - en función del material - Diámetro de rollo (plato para rollo Ø 820 mm)	0,3 - 3 mm máx. 800 mm
Altura de canto	máx. 51 mm

1.8 Valores de conexión eléctrica

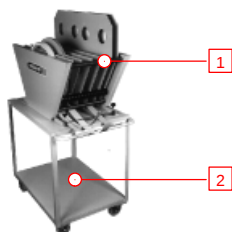
Tipo	1806-1
Tensión de mando	24 V DC

1.9 Aire comprimido

Typ	1806-1
Conexión de aire comprimido	máx. 6 bar (6 x 10 ⁵ Pa)
Consumo de aire	4 L/min

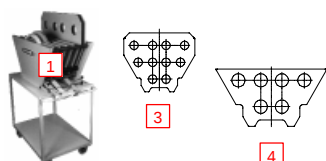
1.10 Accesorios especiales (opción)

		Tipo 1806-1
Caja para cantos	1 N° art. 2051303	X
Carro soporte	2 N° art. 2051400	X



Aplicación:
Alojamiento de material en rollo.
1 x Rollo de diámetro
máx. 800 mm
Altura de canto máx. 66 mm
7 x Rollo de diámetro
máx. 600 mm
Altura de canto máx. 48 mm
Al aplicar separadores
adicionales y en cantos de
altura reducida se incrementa
la capacidad de almacenaje.

		Tipo 1806-1
Separador bajo en caja para cantos	3 N° art. 2051486	X
Separador alto en caja para cantos	4 N° art. 2051494	X



Aplicación:
Incremento de la capacidad de almacenaje al reducirse la altura del canto.

		Tipo 1806-1
Correa especial	N° art. 1321471	X



Aplicación:
Para transportar cantos delicados.

		Tipo 1806-1
Rodillo de presión compl.	N° art. 2772949	X

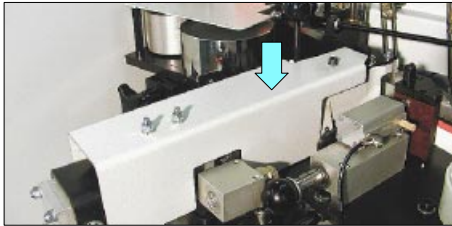


Aplicación:
Para material de cantos sensible.

Ver también capítulo seguridad en manual de instrucciones de la máquina base.

2.1 Dispositivos de protección

- Queda excluido el riesgo de accidente por contacto con la cuchilla debido al empleo de la caperuza protectora.



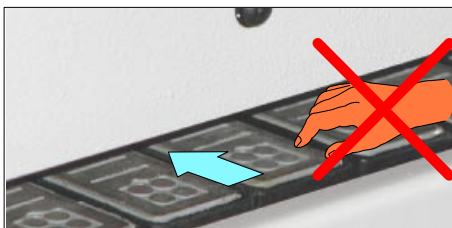
2.2 Peligros residuales

- A pesar de un diseño y construcción escrupulosos, nuestras máquinas son también una fuente de peligros residuales inevitables que pueden producirse durante el empleo de la máquina.

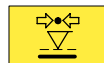
⚠ PELIGRO

Entre los peligros residuales se encuentran:

- Tramo sin cubrir entre la cadena de transporte y el puente opresor subido en la máquina base, lo que permite acceder a los útiles de mecanizado de los respectivos grupos.
¡Jamás toque los útiles en funcionamiento!

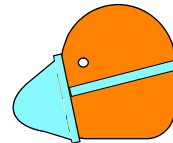
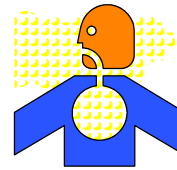
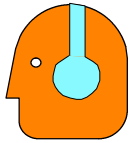


- Exceso en la presión límite en mangueras neumáticas.



Continuación

- Emisión de ruido y polvo.



El ruido es un efecto secundario indeseado de la mecanización que puede afectar a la salud, al rendimiento, así como a la seguridad en el trabajo.

El polvo de madera puede ser nocivo para la salud y causar, p. ej., enfermedades de la piel, de las vías respiratorias, y reacciones alérgicas. Se sospecha que el polvo de roble y de haya puede producir cáncer nasal. Debido a que estos materiales pueden ser trabajados con la máquina/grupo, se tiene que observar y cumplir la reglamentación de sustancias peligrosas del 26.08.1986 (en la República Federal).

De principio, la máquina/grupo no debe ser operada nunca sin unidad de aspiración de polvo. Para ello, la instalación de aspiración de la empresa tiene que haber sido concebida, de manera que en la tubuladura de empalme con la máquina la velocidad del aire sea de 20 m/s como mínimo.

- En cuanto a los peligros que resulten del empleo de sustancias ajenas (p.ej. lubricantes o detergentes), así como de un enlace de la máquina con máquinas o productos de otras casas constructoras, no se podrá responsabilizar al fabricante de esta máquina.

3.1 Descripción general

- Esta máquina/grupo está basada en largos años de experiencia en la práctica, considerando también los resultados de amplios estudios de investigación y desarrollo.

3.2 Principio de funcionamiento

- La pieza se deposita sobre una cadena de transporte continuo compuesta por unos elementos de plástico, revestidos, guiados exactamente. La pieza es aprisionada contra estos elementos, quedando sujeta de manera inamovible por unos rodillos prensores revestidos de goma, no accionados, para ser conducida por delante del cargador de cantos.

El cargador de cantos sirve para alojar cantos en tira o en rollo y conducirlos hacia la pieza mediante unas correas de transporte, y para cortar el material en rollo.

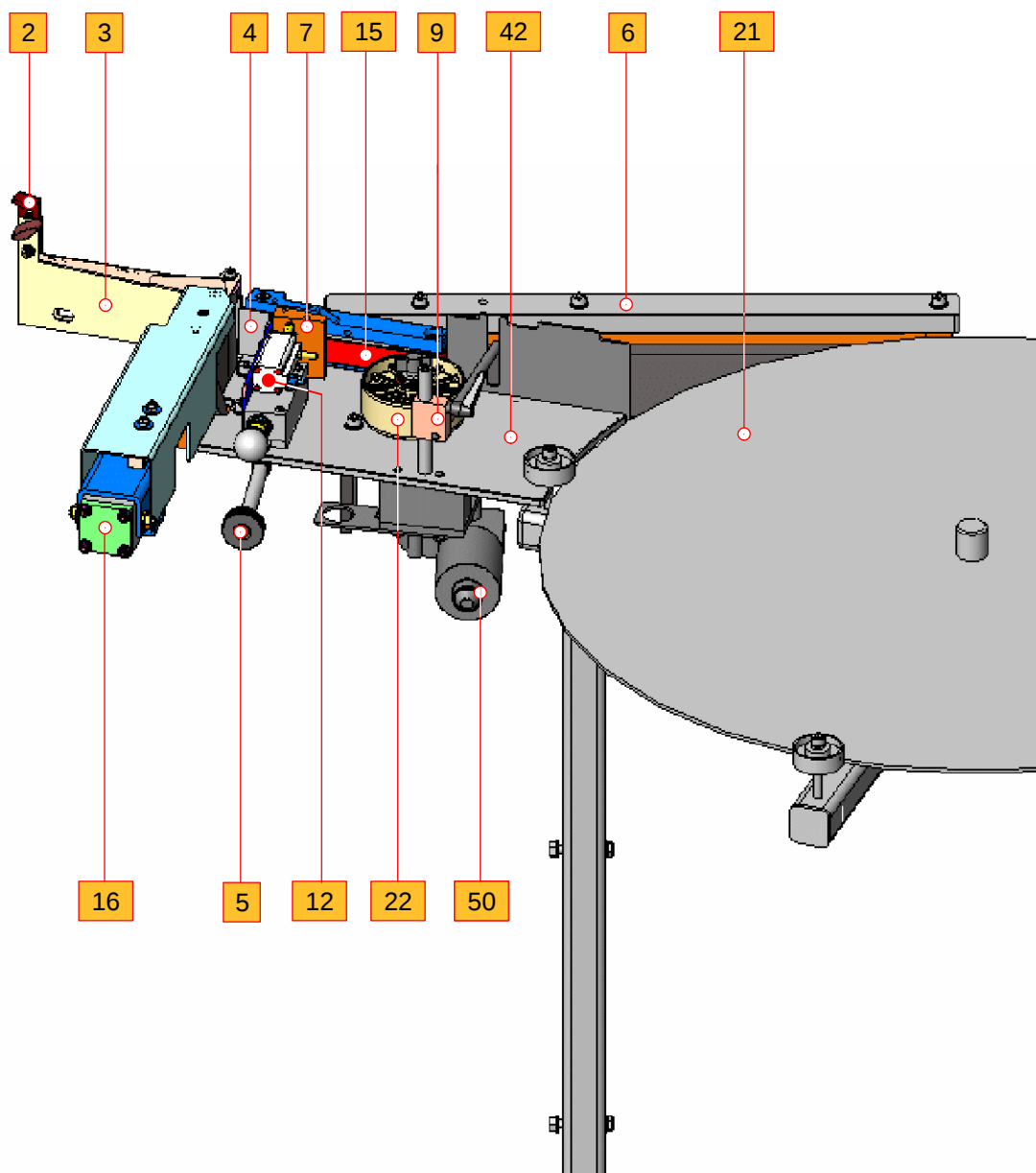
El cambio entre el material en tira o rollo se realiza con un selector del pupitre de mando.

El exceso del canto delantero puede fijarse con un relé temporizador y el punto de conexión de la cizalla para material en rollo (exceso del canto posterior) puede modificarse con el interruptor de mando.

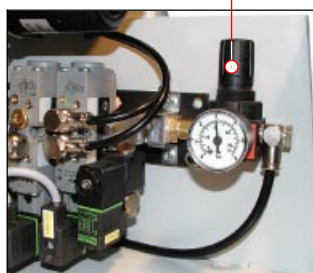
El ajuste del grosor y la altura del canto se realiza mediante el desplazamiento manual.

3.3 Construcción

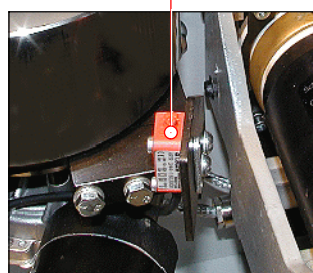
- 2** Ajuste de la altura
- 3** Alimentación de cantos
- 4** Ventana de entrada
- 5** Husillo de regulación para el ajuste de la abertura de entrada al espesor de canto
- 6** Regla de entrada para pieza
- 7** Patín de presión
- 9** Sujetador
- 12** Cilindro de presión
- 15** Correa de transporte
- 16** Cilindro de cortado
- 21** Plato de rollos
- 22** Polea de inversión
- 24** Reductor de presión
- 26** Barrera fotoeléctrica
(lugar de montaje: prensor)
- 42** Placa base
- 50** Motor – accionamiento de la correa de transporte
- 60** Rodillo de presión (opción)



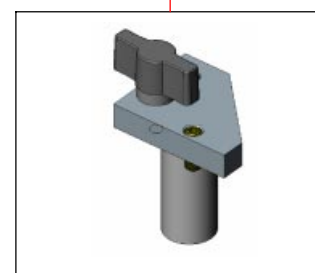
24



26



60



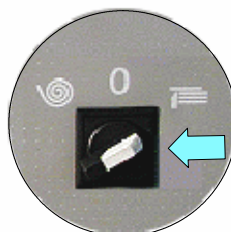


Construcción y modo de funcionamiento

- Página vacía -

4.1 Alimentación de cantos tronzado

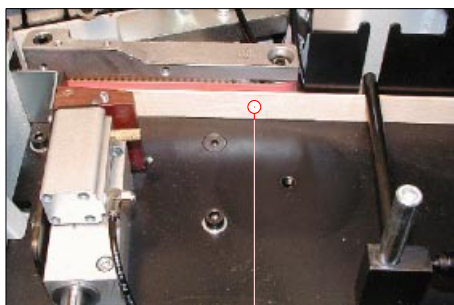
- Seleccionar con selector (101) «material en tira» en el panel de mando.



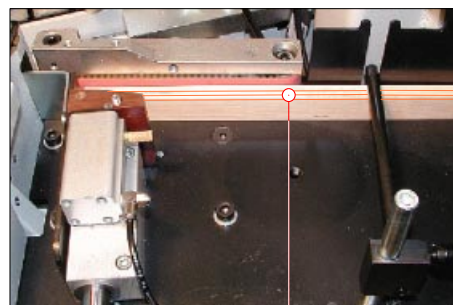
101

INDICACION

Pueden alimentarse cantos individuales (A) o en paquete (B) de hasta 3 mm de grosor y de una longitud mínima de 350 mm.

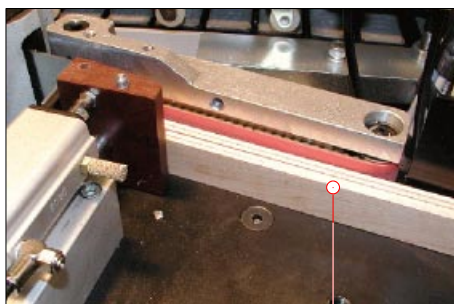


A

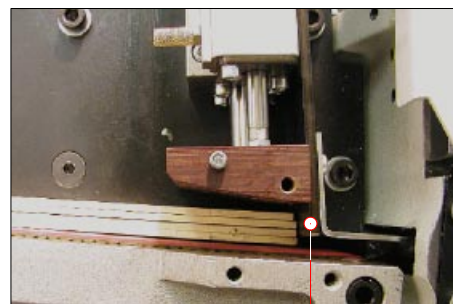


B

- Apoyar la cara frontal de los cantos (B) contra la corredera (1). Si los cantos son largos, utilizar un soporte adicional.



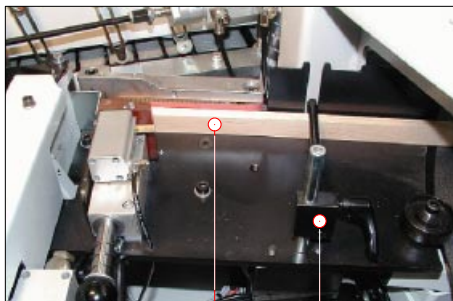
B



1

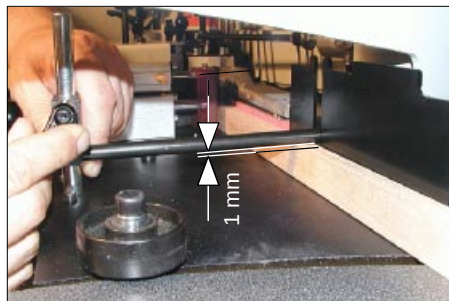
Continuación

- Bajar el sujetador (9) hasta que quede sobre el canto (B) y fijar a la altura del canto con una holgura de aprox. 1 mm.



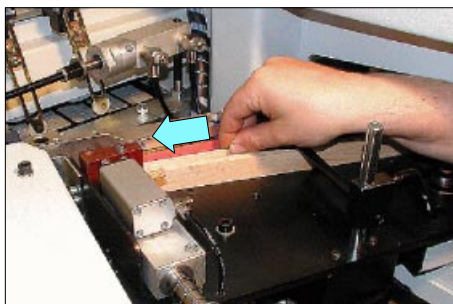
B

9

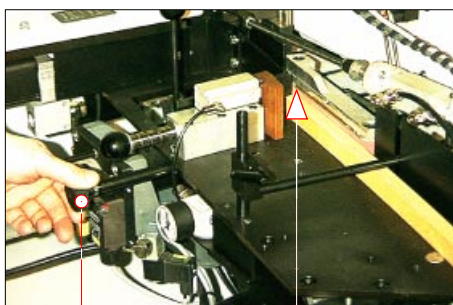


1 mm

- Verificar la suavidad de la pasada correcta del canto.



- Posicionar la ventana de entrada (4) con el husillo de ajuste (5) de manera que el canto delantero (B) pueda pasar holgadamente. Sin embargo, tiene que garantizarse que se impida la entrada del canto siguiente.

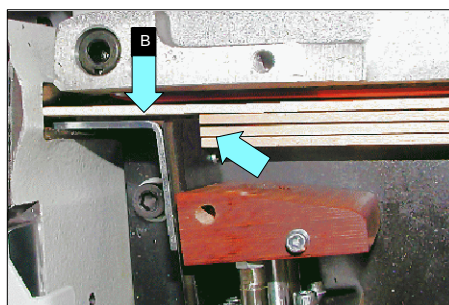


5

4



5



B

Sentido de las agujas del reloj = abertura de paso, mayor

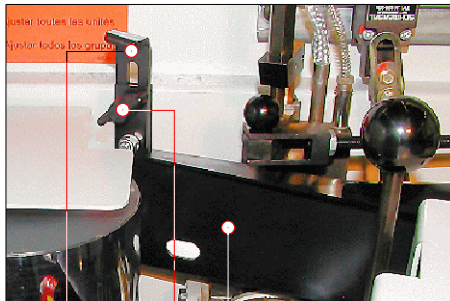


Sentido contrario de las agujas del reloj = abertura de paso, menor

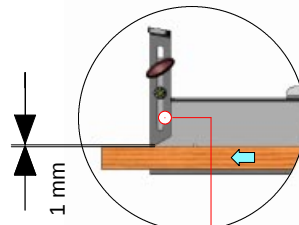


Continuación

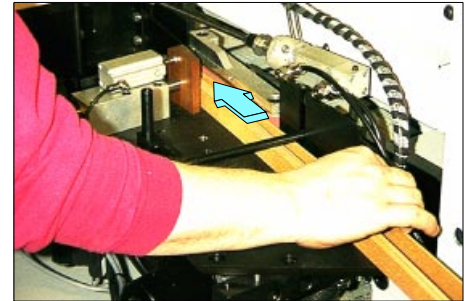
- Regular el ajuste de altura (2) de la guía del canto (3) a la altura del canto más aprox. 1 mm de holgura, y apretar la tuerca de mariposa (44). Cerciorarse de que el canto pueda deslizarse libremente (C).



2 44 3



2



C

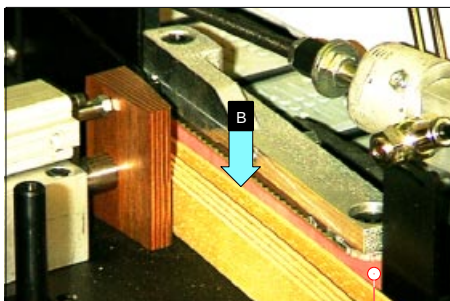
- Conectar el avance y los grupos en el pupitre de mando con el pulsador de ENCENDIDO (102).



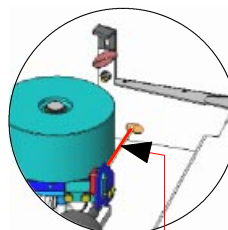
102



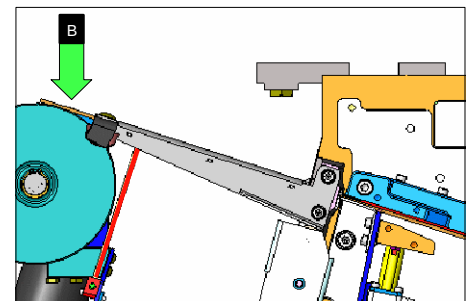
- El canto en la posición delantera (B) es desplazado a la posición de espera (D) por la correa de transporte (15), que se detiene en el momento de interrumpir el canto el haz luminoso (E) de la barrera fotoeléctrica.



15



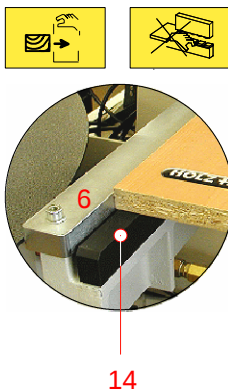
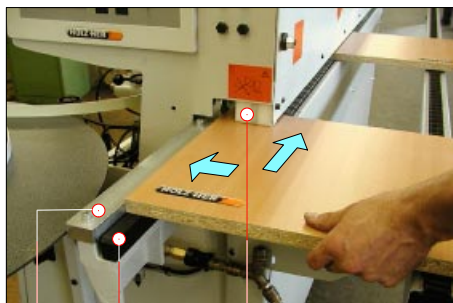
E



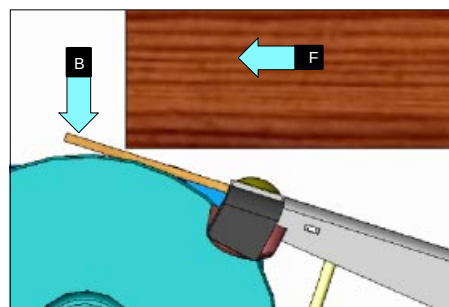
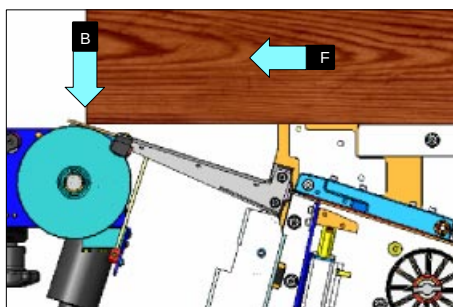
D

Continuación

- Colocar la pieza manualmente sobre el apoyo (14), presionarla contra el tope de entrada (6) y desplazarla hacia delante hasta la regleta de introducción (4).



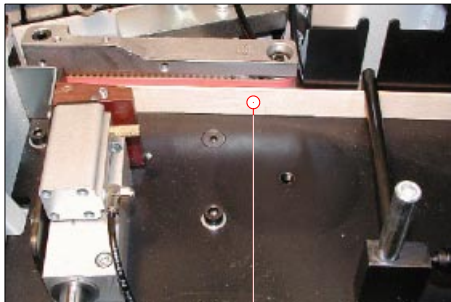
- El canto (B) es arrastrado automáticamente al ser presionado contra la capa de adhesivo aplicada sobre la cara frontal de la pieza de trabajo (F).



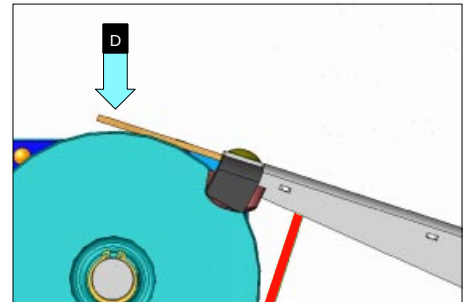
4.1.1 Recarga de cantos

4.1.1.1 El último canto se encuentra en el cargador en la posición de espera

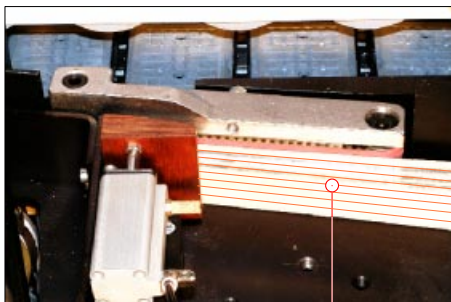
- El último canto (A) se encuentra en el cargador en la posición de espera (D).



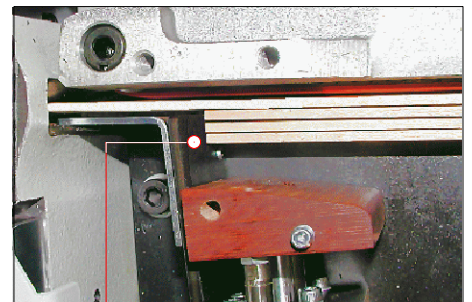
A



- Depositar los cantos (B) y asentar la cara frontal contra la corredera (1).

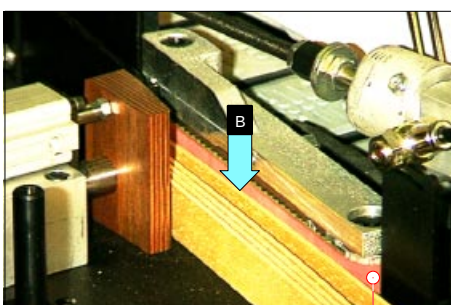


B

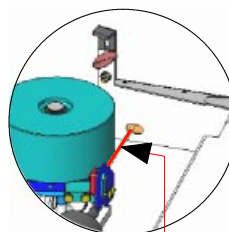


1

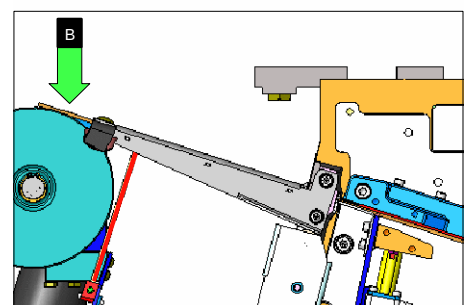
- La correa de transporte (15) lleva el canto (B) colocado en primer lugar a la posición de espera (D), en donde es retenido por una interrupción del rayo de luz (E) de la barrera fotoeléctrica.



15



E

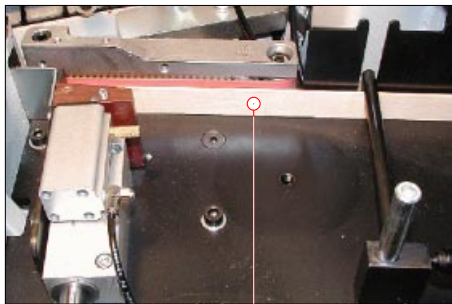


D

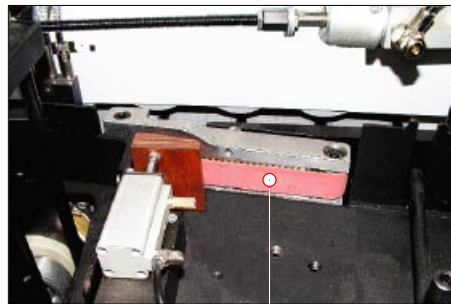
Continuación

4.1.1.2 Ningún canto en el cargador

- Una vez alimentado el último canto (A) **no** se desconecta la correa de transporte (15).



A

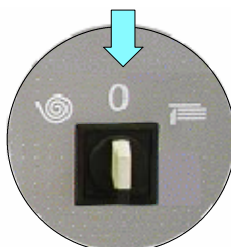


15

INDICACION

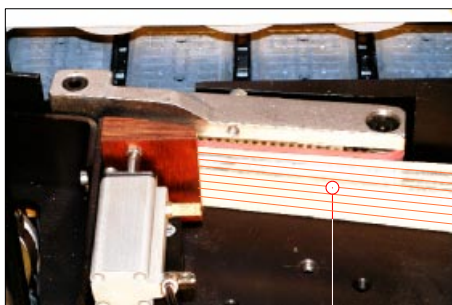
Al introducir piezas de trabajo sin estar disponible ningún canto puede que los grupos se ensucien de adhesivo. ◀

- Colocar el selector (101) en posición «O» en el panel de mando.

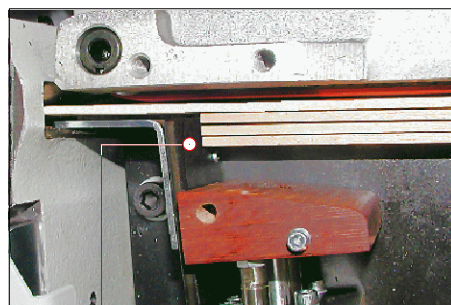


101

- Depositar los cantos (B) y asentar la cara frontal contra la corredera (1).



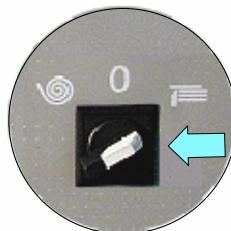
B



1

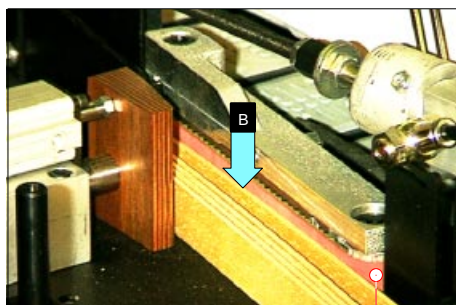
Continuación

- Seleccionar con selector (101) «material en tira» en el panel de mando.

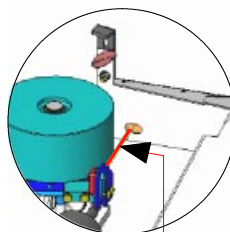


101

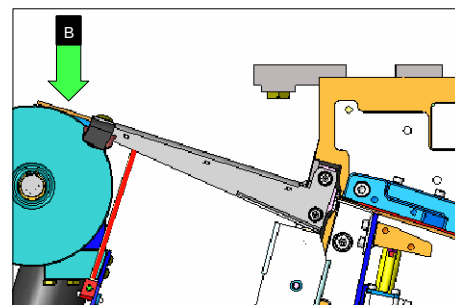
- La correa de transporte (15) lleva el canto (B) colocado en primer lugar a la posición de espera (D), en donde es retenido por una interrupción del rayo de luz (E) de la barrera fotoeléctrica.



15



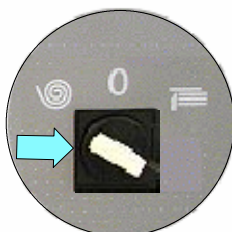
E



D

4.2 Alimentación de material en rollo

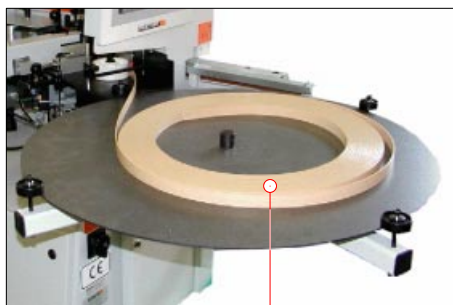
- Seleccionar con selector (101) «material en rollo» en el panel de mando.



101

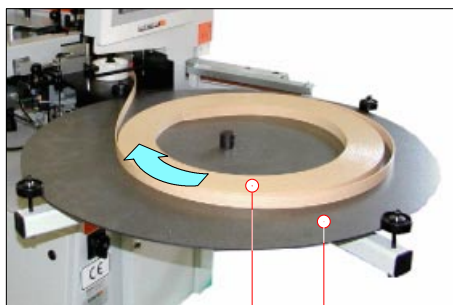
INDICACION

Puede aplicarse material en rollo (G) de hasta 3 mm de grosor con un diámetro máximo de 800 mm.



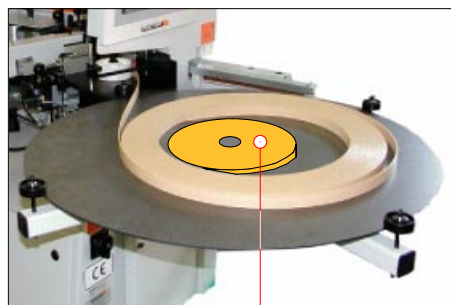
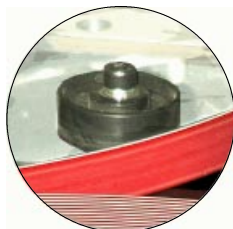
G

- Colocar el rollo (G) sobre el plato (21) cuidando que su sentido de arrollamiento corresponda al sentido de las agujas del reloj. La cara que va a ir pegada debe señalar hacia la pieza. En rodillos con un diámetro interior grande debe utilizarse un núcleo de madera (H).



G

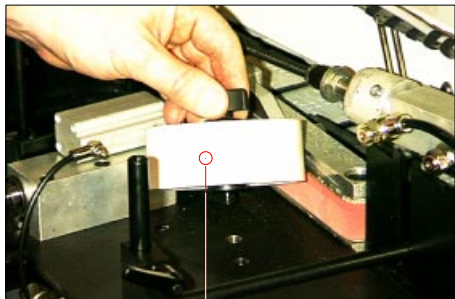
21



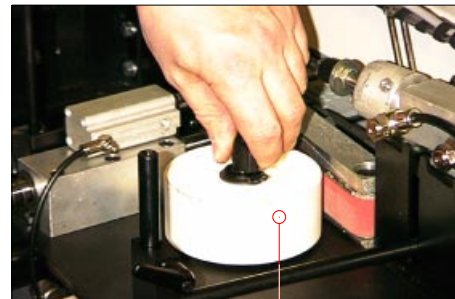
H

Continuación

- Apretar el rodillo inversor (22) con el tornillo de mariposa.



22



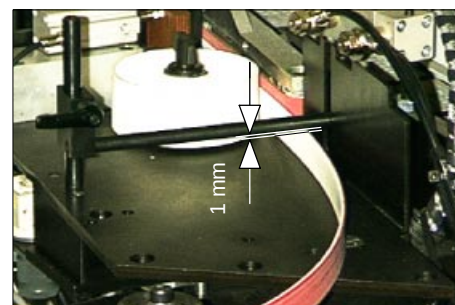
22

- Aproximar el sujetador (9) al canto (G) dejando una holgura aprox. de 1 mm respecto a su altura y apretarlo en esa posición.



9

G



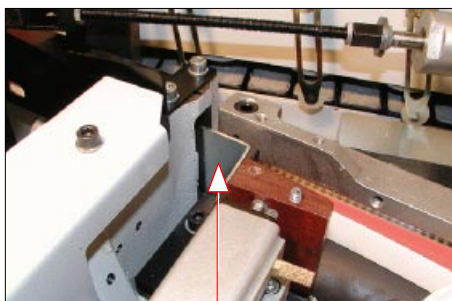
1 mm

- Verificar la marcha del canto.



Continuación

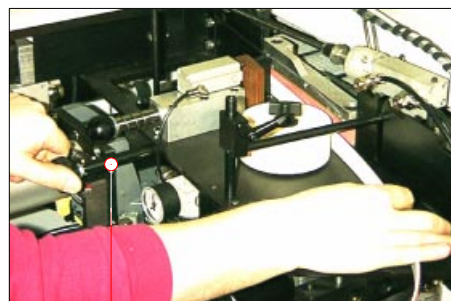
- Regular la ventana de entrada (4) con el husillo de ajuste (5) al espesor del canto, cuidando que quede cierta holgura.
Verificar la pasada correcta del canto.



4



5

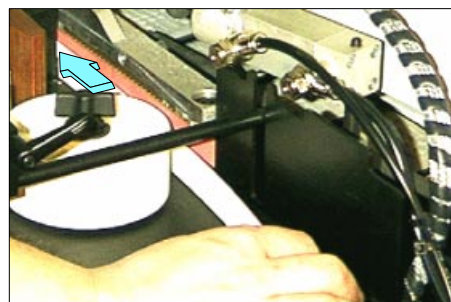


5

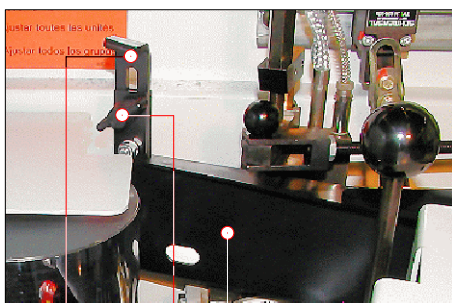
Sentido de las agujas del reloj = abertura de paso, mayor



Sentido contrario de las agujas del reloj = abertura de paso, menor



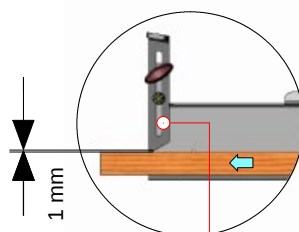
- Regular el ajuste de altura (2) de la guía del canto (3) a la altura del canto más aprox. 1 mm de holgura, y apretar la tuerca de mariposa (44).
Controlar manualmente la marcha del canto (C).



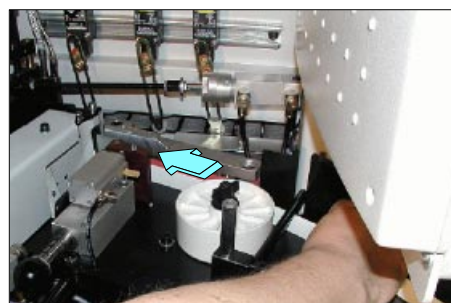
2

44

3

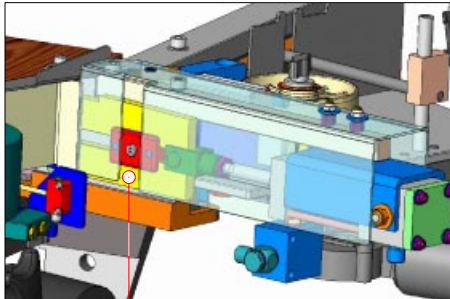


2



C

- Ajustar la presión de actuación de la cizalla (17) con el manorreductor (24) en base a su experiencia y al tipo de canto a trabajar.

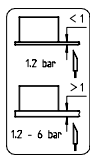


17



24

¡ATENCIÓN!



Presión mínima en el manorreductor (24) 1,2 bar
Valor de ajuste con:
Grosores de cantos < 1 mm 1,2 bar
Grosores de cantos > 1 mm 1,2 - 6 bar ◀

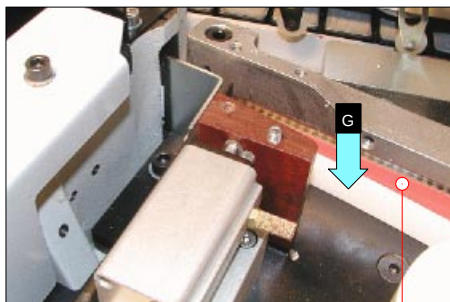
- Conectar el avance y los grupos en el pupitre de mando con el pulsador de ENCENDIDO (102).



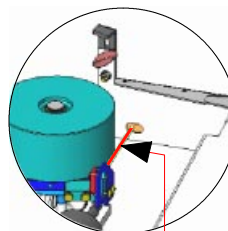
102



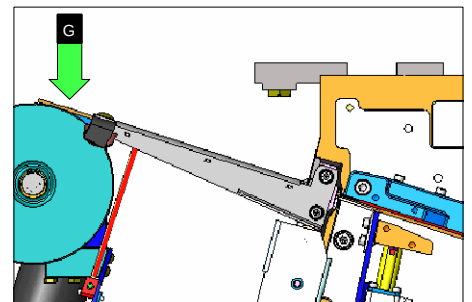
- El canto (G) es desplazado a la posición de espera (D) por la correa de transporte (15) que se detiene en el momento de interrumpir el canto el haz luminoso (E) de la barrera fotoeléctrica.



15

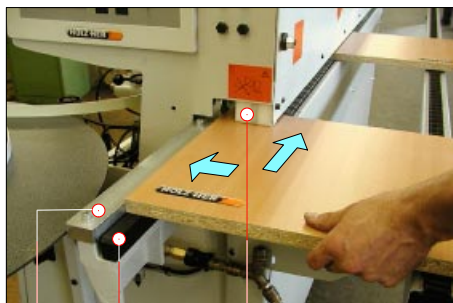


E

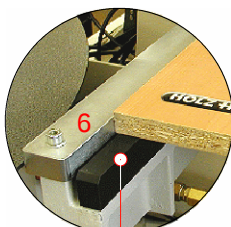
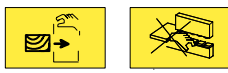


D

- Colocar la pieza manualmente sobre el apoyo (14), presionarla contra el tope de entrada (6) y desplazarla hacia delante hasta la regleta de introducción (4).



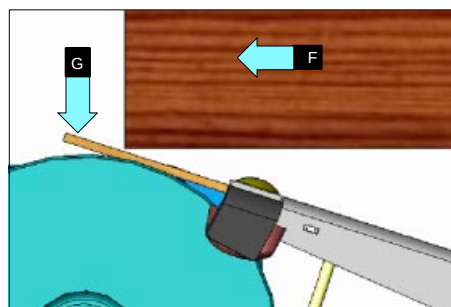
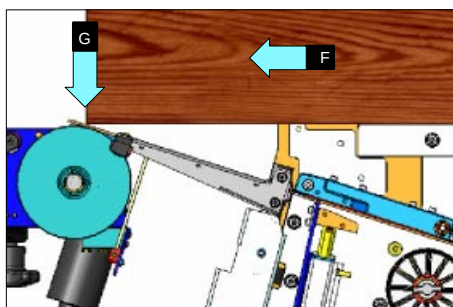
6 14 4



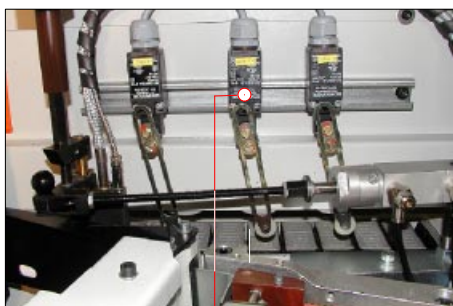
14



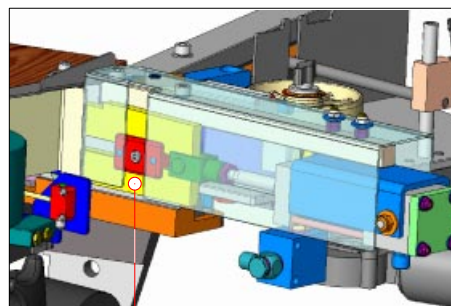
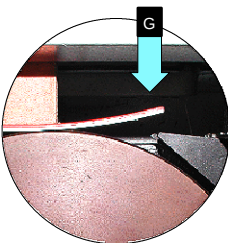
- El canto (B) es arrastrado automáticamente al ser presionado contra la capa de adhesivo aplicada sobre la cara frontal de la pieza de trabajo (F).



- Al activar la pieza el interruptor de mando S10 se emite el impulso de activación de la cizalla (17) para cortar el canto (G).



S10

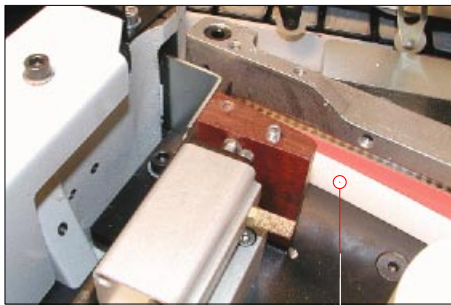


17

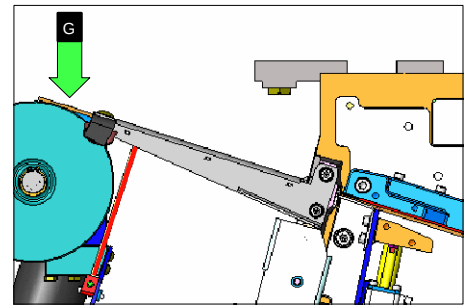
4.2.1 Recarga de material en rollo

4.2.1.1 Hay todavía material en rollo en el cargador, y en posición de espera

- El material en rollo (G) se encuentra en el cargador en la posición de espera (D).

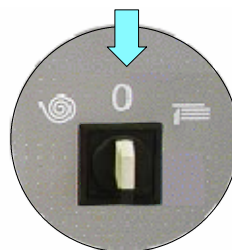


G



D

- Colocar el selector (101) en posición «O» en el panel de mando.

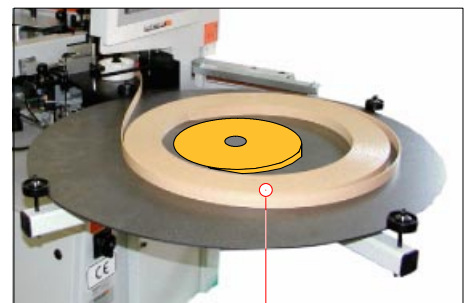


101

- Sacar el canto y colocar un nuevo rollo (G) sobre la cara correspondiente a la de enrollado en el sentido de las agujas del reloj, y aproximar el extremo del canto a la ventana de entrada (4).



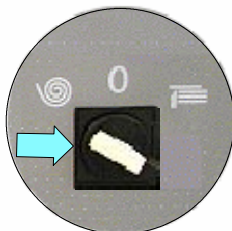
4



G

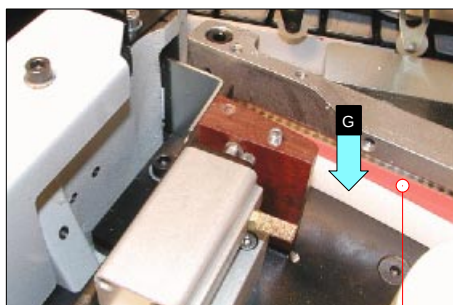
Continuación

- Seleccionar con selector (101) «material en rollo» en el panel de mando.

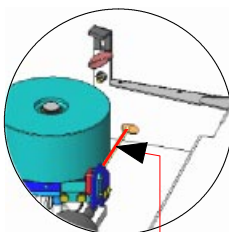


101

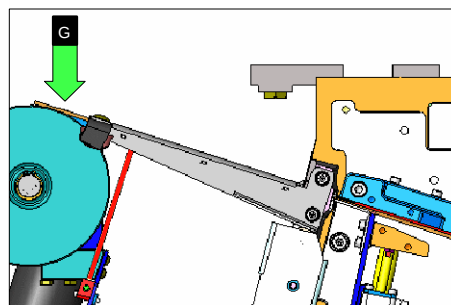
- El canto (G) es desplazado a la posición de espera (D) por la correa de transporte (15) que se detiene en el momento de interrumpir el canto el haz luminoso (E) de la barrera fotoeléctrica.



15



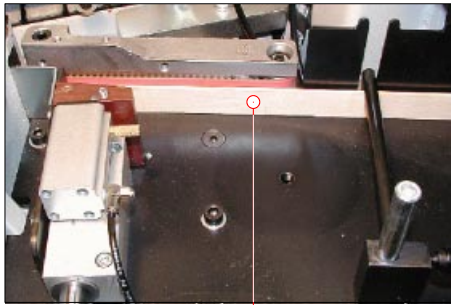
E



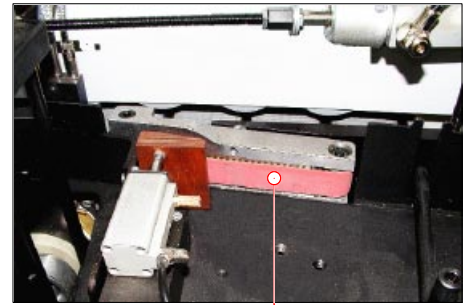
D

4.2.1.2 Ningún material en rollo en el cargador

- Si el canto en rollo (A) se acaba durante su elaboración, la correa de transporte (15) **no** se desconecta.



A

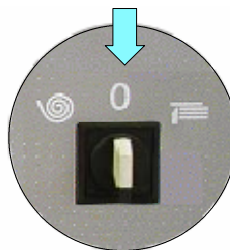


15

INDICACION

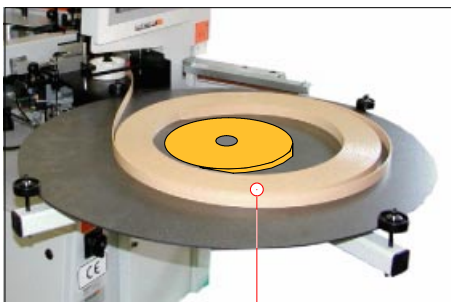
Al introducir piezas de trabajo sin estar disponible ningún canto puede que los grupos se ensucien de adhesivo. ◀

- Colocar el selector (101) en posición «O» en el panel de mando.



101

- Colocar un nuevo rollo (G) sobre la cara correspondiente a la de enrollado en el sentido de las agujas del reloj, y aproximar el extremo del canto a la ventana de entrada (4).



G

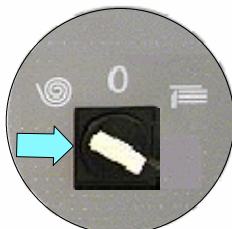


4



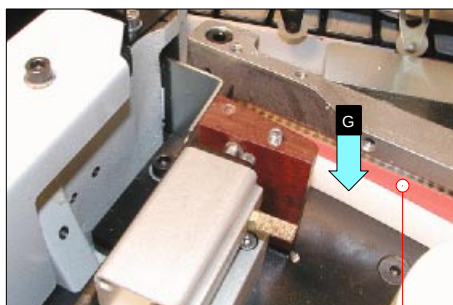
Continuación

- Seleccionar con selector (101) «material en rollo» en el panel de mando.

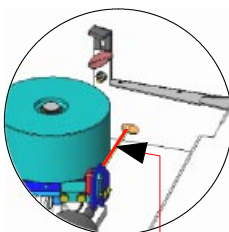


101

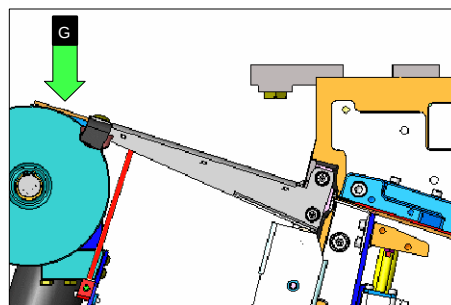
- El canto (G) es desplazado a la posición de espera (D) por la correa de transporte (15) que se detiene en el momento de interrumpir el canto el haz luminoso (E) de la barrera fotoeléctrica.



15



E



D

⚠ PELIGRO

¡No es permisible desmontar las caperuzas protectoras ni los interruptores de seguridad con los respectivos dispositivos!

Esto podría causar serias lesiones.

Las capotas e interruptores de protección sirven para su propia protección. ◀

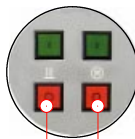
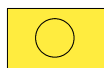
5.1 Exceso en la longitud del canto respecto a la pieza

El exceso delantero y trasero del canto respecto a la pieza vienen determinadas de fábrica.

El exceso del canto delantero puede fijarse con un relé temporizador y el punto de conexión de la cizalla para material en rollo (exceso del canto posterior) puede modificarse con el interruptor de mando.

5.1.1 Saliente de canto delante

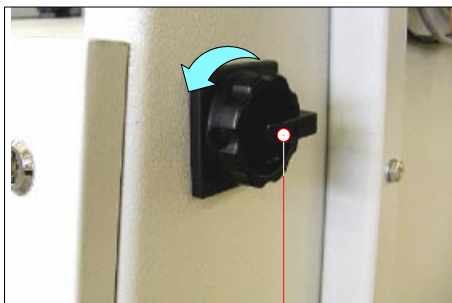
- La desconexión del avance y de los motores se realiza con el pulsador de apagado (106), y la desconexión del calefactor de la estación de adhesivo con el pulsador de apagado (107).



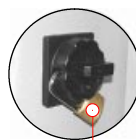
107 106



- Desconectar el interruptor principal (13) - Posición de conmutación «OFF»- y asegurarlo con un candado (25).



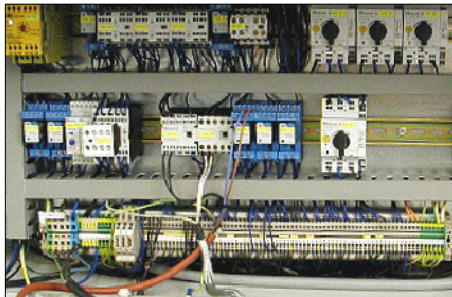
13



25

Continuación

- Abrir la puerta del armario eléctrico y modificar en el temporizador **K 23** el exceso delantero del canto respecto al frente de la pieza.



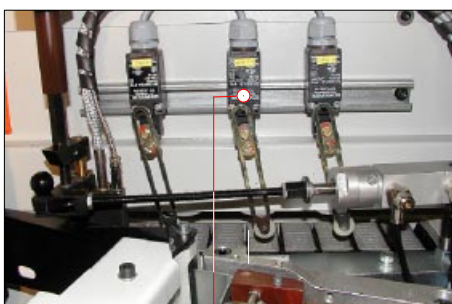
K 23

En el sentido  = aumento del exceso de las agujas del reloj

En el sentido  = reducción del exceso contrario a las agujas del reloj

5.1.2 Saliente de canto trasero

- Modificar el exceso posterior del canto respecto al final de la pieza variando la posición del interruptor de mando **S 10** . Aflojar los tornillos con la llave Allen de entre caras 3.



S10



Dispositivo de desplazamiento

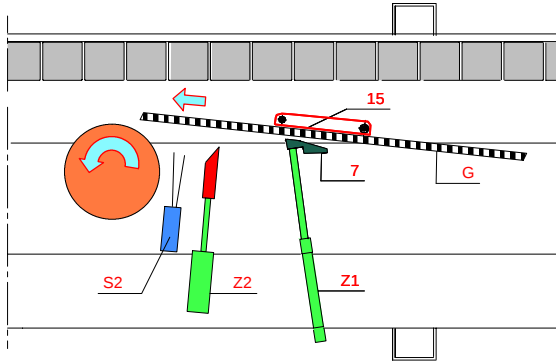


= aumento del exceso

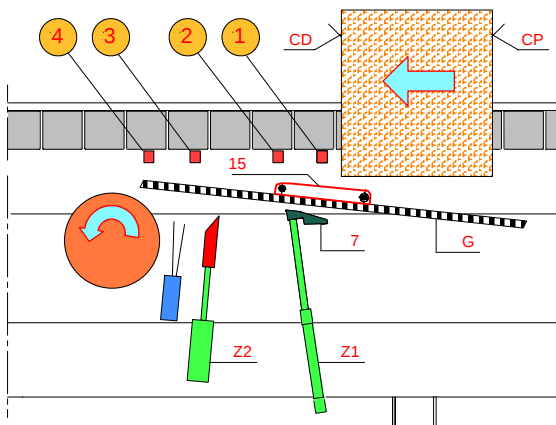


= reducción del exceso

5.2 Modo de funcionamiento del material en rollo



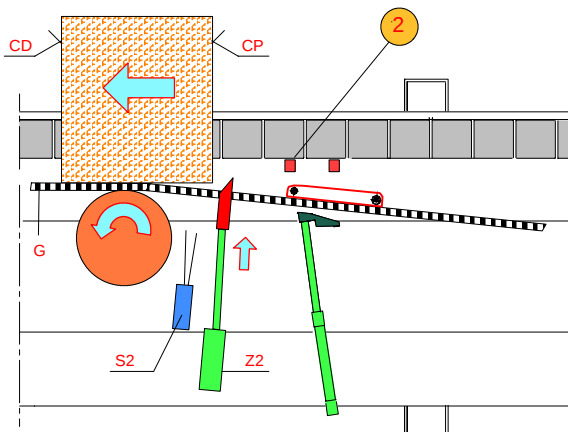
- Material en rollo (G) en posición de espera:
 - Cilindro de corte (Z2) en posición retraída.
 - El empujador (7) presiona el canto (G) contra la correa de transporte (15) a través del cilindro (Z1).
 - La correa de transporte (15) se pone en marcha con cierto retardo y transporta el canto (G) hacia adelante.
 - La barrera fotoeléctrica (S2) detecta el canto (G) y desconecta la correa de transporte (15) con un cierto retardo.
 - El cilindro (Z1) queda sin presión.



- Entrada de la pieza
 - El canto delantero (CD) de la pieza activa el punto del trayecto LDS ① ENCENDIDO. El cilindro de corte (Z2) tensado previamente.

Adicionalmente al seleccionar un accionamiento adicional

- El canto delantero (CD) de la pieza activa el punto del trayecto LDS ① ENCENDIDO. El empujador (7) presiona el canto (G) contra la correa de transporte (15) a través del cilindro (Z1).
- El canto delantero (CD) de la pieza activa el punto del trayecto LDS ③ ENCENDIDO. Correa de transporte (15) pone en marcha.
- El canto delantero (CD) de la pieza activa el punto del trayecto LDS ④ ENCENDIDO. Correa de transporte (15) para. El cilindro (Z1) queda sin presión.



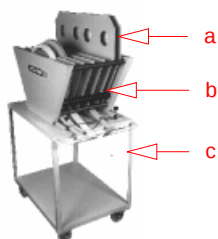
- El canto posterior (CP) de la pieza desconecta el punto del trayecto LDS ② APAGADO. El cilindro de corte (Z2) impacta con mayor fuerza al haber estado previamente tensado.
- El canto (G) rebasa la barrera fotoeléctrica (S2). El cilindro de corte Z2 (Z2) se retrae.
- Se repite un ciclo nuevo.



Ajustar el cargador de cantos

- Página vacía -

6.1 Caja para cantos



- Caja para cantos compl. con 4 separadores bajos y 2 separadores altos N° de art. 2051303

Separador bajo	(a)	N° de art. 2051486
Separador alto	(b)	N° de art. 2051494

Carro soporte compl.	(c)	N° de art. 2051400
----------------------	-----	--------------------

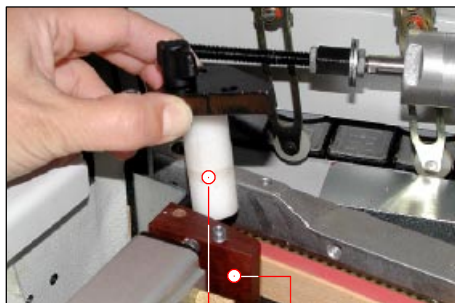
- Si se trabajan frecuentemente cantos diferentes, la caja para cantos resulta muy útil para almacenarlos.

6.2 Rodillo de presión



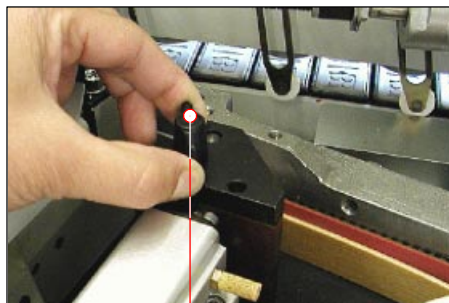
Rodillo de presión compl. N° de art. 2772949

- El rodillo de presión ha sido previsto para elaborar cantos delicados.
- Fijar el rodillo de presión (60) al patín de presión (7) con el tornillo de mariposa (61).



60

7



61

7.1 Instrucciones generales

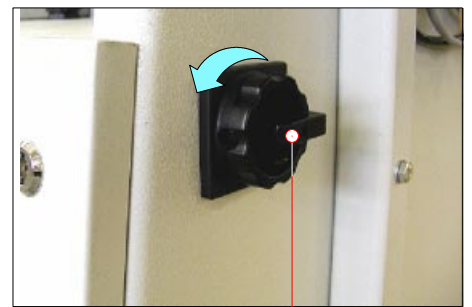
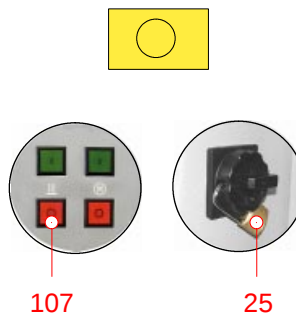
⚠ PELIGRO

¡Al realizar trabajos de mantenimiento y de inspección deberá respetarse el capítulo de Seguridad, y además deberá cortarse la corriente y el aire comprimido en la máquina! ◀

- Desconexión del calefactor de la estación de adhesivo con el pulsador de apagado (107).

INDICACION

Si hubiesen estado activados todavía el avance y los motores del grupo, éstos también son apagados. ◀



13

Desconectar el interruptor principal (13) - Posición de conmutación «OFF»- y asegurarlo con un candado (25).



Contaminación del medio ambiente!

La eliminación de desperdicios, ayudas de producción (p. ej. aceites, refrigerantes) etc., deberá realizarse acorde a las prescripciones para reciclaje usuales en el país y a las prescripciones para una eliminación ecológica. ◀

- Limpiar diariamente la máquina/grupo.
Eliminar las virutas de madera con una escobilla, pincel o sistemas de aspiración aptos para polvos de madera.
Deben eliminarse todos los restos de madera, especialmente en el área motor, husillos y guías.

⚠ PELIGRO



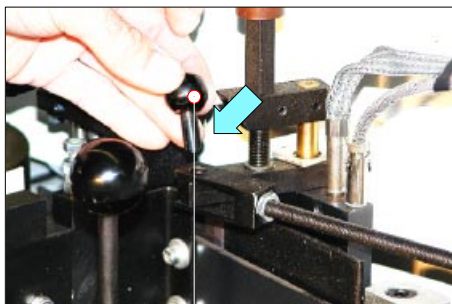
¡Riesgo para la salud!

Dado que la máquina produce polvo fino no se debe soplar con aire comprimido. Emplear sistemas de aspiración homologados para polvo de madera. ◀

- Engrasar ligeramente cuando sea necesario todas las piezas móviles como superficies de deslizamiento, husillos de ajuste y guías.

7.2 Cambio de la correa de transporte

- Sacar el pomo esférico (19) y desmontar el cilindro de adhesivo (29).



19

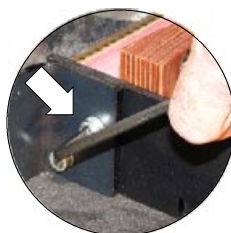


29

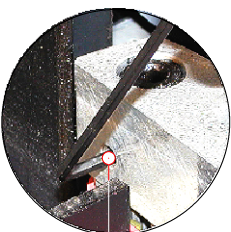
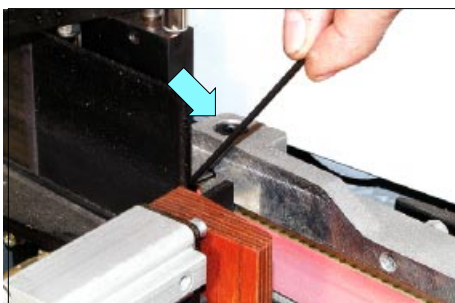
- Aflojar los tornillos del ángulo (32).



32

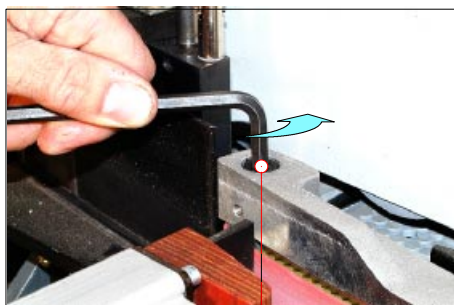


- Aflojar el enclavamiento del perno excéntrico desenroscando el tornillo prisionero (33).

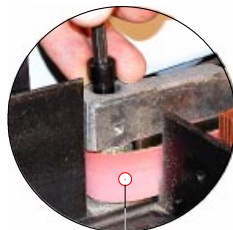


33

- Girar el perno excéntrico (34) en 180 grados y sacarlo hacia arriba. La correa de transporte (15) se afloja.



34

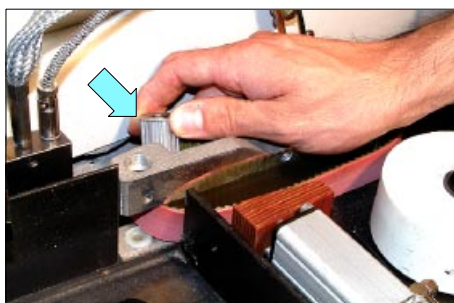


15



34

- Desmontar la polea dentada izquierda (35).

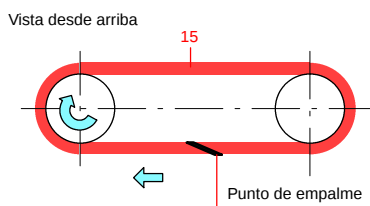


35

- Sustituir el correa de transporte (15).



15



⚠ ¡ATENCIÓN!

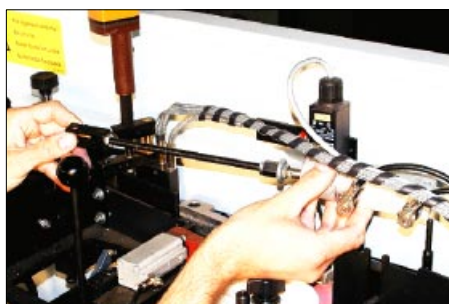
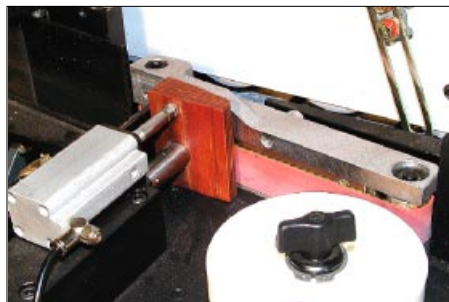
Correa de transporte con punto de empalme:

Al montar la correa de transporte (15) por el lado incorrecto se corre peligro a que se desprenda el punto de empalme.

Montar la correa de transporte (15) de manera que el sentido de solape quede a favor de la marcha en el punto de contacto con el canto. ◀

Continuación

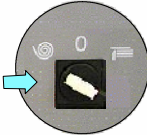
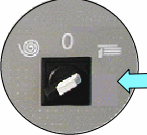
- Realizar el montaje siguiendo los pasos en orden inverso.



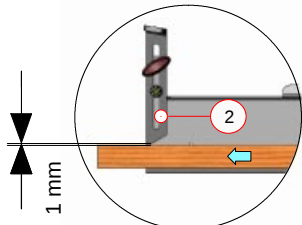
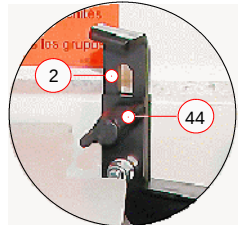
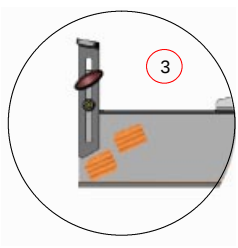
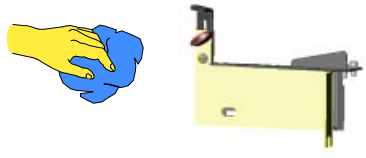
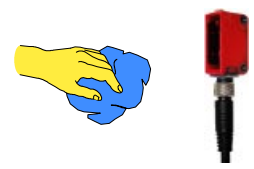
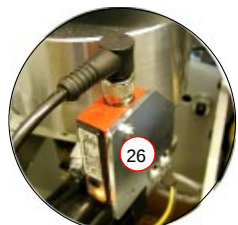
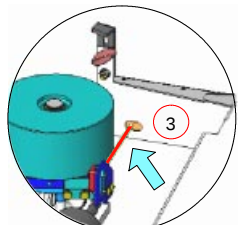
⚠ PELIGRO

Las reparaciones en las instalaciones eléctricas solamente deben ser llevadas a cabo por un electricista capacitado o por personas instruidas bajo la dirección y supervisión de un electricista, observando las reglas de la electrotecnia. ◀

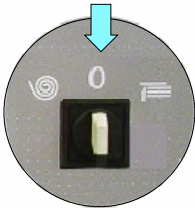
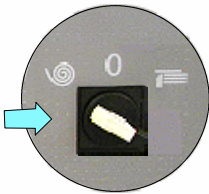
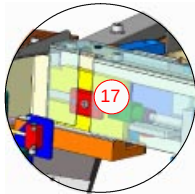
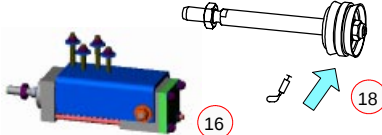
- Este cuadro sinóptico encuentra únicamente aplicación para la eliminación de fallos simples

No.	Fallo	Posible causa	Solución
1	El canto no es transportado hacia adelante	a) Selector del tipo de canto (101), desactivado. Posición «O»	a) Colocar el selector (101) del cuadro de mandos de acuerdo al tipo de material empleado. Material en rollo Material en tira  
		b) Avance (cadena de transporte) sin conectar.	b) Conectar el avance y los grupos en el pupitre de mando con el pulsador de ENCENDIDO (102). 
		c) Ventana de entrada (4) de ajuste muy estrecho.	c) Corregir con el husillo de ajuste (5). 

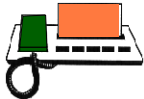
Continuación

No.	Fallo	Posible causa	Solución
↑		d) Ajuste de la altura (2) de alimentación de cantos no ajustado a la altura del canto. 	d) Bloquear el ajuste de altura (2) con la tuerca de mariposa (44). 
		e) Restos de material en la alimentación de cantos (3). 	e) Limpiar. 
		f) Barrera fotoeléctrica (26) sucia. 	f) Limpiar. 
		g) Barrera fotoeléctrica (26) desajustada. 	g) El haz luminoso no debe tocar el borde del orificio de la alimentación de cantos (3). 

Continuación

No.	Fallo	Posible causa	Solución
2	Al trabajar material en rollo no se corta el canto posterior	a) El selector (101) no se encuentra en la posición «Material en rollo».  101	a) Girar el selector (101) a la posición «Material en rollo».  101
3	La cizalla no ha cortado el canto	a) Ajustar la presión en el manorreductor (24) de acuerdo al tipo de canto.  24	a) Presión mínima 1,2 bar Valores de ajuste en: Grosor de canto < 1 mm 1,2 bar Grosor de canto > 1 mm 1,2 a 6 bar
		b) Cizalla (17) agarrotada. 	b) Aceitar. Al encontrarse sin presión la cizalla (17) debe poder moverse fácilmente. 
			c) Engrasar los anillos obturadores (18) del cilindro de cortado (16) con grasa para neumática (Nº art. 1475606). 

Continuación

No.	Fallo	Posible causa	Solución
4	Exceso del canto demasiado corto o demasiado largo (valor base aprox. 15 mm)	a) Se han desajustado los valores para el exceso de canto	a) Ajustar el exceso de cantos según capítulo 5.1
5	La corredera de transporte no funciona	a) Fusible de motor fundido.	a) Controlar el fusible del motor en la placa de montaje.
6	Otros fallos		  Manual Avisos de error SPS SERVICIO POST-VENTA

REICH Spezialmaschinen GmbH
Technische Dokumentation
Plochinger Straße 65
72622 Nürtingen
Alemania

Sugerencia
Crítica
Corrección



Telefax +49 7022 702 139

Remitente

Comentario al manual de instrucciones 1806
Fecha de edición 2006/07 - Indice AA