



#45-930

#45-935

*Sistema pelacables programable
para par trenzado blindado (STP)*

*Manual de funcionamiento
para 115 V o 230 V*



Sistema de desforrado de cables programable para par trenzado blindado (STP)

Contenido

Introducción	2	Modo de ajuste.....	10
Instrucciones de precaución y seguridad.....	3	Proceso por lotes	11
Condiciones ambientales	3	Servicio STP.....	11
Garantía y política de servicio.....	3	Piezas de repuesto recomendadas.....	12
Desembalado.....	3	Sustitución de piezas	
Configuración de servicio STP	3	Sustitución de almohadillas de agarre	13
Requisitos de conexión eléctrica	4	Sustitución de la almohadilla de agarre delantera.....	13
Requisitos de conexión de aire.....	4	Sustitución de la almohadilla de agarre trasera.....	14
Controles del sistema.....	4	Muelles tensores	14
Ajuste de calor	4	Sustitución de la cuchilla.....	15-16
Ajuste de velocidad de rotación del cabezal térmico	5	Sustitución del módulo de la CPU	17
Ajuste de presión del agarre trasero.....	5	Sustitución del módulo de alimentación	17
Ajuste de la longitud de desforrado	5	Mantenimiento	18
Operación STP		Cambio de la ubicación de la bandeja del forro.....	18
Ajuste del cabezal	6	Localización de averías.....	18
Ajuste de velocidad de rotación del cabezal térmico	6	Esquema de la máquina y lista de piezas	19-21
Ajuste de presión del agarre de desforrado.....	6	Esquema eléctrico	22
Ajuste de la longitud de desforrado	7		
Modo cíclico.....	7		
Eliminación del forro	9		

Introducción

El sistema pelacables programable para par trenzado blindado IDEAL (STP) es una máquina programable sobre banco que retira de forma precisa el forro exterior del cable de par trenzado blindado. La STP cubre las necesidades ergonómicas del trabajo ofreciendo una alternativa a los métodos de desforrado manuales, que se ha comprobado que contribuyen a dañar los tejidos por su efecto acumulativo.

El sistema STP se ajusta automáticamente al cable que se va desforrar hasta un diámetro máximo de 0,3125 pulgadas (7,94 mm). La longitud de desforrado del cable se puede programar en pulgadas o en milímetros. La longitud de desforrado se ajusta en incrementos predeterminados, desde un mínimo de 1-1/4 pulgadas (31,75 mm) hasta un máximo de 6 pulgadas (152,4 mm). El ciclo de una operación de desforrado se puede completar en tan sólo cinco segundos.

La pantalla grande y de fácil lectura muestra el estado de funcionamiento operativo y facilita la introducción de programas. Un módulo de memoria almacena hasta 500 programas "por lotes" definidos por el usuario e incorpora un sistema de seguridad por batería. Se puede programar un mensaje de servicio de la máquina para que se visualice cuando la máquina completa una cantidad predeterminada de operaciones. Todos los parámetros de funcionamiento se pueden proteger contra modificaciones no autorizadas mediante un código de seguridad programable. El teclado del panel delantero intuitivo aporta una buena respuesta táctil y es muy resistente para soportar entornos industriales.

El sistema de desforrado STP produce los niveles de calidad coherentes que se obtienen en la industria aeroespacial. Con esta amplia gama de potentes funciones, STP IDEAL es extremadamente flexible, fácil de programar y sencillo de utilizar.



Instrucciones de precaución y seguridad

Por favor, lea, asimile y cumpla las advertencias e instrucciones contenidas en este manual. No hacerlo podría ocasionar graves daños personales.

- No altere, modifique ni emplee inadecuadamente la máquina.
- No ponga la máquina en funcionamiento mediante una instalación eléctrica sin conexión a tierra.
- No lleve a cabo ninguna tarea de mantenimiento en la máquina sin desconectar antes la fuente de alimentación y el suministro de aire.
- No haga funcionar la máquina en un entorno de trabajo húmedo, mojado, gaseoso, peligroso o mal ventilado.
- No obstruya ninguna ventilación ni el caudal de aire alrededor de la máquina.

PRECAUCIÓN: Piezas peligrosas en el interior. Lo debe reparar personal de servicio calificado. PRECAUCIÓN: La zona de las cuchillas puede generar temperaturas elevadas. Lo debe reparar personal de servicio calificado. PRECAUCIÓN: Utilice procedimientos de izado con la solidez adecuada.

Condiciones ambientales

Uso en interiores solamente. Altura hasta 2.000 m. Temperatura entre 5 y 40 °C. Humedad relativa máxima del 80% para temperaturas de hasta 31° con descenso lineal hasta un 50% de humedad a 40 °C. Fluctuaciones de tensión de red no superiores a ±10% de la tensión normal. Categoría de aislamiento II. Grado de contaminación 2.

 La unidad puede generar niveles sonoros superiores a 85 dB. Es necesario usar una protección auditiva adecuada.

Garantía y política de servicio

Cada unidad está garantizada contra defectos de fabricación o de materiales en condiciones de uso y servicio normales durante un periodo de 12 meses a partir de la fecha de adquisición. La obligación de IDEAL bajo esta garantía queda limitada a la reparación en la fábrica de Sycamore, Illinois, de cualquier unidad que, durante el periodo de 12 meses, nos sea devuelta con cargos pagados y que resulte defectuosa tras nuestro examen. Esta garantía no será de aplicación en cualquier modelo que haya sido alterado o reparado fuera de fábrica y en cualquier forma que pudiera haber afectado a su funcionamiento, ni tampoco en los modelos que hubieran sido sometidos a un uso inapropiado, negligencia, accidente, o que hubieran sido instalados y manejados en cualquier forma diferente de la indicada en nuestras instrucciones. Esta garantía no será ampliable a reparaciones o sustitución por causa de la utilización de accesorios no recomendados por IDEAL.

Desembalado

El sistema pelacables programable para par trenzado blindado IDEAL (STP) se envía en un embalaje con espuma protectora. Guarde el embalaje para cualquier transporte posterior.

La unidad STP va equipada con cable de alimentación, tubo flexible de aire, bandeja del forro, cortacables IDEAL T®-Cutter Lite, llaves, cadena para llaves, juego regulador de aire y manual de instrucciones.

Instrucciones de izado para el STP

Localice la parte delantera y trasera de la máquina. La parte delantera de la máquina tiene el teclado y la pantalla. Coloque la máquina de modo que la parte delantera de la máquina señale hacia su izquierda y la parte trasera hacia su derecha. Coloque también la máquina lo más cerca posible de su cuerpo. Coloque la mano izquierda debajo de la placa inferior y céntrala entre las dos patas de goma delanteras. Coloque la mano derecha debajo de la placa inferior y céntrala entre las dos patas de goma traseras. Tire de la máquina hacia arriba y hacia su cuerpo. Al transportar el STP, mantenga siempre la máquina lo más cerca posible de su cuerpo.

Nota: Siempre que sea posible, levántela con las piernas ligeramente flexionadas y la espalda recta (vertical). Levante la carga estirando las piernas en vez de tirar con los brazos.

Descripción	Ref. No.
STP, 115 V CA, 60 Hz, 4 A	45-930
STP, 230 V CA, 50 Hz 2 A	45-935
Cable de alimentación	K-6773
T®-Cutter Lite	45-260
Tubo flexible de aire	K-6865
Bandeja del forro	IA-3124
Regulador de aire	45-906
Manual de operación	ND-3514
Llaves de seguridad	1301.012
Cadena para llaves IDEAL	99-020

Configuración de servicio STP (personal de servicio calificado)

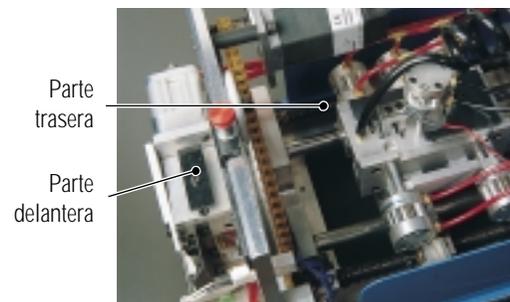
La tapa delantera del STP va sujeta con dos (2) tornillos para su transporte. Retire los tornillos del lado inferior derecho e izquierdo de la tapa antes de abrirla.

Los pasadores de las almohadillas de agarre van sujetos con placas para su transporte. Retire dichas placas de los alojamientos de los agarres delantero y trasero antes de utilizar la máquina.

NOTA: No invierta la unidad una vez retiradas las placas de transporte. Los pasadores de sujeción de los agarres caerán si se invierte.

Cierre la tapa y vuelva a colocar los tornillos extraídos.

Monte la bandeja del forro - Inserte los tornillos largos que se facilitan y apriételes.



Configuración de servicio STP (continuación)

Requisitos de conexión eléctrica

Selección de tensión

El STP funciona indistintamente a 115 V/230 V de CA; 45-930, 115 V de CA, 4 A y 60 Hz ; 45-935, 230 V de CA, 2 A y 50 Hz. La tensión correcta se ajusta previamente en fábrica.

Sustitución de fusibles

Desenchufe el cable de alimentación y retire el cartucho de fusibles mediante un destornillador de hoja pequeña o una herramienta similar. Sustituya los dos fusibles por fusibles recomendados. 45-930, 4 AT 250 V, 1/4 pulg. x 1-1/4 pulg.; 45-935, 2 AT 250 V, 5 mm x 20 mm, inserte el cartucho de fusibles de nuevo en la unidad, asegurándose de seleccionar la tensión correcta.

Interruptor de encendido/apagado: Situado en la parte posterior de la unidad, el interruptor de encendido/apagado controla la fuente de alimentación eléctrica principal.

Requisitos de conexión de aire

Conecte un tubo flexible de aire en bobina de 1/4 pulgadas (6,5 mm) a la entrada de aire situada en la parte posterior de la unidad. Es un acoplamiento para aire comprimido que se puede volver a utilizar.

Para conectar el tubo flexible de aire:

1. Desconecte la fuente de alimentación eléctrica.
2. Conecte el tubo flexible de aire insertándolo firmemente en el acoplamiento para aire comprimido.

El aire debe ser limpio y seco, regulado a una presión hasta 100 PSI.

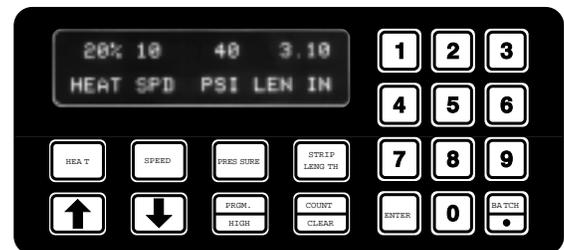
El STP consume unas 50 pulgadas cúbicas (819,5 mm) (unos 0,03 pies cúbicos) de aire comprimido por ciclo. El volumen total de aire consumido depende de la frecuencia de funcionamiento.

Para desconectar el tubo flexible de aire:

1. Desconecte la fuente de alimentación eléctrica.
2. Desconecte el suministro de aire.
3. Presione el anillo rojo y tire del tubo flexible de aire.

Principio y condiciones de funcionamiento del STP

La siguiente sección describe los principios básicos de funcionamiento del STP 45-930. El STP usa una combinación de cuatro variables para efectuar cada operación de desforrado. Es importante comprender cada uno de estos cuatro parámetros de control y su interrelación para obtener los resultados de desforrado deseados. Las cuatro variables son: **HEAT (CALOR)**, **SPEED (VELOCIDAD)**, **PRESSURE (PRESIÓN)** y **STRIP LENGHT (LONGITUD DE DESFORRADO)**. Cada variable se describe en términos de ajustes, rangos y efectos sobre el desforrado. Los ajustes individuales de cada variable pueden afectar a otras variables y al resultado final del desforrado. Consulte la sección "Controles eléctricos" para obtener instrucciones de regulación de cada uno de los ajustes mediante el panel de control.



HEAT (CALOR): Cuchilla térmica

El ajuste **HEAT (CALOR)** controla el nivel de potencia (calor) dirigido a las cuchillas durante la fase de corte térmico del ciclo de desforrado, siendo el **10%** el calor mínimo y **100%** el máximo. El STP también puede funcionar con un ajuste de calor del **0%**, con lo que la unidad efectúa un ciclo completo sin utilizar las cuchillas. Su finalidad es retirar un forro que ya se ha cortado mediante el STP o mediante métodos manuales.

Como el STP es un sistema de desforrado térmico, el calor desempeña una función muy importante en el proceso de desforrado. Los materiales aislantes tienen distintas temperaturas de fusión, por lo que el STP debe generar un amplio espectro de ajustes de **HEAT (CALOR)** para las cuchillas. La temperatura de fusión de un material aislante, alta o baja, debe coincidir de forma coherente con el ajuste de calor de las cuchillas del STP para que la operación de desforrado sea correcta.

Otro factor importante es el índice de penetración del calor de la cuchilla en el material aislante. Una tendencia puede ser efectuar el desforrado al máximo calor disponible para la cuchilla. Esto produce dos resultados no deseables. En primer lugar, el ajuste de **HEAT (CALOR)** más elevado es inversamente proporcional a la duración de la cuchilla. En segundo lugar, la cuchilla puede desplazar el material aislante con demasiada rapidez, lo que comporta un contacto excesivo con el blindaje interno. Por eso, es importante correlacionar el ajuste de **HEAT (CALOR)** de la cuchilla con el ajuste de **SPEED (VELOCIDAD)** del giro de las cuchillas.

Principio y condiciones de funcionamiento del STP (continuación)

SPEED (VELOCIDAD): Rotación del cabezal térmico

SPEED (VELOCIDAD) se refiere a la velocidad de giro del cabezal térmico del STP. Esta es la velocidad a la que giran las cuchillas mientras se desforra el cable. La velocidad mínima es 1 y la máxima es 10.

Si se hace funcionar a una velocidad más rápida, se precisa un ajuste de calor más elevado para la cuchilla, lo que puede reducir su duración. Se obtiene una calidad de desforrado superior con un ajuste bajo de **HEAT (CALOR)** y **SPEED (VELOCIDAD)** para la cuchilla. Ahora bien, los distintos tipos de grosor del material aislante requieren una amplia variedad de combinaciones de ajuste de **HEAT (CALOR)** y **SPEED (VELOCIDAD)** (para evitar tocar el trenzado interno).

PRESSURE (PRESIÓN): Mecanismo de agarre trasero

El ajuste de **PRESSURE (PRESIÓN)** regula la presión de aire suministrada al mecanismo interno de agarre trasero. Este mecanismo se utiliza para tirar del forro desforrado del cable. Basado en una presión de línea de **100 PSI**, que es necesaria para el funcionamiento de la unidad, el agarre trasero interno se puede ajustar para que funcione entre **5 PSI** y **100 PSI** en incrementos de **5 PSI**. Los distintos materiales aislantes y tipos de blindaje requieren presiones de agarre variables para obtener unos resultados de desforrado óptimos. El resto de la máquina funciona a una presión de línea constante de **100 PSI**.

El control electrónico de la presión de aire permite al STP utilizar una cantidad de fuerza de agarre variable para sujetar el forro aislante mientras se intenta desforrarlo. Esto es importante por tres motivos. En primer lugar, los distintos materiales se adhieren al trenzado de forma diferente y requieren una mayor o menor presión de agarre para desforrarlo del blindaje. Una presión de agarre excesiva aumenta la fricción interna entre el forro y el blindaje, lo que impide el desforrado. En segundo lugar, los diferentes materiales tienen distintos coeficientes de fricción con las almohadillas de agarre. De este modo, se genera una necesidad de disponer de una amplia variedad de ajustes de **PRESSURE (PRESIÓN)** de agarre. Por último, la longitud del forro afecta a la cantidad de presión de agarre necesaria.

STRIP LENGTH (LONGITUD DE DESFORRADO)

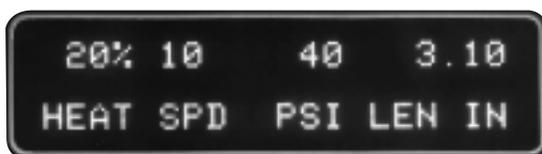
El rango de longitudes de desforrado del STP oscila entre **1,25 y 6 pulgadas (31 y 150 mm)**. Se puede ajustar en incrementos de **0,01 pulgadas o 1 mm**. La longitud de desforrado necesaria para un cable determinado es una variable definida por el usuario.

Las longitudes de desforrado más largas o más cortas pueden requerir distintos ajustes de **PRESSURE (PRESIÓN)** de agarre. Una vez que el STP está ajustado para desforrar 3 pulgadas (76,2 mm) o más, el ajuste de **PRESSURE (PRESIÓN)** de agarre permanece bastante constante para un tipo de cable determinado. Sin embargo, cuando se desforran menos de 3 pulgadas (76,2 mm), quizá se deba aumentar el agarre. Ajuste de **PRESSURE (PRESIÓN)**. Se debe al hecho de que el mecanismo interno de agarre trasero tiene una longitud aproximada de 4 pulgadas (1,01 mm) y consta de puntos de presión independientes. Cuando se deben desforrar menos de 3 pulgadas (76,2 mm), el mecanismo de agarre no se utiliza completamente y quizá se necesite un ajuste de **PRESSURE (PRESIÓN)** mayor para conseguir realizar la tarea.

Cualquier cable dado se puede desforrar correctamente con distintas combinaciones de ajustes. Es importante tener en cuenta todas las variables y rendimientos resultantes para seleccionar la combinación que se adapta mejor a las necesidades de desforrado específicas.

IDEAL INDUSTRIES, INC. ofrece asesoramiento gratuito sobre la aplicación... para obtener asistencia inmediata, llame a nuestra línea gratuita de servicio técnico, al 1-800-338-4495.

Operación STP



Ejemplo: Pantalla en modo preparado

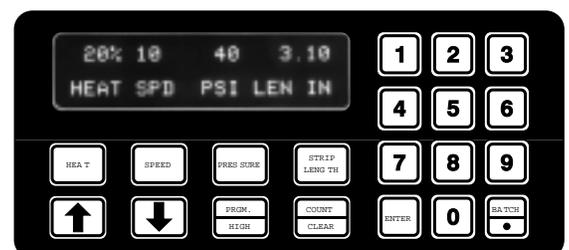
Al poner en marcha la máquina, aparece unos instantes la versión del software y se inicializa la máquina.

A continuación, aparece la pantalla de estado de la máquina mostrando los distintos ajustes presentes. Durante el funcionamiento, aparecen tres pantallas de estado distintas: **MOD0 PREPARADO**, **"ENTER VALUE (INTRODUCIR VALOR)"** (se está introduciendo un valor o la máquina se está ajustando a un nuevo valor) y **"CYCLE IN PROGRESS (CICLO EN CURSO)"** (la máquina se encuentra en un ciclo de desforrado).

En este punto, puede proceder con el desforrado del cable, introducir nuevos valores o recuperar un lote predefinido con distintos ajustes.

Utilice los siguientes procedimientos para modificar los ajustes de la máquina mediante el panel de control, teniendo en cuenta los "Principios y condiciones de funcionamiento" que se describen en la página 4, al seleccionar las variables del proceso.

Todos los ajustes de control se pueden ajustar mediante las teclas de flecha o ajustando valores discretos en el teclado numérico.

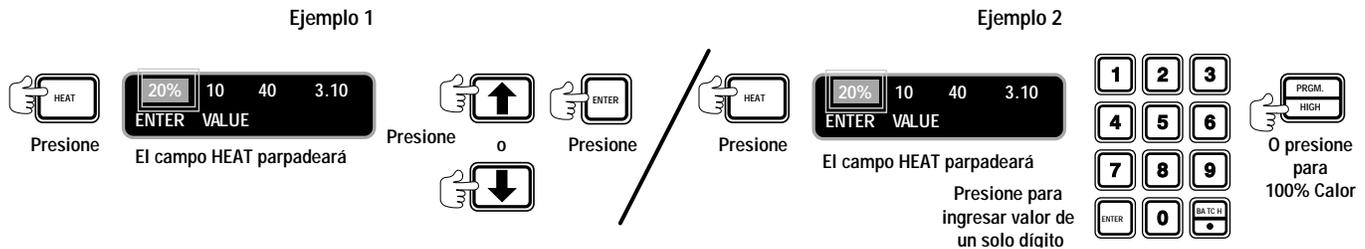


Funcionamiento del STP (continuación)

Ajuste de calor

El calor se puede ajustar pulsando del [0] al [9] para obtener unos valores de calor correspondientes del 0 al 90%. Pulsando **HIGH (ALTO)** se ajusta el calor al 100%. Si el calor se ajusta al 0%, la máquina completa el ciclo sin utilizar las cuchillas. El calor también se puede ajustar pulsando **HEAT (CALOR)** y mediante las teclas [↑] y [↓]. El calor se ajusta del 0 al 100% en incrementos de 10%. Pulsando la tecla **ENTER (INTRO)**, se sale del modo de introducción de calor y se regresa al modo preparado.

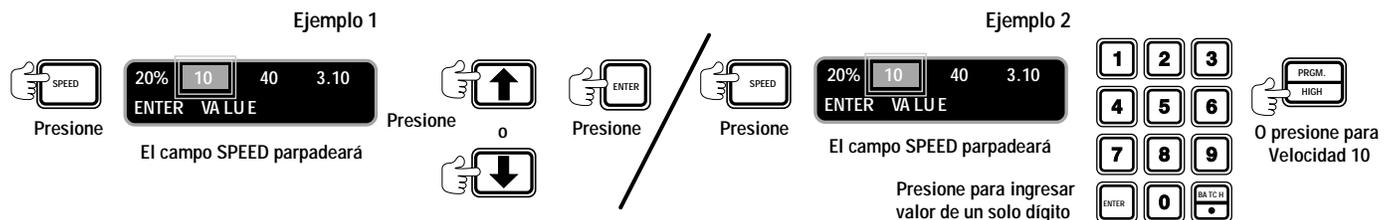
Si se pulsa **CLEAR (BORRAR)** durante una introducción de **HEAT (CALOR)**, se regresa al principio del modo de introducción de **HEAT (CALOR)**. Si se pulsa **CLEAR (BORRAR)** al principio del modo de introducción de **HEAT (CALOR)**, se sale del modo de introducción de **HEAT (CALOR)** y se regresa a los ajustes anteriores.



Ajuste de velocidad de rotación del cabezal térmico

La velocidad se puede ajustar pulsando del [1] al [9], que corresponde a las velocidades del 1 al 9, y pulsando **HIGH (ALTO)** para la velocidad 10. La velocidad a la que giran las cuchillas térmicas alrededor del cable que se desforra también se puede ajustar pulsando **SPEED (VELOCIDAD)** y mediante las teclas [↑] y [↓]. La velocidad se ajusta del 1 al 10, siendo 10 el ajuste más rápido. Pulsando la tecla **ENTER (INTRO)**, se sale del modo de ajuste de la velocidad y se regresa al modo de funcionamiento.

Si se pulsa **CLEAR (BORRAR)** durante una introducción de **SPEED (VELOCIDAD)**, se regresa al principio del modo de introducción de **SPEED (VELOCIDAD)**. Si se pulsa **CLEAR (BORRAR)** al principio del modo de introducción de **SPEED (VELOCIDAD)**, se sale del modo de introducción de **SPEED (VELOCIDAD)** y se regresa a los ajustes anteriores.

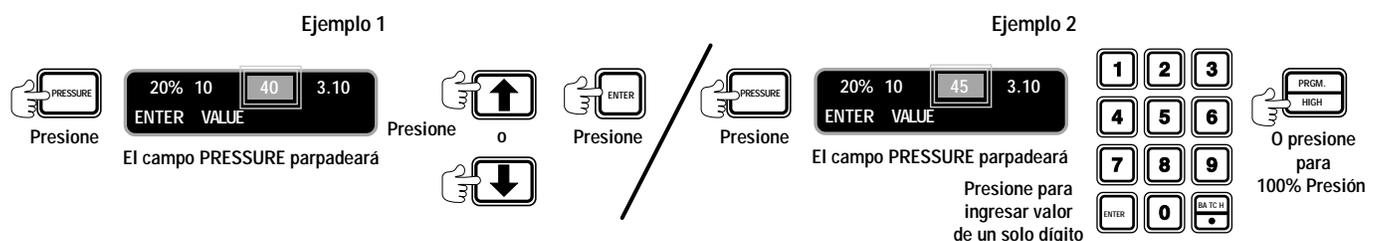


Ajuste de presión del agarre de desforrado

La presión se puede ajustar pulsando los números correspondientes a las presiones de 05 a 95%; pulsando **HIGH (ALTO)** se ajusta la presión al 100%.

EJEMPLO: pulse [4] y después [5] para obtener una presión del 45%. La presión también se puede ajustar pulsando **PRESSURE (PRESIÓN)** y mediante las teclas [↑] y [↓]. La presión se puede ajustar entre 5 y 100 PSI en incrementos de 5 PSI. Pulsando la tecla **ENTER (INTRO)**, se sale del modo de introducción de presión y se regresa al modo preparado.

Si se pulsa **CLEAR (BORRAR)** durante una introducción de **PRESSURE (PRESIÓN)**, se regresa al principio del modo de introducción de **PRESSURE (PRESIÓN)**. Si se pulsa **CLEAR (BORRAR)** al principio del modo de introducción de **PRESSURE (PRESIÓN)**, se sale del modo de introducción de **PRESSURE (PRESIÓN)** y se regresa a los ajustes anteriores.



Funcionamiento del STP (continuación)

Ajuste de la longitud de desferrado, mediante un valor discreto

Por ejemplo, introduzca el valor de 75 mm (3 pulg.):

METRIC LENGTH MODE (MODO DE LONGITUD DE SISTEMA MÉTRICO) (de 31 a 152 mm)

- Pulse **STRIP LENGTH (LONGITUD DE DESFERRADO)**.
- La pantalla de longitud de desferrado parpadeará.
- Introduzca la longitud de desferrado y, a continuación, pulse **ENTER (INTRO)**.

Se introduce automáticamente una longitud de desferrado después de pulsar el tercer dígito.

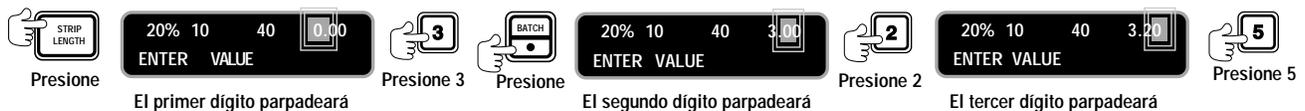


ENGLISH LENGTH MODE (MODO DE LONGITUD DE SISTEMA IMPERIAL) (de 1-1/4 a 6 pulgadas)

- Pulse **STRIP LENGTH (LONGITUD DE DESFERRADO)**.
- El primer dígito parpadeará. Pulse la tecla numérica correspondiente y quedará introducido.
- Pulse el punto de los decimales.
- El dígito de las decenas parpadeará; pulse la tecla numérica correspondiente.
- A continuación, el dígito de las centenas parpadeará; pulse la tecla numérica correspondiente.
- Después de teclear la posición de las centenas, se establece la nueva longitud de desferrado.

Si en cualquier momento durante la introducción de la longitud de desferrado se pulsa **ENTER (INTRO)**, se establecerá la longitud de desferrado actual. Si se pulsa **CLEAR (BORRAR)** durante una introducción de una longitud de desferrado, se regresa al principio del modo de introducción de la longitud de desferrado. Si se pulsa **CLEAR (BORRAR)** al principio del modo de introducción de la longitud de desferrado, se sale del modo de introducción de la longitud de desferrado y se regresa a los ajustes anteriores.

Por ejemplo, introduzca el valor de 3,25 pulgadas (82,55 mm):



Ajuste de la longitud de desferrado por incrementos

Mientras se encuentra en modo preparado, la longitud de desferrado se puede modificar en incrementos ascendentes o descendentes mediante las teclas [↑] y [↓]. La programación por incrementos se describe en la sección **Ajustar de Programar**.

La longitud se verifica en cualquiera de los métodos de introducción de la longitud de desferrado. Si la longitud de desferrado no es válida, aparece el mensaje correspondiente y se visualiza la longitud de desferrado anterior.

Modo cíclico

NORMAL STRIP CYCLE (CICLO DE DESFERRADO NORMAL)

- Para seleccionar un nuevo modo cíclico, pulse **PROGRAM/HIGH (PROGRAMA/ALTO)**
- Introduzca el código de seguridad de 3 dígitos



Nota: Todas las unidades están preajustadas en fábrica con el código de seguridad de 3 dígitos "111". Para efectuar cualquier modificación en el Modo de programa, se debe introducir el código de seguridad.

- En la pantalla aparecerá
 - 1 - Test (1 - Probar) 2 - Set (2 - Ajustar)
 - 3 - Mode (3 - Modo) Clear_Esc (Borrar_Esc)
- Seleccione [3] para el Modo
- Seleccione [1] NORMAL CYCLE MODE (MODO CÍCLICO NORMAL)
- Pulse count/clear (contar/borrar) en el teclado numérico
- Autocomprobación: Pulse la tecla Enter (Intro) y manténgala pulsada para visualizar el número de lote y el modo cíclico seleccionado.
- Inserte el cable para el modo cíclico normal.
- Retire el cable una vez completado el ciclo.

Funcionamiento del STP (continuación)

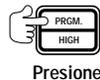
TWO STAGE CYCLE (CICLO EN DOS ETAPAS)

La finalidad del TWO STAGE CYCLE (CICLO EN DOS ETAPAS) es dividir el ciclo de desforrado del STP en dos etapas independientes; una para el corte y otra para el desforrado propiamente dicho. Cuando se inserta el cable, la primera etapa corta térmicamente el aislante. Una vez completada dicha etapa y retirado el cable, se puede inspeccionar éste para ver si el corte es completo, o se puede flexionar el cable para asegurarse de que se haya obtenido un corte completo. Cuando se vuelve a insertar el cable en el STP se retira el forro, lo cual completa la segunda etapa. Algunos aislantes precisarán la separación de todo el material antes de la etapa de desforrado. Entre las dos etapas, la pantalla indicará que se debe volver a insertar el cable para completar el ciclo o se puede terminar el ciclo pulsando Clear (Borrar).

- Para seleccionar un nuevo modo cíclico, pulse PROGRAM/HIGH (PROGRAMA/ALTO) e introduzca el código de seguridad de 3 dígitos.

Nota: Todas las unidades están preajustadas en fábrica con el código de seguridad de 3 dígitos "111". Para efectuar cualquier modificación en el Modo de programa, se debe introducir el código de seguridad.

- En la pantalla aparecerá
1 - Test (1 - Probar) 2 - Set (2 - Ajustar)
3 - Mode (3 - Modo) Clear_Esc (Borrar_Esc)



- Seleccione [3] para el Modo.
- En la pantalla aparecerá:
[1] - Normal [2] - Two Stage ([2] - Dos etapas)
[3] - Double Cut ([3] - Selección de Doble corte)
Select [2] para el Modo en dos etapas
- Autocomprobación: Pulse la tecla Enter (Intro) y manténgala pulsada para visualizar el número de lote y el modo cíclico seleccionado.
- Inserte el cable en el orificio para el cable. Nota: En esta etapa sólo se cortará el aislante exterior.
- Retire el cable de la unidad, inspecciónelo y si es necesario flexiónelo para asegurarse de que todo el material se haya separado para completar el corte.
- Vuelva a insertar el cable en el orificio para completar la segunda etapa. Nota: El forro se retira en esta etapa.
- Retire el cable del orificio.

DOUBLE CUT CYCLE (CICLO DE DOBLE CORTE)

El DOUBLE CUT CYCLE (CICLO DE DOBLE CORTE) está diseñado para efectuar dos cortes en el forro y retirar el forro más exterior mientras se deja el forro más interior para proteger el trenzado. Se puede seleccionar la longitud del forro más interior. El total de las dos secciones de desforrado es igual al valor global de la longitud de desforrado.

- Para seleccionar un nuevo modo cíclico, pulse PROGRAM/HIGH (PROGRAMA/ALTO) e introduzca el código de seguridad de 3 dígitos.



Nota: Todas las unidades están preajustadas en fábrica con el código de seguridad de 3 dígitos "111". Para efectuar cualquier modificación en el Modo de programa, se debe introducir el código de seguridad.

- En la pantalla aparecerá
1 - Test (1 - Probar) 2 - Set (2 - Ajustar)
3 - Mode (3 - Modo) Clear_Esc (Borrar_Esc)
- Seleccione [3] para el Modo.
- En la pantalla aparecerá:
[1] - Normal [2] - Two Stage ([2] - Dos etapas)
[3] - Double Cut ([3] - Selección de Doble corte)
Select [3] para Doble corte
- Ajuste la longitud de desforrado para doble corte en 0,00 pulg. - El dígito de las centenas parpadeará y, una vez introducido dicho valor, parpadearán las centenas. Después de haber introducido las centenas, el valor se introduce automáticamente. Debido a la naturaleza del ciclo de doble corte, algunas combinaciones de longitud de desforrado y longitud de forro no se pueden realizar.
- Pulse count/clear (contar/borrar) en el teclado numérico
- Autocomprobación: Pulse la tecla Enter (Intro) y manténgala pulsada para visualizar el número de lote y el modo cíclico seleccionado.
Nota: Slug length too long for strip length (Longitud de forro demasiado larga para longitud de desforrado) - Este mensaje aparece en la pantalla cuando se activa el ciclo. El ciclo no se ejecutará. Cuando el sistema recibe una señal de activación, se oye un tono y el mensaje anterior se sigue visualizando en la pantalla durante dos segundos. A continuación, el sistema regresa al modo preparado. Para conseguir que se ejecute un ciclo de doble corte, se debe aumentar la longitud de desforrado o disminuir la longitud del forro hasta obtener una combinación aceptable. Longitud de desforrado mín.: 1,25.
- Inserte el cable para el modo cíclico de doble corte.
- Retire el cable una vez completado el ciclo.

Funcionamiento del STP (continuación)

Eliminación del forro

SINGLE CYCLE (CICLO ÚNICO)

Se puede utilizar el STP para eliminar el forro sin aplicar calor en las cuchillas, si el aislante ya se ha cortado. Esto se consigue pulsando "0" cuando la unidad se encuentra en "READY MODE (MODO PREPARADO)". El siguiente ciclo se realizará con calor cero y actuará sólo como máquina de desforrado. Una vez completado dicho ciclo, el STP regresa a los ajustes anteriores.



REPEATING CYCLE (CICLO DE REPETICIÓN)

Cuando el valor de calor está en un porcentaje "0", la unidad lleva a cabo el ciclo de desforrado cuando se activa. La unidad permanece en este modo hasta que se introduce un valor de calor que no sea cero.

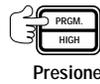
Modo de ajuste

- Pulse PROGRAM/HIGH (PROGRAMA/ALTO)
- Introduzca el código de seguridad de 3 dígitos

NOTA: Todas las unidades están preajustadas en fábrica con el código de seguridad de 3 dígitos "111". Para efectuar cualquier modificación en el

Modo de programa, se debe introducir el código de seguridad.

- En la pantalla aparecerá
 - 1 - Test (1 - Prueba) 2 - Set (2 - Ajustar)
 - 3 - Mode (3 - Modo) Clear_Esc (Borrar_Esc)
- Seleccione [2] - Set ([2] - Ajustar)

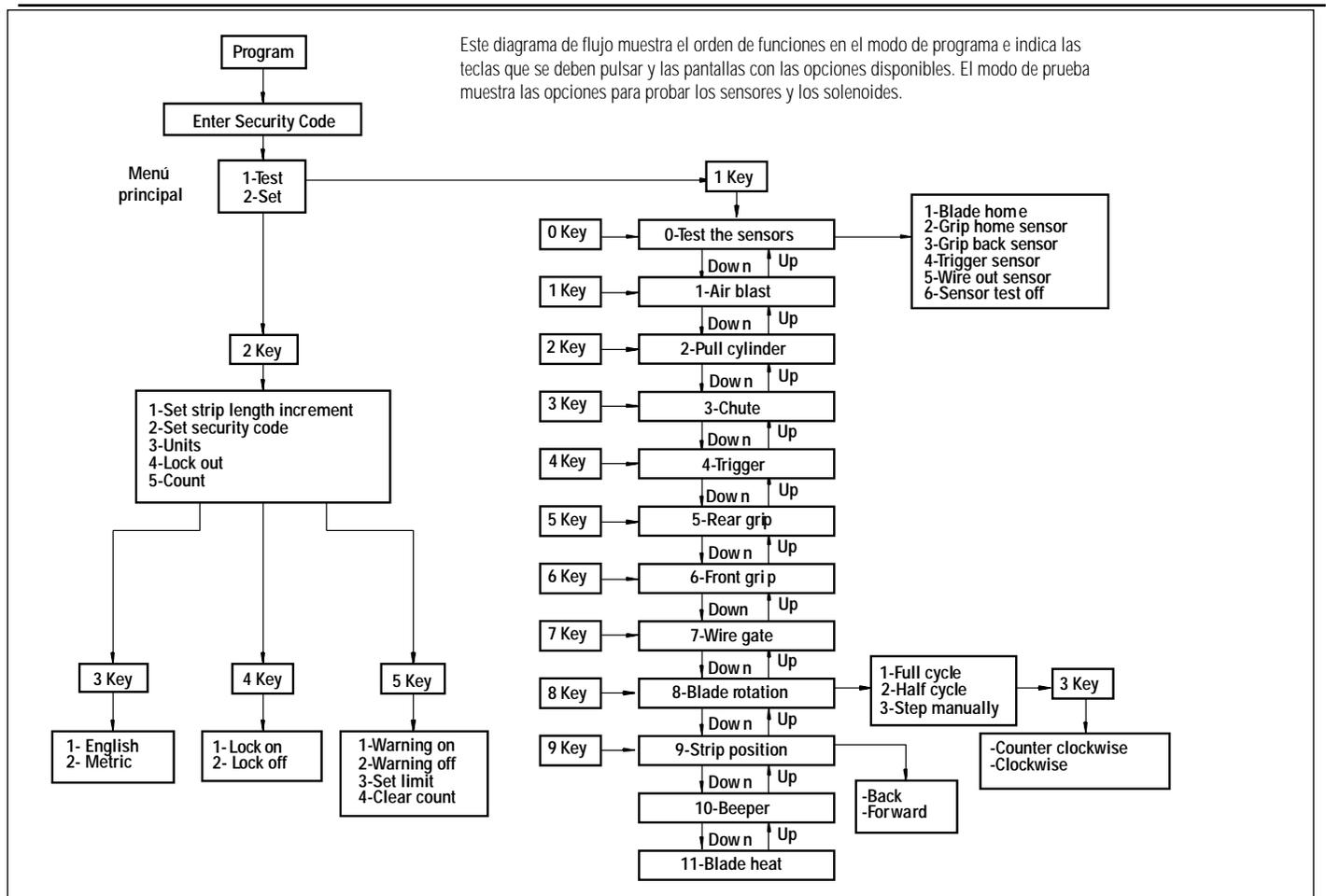


ENTER IN 3-DIGIT SECURITY CODE —

Presione

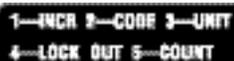
PRESS FOR CHOICE
1-TEST 2-SET CLR-ESC

Cuando se pulsa **CLEAR (BORRAR)** durante cualquier variación del modo de programa, la pantalla regresa al principio y no se efectúan modificaciones.



Funcionamiento del STP (continuación)

Modo de ajuste



1—INCR 2—CODE 3—UNIT
4—LOCK OUT 5—COUNT

1 — STRIP LENGTH INCREMENT (INCREMENTO DE LA LONGITUD DE DESFORRADO)



SET STRIPLNGTH
INCREMENT 0.01 IN



SET STRIPLNGTH
INCREMENT 0 MM

Permite programar la longitud de desforrado por incrementos mediante las teclas de flecha para aumentar o disminuir la longitud que aparece en la pantalla. **ENGLISH LENGTH MODE (MODO DE LONGITUD EN SISTEMA IMPERIAL)**, (de 0.01 a 0.99 pulg.). La posición de las decenas empieza a parpadear. Una vez introducido el dígito de las decenas, la posición de las centenas parpadea. Una vez introducido el dígito de las centenas, la unidad regresa automáticamente al modo preparado.

METRIC LENGTH MODE (MODO DE LONGITUD EN SISTEMA MÉTRICO), (de 1 a 99 mm). Introduzca la longitud del incremento, entre 1 y 9 mm, y pulse **ENTER (INTRO)**. Las longitudes de incrementos entre 10 y 99 mm se introducen automáticamente después de teclearlas.

2 — SECURITY CODE (CÓDIGO DE SEGURIDAD)



ENTER NEW CODE
NEW CODE

Introduzca el nuevo código de 3 dígitos. En cualquier momento de este proceso se puede pulsar **CLEAR (BORRAR)** y se restablece el código de 3 dígitos.

3 — SELECT UNITS (SELECCIONAR UNIDADES) (PULG/MM)



SELECT
1—ENGLISH 2—METRIC

Permite la selección de unidades en sistema imperial o métrico. Pulse [1] para English (imperial) o [2] para Metric (métrico).

4 — KEYBOARD LOCKOUT (BLOQUEO DEL TECLADO)



LOCK OUT
1—LOCK ON 2—LOCK OFF

Permite bloquear todo el teclado excepto la recuperación de lotes y ajustes de la longitud de desforrado. Pulse [1] para Lock On (Bloquear) o [2] para Lock Off (Desbloquear).

5 — COUNTS (CONTADORES)

Hay un contador de 8 dígitos que empieza en 0 cuando se fabrica la máquina y cuenta todos los ciclos. Este contador no se puede poner a cero. Hay un contador de 6 dígitos que cuenta cada ciclo y se puede poner a cero.

[1] (**Warn On (Advertencia activada)**) activa la advertencia “**SERVICE MACHINE (REPARAR MÁQUINA)**” que aparece al final de un ciclo si el recuento del contador que se puede poner a cero es igual o superior al límite establecido.

[2] (**Warn Off (Advertencia desactivada)**) desactiva la advertencia “**SERVICE MACHINE (REPARAR MÁQUINA)**”.

[3] (**Set Lim (Ajustar límite servicio)**) permite ajustar el límite de los ciclos en los que se debe desactivar la advertencia (de 0 a 999999). También es un recordatorio para poner a cero el contador.

[4] (**Clr Cnt (Borrar contador servicio)**) pone a cero el contador.



1—WARN ON 2—WARN OFF
3—SET LIM 4—CLR CNT

Cuando se alcanza el recuento de servicio, aparece una advertencia intermitente al final de cada ciclo si la “**advertencia activada**” está establecida. Los contadores se pueden visualizar durante el modo preparado manteniendo pulsada la tecla **COUNT (CONTADOR)**. Al soltar la tecla **COUNT (CONTADOR)**, la pantalla regresa al modo preparado para desforrar.

Funcionamiento del STP (continuación)

Lotes

Almacenamiento de un lote

- Pulse **BATCH (LOTE)**
- Pulse **PRGM. (PROGRAMAR)**
- Introduzca el código de seguridad de 3 dígitos
- Introduzca el número de lote para almacenarlo
- Pulse **ENTER (INTRO)**



Todas las entradas actuales se guardan en dicho lote. Pulse CLEAR (BORRAR) para salir al modo preparado.

Recuperación de un lote

- Pulse **BATCH (LOTE)**
- Introduzca el número de lote que se debe recuperar
- Pulse **ENTER (INTRO)**



Si el número de lote es válido, los valores del lote se colocan como el nuevo ajuste y la máquina se restablece sola. Pulse CLEAR (BORRAR) para salir al modo preparado.

Identificación del número de lote

Desde el modo preparado, mantenga pulsado el botón de introducción.

En la línea superior, aparecerá el número de lote.

En la pantalla aparecerá:

BATCH (LOTE) #NNN (donde NNN = número de lote real)

o, si no se ejecuta un lote:

NO BATCH IS RUNNING (NO HAY LOTE EN EJECUCIÓN)

En la segunda línea de la pantalla aparece el tipo de ciclo operativo.

Aparecerá uno de los tres siguientes tipos de ciclo:

NORMAL CYCLE (CICLO NORMAL)

TWO STAGE CYCLE (CICLO EN DOS ETAPAS)

DOUBLE CUT CYCLE (CICLO DE DOBLE CORTE)

Aparecerá la pantalla de estado hasta que se suelte el botón de introducción.

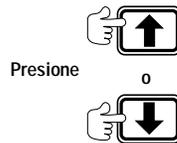
Servicio STP (sólo personal de servicio calificado)

Las cantidades indicadas son piezas de repuesto necesarias para la unidad. Las cantidades necesarias dependen del uso de la máquina.

Modo de prueba

Este modo se utiliza para comprobar los componentes funcionales de los sensores del sistema. En la siguiente sección se describe cada una de las opciones.

- Para seleccionar el modo de prueba:
Pulse PROGRAM/HIGH (PROGRAMA/ALTO)
Introduzca el código de seguridad de 3 dígitos
- En la pantalla aparecerá:
1 - Test (1 - Probar) 2 - Set (2 - Ajustar)
3 - Mode (3 - Modo) Clear_Esc (Borrar_Esc)
Pulse [0] para revisar las seis opciones.
Pulse [1] para probar.



USE UP AND DOWN KEYS
0—TESTS THE SENSORS

0 — TEST THE SENSORS (PROBAR LOS SENSORES)

Esta opción comprueba cualquiera de los cinco sensores. Cada una de las seis opciones se puede seleccionar tal como se ha descrito anteriormente. A continuación se enumeran las seis opciones.

1 — BLADE HOME SENSOR (SENSOR DE CUCHILLA EN POSICIÓN INICIAL)

(detecta si las cuchillas térmicas se encuentran en la posición inicial)

2 — GRIP HOME SENSOR (SENSOR DE AGARRE EN POSICIÓN GENERAL)

(detecta si el cilindro de empuje está hacia delante)

Servicio STP (continuación)

3 — GRIP BACK SENSOR (SENSOR DE AGARRE EN POSICIÓN TRASERA)

(detecta si el cilindro de empuje está hacia atrás)

4 — TRIGGER SENSOR (SENSOR DEL DISPARADOR)

(detecta si se ha pulsado el disparador)

5 — WIRE OUT SENSOR (SENSOR DE CABLE FUERA)

(detecta si el cable se encuentra fuera del orificio de inserción)

6 — SENSOR TEST OFF (PRUEBA DE SENSORES DESACTIVADA)

(desactiva todas las pruebas de sensores)

Si una prueba de sensores está activada, cuando se cumplen las condiciones de prueba suena un tono. Cuando la prueba de un sensor está activada, las demás pruebas de sensores están desactivadas. Para regresar al modo de prueba, pulse **CLEAR (BORRAR)**. La prueba de sensores permanecerá activa al regresar al modo de prueba, pero se desactivará una vez se salga de él.

0 — TEST THE SENSORS (PROBAR LOS SENSORES)

Aparecerá una lista de opciones, de 0 a 11, en la pantalla mediante las teclas [↑] y [↓].

1 — AIR BLAST (CHORRO DE AIRE)

(activa y desactiva el chorro de aire)

2 — PULL CYLINDER (EMPUJAR CILINDRO)

(activa y desactiva el cilindro de empuje hacia delante y atrás)

3 — CHUTE (CONDUCTO)

(activa y desactiva la apertura y el cierre del conducto)

4 — TRIGGER (DISPARADOR)

(activa y desactiva el disparador arriba y abajo)

5 — REAR GRIP (AGARRE TRASERO)

(activa y desactiva la apertura y el cierre del tiro de la abrazadera)

6 — FRONT GRIP (AGARRE DELANTERO)

(activa y desactiva la apertura y el cierre del tiro de la abrazadera delantera)

7 — WIRE GATE (ENTRADA DEL CABLE)

(activa y desactiva la apertura y el cierre del orificio de entrada)

8 — BLADE ROTATION (GIRO DE LAS CUCHILLAS)

Esta rutina se utiliza para hacer girar las cuchillas térmicas. Se puede hacer de tres formas.

1 — **FULL (COMPLETO)** (hace girar las cuchillas térmicas un ciclo completo)

2 — **HALF (MITAD)** (hace girar las cuchillas térmicas la mitad de un ciclo alrededor del cable y cuando se pulsa el punto decimal finaliza el ciclo)

3 — **STEP (GRADUAL)**

[↑] — **CCW (SH)** (pulsando la tecla [↑] las cuchillas térmicas giran en sentido horario)

[↓] — **CW (SAH)** (pulsando la tecla [↓] las cuchillas térmicas giran en sentido contrario a las agujas del reloj)

CLEAR (BORRAR)— (las cuchillas térmicas giran hasta su posición inicial, retrocediendo un nivel)

CLEAR (BORRAR)— (pulsando la tecla **CLEAR (BORRAR)** una segunda vez, las cuchillas térmicas regresan a la posición inicial completa y el programa pasa de nuevo al modo de prueba).

9 — STRIP POSITION (POSICIÓN DE DESFORRADO)

[↑] — **BK (TR)** (mueve la placa de ajuste hacia la parte trasera de la máquina)

[↓] — **FWD (DEL)** (mueve la placa de ajuste hacia la parte delantera de la máquina)

CLEAR (BORRAR)— (vuelve a dejar el programa en modo de prueba)

10 — BEEPER (AVISADOR ACÚSTICO)

(activa y desactiva el avisador acústico. No funcionará con una prueba de sensor activada)

11 — BLADE HEAT (CALOR DE LA CUCHILLA)

(activa el calor de la cuchilla al ajuste de calor actual)

Piezas de repuesto recomendadas

Las cantidades indicadas son piezas de repuesto necesarias para la unidad. Las cantidades necesarias dependen del uso de la máquina.

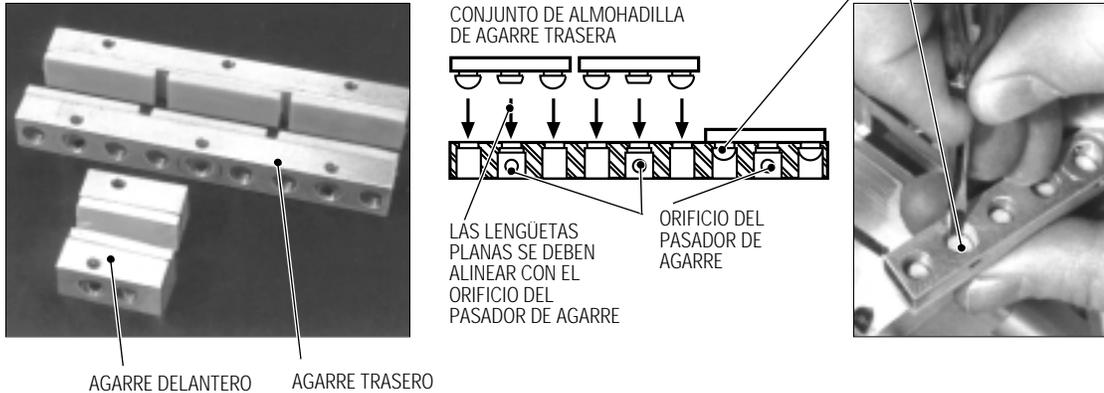
Denominación	Pieza N°.	Cantidad unitaria
Juego de cuchillas	K-7763	1
Agarre delantero	LA2408	2
Agarre trasero	LA2414	6

Funcionamiento del STP (continuación)

Sustitución de almohadillas de agarre

El STP dispone de dos juegos de agarres. Los agarres delanteros sujetan el cable mientras los agarres traseros lo desforran. Los dos juegos de agarres disponen de unas almohadillas que se deben sustituir periódicamente.

NOTA: Para volver a colocar las almohadillas, presiónelas firmemente en su posición y utilice un destornillador pequeño para que sobresalgan las partes superiores de modo que encajen en el saliente interior del agarre.



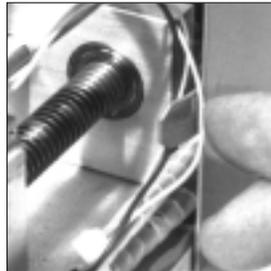
Sustitución de la almohadilla de agarre delantera

1. Desconecte la alimentación
2. Desconecte el aire
3. Abra la tapa
4. Desmonte el tornillo y la placa superior

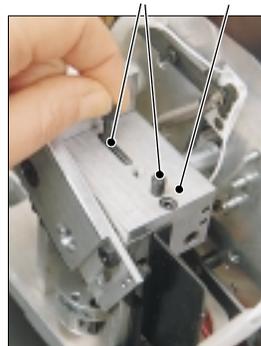
NOTA: Abra la tapa desmontando los tornillos, pulsando los botones y levantando la tapa.



NOTA: Al cerrar la tapa, asegúrese de que todos los cables y tubos flexibles de aire no interfieran entre sí.



5. Tire de los 2 pasadores de agarre. Desmonte el tornillo y tire de la placa hacia arriba y a la derecha para desmontar la placa.

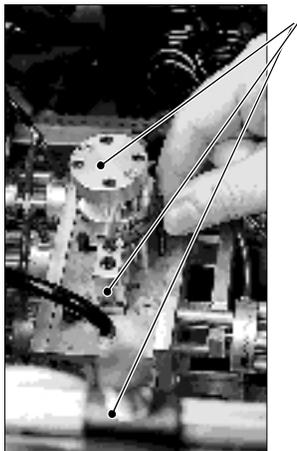


6. Desmonte los agarres.
7. Tire de las almohadillas antiguas y sustúyelas por un juego nuevo.
8. Sustituya los agarres. Monte la almohadilla de agarre izquierda en el adaptador del cilindro y sustituya el pasador de agarre. Coloque el agarre derecho y vuelva a colocar el pasador de agarre.
9. Vuelva a colocar la placa superior, el tornillo y los pasadores de agarre.

Servicio STP (continuación)

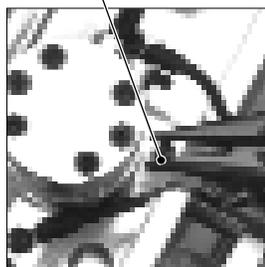
Sustitución de la almohadilla de agarre trasera

1. Desconecte la alimentación
 2. Desconecte el aire
 3. Abra la tapa
- ⚠ Precaución: las cuchillas pueden estar calientes.

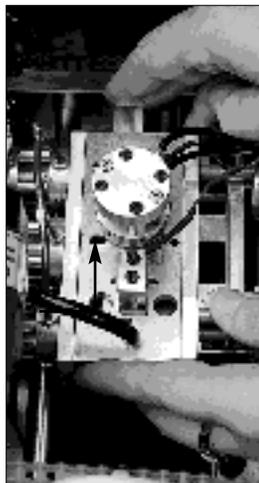


4. Mueva el cilindro de empuje hasta el máximo de su recorrido hacia delante. De este modo se pueden desmontar las almohadillas del agarre hacia la parte trasera.
5. *Extraiga los pasadores de agarre. El agarre móvil dispone de 3 pasadores de agarre. El agarre fijo tiene 1 pasador.

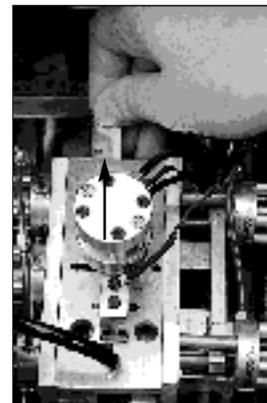
SE PUEDEN UTILIZAR UNOS ALICATES DE PUNTA FINA PARA EXTRAER LOS PASADORES



6. Desmonte los agarres. El agarre fijo se desliza en línea recta hacia fuera. El agarre móvil se debe desmontar del adaptador del cilindro y deslizarlo en línea recta hacia fuera.



MUEVA HACIA LA DERECHA, DESPUÉS HACIA ATRÁS

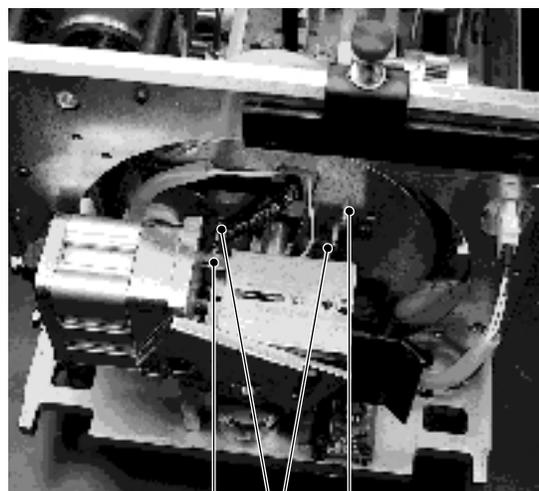


7. Sustituya las almohadillas. Consulte el diagrama.
8. Vuelva a colocar los agarres.
9. Vuelva a colocar los pasadores.
10. Cierre la tapa
11. Conecte la alimentación
12. Conecte el aire

Muelles tensores

Los muelles tensores controlan la presión de las cuchillas sobre el aislante del cable.

1. Desconecte la alimentación
2. Desconecte el aire
3. Abra la tapa Precaución: Las cuchillas pueden estar calientes.
4. Desmonte uno de los extremos del muelle del montante del muelle actual mediante alicates de punta fina hasta la posición deseada. Nota: Asegúrese de girar el área del conjunto de cabezal térmico para ajustar ambos muelles por igual.
Posición baja: Aislante extruido.
Posición media: Aislante enrollado.
Posición alta: Aislante enrollado.
5. Cierre la tapa
6. Conecte la alimentación
7. Conecte el aire



Pasadores de agarre

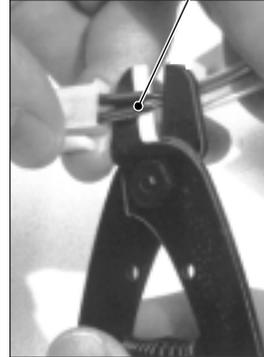
Servicio STP (continuación)

Sustitución de la cuchilla

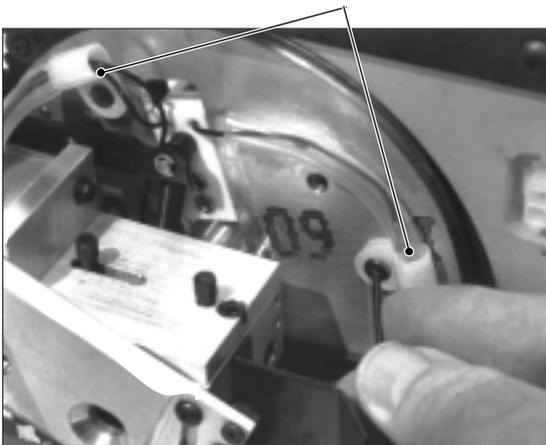
1. Ajuste electrónicamente la longitud de desforrado a 6 pulg. (1,5 mm). De este modo se desplaza la barra de tope hasta el máximo de su recorrido hacia atrás y deja más espacio para sustituir las cuchillas.
2. Desconecte la alimentación (el agarre trasero se retraerá completamente hacia atrás).
3. Desconecte el aire.
4. Abra la tapa. Nota: Abra la tapa presionando el botón y levantando la tapa.
5. Desenchufe la conexión eléctrica de la cuchilla y el conector de desconexión (el conector nuevo va equipado con un juego de cuchillas de repuesto).



CONECTOR DE DESCONEXIÓN



6. Desmonte las dos abrazaderas de sujeción.



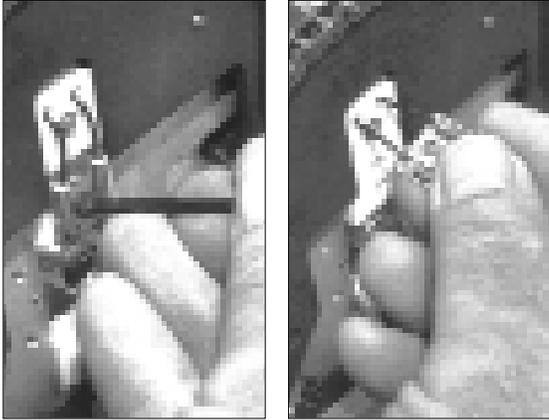
7. Desenchufe la conexión de cable entre ambas cuchillas (en el interior del tubo de silicona).



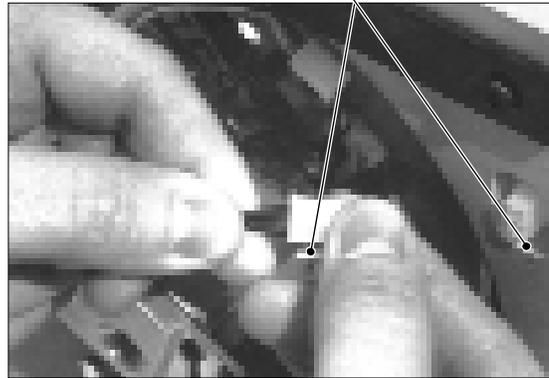
Servicio STP (continuación)

Sustitución de la cuchilla

- 9. Desmonte los cuatro tornillos de cabeza de vaso 4-40 que sujetan las cuchillas.
- 10. Tire de los elementos que guían el cable a través de los orificios.

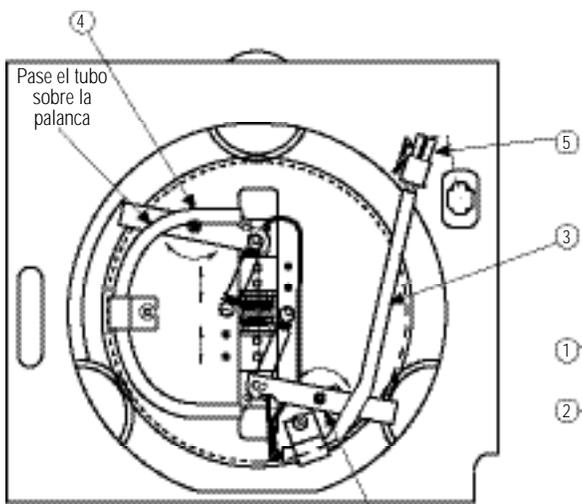
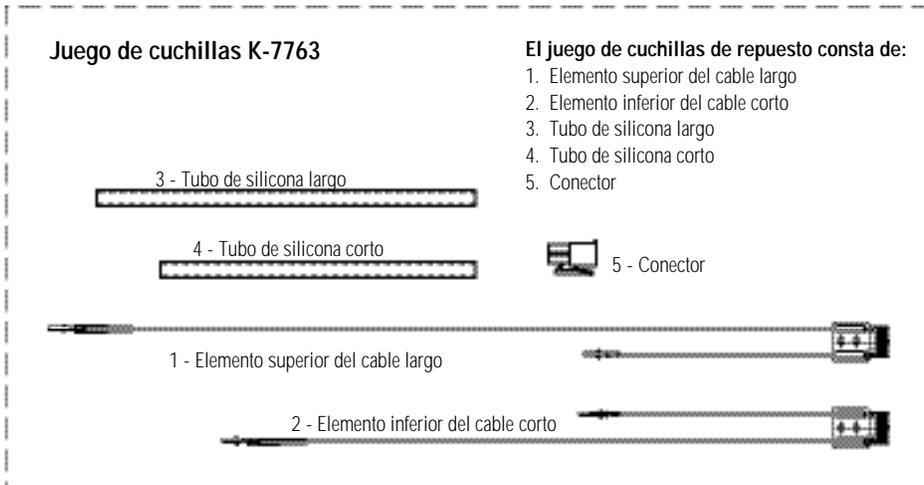
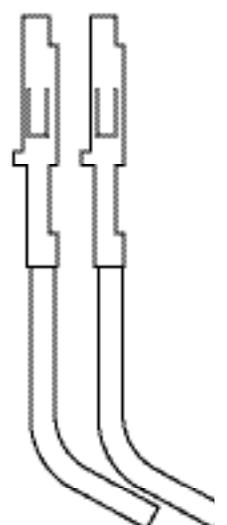
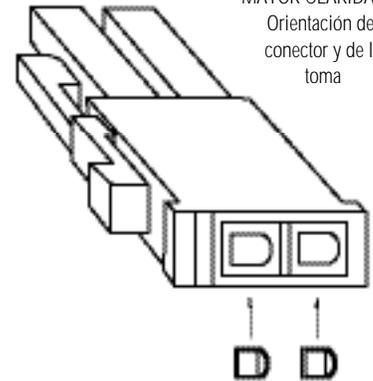


- 11. Invierta el proceso pasando los cables de las cuchillas nuevas a través de los orificios y los tubos de silicona.
- 12. Vuelva a colocar los cuatro tornillos de cabeza de vaso 4-40 que sujetan las cuchillas.
- 13. Conecte los dos cables cortos en el interior del tubo de silicona.
- 14. Pase los dos cables largos a través del tubo de silicona largo y enchúfelos en su conexión eléctrica. **NOTA:** alineación del pasador del conector.
- 15. Compruebe el conjunto de las cuchillas para asegurarse de que se muevan libremente.
- 16. Cierre la tapa, asegurándose de que todos los cables y tubos flexibles de aire no interfieran entre sí.
- 17. Conecte el aire y la alimentación.

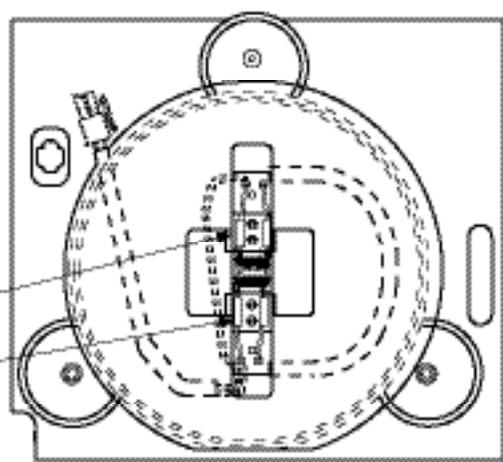


EL TUBO DE SILICONA NO SE MUESTRA PARA MAYOR CLARIDAD

Orientación del conector y de la toma



Vista frontal



Vista trasera

Coloque el tubo sobre la palanca

Servicio STP (continuación)

Sustitución del módulo de la CPU

El módulo de la CPU (unidad central de procesamiento) y el módulo de alimentación no se pueden reparar in situ, sino que se deben enviar a IDEAL.

La CPU está situada detrás de la placa frontal del interior de la tapa delantera.

1. Desconecte la alimentación.
2. Desconecte el aire.
3. Abra la tapa delantera completamente, de modo que descansa sobre la tapa trasera.
4. Desmonte los seis tornillos de cabeza semiesférica 8-32 de la placa frontal.

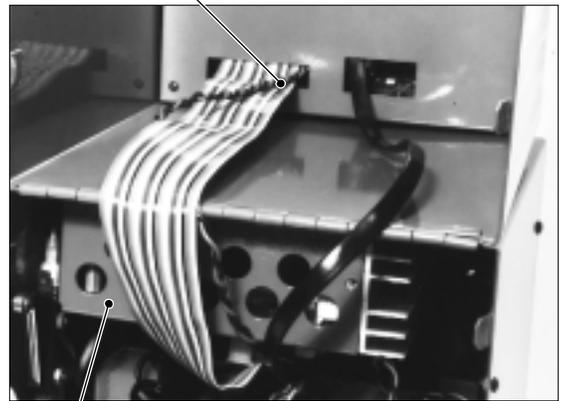


5. Deje el módulo plano, retire los cuatro tornillos de la parte posterior de la CPU y levante la tapa.



7. Vuelva a colocar la tapa y devuelva el módulo completo a IDEAL para su reparación.
8. Invierta el proceso para volver a colocar el módulo.

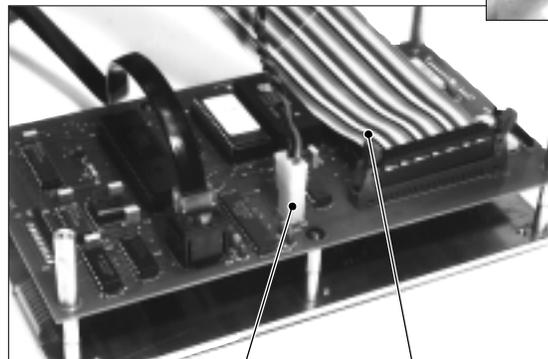
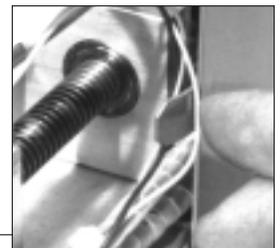
MÓDULO DE LA CPU



MÓDULO DE ALIMENTACIÓN

NOTA: Al cerrar la tapa, asegúrese de que todos los cables y tubos flexibles de aire no interfieran entre sí.

6. Desconecte el cable de cinta, el cable de 2 hilos y tire de los cables para extraerlos de la tapa.



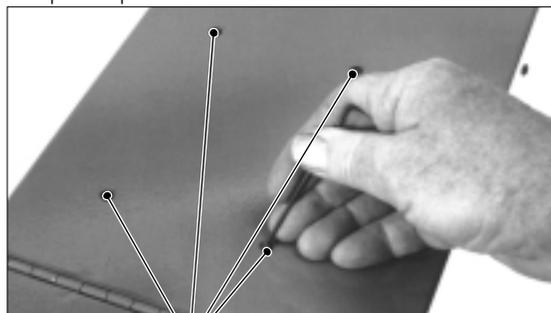
CABLE DE DOS HILOS

CABLE DE CINTA

Sustitución del módulo de alimentación

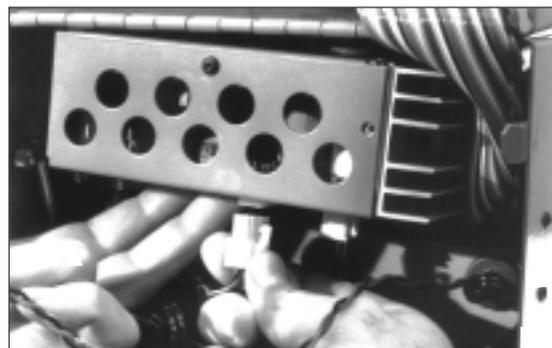
El módulo de alimentación va fijado en la parte superior de la cubierta trasera.

1. Desconecte la alimentación.
2. Desconecte el aire.
3. Desmonte los cinco tornillos de cabeza semiesférica 8-32 del panel trasero y desmóntelo.
4. Abra la tapa y apoye el módulo de alimentación mientras desmonta los cuatro tornillos de cabeza semiesférica 6-32 de la parte superior de la cubierta trasera.



DESMONTE LOS 4 TORNILLOS

5. Deslice el cable de cinta a un lado y desmonte el módulo mientras desconecta los cinco enchufes eléctricos.



6. Devuelva el módulo completo a IDEAL para su reparación.
7. Invierta el proceso para volver a colocar el módulo.

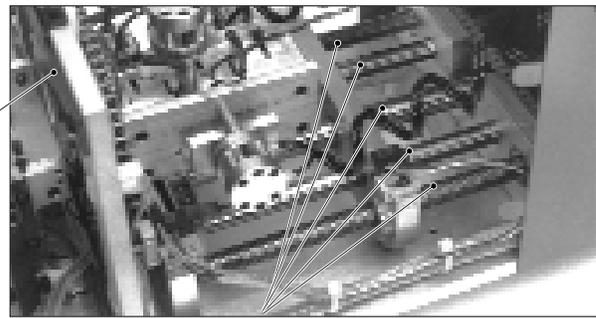
Servicio STP (continuación)

Mantenimiento preventivo

El STP necesita muy poco mantenimiento aparte de cambiar las cuchillas y las almohadillas de agarre.

Inspeccione visualmente las varillas roscadas y las varillas de guía. Si parecen secas, lubríquelas con aceite de máquina ligero. Elimine los residuos de forro de la unidad.

Sustituya las cadenas (2) de cable de nailon según sea necesario.



IMPREGNE LAS VARILLAS DE ACEITE SI ESTÁN SECAS

Limpieza del STP

Nota: Desconecte siempre la alimentación y el aire al limpiar la unidad.

Limpie las almohadillas de agarre delanteras y el soporte con limpiador para rodillos de goma.

Limpie las almohadillas de agarre traseras y el soporte con limpiador para rodillos de goma.

Elimine los residuos de la parte delantera y trasera de la compuerta de entrada con un paño limpio.

Vacíe la bandeja del forro periódicamente.

Limpie la tapa exterior del STP con un detergente suave.

Cambio de la ubicación de la bandeja del forro

Quizá sea necesario cambiar la ubicación de la bandeja del forro del STP:

1. Desconecte la alimentación.
2. Desconecte el aire.
3. No invierta la máquina, puesto que los pasadores de los agarres se podrían caer.
4. Desmonte el tornillo y muévela al lado opuesto.
5. Sujete la bandeja del forro volviendo a colocar el tornillo.

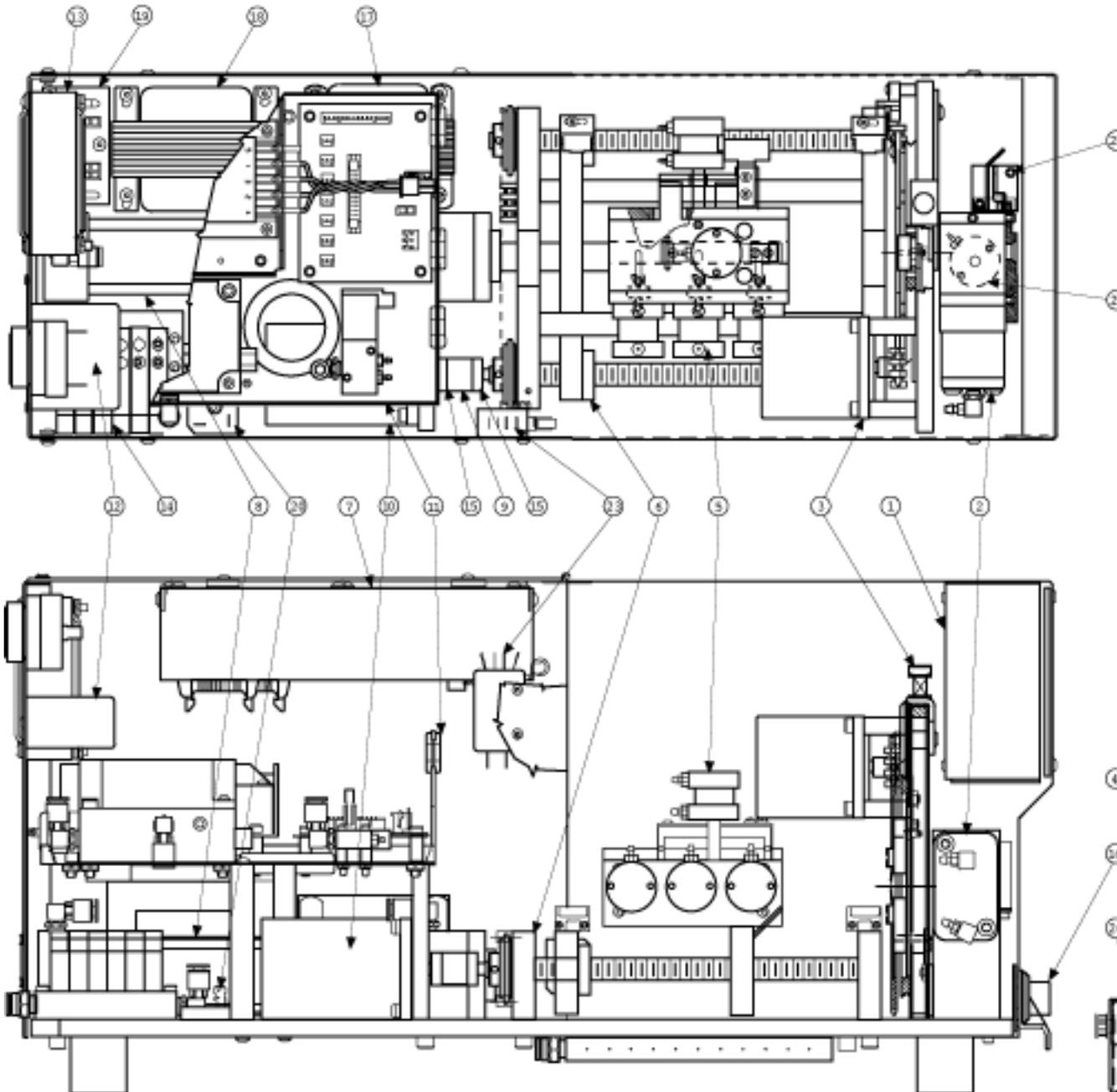
Sugerencias y localización de averías

Desconecte siempre la alimentación y el aire al reparar la unidad. Lea cuidadosamente el Manual de operación antes de intentar hacer funcionar el STP.

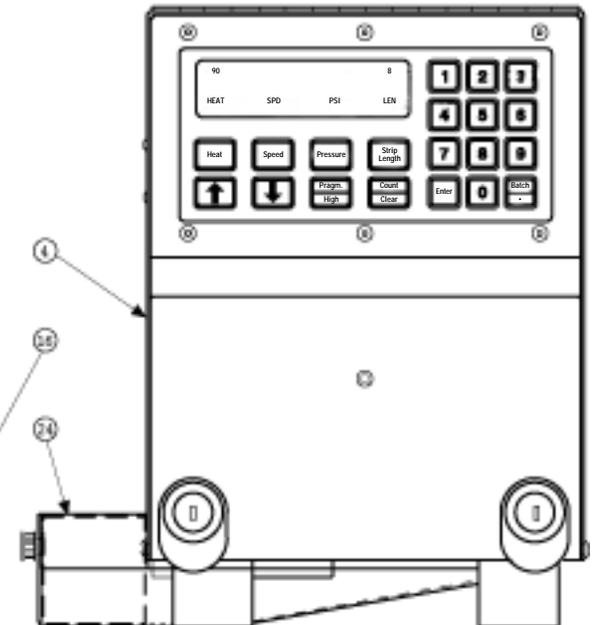
SÍNTOMA	RECOMENDACIONES	SÍNTOMA	RECOMENDACIONES
<ul style="list-style-type: none"> • La unidad no se pone en marcha. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Compruebe las conexiones eléctricas. ✓ Compruebe el suministro eléctrico. ✓ Compruebe los fusibles. 	<ul style="list-style-type: none"> • El cable no se corta completamente. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Compruebe el ajuste correcto de HEAT (CALOR). ✓ Compruebe que el ajuste de SPEED (VELOCIDAD) esté correcto.
<ul style="list-style-type: none"> • La unidad no gira. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Asegúrese de que la unidad esté en modo preparado. ✓ Compruebe el suministro de aire y las conexiones. ✓ Asegúrese de que el cable haga contacto con el disparador. 	<ul style="list-style-type: none"> • El cable se desliza más en el interior de la máquina cuando el agarre intenta desforrar el forro. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Compruebe que la cuchilla se mueva correctamente. ✓ Compruebe el estado de las cuchillas. Sustitúyalas si es necesario. ✓ Compruebe que las conexiones de las cuchillas sean correctas. ✓ Consulte a IDEAL respecto a aplicaciones de cables.
<ul style="list-style-type: none"> • La unidad no pela cable. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Enderece el cable para que toque el disparador. ✓ Compruebe que los ajustes de control estén correctos. ✓ Consulte a IDEAL respecto a aplicaciones de cables. ✓ Compruebe que la cuchilla esté correctamente calentada. 	<ul style="list-style-type: none"> • La unidad gira repetidamente. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Compruebe el ajuste correcto de PRESSURE (PRESIÓN). ✓ Compruebe las almohadillas de agarre delanteras. Sustitúyalas si están desgastadas. ✓ Quizá se necesite un corte axial del aislante. Consulte a IDEAL para obtener asistencia sobre aplicaciones de cables.
<ul style="list-style-type: none"> • El revestimiento no se separa. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Compruebe el ajuste correcto de PRESSURE (PRESIÓN). ✓ Compruebe el suministro de aire. Ajústelo a 100 PSI. ✓ Compruebe el agarre trasero para ver si hay residuos de revestimiento. ✓ Compruebe las almohadillas de agarre traseras. Sustitúyalas si están desgastadas. ✓ Compruebe que la longitud de desforrado sea correcta. ✓ Quizá se necesite un corte axial del aislante. Consulte a IDEAL para obtener asistencia sobre aplicaciones de cables. 	<ul style="list-style-type: none"> • El cable no encaja en la unidad. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Compruebe si hay alguna obstrucción en el disparador. ✓ Compruebe y vacíe la bandeja del forro. ✓ Asegúrese de que el forro no esté en contacto con el disparador. ✓ Enderece el cable si está excesivamente curvado. ✓ Asegúrese de que la unidad esté en modo preparado. ✓ Compruebe si hay alguna obstrucción en el recorrido del cable. ✓ Compruebe que todas las almohadillas de agarre encajen correctamente.

Todos los cilindros, solenoides y sensores se deben comprobar individualmente. Consulte la sección PRUEBA de la página 10. Accione cada componente individual para determinar su estado. Repare o sustituya los componentes según sea necesario.

Conjunto de máquina STP



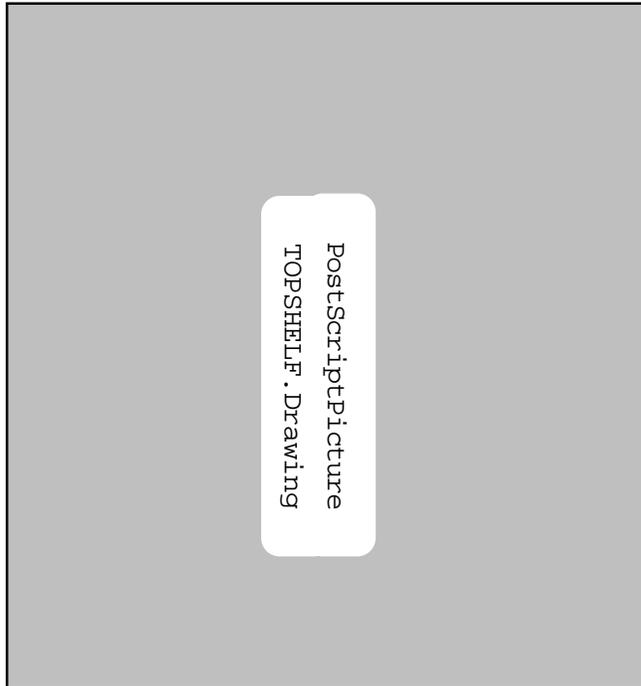
Artículo	Cant.	Nombre	Pieza N°.
1	1	Conj., Módulo de control	H-2794
2	1	Conj., Agarre delantero	*
3	1	Conj., Cabezal térmico	*
4	1	Conj., Tapa	H-3360
5	1	Conj., Agarre trasero	*
6	1	Conj., Longitud de desforrado ajust.	*
7	1	Conj., Módulo de alimentación	H-2810
8	1	Cilindro	391.09
9	1	Acoplamiento, Manguito	152.002
10	1	Conj., Motor de pasos	K-7794
11	1	Conj., Estante superior	*
12	1	Conj., Módulo de entrada de alimentación	K-8913
13	1	Ventilador	742.006
14	1	Conj., Válvula de solenoide de aire	K-7613RP
15	2	Acoplamiento, Cubo	152.001
16	2	Pestillo	1301.012
17	1	Conj., Transformador de calor	IA-4918
18	1	Conj., Transformador PC	IA-4917
19	1	Conj., Cuadro de cables CA	K-7628
20	1	Rectificador del puente de tensión	741.047
21	1	Cilindro	391.007
22	1	Conj., Sensor de cable del cuadro	LA2702
23	1	Interruptor, Rodillo de láminas	596.033
24	1	Bandeja de forro	IA-4912



*Consulte los subconjuntos con sus propias listas de piezas en las páginas 16 y 17.

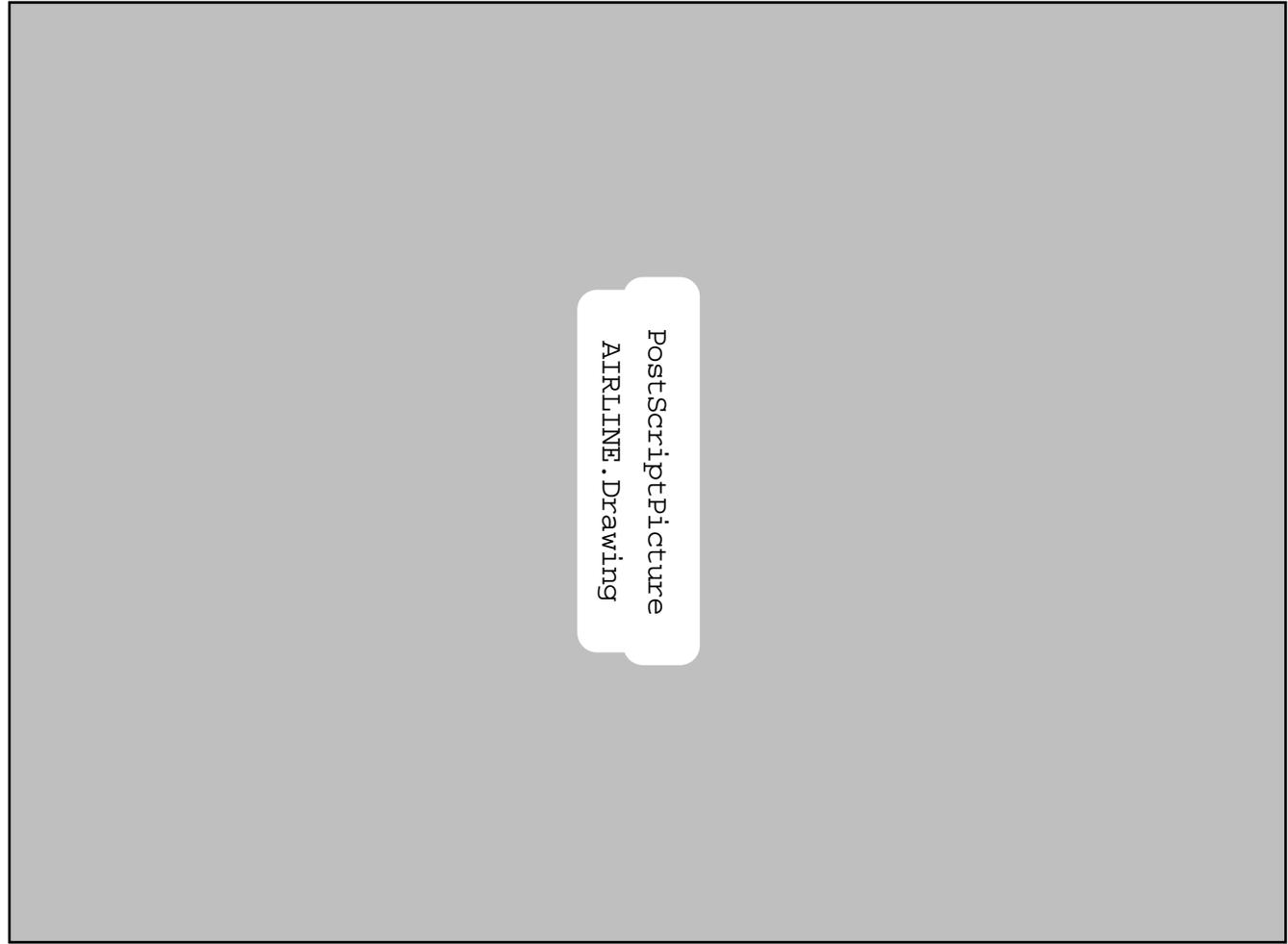
Conjunto de estante superior

Artículo	Cant.	Nombre	Pieza Nº.
1	1	Conj., Tarjeta de interfaz	K-7468
2	1	Conj., Regulador de presión	K-7749
3	1	Solenoido de aire	392.002
4	1	Conj., Fuente de alimentación	IA3273
5	1	Depósito de aire	392.005



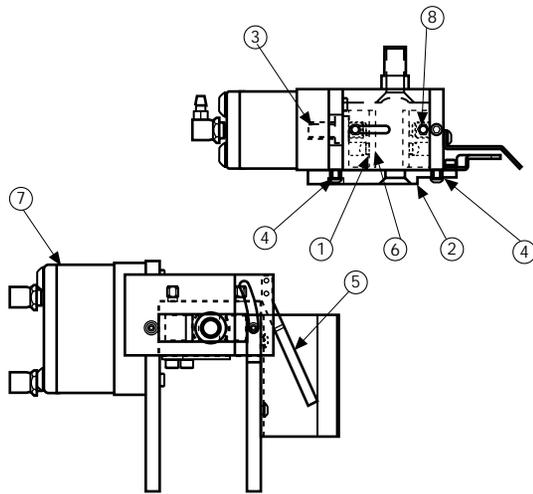
Tubos de aire

Artículo	Cant.	Nombre	Pieza Nº.
1	6 pies (182,88 cm)	Diám. exterior tubo: 0,250 pulg. (Rojo)	543.048
2	6 pies (182,88 cm)	Diám. exterior tubo: 0,125 pulg. (Rojo)	543.044
3	3	Diám. exterior bobina tubo: 0,125 pulg. (2 orificios) (Negro)	543.052
4	1	Tubo flexible de aire	K-6865



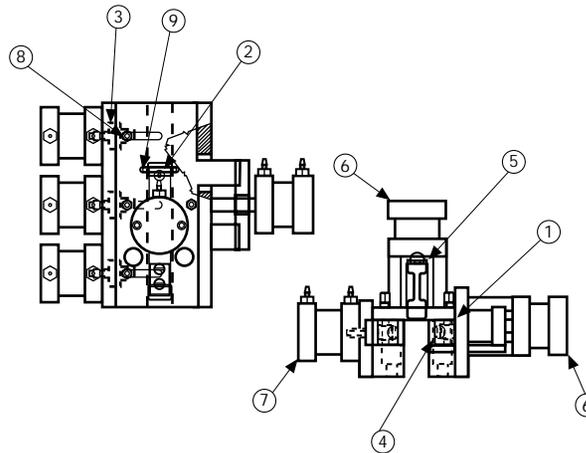
② Conjunto de agarre delantero

Artículo	Cant.	Nombre	Pieza N°.
1	2	Bloque de agarre delantero	LA2381
2	1	Guía de entrada de cable	LA2382
3	1	Adaptador de cilindro	LA2394
4	2	Espaciador, Tope	LA2397
5	1	Placa sensora	LA2406
6	2	Agarre delantero	LA2408
7	1	Cilindro	391.008
8	2	Pasador, Agarre	LA2729



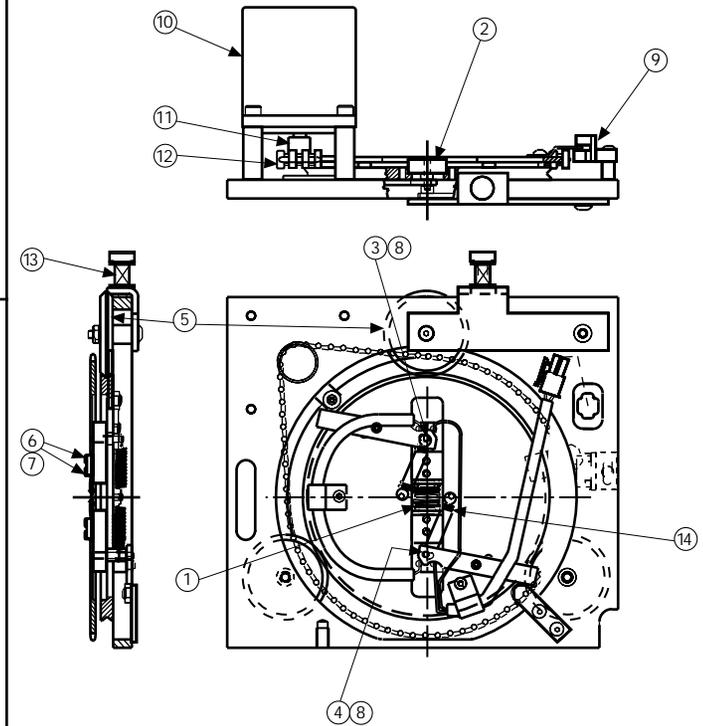
⑤ Conjunto de agarre trasero

Artículo	Cant.	Nombre	Pieza N°.
1	2	Bloque de agarre trasero	LA2388
2	1	Bloque disparador	LA2389
3	3	Adaptador del cilindro	LA2411
4	6	Agarre trasero	LA2414
5	1	Disparador de interruptor	LA2422
6	2	Cilindro	391.007
7	3	Cilindro	391.010
8	4	Pasador, Agarre	LA2729
9	2	Pasador de resorte	281.124



③ Conjunto de cabezal térmico

Artículo	Cant.	Nombre	Pieza N°.
1	1	Conj., Juego de cuchillas	K-7763
2	2	Bloque de soporte del elemento	LA2395
3	1	Pasador, Corto	LA2402
4	1	Pasador, Largo	LA2403
5	3	Rueda, Cabezal	LA2409
6	4	Tornillo 4-40 X .38 SCHS	113.098
7	4	Roscado, Vertical	1339.035
8	4	Anillo de retención	482.061
9	1	Conj., Interruptor	K-7743
10	1	Conj., Motor de pasos	K-7794
11	1	Piñón	124.003
12	1	Cadena de cable	123.005
13	1	Muelle, Compresión	88.005
14	2	Muelle, Extensión	89.005



⑥ Conjunto de ajuste de la longitud de desferrado

Artículo	Cant.	Nombre	Pieza N°.
1	2	Barra de soporte de la varilla	K-7554
2	1	Barra del cilindro	K-7555
3	1	Barra de tope	K-7556
4	1	Varilla accionadora del motor	K-7560
5	1	Varilla empujadora	K-7561
6	2	Varilla	K-7562
7	4	Cojinete	21.059
8	2	Casquillo de fibra	24.049
9	2	Piñón	123.049
10	1	Cadena de cable	124.005
11	2	Tuerca Acme	379.026
12	2	Amortiguador	81.017

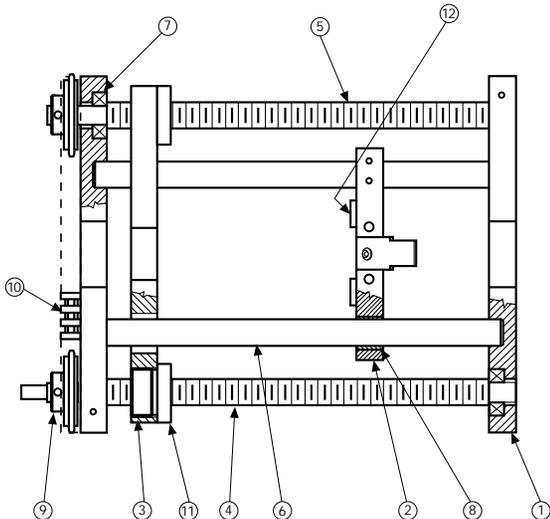
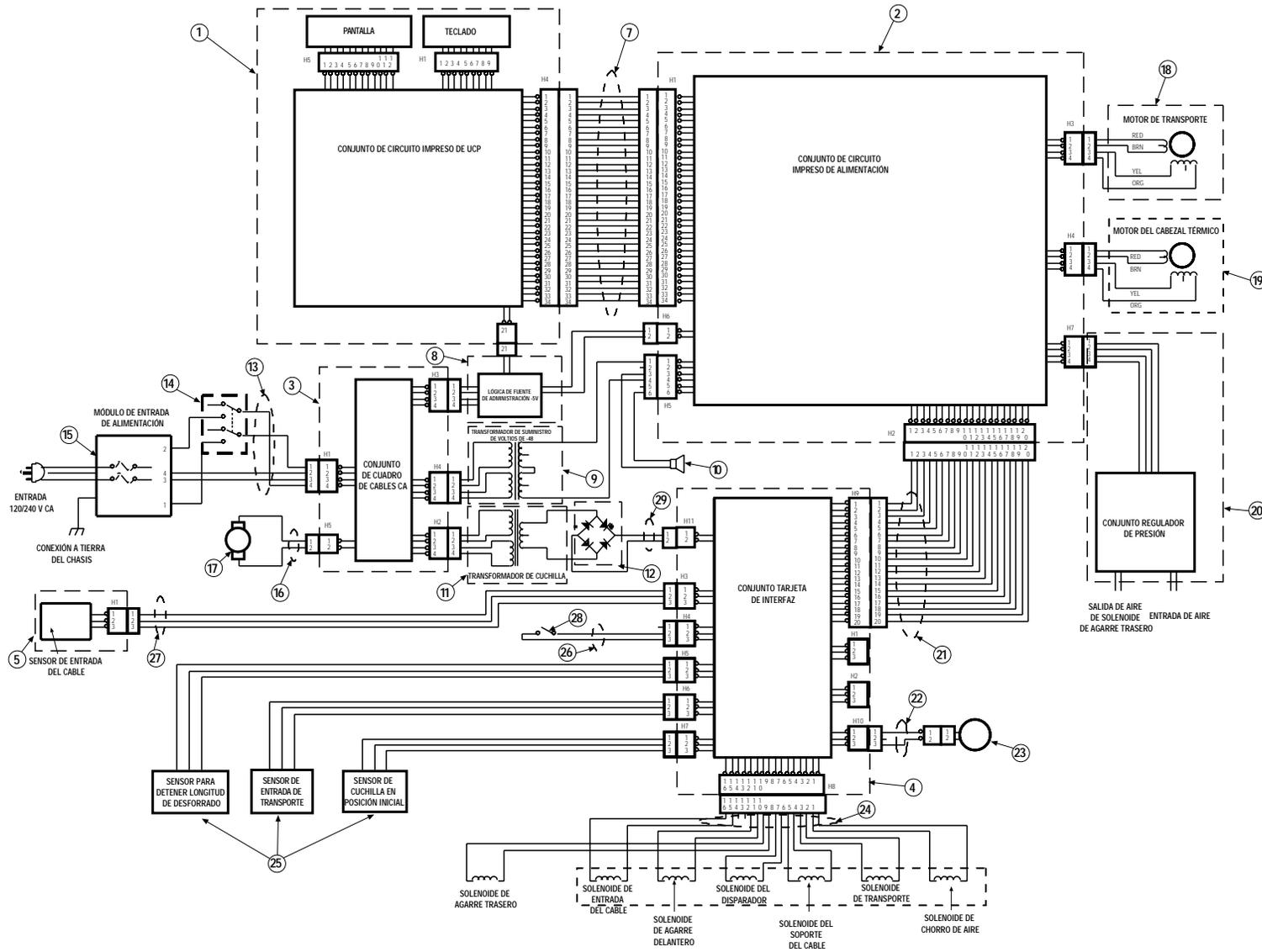


Diagrama eléctrico



Artículo	Cant.	Nombre	Pieza N°.
1	1	Conj., Módulo de control	H-2794
2	1	Conj., Módulo de alimentación	H-2810
3	1	Conj., Cuadro de cableado CA	K-7628
4	1	Conj., Tarjeta de interfaz	K-7468
5	1	Conj., Sensor de cable del cuadro	LA2702
6	1	Cable RS-232	K-7559
8	1	Conj., Fuente de alimentación	IA3273
9	1	Conj., Transformador de PC	IA3275
10	1	Conj., Alarma-Audio	K-7226
11	1	Conj., Transformador de calor	IA3276
12	1	Rectificador de puente de tensión	741.047
13	1	Conj., Módulo de entrada de alimentación	IA3274
14	1	Interruptor, Rodillo de láminas	596.033
15	1	Conj., Módulo de entrada de alimentación	K-8913
16	1	Mazo de cables del ventilador	K-7742
17	1	Ventilador	742.006
18	1	Conj., Motor de pasos	K-7794
19	1	Conj., Motor de pasos	K-7793
20	1	Conj., Regulador de presión	K-7749
21	1	Conj., Cable plano (20)	K-7759
22	1	Conj., Mazo de cables de cuchillas	K-7744
23	1	Conj., Juego cuchillas	K-7763
24	1	Conj., Cableado del solenoide de aire	K-7748
25	3	Conj., Cableado del interruptor	K-7743
26	1	Conj., Disparador del disparador	K-7747
27	1	Conj., Mazo de cables de salida de cableado	K-7746
28	1	Disparador de interruptor	LA2422
29	1	Conj., Mazo de cables de alimentación de calor	K-7745

La garantía está limitada únicamente a la reparación o la sustitución; no hay garantía de comerciabilidad, adaptabilidad a un propósito particular o daños derivados.

1000 Park Avenue, Sycamore, IL 60178 – Manufacturing Facility

IDEAL INDUSTRIES, INC.

Becker Place, Sycamore, IL 60178 – 800-435-0705 in U.S.A.

Ajax, Ontario, L1S 2E1, Canada – 800-527-9105 in Canada

Warrington, Cheshire WA5 5TN, England – 44 1925 444.446

www.idealindustries.com