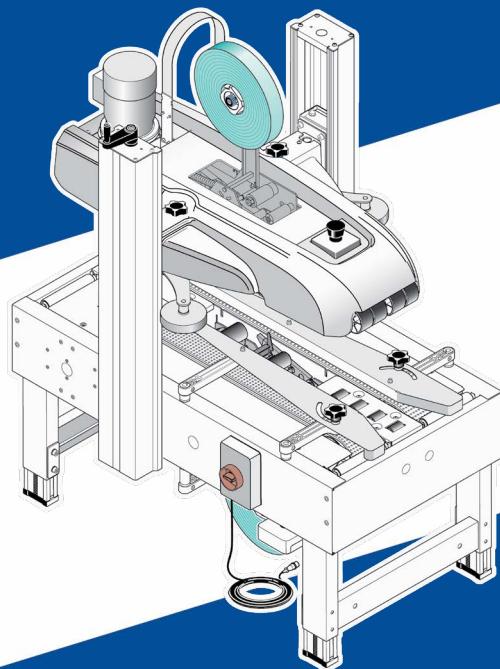


SIAT

M. J. MAILLIS GROUP

Precintadora semiautomática



SK20

Manual de uso y manutencion

**Traducción de las “INSTRUCCIONES
ORIGINALES”**



<https://goo.gl/D1yCnz>



Code **SBC0030693**

Ed. 11-2016 - Rev. 0

Sumario

Advertencias de seguridad

Finalidad del manual	3
Glosario de términos	4
Documentación adjunta	5
Advertencias generales de seguridad	5
Advertencias de seguridad para la manipulación y la instalación	6
Advertencias de seguridad para el uso y el funcionamiento	7
<i>Obligaciones del responsable de la Seguridad</i>	7
Advertencias de seguridad para el uso incorrecto	8
Advertencias de seguridad sobre los riesgos residuales	8
Advertencias de seguridad para ajustes y mantenimiento	9
Advertencias de seguridad para el equipo eléctrico	10
Advertencias de seguridad para el impacto ambiental	10
Señales de seguridad y aviso	11

Especificaciones técnicas

Descripción general de la máquina	13
Descripción de los componentes principales	14
Identificación del fabricante y de la máquina	16
Otros riesgos	16
Descripción de los dispositivos de seguridad	17
Descripción dispositivos a petición	17
Datos técnicos	18
Descripción de las áreas perimetrales	19
Posición de las señales de seguridad e información	20

Uso y funcionamiento

Recomendaciones para el uso y el funcionamiento	21
Descripción de los mandos	22
Puesta en marcha y parada	23
Parada de emergencia y nuevo arranque	24

Mantenimientos

Recomendaciones para las operaciones de mantenimiento	25
Intervalos de mantenimiento programado	26
Esquema de los puntos de lubricación	27
Tabla de lubricantes	28
Inconvenientes, causas, remedios	28
Regulaciones para cambio formato	29
Regulación correas transportador inferior	31
Regulación correas transportador superior	32
Sustitución correas transportador inferior	33
Sustitución correas transportador superior	35
Sustitución Set patas altura 600 mm (AS80)	37
Montaje Set ruedas para pies (AS77)	38
Montaje Set prolongador columna altura 200 mm	39
Desmantelamiento y desguace de la máquina	41

Unidad de encintado K11

Descripción de la unidad de encintado	43
Datos técnicos y unidad de encintado	45
Alimentación y ajuste de la posición de la cinta adhesiva	46
Limpieza cuchilla de corte	48

Control de los parámetros de la cinta adhesiva	49
Ajuste de la longitud del borde	50
<i>Unidad de encintado superior (borde 70 mm)</i>	50
<i>Unidad de encintado inferior (borde 70 mm)</i>	50
<i>Unidad de encintado superior (borde 50 mm)</i>	51
<i>Unidad de encintado inferior (borde 50 mm)</i>	51
<i>Unidad de encintado superior (borde 30 mm)</i>	52
<i>Unidad de encintado inferior (borde 30 mm)</i>	52
Sustitución de la cuchilla de corte	53

Unidad de encintado K11-R

Descripción de la unidad de encintado	55
Datos técnicos y unidad de encintado	57
Alimentación y ajuste de la posición de la cinta adhesiva	58
Limpieza cuchilla de corte	60
Control de los parámetros de la cinta adhesiva	61
Ajuste de la longitud del borde	62
<i>Unidad de encintado superior (borde 70 mm)</i>	62
<i>Unidad de encintado inferior (borde 70 mm)</i>	62
<i>Unidad de encintado superior (borde 50 mm)</i>	63
<i>Unidad de encintado inferior (borde 50 mm)</i>	63
<i>Unidad de encintado superior (borde 30 mm)</i>	64
<i>Unidad de encintado inferior (borde 30 mm)</i>	64
Sustitución de la cuchilla de corte	65

Unidad de precintado K12

Descripción de la unidad de encintado	67
Datos técnicos y unidad de encintado	69
Alimentación y ajuste de la posición de la cinta adhesiva	70
Limpieza cuchilla de corte	72
Control de los parámetros de la cinta adhesiva	73
Ajuste de la longitud del borde	74
<i>Unidad de encintado superior (borde 70 mm)</i>	74
<i>Unidad de encintado inferior (borde 70 mm)</i>	74
<i>Unidad de encintado superior (borde 50 mm)</i>	75
<i>Unidad de encintado inferior (borde 50 mm)</i>	75
<i>Unidad de encintado superior (borde 30 mm)</i>	76
<i>Unidad de encintado inferior (borde 30 mm)</i>	76
Sustitución de la cuchilla de corte	77

Unidad de precintado K12-R

Descripción de la unidad de encintado	79
Datos técnicos y unidad de encintado	81
Alimentación y ajuste de la posición de la cinta adhesiva	82
Limpieza cuchilla de corte	84
Control de los parámetros de la cinta adhesiva	85
Ajuste de la longitud del borde	86
<i>Unidad de encintado superior (borde 70 mm)</i>	86
<i>Unidad de encintado inferior (borde 70 mm)</i>	86
<i>Unidad de encintado superior (borde 50 mm)</i>	87
<i>Unidad de encintado inferior (borde 50 mm)</i>	87
<i>Unidad de encintado superior (borde 30 mm)</i>	88
<i>Unidad de encintado inferior (borde 30 mm)</i>	88
Sustitución de la cuchilla de corte	89
Índice analítico	91

Finalidad del manual

- El manual ha sido redactado para informar y para formar a los operadores con el fin de poder interactuar con la máquina en **CONDICIONES DE SEGURIDAD**.
- Tiene incluso la finalidad de prevenir los riesgos, reducir los gastos sociales causados por accidentes y daños a la salud de las personas, bienes y ambiente.
- **A veces los accidentes son una consecuencia del “descuido” por parte del operador.**
- **La prudencia es un factor indispensable. La seguridad corre incluso por mano de las personas que interactúan con la máquina durante su vida prevista.**
- **Es siempre demasiado tarde acordarse de lo que habría debido hacer cuando eso ha ocurrido ya.**
- **Es importante dedicar un poco de tiempo a la lectura de las “Instrucciones para el uso” para reducir al mínimo los riesgos y evitar accidentes desagradables.**
- El fabricante escribió las informaciones en su idioma original (ITALIANO) según el principio de la escritura profesional y en conformidad con las normas en vigor.
- Los manuales se deben traducir de manera directa, sin modificaciones, de los textos de las **INSTRUCCIONES ORIGINALES**.
- La obligación es válida incluso para las traducciones efectuadas por el mandatario o por quien efectúa la introducción en la zona lingüística tomada en consideración.
- El fabricante se reserva el derecho de modificar las informaciones sin la obligación de comunicarlo antes, siempre que dichas modificaciones no cambien el nivel de seguridad.
- Posibles señalaciones de los destinatarios representan aportes esenciales para mejorar los servicios pos-venta que el fabricante pretende ofrecer a todos sus clientes.
- Todos los informes suministrados se organizan mediante un índice analítico y un sumario para poder determinar fácilmente los argumentos específicos de interés.
- **Las ADVERENCIAS DE SEGURIDAD y el MANUAL DE INSTALACIÓN se suministran en soporte de papel.**
- **El MANUAL DE OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO, los esquemas de funcionamiento y todos los demás documentos posventa pueden descargarse desde INTERNET.**
- Conservar el manual y los documentos anexos en un lugar conocido y fácilmente determinable con el fin de poderlos consultar cuando necesario.

Glosario de términos

El glosario indica algunos términos utilizados para procesar las informaciones con la relativa definición para facilitar la comprensión del significado.

- **Formación:** proceso de formación profesional mediante el cual se transmiten los conocimientos, capacidades y comportamientos necesarios para actuar de modo independiente, conveniente, correcto y exento de riesgos.
- **Asistente:** persona seleccionada, formada y coordenada de modo oportuno para minimizar los riesgos en el desarrollo de las actividades atribuidas.
- **Parada de emergencia:** activación voluntaria del mando contemplado para detener, en condiciones de riesgo inminente, cada dispositivo cuya función podría representar un riesgo.
- **Parada en condiciones de alarma:** estado de prevé la parada de los órganos en cuanto el sistema de control detecta una anomalía de funcionamiento.
- **Parada general:** estado que prevé, además de la parada normal, también la interrupción de todas las fuentes de alimentación (eléctrica, neumática, etc.).
- **Parada operativa:** estado que no interrumpe la alimentación de los accionadores, sino mantiene la monitorización del sistema de mando y las condiciones de seguridad.
- **Cambio formato:** conjunto de operaciones que se deben efectuar para empezar el ciclo productivo con características distintas de las anteriores.
- **Ensayo:** operaciones necesarias para controlar la correspondencia a las especificaciones de proyecto y para la puesta en marcha en condiciones de seguridad.
- **Instalador:** técnico seleccionado y autorizado por el fabricante o bien por el mandatario entre las personas que tengan los requisitos necesarios para realizar la instalación y el ensayo de la máquina o de la instalación descrita.
- **Técnico del mantenimiento:** técnico seleccionado y autorizado entre las personas que tengan los requisitos necesarios para realizar operaciones de mantenimiento rutinario y extraordinario en la máquina. El técnico elegido debe por lo tanto poseer competencias e informaciones precisas, además de capacidades especiales en el sector correspondiente.
- **Mantenimiento ordinario:** conjunto de operaciones necesarias para conservar la funcionalidad y la eficiencia de la máquina. Normalmente estas operaciones son programadas por el fabricante, el cual define las competencias necesarias y las modalidades de actuación.
- **Operador:** persona seleccionada y autorizada entre las que tengan los requisitos, capacidades y conocimientos necesarios para el empleo y mantenimiento rutinario de la máquina.
- **Responsable de la instalación:** técnico experto que debe atribuir las operaciones de instalación conforme a las leyes sobre los puestos de trabajo, evaluando al final de todas las operaciones la pertinente conformidad.
- **Otros riesgos:** conjunto de riesgos aún activos a pesar de la observación e integración de todas las normas de seguridad en fase de proyecto.
- **Técnico experto:** persona autorizada por el fabricante y/o por un delegado para llevar a cabo intervenciones donde se precisa una determinada competencia técnica y capacidades reconocidas.
- **Encargado del transporte y movimiento de los equipos:** personas autorizadas que poseen competencias reconocidas en el empleo de los medios de transporte y de los dispositivos de elevación en condiciones de seguridad.
- **Utilización incorrecta:** utilización razonablemente previsible, diferente de aquélla indicada en el manual de uso, que puede derivar del comportamiento humano.

Documentación adjunta

Las ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD y el MANUAL DE INSTALACIÓN se suministran en soporte de papel.

- El MANUAL DE OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO, los esquemas de funcionamiento y todos los demás documentos posventa pueden descargarse desde INTERNET.
- La lista detalla la documentación adjunta a la máquina.
- Declaración CE de conformidad
- Manual de uso y manutención
- Manual de instalación
- Esquemas de la instalación eléctrica
- Esquemas de la instalación neumática
- Manuales específicos de componentes o subgrupos comerciales instalados

Advertencias generales de seguridad

- La máquina ha sido proyectada y construida con todas las medidas de precaución destinadas a minimizar los riesgos durante el ciclo de vida operativa previsto.
- La alteración y la elusión de los dispositivos de seguridad pueden causar riesgos (incluso serios) para los operadores.
- Antes de interactuar con la máquina, especialmente durante el primer empleo, se recomienda leer las ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD detalladas en el manual.
- El tiempo dedicado a la lectura de las mencionadas informaciones evitará posibles riesgos a la salud y a la seguridad de personas, además de evitar daños económicos.
- Preste atención a las ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD, no adopte USOS IMPROPIOS y considere los RIESGOS RESIDUALES que podrían ocurrir.
- Durante la interacción con la máquina NO llevar puesta la indumentaria y/o los accesorios que podrían atraparse en los órganos accionados o en las partes salientes.
- Antes del uso y/o mantenimiento, leer las informaciones detalladas en los documentos de referencia y adoptar los procedimientos descritos de manera precisa y puntual.
- Efectúe las intervenciones SÓLO según las modalidades indicadas por el fabricante en las “Instrucciones para el uso”.
- El personal autorizado a llevar a cabo las operaciones debe tener experiencias adquiridas y reconocidas en el sector de empleo.
- Mantener las señales de seguridad y las informaciones legibles y observar las indicaciones detalladas.
- Las señales de información pueden tener formas y colores distintos con el fin de poner en evidencia peligros, obligaciones, prohibiciones e indicaciones.
- Sustituir y volver a posicionar las señales todavía no legibles en el mismo punto de origen.
- La falta de cumplimiento con las informaciones indicadas puede causar riesgos para la seguridad y la salud de las personas y puede causar daños económicos.

Advertencias de seguridad para la manipulación y la instalación

- El fabricante ha prestado especial atención al embalaje para minimizar los riesgos relacionados con las fases de envío, desplazamiento y transporte de los equipos.
- El personal autorizado a la manipulación (carga y descarga) debe tener competencias técnicas y capacidades profesionales reconocidas.
- Antes de proceder al movimiento de la máquina, leer las instrucciones, especialmente las relacionadas con la seguridad, detalladas en el manual de instalación, en los bullos y/o partes desmontadas.
- Durante la predisposición del envío algunos componentes pueden resultar desmontados y protegidos y embalados de modo oportuno para facilitar el transporte.
- La carga y el transporte deben realizarse con medios de elevación de capacidad adecuada mediante la fijación en los puntos previsto e indicados en los paquetes.
- NO descuidar nunca las modalidades ni los puntos previstos para la elevación, el desplazamiento y movimiento de cada bulto y/o parte desmontada.
- Elevar lentamente el bulto hasta la altura mínima indispensable y moverlo con la máxima atención para evitar oscilaciones peligrosas.
- Fijar correctamente los paquetes de envío al medio de transporte para garantizar condiciones de máxima seguridad durante las fases de transferencia y para garantizar la integridad del contenido.
- En algunas fases podría ser necesario pedir la asistencia de uno o más ayudantes que deben tener la formación necesaria y recibir tempestivamente las informaciones acerca de las tareas encomendadas.
- Descargar los bultos en las cercanías inmediatas del área de instalación, al resguardo de los agentes atmosféricos.
- Evitar apilar los bultos uno sobre otro con el fin de no dañarlos y reducir el riesgo de movimientos impropositos y peligrosos.
- Un almacenamiento prolongado precisa controles periódicos con el fin de verificar las condiciones de almacenamiento de los bultos, que no deben variar.
- El área de instalación debe ajustarse de manera que se pueda permitir el acceso a las intervenciones previstas y en condiciones de seguridad.
- Verificar que el ambiente de instalación resulte al resguardo de agentes atmosféricos, exento de sustancias corrosivas y de riesgos de explosión y/o incendio.
- Controle que el ambiente de instalación tenga un adecuado cambio de aire, para evitar la concentración de aire insalubre para los operadores.
- Señalar y delimitar el área de instalación de modo oportuno para impedir el acceso a la zona de instalación por parte de personal no autorizado.
- Se recomienda efectuar todas las conexiones a las fuentes de energía (eléctrica, neumática, etc.) como mandan los cánones como se indica en los esquemas y conforme a todos los requisitos normativos y de la ley.
- Las conexiones eléctricas se deben efectuar SÓLO mediante instaladores con competencias adquiridas y conocidas en el sector de intervención.
- Tras acabar los enlaces se recomienda llevar a cabo una inspección general para comprobar el cumplimiento de todos los requisitos necesarios.
- Antes de realizar la puesta en funcionamiento, el responsable de la instalación debe controlar que todos los dispositivos de seguridad estén instalados correctamente y en funcionamiento.

- Controle, al término de las intervenciones, que no hayan quedado herramientas u otro material cerca de los dispositivos en movimiento o en zonas a riesgo.
- Elimine todos los componentes del embalaje cumpliendo con las leyes en vigor en el país de instalación.
- **La falta de cumplimiento con las informaciones indicadas puede causar riesgos para la seguridad y la salud de las personas y puede causar daños económicos.**

Advertencias de seguridad para el uso y el funcionamiento

- La máquina debe utilizarse por un SOLO operador que debe tener la formación y capacidades adecuadas para desarrollar la actividad encomendada, además de estar en condiciones idóneas.
- En algunas fases podría ser necesario pedir la asistencia de uno o más ayudantes que deben tener la formación necesaria y recibir tempestivamente las informaciones acerca de las tareas encomendadas.
- Consultar el manual de instrucciones, especialmente durante la prima utilización, y asegurarse de la comprensión completa del contenido.
- Identifique la posición y la función de los mandos y simule algunas maniobras (en particular, el arranque y la parada) para adquirir familiaridad.
- Utilice la máquina SÓLO para los usos y en las modalidades contempladas por el fabricante.
- Comprobar que todos los dispositivos de seguridad estén instalados y perfectamente eficientes.
- Utilice la máquina SÓLO con los dispositivos de seguridad originales instalados por el fabricante.
- Mantenga SIEMPRE los espacios perimétricos, en particular el puesto de mando, en condiciones adecuadas y sin obstáculos para reducir al mínimo los riesgos del operador.
- Según el tipo de intervención que se debe efectuar es necesario llevar los dispositivos de protección individual indicados en las “Instrucciones para el uso” y los dispositivos previstos por las leyes sobre el trabajo.
- **La falta de cumplimiento con las informaciones indicadas puede causar riesgos para la seguridad y la salud de las personas y puede causar daños económicos.**

■ Obligaciones del responsable de la Seguridad

- El responsable de la Seguridad debe formar al operador para que adquiera los conocimientos para interactuar con la máquina de modo autónomo, conveniente y exente de riesgos.
- El operador tiene que conocer los MALOS USOS razonablemente previsibles y los RIESGOS RESIDUALES permanentes.
- El operador debe demostrar la adquisición de competencias y el conocimiento de las “Instrucciones para el uso” para poder desarrollar la actividad en condiciones de seguridad.
- El operador debe poder reconocer claramente las señales de seguridad y demostrar sus condiciones idóneas para ejecutar el trabajo encomendado.
- El responsable de la Seguridad debe extender el material didáctico al personal formado y documentar la formación suministrada para poderla presentar en caso de contingente.

Advertencias de seguridad para el uso incorrecto

Utilización incorrecta: utilización razonablemente previsible, diferente de aquélla indicada en el manual de uso, que puede derivar del comportamiento humano.

- Operadores no adecuadamente formados, documentados y autorizados NUNCA deberán utilizar la máquina.
- NO use o haga usar la máquina con los dispositivos de seguridad defectuosos, desactivados y/o no instalados de manera perfecta.
- NO use o haga usar la máquina para finalidades y con modalidades no contempladas por el fabricante.
- NO utilizar la máquina en ambientes domésticos.
- NO llevar puesta la indumentaria y/o los accesorios que podrían atraparse en los órganos accionados o en las partes salientes.
- NUNCA use la máquina sin llevar los Equipos de Protección Individual indicados por el fabricante y contemplados por las leyes en vigor en los puestos de trabajo.
- NO siga utilizando la máquina si se detectan irregularidades. Párela de inmediato y vuelva a arrancarla sólo después de haber restaurado las condiciones normales de uso.
- NUNCA use la máquina si no se han efectuado de manera regular las intervenciones de mantenimiento programado.
- NO altere, no eluda, no elimine o bypass los dispositivos de seguridad instalados en la máquina.
- NO modifique de ninguna manera las características de construcción y funcionales de la máquina.
- NO efectúe intervenciones diferentes de aquéllas indicadas en el manual de uso sin la expresa autorización del fabricante.
- NUNCA efectúe ninguna intervención con la máquina en funcionamiento, sino SÓLO después de haberla parada en condiciones de seguridad.
- NO limpie o lave la máquina con productos agresivos para que no se dañen los componentes.
- NO sustituya los componentes con repuestos no originales o con características de proyecto y de construcción diferentes.
- NO dispersar en el ambiente materiales, líquidos contaminantes y residuos producidos durante las operaciones, sino eliminar cada componente de modo selectivo y tal y como dictan las leyes vigentes en materia.
- NO desatienda la máquina o no la deje sin custodia al término de la actividad productiva sin haberla parada en condiciones de seguridad.
- **La falta de cumplimiento con las informaciones indicadas puede causar riesgos para la seguridad y la salud de las personas y puede causar daños económicos.**

Advertencias de seguridad sobre los riesgos residuales

Otros riesgos: conjunto de riesgos aún activos a pesar de la observación e integración de todas las normas de seguridad en fase de proyecto.

- El fabricante, durante la fase de proyecto y construcción, puso particular cuidado a los RIESGOS RESIDUALES que pueden comprometer la seguridad y la salud de los operadores.
- Para obtener informaciones detalladas acerca de los riesgos residuales, consultar el manual de operación de la máquina.

Advertencias de seguridad para ajustes y mantenimiento

- Mantenga la máquina en condiciones de máxima eficiencia y efectúe el mantenimiento programado según la frecuencia y las modalidades indicadas por el fabricante.
- **Un buen mantenimiento permitirá mantener en el tiempo las prestaciones, una duración de trabajo más larga y un nivel constante de los requisitos de seguridad.**
- El personal autorizado al mantenimiento ordinario debe tener competencias reconocidas y capacidades profesionales especiales en el sector de referencia.
- Todas las intervenciones en la instalación eléctrica deben ser efectuadas SOLAMENTE por técnicos con competencias adquiridas y reconocidas en el sector de intervención.
- Señalice las zonas de intervención y prohíba el acceso a los dispositivos que, al ser activados, podrían causar peligros inesperados y comprometer la seguridad.
- Según el tipo de intervención que se debe efectuar es necesario llevar los dispositivos de protección individual indicados en las “Instrucciones para el uso” y los dispositivos previstos por las leyes sobre el trabajo.
- Preste atención a las ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD, no adopte USOS IMPROPIOS y considere los RIESGOS RESIDUALES que podrían ocurrir.
- Habilitar todas las medidas de seguridad previstas y determinar la posible presencia de energías residuales antes de llevar a cabo las operaciones.
- Realizar las intervenciones en zonas no fácilmente accesibles o peligrosas y EXCLUSIVAMENTE tras predisponer las condiciones de seguridad necesarias.
- Efectúe las intervenciones SÓLO según las modalidades indicadas por el fabricante en las “Instrucciones para el uso”.
- Efectuar todas las intervenciones SOLAMENTE mediante útiles idóneos y en buenas condiciones con el fin de evitar dañar componentes y partes de la máquina.
- Sustituya los componentes y los dispositivos de seguridad SÓLO con repuestos originales para no alterar el nivel de seguridad contemplado.
- El uso de repuestos similares pero no originales puede causar reparaciones no conformes, prestaciones alteradas y daños económicos.
- Use los lubricantes (aceites y grasas) recomendados por el fabricante o lubricantes con las mismas características químico-físicas.
- Despues de terminar las operaciones se recomienda restablecer todas las condiciones de seguridad previstas para prevenir y minimizar los riesgos durante la interacción entre hombre y máquina.
- Controle, al término de las intervenciones, que no hayan quedado herramientas u otro material cerca de los dispositivos en movimiento o en zonas a riesgo.
- Contacte el Servicio de Asistencia Técnica del fabricante en caso sean necesarias intervenciones no descritas en las “Instrucciones para el uso”.
- Todas las operaciones de MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO tendrán que ser efectuadas exclusivamente por técnicos que tengan experiencias reconocidas y adquiridas en el sector de empleo.
- **La falta de cumplimiento con las informaciones indicadas puede causar riesgos para la seguridad y la salud de las personas y puede causar daños económicos.**

Advertencias de seguridad para el equipo eléctrico

El equipamiento eléctrico ha sido fabricado conforme a las normas vigentes en materia y funciona correctamente cuando se cumplen todas las condiciones detalladas.

- Temperatura ambiente y humedad relativa incluida entre los límites mínimos y máximos admitidos
- Ausencia en el ambiente de perturbaciones electromagnéticas y radiaciones (rayos X, láser, etc.)
- Ausencia en el ambiente de zonas con concentración de gas y polvos potencialmente explosivos y/o riesgo de incendio
- Uso de productos y materiales exentos de agentes contaminantes y corrosivos
- Los productos contienen sustancias químicas, ácidos, sales, etc. pueden entrar en contacto con los componentes eléctricos y dañarlos de modo irreparable.
- Temperatura de transporte y almacenamiento incluida entre los límites mínimos y máximos admitidos
- Altitud no superior a los límites máximos permitidos
- La instalación a alturas superiores a las permitidas compromete la funcionalidad de los componentes eléctricos y electrónicos.
- Cable de alimentación con sección adecuada para la potencia e intensidad de corriente eléctrica indicadas en la tarjeta correspondiente
- Grado de protección adecuado con respecto a lo indicado en la tarjeta
- La línea de alimentación eléctrica donde se debe realizar el enlace debe tener las mismas características indicadas en la placa de identificación.

Importante

Todos los valores de las condiciones detalladas se indican en la tabla de los datos técnicos.

- Cuando no sea posible cumplir una o más condiciones entre las indicadas, establecer soluciones alternativas durante la fase contractual.

Advertencias de seguridad para el impacto ambiental

Cada organización tiene el deber de aplicar determinados procedimientos para determinar, evaluar y controlar el impacto de sus propias actividades (productos, servicios, etc.) en el ambiente.

- Los procedimientos de identificación de los impactos ambientales más sensibles deben contemplar los factores detallados a continuación.
 - Emisiones en la atmósfera
 - Descarga de líquidos
 - Control de desechos
 - Contaminación del suelo
 - Uso de materias primas y recursos naturales
 - Inconvenientes locales relativos al impacto ambiental
- Con el fin de minimizar los impactos ambientales, durante la interacción hombre-máquina es importante considerar las indicaciones dadas.
 - Elimine todos los componentes del embalaje cumpliendo con las leyes en vigor en el país de instalación.
 - Controle que el ambiente de instalación tenga un adecuado cambio de aire, para

- evitar la concentración de aire insalubre para los operadores.
- Mantenga la rumorosidad en niveles mínimos para reducir la contaminación acústica.
 - Seleccionar los materiales según la composición de los productos y eliminarlos de modo selectivo, tal y como dictan las leyes vigentes en materia.
 - Evitar dispersar en el ambiente materiales y productos contaminantes (como aceite, grasas, aparatos eléctricos y electrónicos, etc.).
 - Todos los componentes de Aparatos Eléctricos y Electrónicos contienen sustancias dañinas y se identifican mediante un signo especial.
 - Eliminar los residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos de modo correcto, en los centros de recolección autorizados, para evitar efectos dañinos para la salud.
 - La eliminación abusiva de residuos peligrosos es sancionable según las leyes vigentes en el territorio donde se ha determinado la infracción.
- **La falta de cumplimiento con las informaciones indicadas puede causar riesgos para la seguridad y la salud de las personas y puede causar daños económicos.**

Señales de seguridad y aviso

Las ilustraciones muestran las señales de seguridad e información junto con el significado relativo, indicado al lado.

- Para más información sobre las señales efectivamente aplicadas, consultar el párrafo “Posición de señales de seguridad e información”.
- **Riesgos de choque eléctrico o fulguración:** señal de peligro que prohíbe el acceso a las zonas bajo tensión para evitar riesgos.



- **Riesgo de tropiezo:** señal de peligro que indica la necesidad de prestar atención a las partes salientes de la estructura.



- **Riesgo de resbalamiento:** señal de peligro que indica la necesidad de prestar atención a las superficies llanas durante el tránsito con máquina detenida.



- **Riesgo de aplastamiento del cuerpo:** señal de peligro que comunica la necesidad de no transitar en la zona indicada con modalidades de funcionamiento en curso.



- **Riesgo de aplastamiento de los miembros articulados superiores:** señal de peligro que comunica la necesidad de no introducir los miembros articulados en la zona indicada con modalidades de funcionamiento en curso.



- **Riesgo de proyección de objetos:** señal que indica el peligro de proyección de material debido a la excesiva velocidad de funcionamiento o inestabilidad de la carga.



- **Riesgo de corte:** señal de peligro que avisa acerca de la importancia de no acercar los miembros superiores a los componentes cortantes.



- **Riesgo de atrapamiento:** señal de peligro que avisa acerca de la importancia de no acercar los miembros superiores a los órganos accionados.



- **Señal de aviso:** indica el sentido de rotación previsto para el funcionamiento.



- **Señal de información:** indica los puntos de elevación con dispositivo de horquillas.



- **Señal de información:** indica los puntos de elevación con dispositivo de gancho.



- **Señal de aviso:** indica el punto de puesta a tierra.



- **Señal de aviso:** leer atentamente el manual de operación y mantenimiento antes de realizar todo tipo de intervención.



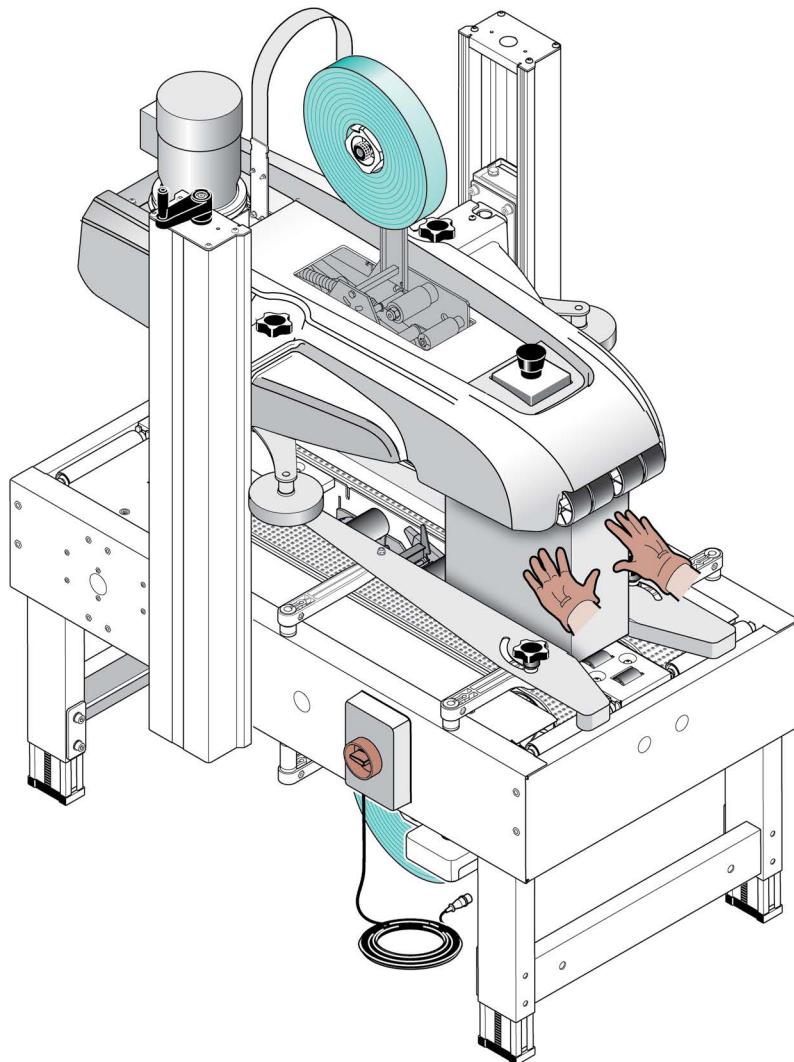
- **Señal de información:** antes de realizar cualquier intervención, deshabilitar la alimentación eléctrica desconectando el enchufe para evitar el riesgo de descargas eléctricas.



IDM-51000400102

Descripción general de la máquina

La precintadora semiautomática SK20 es una máquina para sellar con cinta adhesiva los bordes inferiores y superiores de cajas o cajones de cartón.



IDM 51007400110

- Las regulaciones para el precintado de las cajas se deben realizar con los mandos manuales.
- La máquina ha sido proyectada, construida y equipada aplicando los principios de seguridad integrada.
- La máquina debe utilizarse por un SOLO operador que debe tener la formación y capacidades adecuadas para desarrollar la actividad encomendada, además de estar en condiciones idóneas.
- Después de la introducción del producto con los bordes superiores mantenidos cerrados por el operador, la caja se transporta para realizar el precintado superior e inferior.

510074-0

IDM

Importante

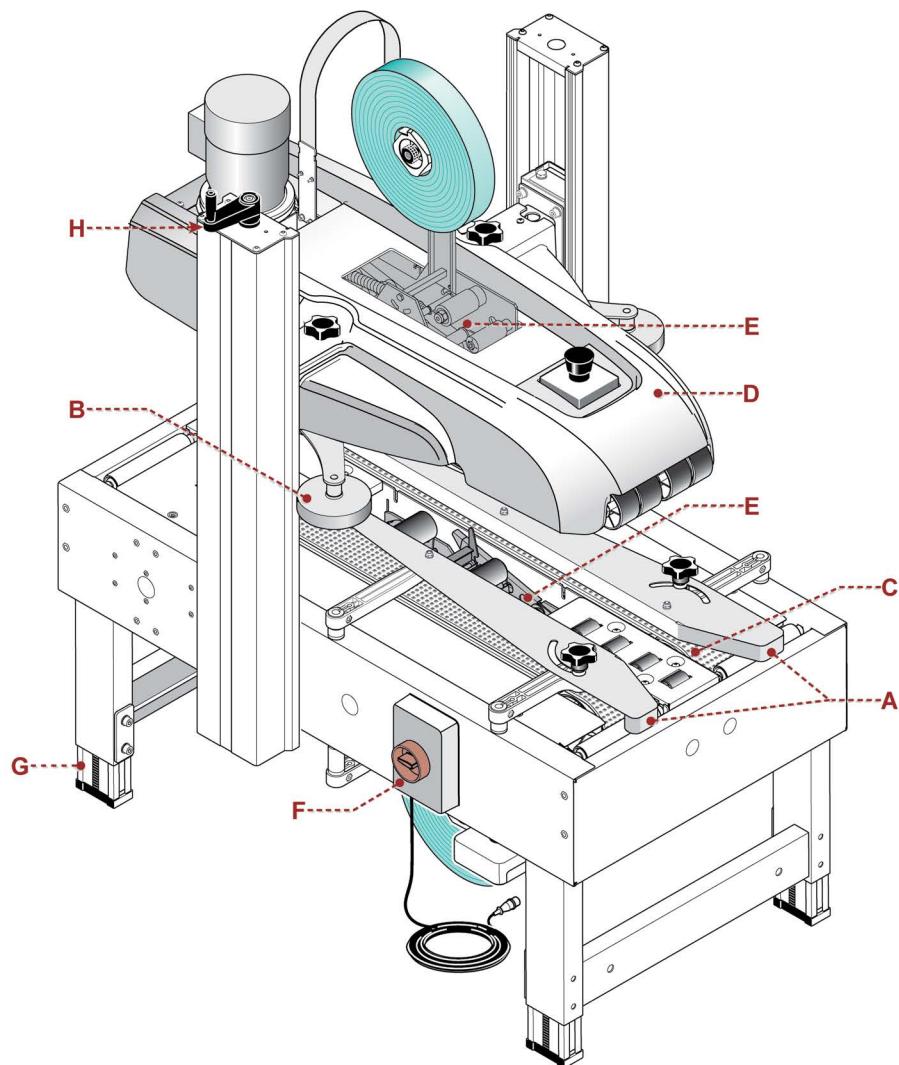
Para evitar riesgos de atrapamiento, acompañar la caja para precintar con las manos colocadas como se indica en la ilustración.

- El operador tiene también la tarea de suministrar la cinta adhesiva y efectuar las operaciones de mantenimiento ordinario.

- La máquina está destinada exclusivamente a empleo profesional y debe instalarse en ambientes artesanales o industriales.
- Instalar la máquina EXCLUSIVAMENTE en ambientes exentos de posibles riesgos de explosión y/o incendio.
- La máquina se puede equipar a pedido, desde el pedido o posteriormente, con algunos accesorios.
Para más información ver “Descripción dispositivos a petición”.

Descripción de los componentes principales

La figura muestra los componentes principales mientras que la lista detalla las descripciones y funcionalidades correspondientes.



IDM 51007400100

A) Centrador: está equipado con guías para mantener la caja alineada y centrada.

B) Prensadores laterales: mantienen unidas las aletas superiores durante el encintado.

C) Transportador inferior: transporta las cajas durante el encintado.

– El grupo está equipado con correas, accionadas por un motorreductor.

D) Transportador superior: transporta las cajas durante el encintado.

510-074-0

- El grupo está equipado con correas, accionadas por un motorreductor.
- El transportador superior se puede ajustar mediante una manivela con el fin de adaptarlo según la altura de las cajas.

E) Unidades de encintado: están equipadas con un portarollo de cinta adhesiva con el fin de sellar la parte inferior y superior de las cajas y/o cajas de cartón.

- Cada una de las unidades de encintado está equipada con dispositivos para aplicar y cortar la cinta adhesiva.

F) Cuadro eléctrico: contiene los componentes eléctricos de potencia y de control de la máquina.

G) Patas: están colocadas para nivelar y adecuar la altura de la máquina.

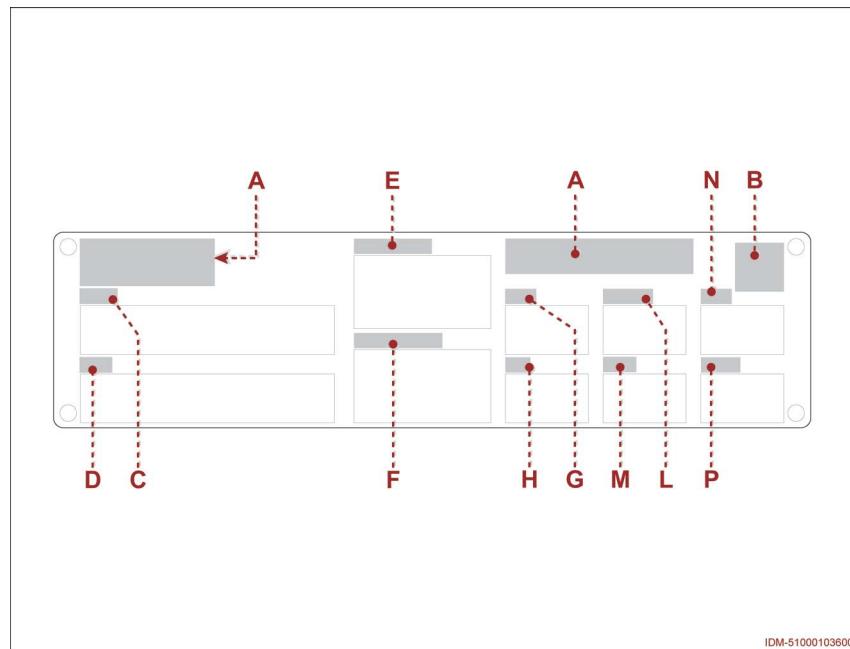
H) Manivela: mando para regular la altura del transportador superior **D**.

Identificación del fabricante y de la máquina

La placa de identificación representada se aplica directamente sobre la máquina.

- Además de las referencias de identificación del fabricante, se indican todas las instrucciones indispensables para la seguridad de trabajo.

- A) Identificación del fabricante**
- B) Espacio reservado para el marca-
do CE de conformidad**
- C) Modelo máquina**
- D) Tipo de máquina**
- E) Número de matrícula**
- F) Número de serie**
- G) Año de fabricación**
- H) Tensión alimentación eléctrica**
- L) Corriente eléctrica absorbida**
- M) Frecuencia alimentación eléctrica**
- N) Potencia eléctrica absorbida**
- P) Fases alimentación eléctrica**



IDM-51000103600

Otros riesgos

Los riesgos residuales son: “todos los riesgos que permanecen a pesar de que en la fase de proyecto se hayan adoptado e integrado todas las soluciones de seguridad”.

- Todos los riesgos residuales se evidencian mediante una señal a propósito. Algunas señales de advertencia se encuentran en las proximidades de la zona donde existe el riesgo, mientras que otras se hallan en una posición fácilmente visible.
- La lista detalla los riesgos residuales que pueden existir en este tipo de máquinas.
- **Riesgo de corte:** no actuar en la cuchilla de corte sin llevar los dispositivos idóneos para la protección de los miembros articulados superiores.
- **Riesgo de aplastamiento de los miembros articulados superiores:** interrumpir la fase de acompañamiento de la caja en cuanto el transportador la retira, para evitar el contacto con los prensadores laterales.
- **Riesgo de atrapamiento:** no llevar puesta indumentaria o accesorios que podrían atraparse en los órganos accionados.

Descripción de los dispositivos de seguridad

La máquina está equipada con dispositivos de seguridad para minimizar los riesgos durante la interacción hombre-máquina.

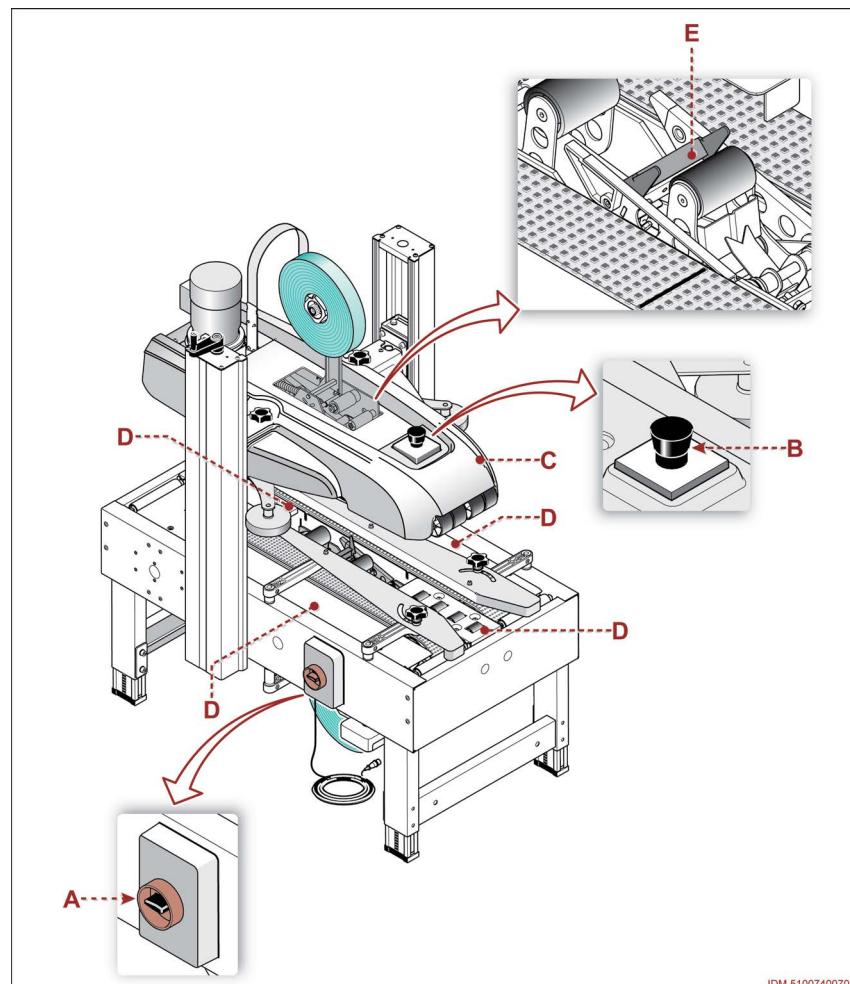
A) Seccionador eléctrico: mando de seguridad para habilitar la alimentación en el cuadro eléctrico.

B) Botón de emergencia: mando de seguridad que permite detener en condiciones de riesgo inminente todos los órganos cuya habilitación podría provocar algún peligro.

C) Protección fija: dispositivo de seguridad que impide el acceso a los órganos cuyo funcionamiento podría provocar algún riesgo.

D) Protección fija: dispositivo de seguridad que impide el acceso a los órganos cuyo funcionamiento podría provocar algún riesgo.

E) Protección móvil: dispositivo de seguridad de cobertura de la cuchilla de corte (cuando no esté funcionando) que impide el contacto con los miembros articulados superiores.



IDM 51007400700

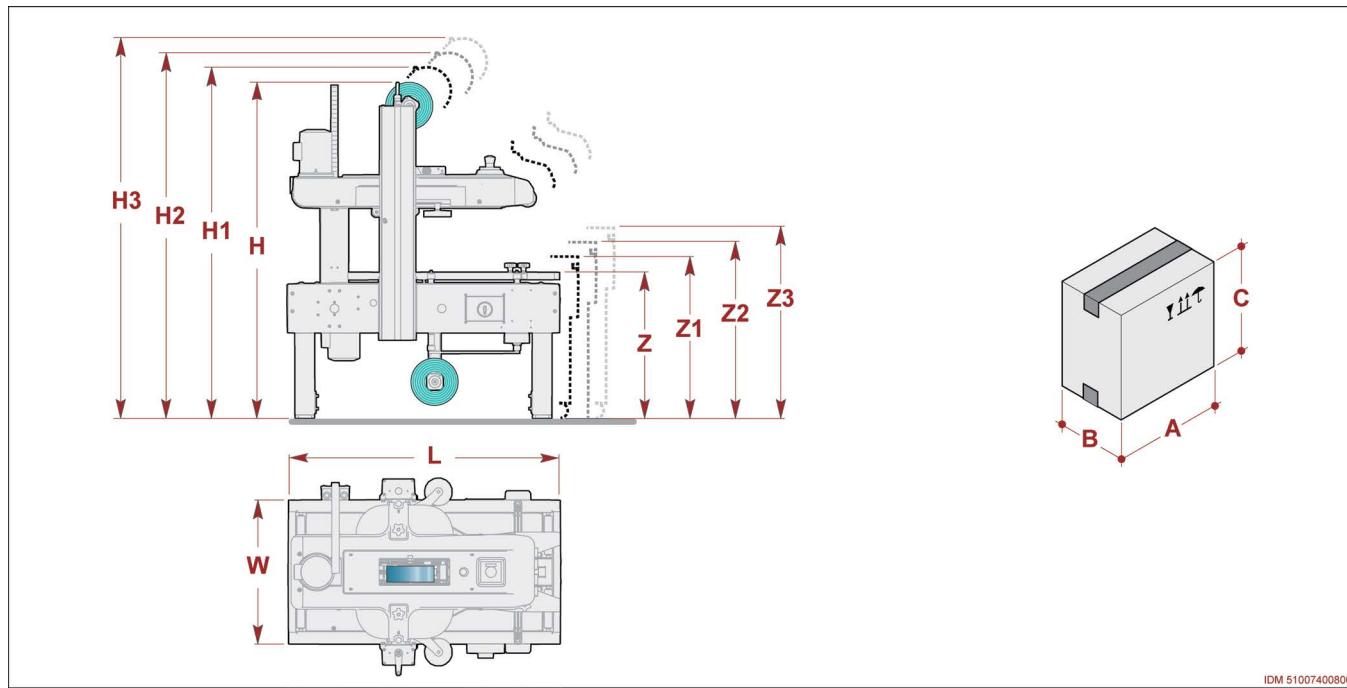
Descripción dispositivos a petición

La máquina se puede equipar a pedido, desde el pedido o posteriormente, con algunos accesorios.

- Set patas altura 600 mm (AS80)
- Set ruedas para pies (AS77)
- Set prolongador columna altura 200 mm

NOTA

Para el montaje de los dispositivos véase “Sustitución Set patas altura 600 mm (AS80)” - “Montaje Set ruedas para pies (AS77)” - “Montaje Set prolongador columna altura 200 mm”

Datos técnicos

Tabla: Datos técnicos de la máquina

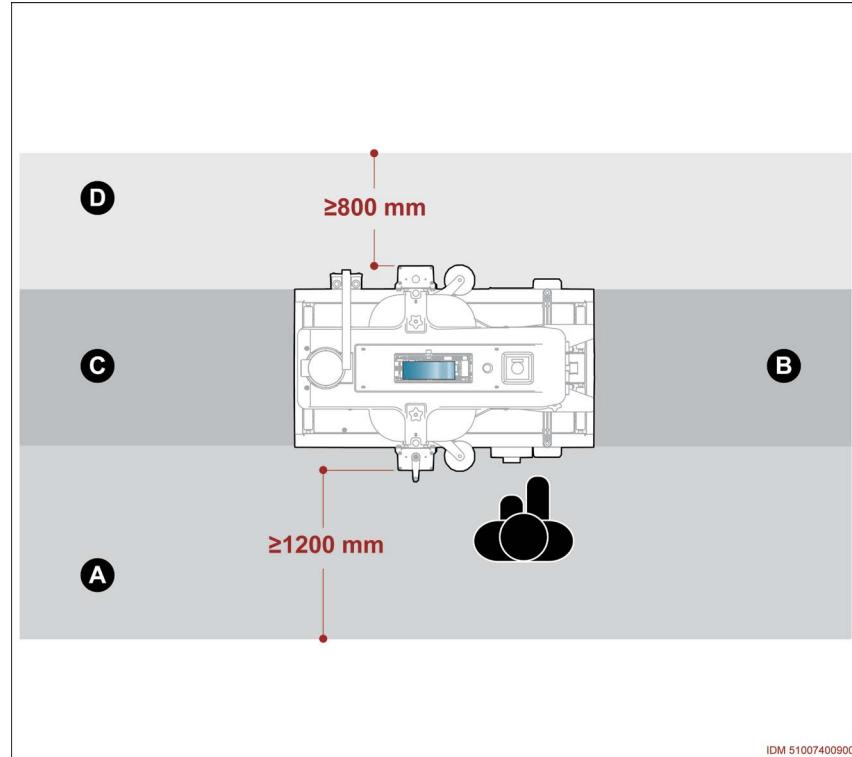
<i>Descripción</i>	<i>Unidad de medida</i>	<i>Valor</i>
Alimentación eléctrica	véase placa de identificación	
Dimensiones máquina		
Dimensiones (LxW)	mm	1080 x 740
Altura H (patas estándares)	mm	1280 ÷ 1830
Altura H1 (patas estándares + set ruedas AS77)	mm	1390 ÷ 1940
Altura H2 (set patas opcional AS80)	mm	1440 ÷ 1990
Altura H3 (set patas opcional AS80 + set ruedas AS77)	mm	1550 ÷ 2100
Altura plano de trabajo Z (patas estándares)	mm	485 ÷ 825
Altura plano de trabajo Z1 (patas estándares + set ruedas AS77)	mm	595 ÷ 935
Altura plano de trabajo Z2 (set patas opcional AS80)	mm	645 ÷ 985
Altura plano de trabajo Z3 (set patas opcional AS80 + set ruedas AS77)	mm	755 ÷ 1095
Peso	kg	160
Características de funcionamiento		
Producción horaria máxima	confecciones/hora	1200
Dimensiones caja (columna estándar)		
- Dimensiones mínimas	mm	150 x 140 x 110
- Dimensiones máximas	mm	∞ x 500 x 500
Dimensiones caja (columna más alta de 200 mm)		
- Dimensiones mínimas	mm	150 x 140 x 310
- Dimensiones máximas	mm	∞ x 500 x 700
Peso máximo caja	kg	30
Dimensiones del rollo de cinta adhesiva	Véase Datos técnicos y unidad de encintado	
Condiciones ambientales		
Altura máxima de trabajo (s.n.m.)	m	1000
Humedad relativa (detectada a una temperatura entre 20°C y 40°C)	-	30% - 80%
Temperatura ambiente de funcionamiento	°C	-5° / +40°

<i>Descripción</i>	<i>Unidad de medida</i>	<i>Valor</i>
Luminosidad ambiental	LUX	150
Nivel máximo de ruido	dB	72

Descripción de las áreas perimetrales

La ilustración muestra algunas áreas que se deben considerar durante el proyecto de la zona de instalación.

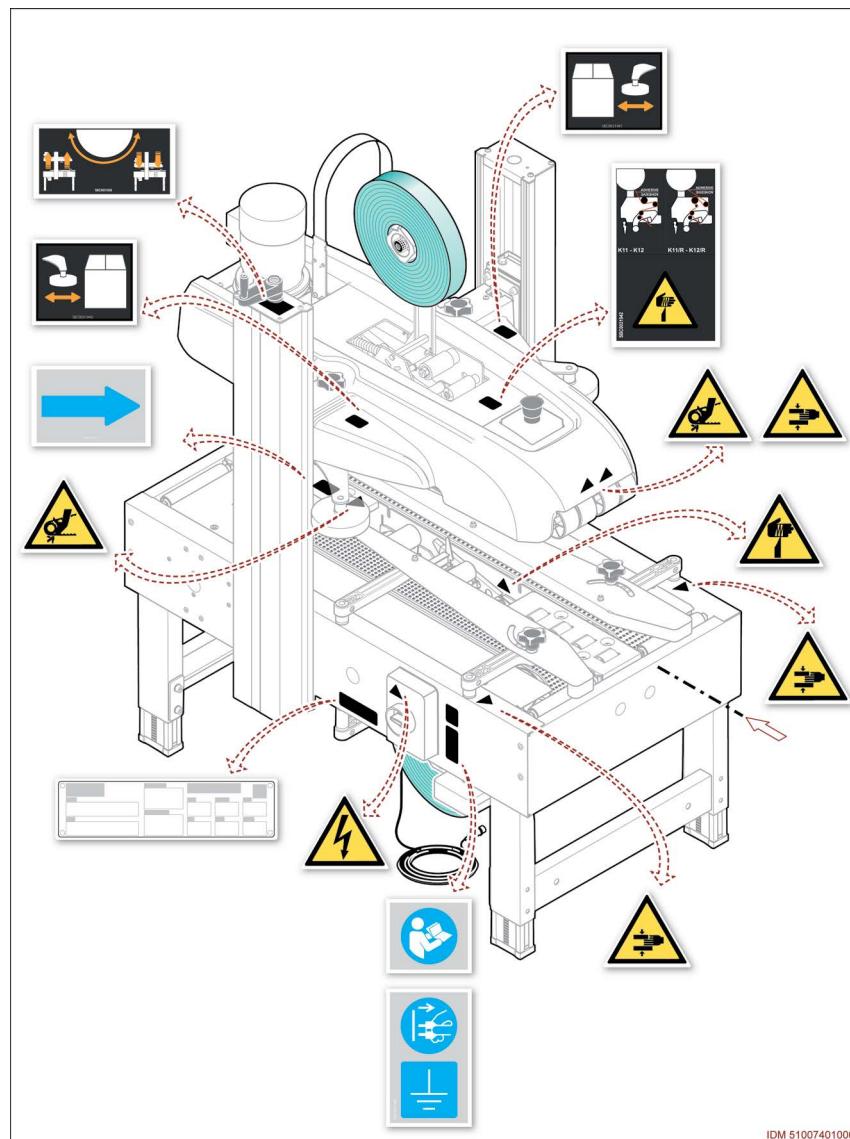
- A) Zona de mando y estacionamiento del operador**
- B) Zona alimentación cajas**
- C) Zona de transferencia cajas a las fases sucesivas**
- D) Zona perimetral**


IDM 51007400900

Posición de las señales de seguridad e información

La ilustración muestra la posición de las señales aplicadas sobre la máquina.

- Mantener las señales de seguridad y las informaciones legibles y observar las indicaciones detalladas.
 - Sustituir y volver a posicionar las señales todavía no legibles en el mismo punto de origen.
 - Para más información sobre las señales aplicadas, consultar el párrafo “Señales de seguridad y aviso”.



Recomendaciones para el uso y el funcionamiento

- La máquina debe utilizarse por un SOLO operador que debe tener la formación y capacidades adecuadas para desarrollar la actividad encomendada, además de estar en condiciones idóneas.
- Consultar el manual de instrucciones, especialmente durante la prima utilización, y asegurarse de la comprensión completa del contenido.
- Identifique la posición y la función de los mandos y simule algunas maniobras (en particular, el arranque y la parada) para adquirir familiaridad.
- Utilice la máquina SÓLO para los usos y en las modalidades contempladas por el fabricante.
- Comprobar que todos los dispositivos de seguridad estén instalados y perfectamente eficientes.
- Mantenga SIEMPRE los espacios perimétricos, en particular el puesto de mando, en condiciones adecuadas y sin obstáculos para reducir al mínimo los riesgos del operador.
- Según el tipo de intervención que se debe efectuar es necesario llevar los dispositivos de protección individual indicados en las “Instrucciones para el uso” y los dispositivos previstos por las leyes sobre el trabajo.

Descripción de los mandos

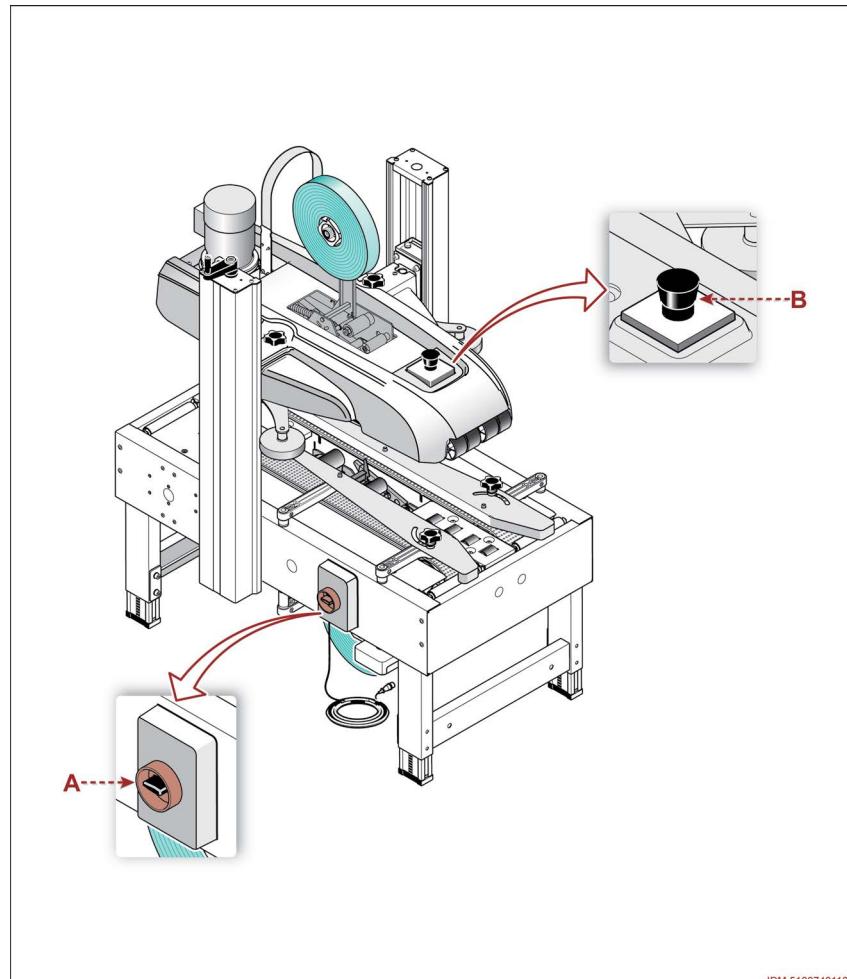
La ilustración muestra los mandos principales y la lista detalla la relativa descripción y función.

A) Seccionador eléctrico: mando de seguridad para habilitar la alimentación en el cuadro eléctrico.

- Posición “OFF”: función no habilitada.
- Posición “TRIPPED”: parada en condiciones de emergencia.
- Los transportadores se detienen y la máquina permanece alimentada eléctricamente.
- También en caso de habilitación del botón de parada de emergencia, los transportadores se detienen y la máquina permanece alimentada eléctricamente.
- Posición “ON”: función habilitada.
- El mando consta de dispositivo de bloqueo para evitar el acceso al mismo por parte de personal no autorizado.

B) Botón de emergencia: mando de seguridad que permite detener en condiciones de riesgo inminente todos los órganos cuya habilitación podría provocar algún peligro.

- El mando debe quedar “bloqueado” hasta cuando se hayan restaurado las normales condiciones de trabajo.
- Tras restablecer las condiciones de funcionamiento estándares, soltar el pulsador con una operación voluntaria para autorizar el rearranque.


IDM 51007401100

Puesta en marcha y parada

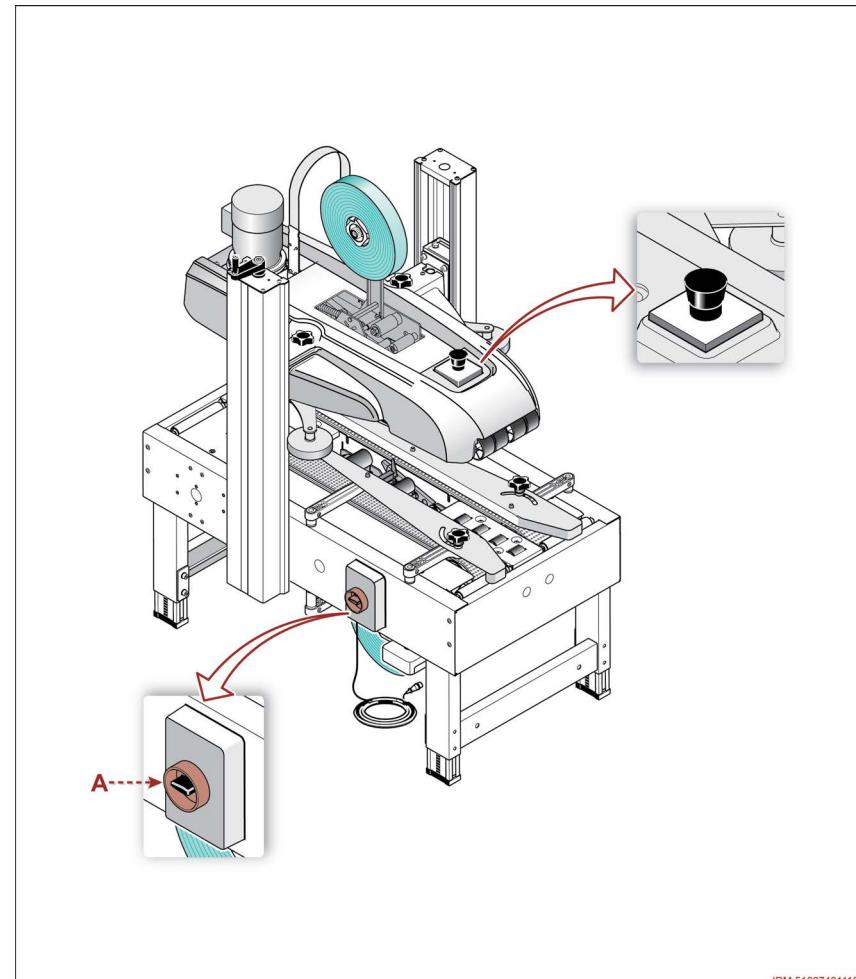
La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

■ Arranque

- Controlar que el formato de las cajas que se deben realizar corresponda al formato programado.
- Gire el seccionador general **A** en posición “I” (ON) para conectar la alimentación eléctrica.
- Los transportadores (inferior y superior) se ponen en marcha.
- La máquina está predisposta para el funcionamiento.

■ Parada

- Girar el seccionador general **A** en posición “O” (OFF) para desconectar la alimentación eléctrica.
- Los transportadores (inferior y superior) se detienen.



IDM 51007401110

Parada de emergencia y nuevo arranque

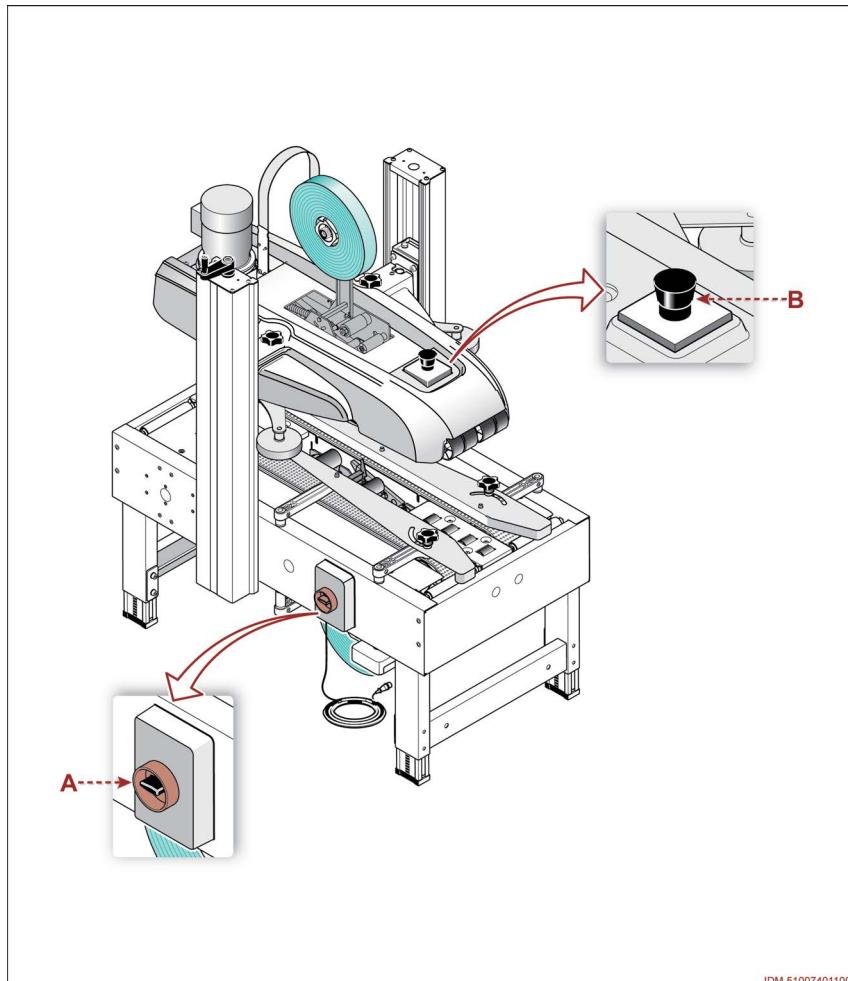
La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

- En condiciones de riesgos inminentes, oprimir el botón de parada de emergencia **B**.
- Todos los órganos accionados se detienen inmediatamente.
- **El seccionador eléctrico A se sitúa automáticamente en “TRIPPED”.**
- Girar el seccionador general **A** en posición “**O**” (OFF) para desconectar la alimentación eléctrica.
- Determinar las causas que han provocado la parada.
- Reestablezca las normales condiciones de trabajo

Importante

Las operaciones de restablecimiento que no pertenecen a las tareas específicas del operador debe ser efectuadas por personal autorizado y que posea competencias reconocidas.

- Desbloquear el pulsador de parada de emergencia con una acción voluntaria.
- Gire el seccionador general **A** en posición “**I**” (ON) para conectar la alimentación eléctrica.
- Los transportadores (inferior y superior) se detienen.



Recomendaciones para las operaciones de mantenimiento

- El personal autorizado al mantenimiento ordinario debe tener competencias reconocidas y capacidades profesionales especiales en el sector de referencia.
- Todas las intervenciones en la instalación eléctrica deben ser efectuadas SOLAMENTE por técnicos con competencias adquiridas y reconocidas en el sector de intervención.
- Señalice las zonas de intervención y prohíba el acceso a los dispositivos que, al ser activados, podrían causar peligros inesperados y comprometer la seguridad.
- Según el tipo de intervención que se debe efectuar es necesario llevar los dispositivos de protección individual indicados en las “Instrucciones para el uso” y los dispositivos previstos por las leyes sobre el trabajo.
- Habilitar todas las medidas de seguridad previstas y determinar la posible presencia de energías residuales antes de llevar a cabo las operaciones.
- Realizar las intervenciones en zonas no fácilmente accesibles o peligrosas y EXCLUSIVAMENTE tras predisponer las condiciones de seguridad necesarias.
- Efectúe las intervenciones SÓLO según las modalidades indicadas por el fabricante en las “Instrucciones para el uso”.
- Realizar las operaciones EXCLUSIVAMENTE con instrumentos idóneos y en buenas condiciones con el fin de preservar los componentes y las partes de la unidad de trabajo.
- Despues de terminar las operaciones se recomienda restablecer todas las condiciones de seguridad previstas para prevenir y minimizar los riesgos durante la interacción entre hombre y máquina.
- Controle, al término de las intervenciones, que no hayan quedado herramientas u otro material cerca de los dispositivos en movimiento o en zonas a riesgo.
- Contacte el Servicio de Asistencia Técnica del fabricante en caso sean necesarias intervenciones no descritas en las “Instrucciones para el uso”.
- Todas las operaciones de MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO tendrán que ser efectuadas exclusivamente por técnicos que tengan experiencias reconocidas y adquiridas en el sector de empleo.
- **La falta de cumplimiento con las informaciones indicadas puede causar riesgos para la seguridad y la salud de las personas y puede causar daños económicos.**

Intervalos de mantenimiento programado

Mantenga la máquina en condiciones de máxima eficiencia y efectúe el mantenimiento programado según la frecuencia y las modalidades indicadas por el fabricante.

- Un buen mantenimiento permitirá mantener en el tiempo las prestaciones, una duración de trabajo más larga y un nivel constante de los requisitos de seguridad.

Tabla de los intervalos de mantenimiento

Cada día de trabajo

Componente	Operación por efectuar	Procedimientos necesarios
Dispositivos de seguridad	Control eficiencia	<ul style="list-style-type: none"> - Controlar que los dispositivos indicados resulten eficientes. - Pulsador parada emergencia.seccionador eléctrico general - Protección cuchilla de corte

Cada 40 horas de trabajo (max. 1 semanas)

Componente	Operación por efectuar	Procedimientos necesarios
Máquina y unidad de encintado	Limpieza	<ul style="list-style-type: none"> - Eliminar la suciedad y los residuos utilizando un sistema de aspiración adecuado. - Usar un paño limpio y seco (no abrasivo).
Cuchilla de corte	Limpieza	- Limpiar la cuchilla de corte (Véase "Limpieza cuchilla de corte").

Cada 200 horas de trabajo (1 mes como máximo)

Componente	Operación por efectuar	Procedimientos necesarios
Rodillos unidad de encintado	Lubricación	- Utilizar lubricante espray (Véase "Esquema de los puntos de lubricación").

Cada 600 horas de trabajo (max. 3 meses)

Componente	Operación por efectuar	Procedimientos necesarios
Tornillo de ajuste transportador superior	Lubricación	- untar con grasa (Véase "Esquema de los puntos de lubricación").

Cada 1200 horas de trabajo (max. 6 meses)

Componente	Operación por efectuar	Procedimientos necesarios
Correas transportadores (inferior y superior)	Control del desgaste	<ul style="list-style-type: none"> - Verificar el estado de desgaste de las correas. - Sustituir las correas (Véase "Sustitución correas transportador inferior" - "Sustitución correas transportador superior").
Anillos poleas motrices correas transportadores (inferior y superior)	Control del desgaste	<ul style="list-style-type: none"> - Controlar el estado de desgaste del anillo de goma. - Sustituir el componente cuando sea desgastado.
Cuchilla de corte	Control del desgaste	<ul style="list-style-type: none"> - Verificar el estado de desgaste de la cuchilla. - Sustituir el componente en caso de signos de desgaste (Véase "Sustitución cuchilla de corte").
Muelles de la unidad de encintado	Control eficiencia	<ul style="list-style-type: none"> - Controlar la eficiencia de los muelles. - Hacer sustituir los muelles cuando los rodillos de entrada y de salida no vuelven correctamente a la posición correcta.
Rodillos unidad de encintado	Control del desgaste	<ul style="list-style-type: none"> - Verificar el estado de desgaste de los rodillos. - Hacer sustituir los componentes, cuando desgastados.

Esquema de los puntos de lubricación

Lubricar las piezas ilustradas según los tiempos y procedimientos indicados.

- Use los lubricantes (aceites y grasas) recomendados por el fabricante o lubricantes con las mismas características químico-físicas.
- Algunos componentes (reductores, cojinetes, etc.) no precisan lubricación puesto que son de tipo autolubricante o bien “lubricados a vida”.

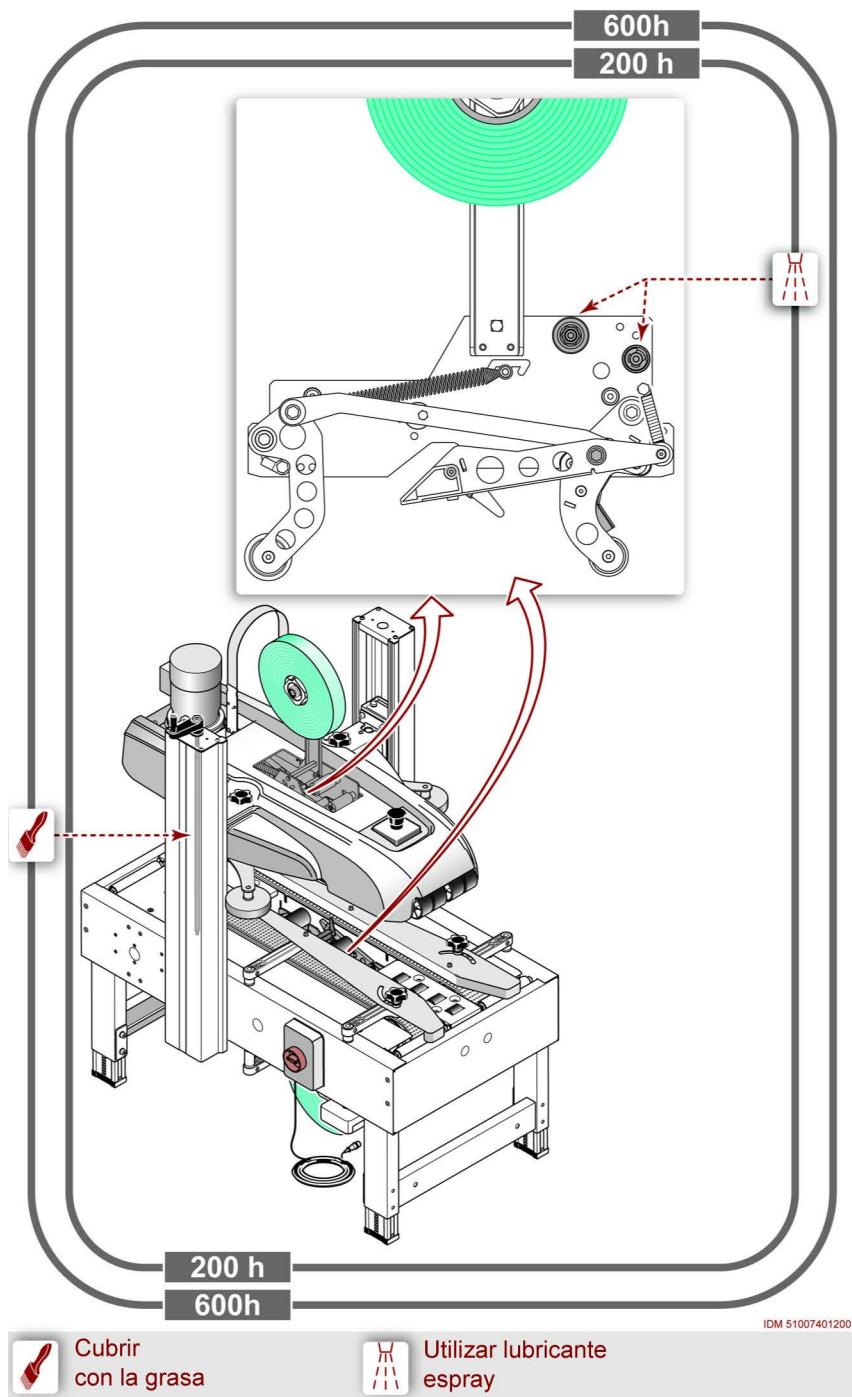


Tabla de lubricantes

Use los lubricantes (aceites y grasas) recomendados por el fabricante o lubricantes con las mismas características químico-físicas.

Tabla: Lubricantes recomendados

Tipo de lubricante	marca	Sigla	Componente
Grasa sintética	Tecnolube Seal	Rheolube 393	- Tornillo de ajuste transportador superior
Aceite	Normal aceite lubricante		- Cuchilla de corte - Rodillos unidad de encintado

Inconvenientes, causas, remedios

La tabla indica la lista de las irregularidades que pueden ocurrir durante el funcionamiento normal con la indicación de las soluciones posibles.

Tabla: Irregularidades de funcionamiento

Inconveniente	Causa	Remedio
Con seccionador eléctrico A en posición "ON", el funcionamiento no se habilita.	Botón de parada de emergencia oprimido Cortocircuito del motor eléctrico con intervención del interruptor magnetotérmico	- Desbloquear el pulsador de parada de emergencia con una acción voluntaria. - Identificar las causas que han provocado la anomalía.
Las poleas motrices giran pero las correas de los transportadores (inferior y superior) no avanzan de manera uniforme.	Correas transportadores (inferior y superior) no tensadas correctamente Anillos poleas motrices correas transportadores (inferior y superior) desgastados	- Efectuar la regulación (Véase "Regulación correas transportador inferior" - "Regulación correas transportador superior"). - Sustituir los componentes.
Las correas de los transportadores no transportan la caja de modo uniforme.	Correas transportadores (inferior y superior) desgastadas Altura transportador superior no ajustada correctamente Prensadores laterales que ejercen una presión excesiva sobre la caja	- Efectuar la sustitución (Véase "Sustitución correas transportador inferior" - "Sustitución correas transportador superior"). - Efectuar la regulación (Véase "Regulaciones para cambio formato"). - Efectuar la regulación (Véase "Regulaciones para cambio formato").
La caja choca contra las correas del transportador superior.	Altura transportador superior no ajustada correctamente	- Efectuar la regulación (Véase "Regulaciones para cambio formato").
La caja permanece obstruida en el centrador.	Centrador caja no ajustado correctamente	- Efectuar la regulación (Véase "Regulaciones para cambio formato").
La cinta adhesiva aplicada en la caja resulta alechugada.	Altura transportador superior no ajustada correctamente Rodillos en entrada y en salida caja no ajustados correctamente	- Efectuar la regulación (Véase "Regulaciones para cambio formato"). - Mandar la regulación del componente.
La cinta adhesiva no resulta centrada con respecto a la caja.	Rollo cinta adhesiva no centrada correctamente.	- Efectuar la regulación (Véase Control del centrado de la cinta adhesiva)
La cinta adhesiva aplicada en la caja resulta entallada.	Cuchilla de corte con residuos de cola Cuchilla de corte desgastada	- Limpiar la cuchilla de corte (Véase "Limpieza cuchilla de corte"). - Efectuar la sustitución (Véase "Sustitución cuchilla de corte").
La cinta adhesiva aplicada en la caja resulta plegada.	Rodillos unidad de encintado con residuos de cola y suciedad Rodillos unidad de encintado desgastados	- Limpiar y eliminar los residuos presentes en los rodillos. - Sustituir los componentes.

Regulaciones para cambio formato

Las operaciones descritas son necesarias para preparar la máquina al precintado de una partida de cajas iguales.

- La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.
 - **Las operaciones se deben realizar con la máquina detenida en condiciones de seguridad.**

■ Referencia ①

1. Colocar una caja con nuevo formato con las aletas inferiores y superiores cerradas con cinta adhesiva.
 2. Aflojar los pomos **A**.
 3. Colocar las guías **C** a una distancia suficiente para el paso de la caja.
 4. Aflojar los pomos **B**.
 5. Colocar los presores laterales **D** a una distancia suficiente para el paso de la caja.

■ Referencia ②

6. Colocar los rodillos **E**, mediante la manivela **F**, a una altura suficiente para poder introducir adecuadamente la caja.
 7. Apoyar la caja sobre el transportador inferior **G**.
 8. Apoyar levemente las guías **C** a la caja.

NOTA

Los componentes se mueven de manera simétrica.

- ## 9. Apretar los pomos A.

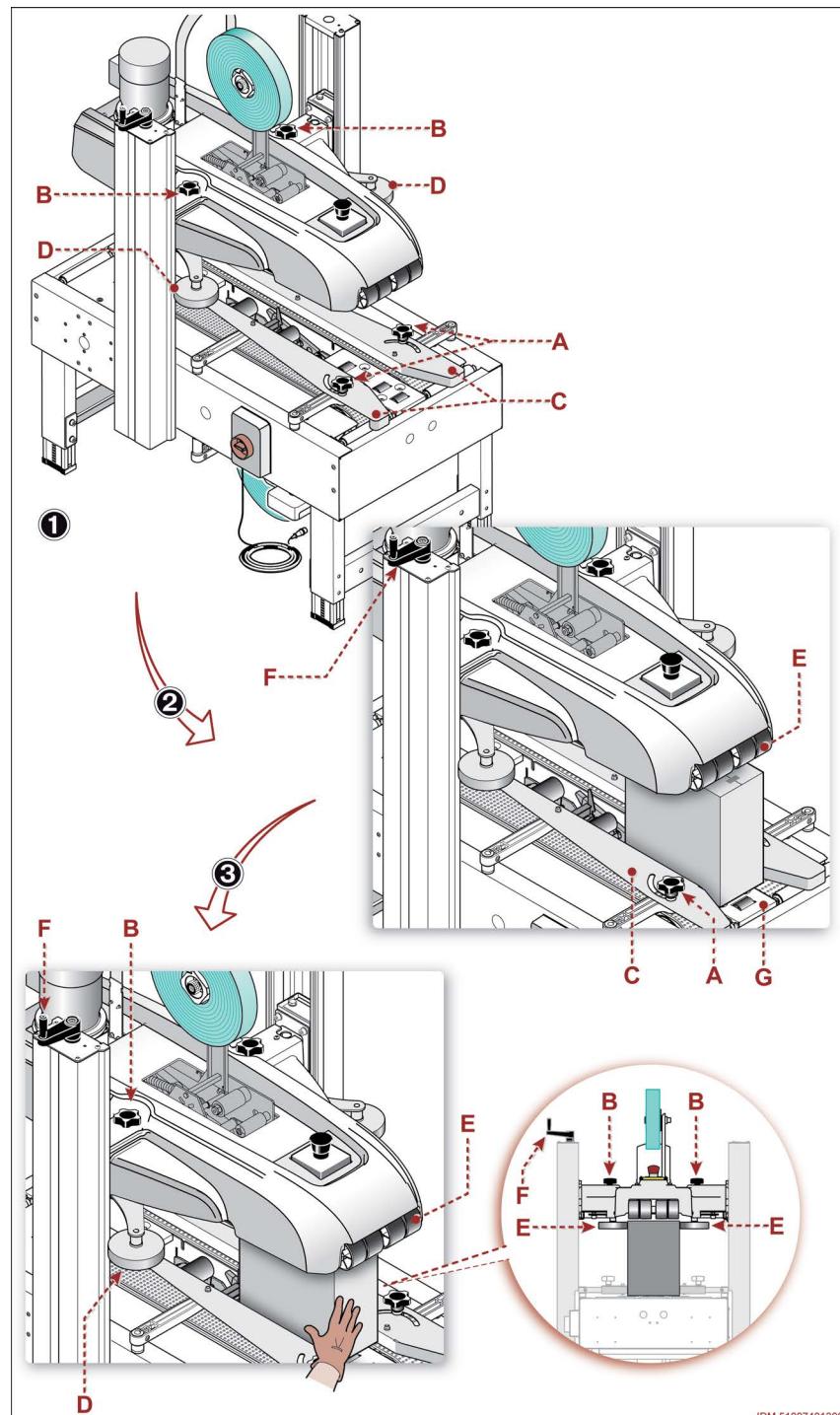
■ Referencia ③

10. Regular la altura del transportador mediante la manivela **F** hasta que los rodillos **E** rozan contra la caja.

NOTA

La caja no debe chocar contra las correas del transportador superior, por el contrario tiene que entrar con una ligera presión.

11. Empujar la caja hasta la zona de los presores D.
 12. Acercar los prensadores D hasta rozar la caja.



13. Apretar los pomos **B**.

NOTA

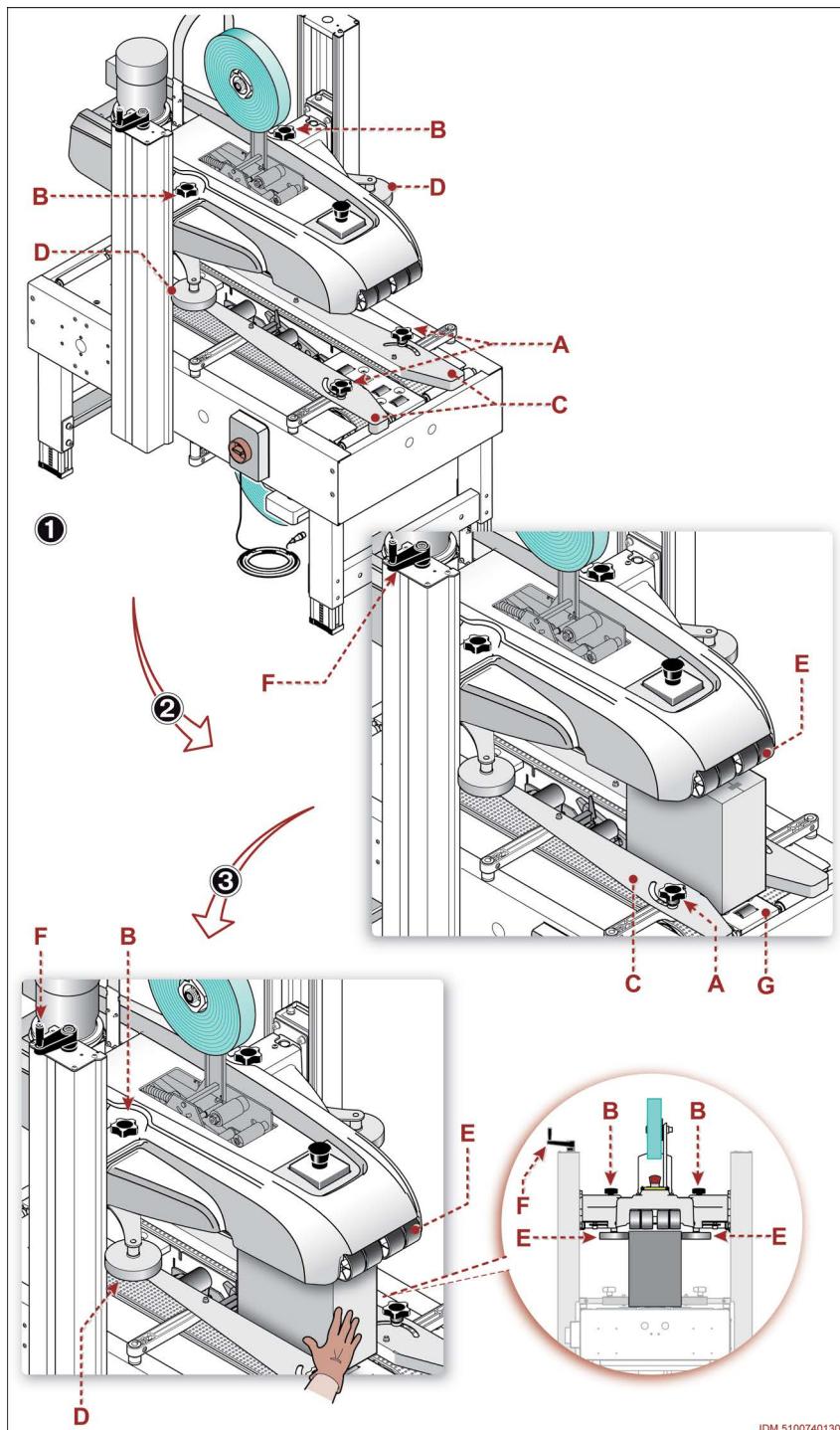
Los presores se debe regular para mantener unidas las aletas superiores y permitir el paso de la caja.

14. Desplazar la caja a lo largo del recorrido para verificar que se desplace con una moderada presión.

15. Remover la caja.

NOTA

Para evitar una sobreproducción de desechos, al principio de la producción se aconseja controlar que la operación se haya realizado de forma correcta.



Regulación correas transportador inferior

La intervención debe ser realizada por el encargado del mantenimiento o por personal competente, que tenga conocimientos y capacidades apropiadas.

Los requisitos precisados son fundamentales para actuar en condiciones de seguridad.

- La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.
 - **Las operaciones se deben realizar con la máquina detenida en condiciones de seguridad.**
1. Levantar completamente el transportador superior.
 2. Desmontar los tapones **A**.
 3. Destornillar los tornillos **B**.
 4. Desmontar el cárter **C**.
 5. Aflojar ligeramente la tuerca **D**.
 6. Ajustar la tensión de la correa **E** mediante el sistema de regulación **F**.

Importante

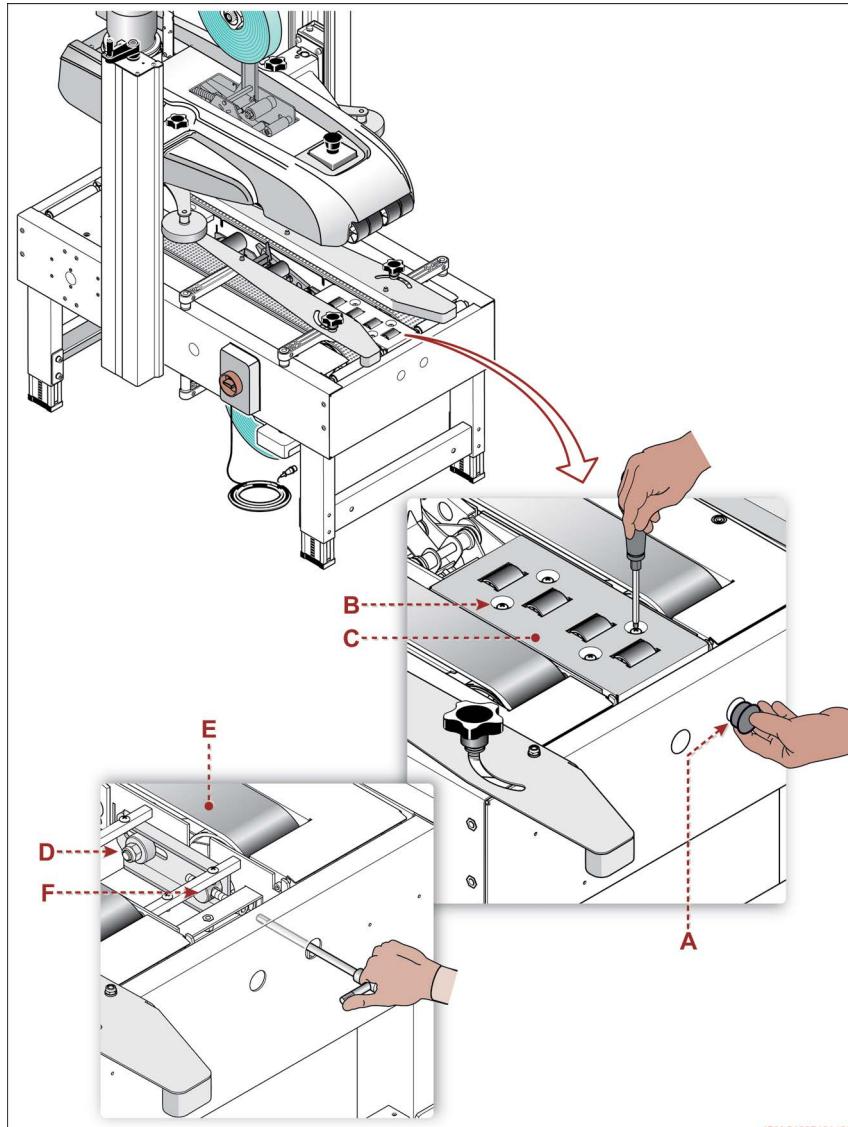
No tensar excesivamente con el fin de evitar provocar posibles anomalías de funcionamiento.

7. Apriete la tuerca **D**.
8. Repetir las operaciones en el otro componente igual.

NOTA

Regular las correas con la misma tensión.

9. Montar el cárter **C**.
 10. Meter y apretar los tornillos **B**.
 11. Volver a montar los tapones **A** con la operación finalizada.
 12. Colocar el transportador superior apoyando la caja para precintar.
- Al final de las operaciones de sustitución es necesario controlar que no hay piezas u otro material en las cercanías de los órganos accionados o de las zonas peligrosas.



IDM 51007401400

Regulación correas transportador superior

La intervención debe ser realizada por el encargado del mantenimiento o por personal competente, que tenga conocimientos y capacidades apropiadas.

Los requisitos precisados son fundamentales para actuar en condiciones de seguridad.

- La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

- **Las operaciones se deben realizar con la máquina detenida en condiciones de seguridad.**

1. Levantar completamente el transportador superior.
2. Quitar los elementos de fijación **A** y desmontar el presor **B**.
3. Repetir la intervención sobre el otro componente igual.
4. Destornillar los tornillos para desmontar la protección **C**.
5. Destornillar el tornillo **D**.
6. Levantar el soporte **E** para acceder a la zona de operación.

Cuidado Advertencia

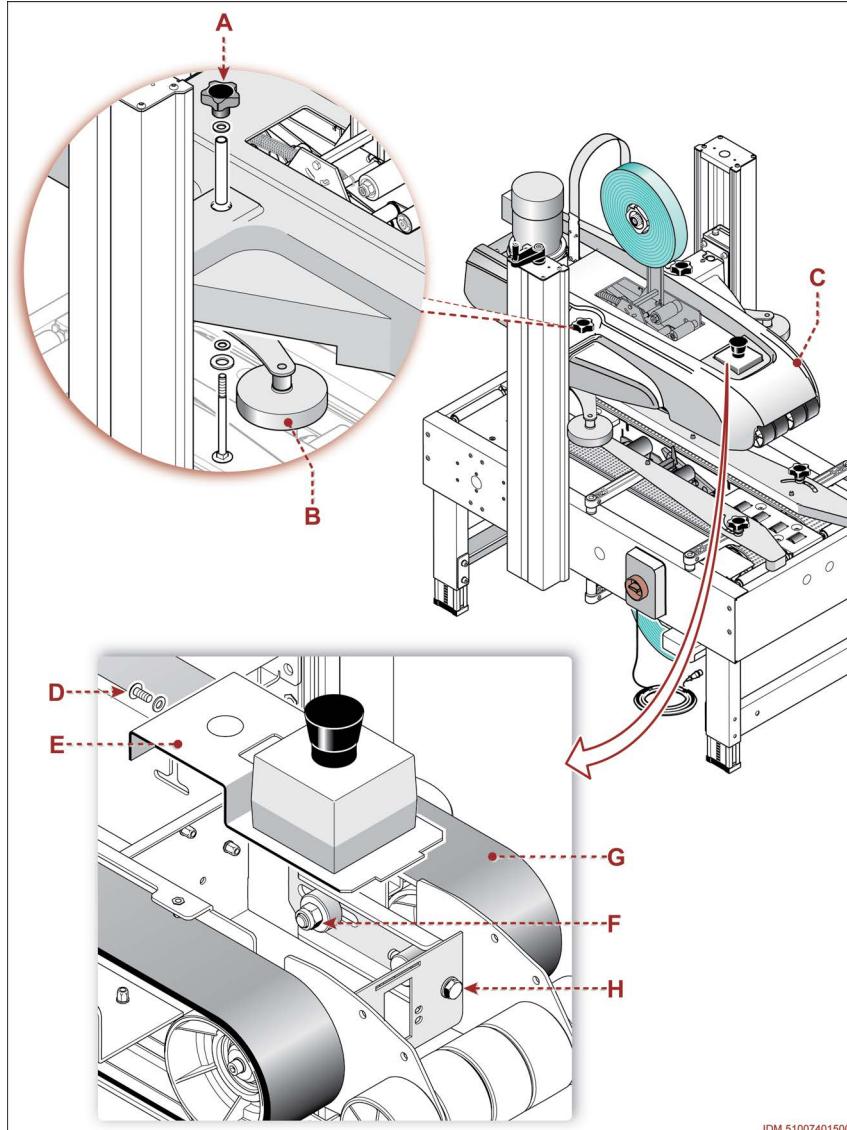
Prestar atención para no dañar los cables eléctricos.

7. Aflojar ligeramente la tuerca **F**.
8. Ajustar la tensión de la correa **G** mediante el sistema de regulación **H**.

Importante

No tensar excesivamente con el fin de evitar provocar posibles anomalías de funcionamiento.

9. Apriete la tuerca **F**.
10. Repetir las operaciones en el otro componente igual.



IDM 51007401500

NOTA

Regular las correas con la misma tensión.

11. Colocar el soporte **E** en la posición originaria.
12. Inserte el tornillo **D** y apriételo.
13. Montar la protección **C** y fijarla con los tornillos.
14. Montar el presor **B** sin bloquearlo con los elementos de fijación **A**.
15. Repetir la intervención sobre el otro componente igual.
16. Colocar el transportador superior apoyando la caja para precintar.
17. Regular la posición de los presores y bloquearlos con los elementos de fijación **A**.

- Al final de las operaciones de sustitución es necesario controlar que no hay piezas u otro material en las cercanías de los órganos accionados o de las zonas peligrosas.

Sustitución correas transportador inferior

La intervención debe ser realizada por el encargado del mantenimiento o por personal competente, que tenga conocimientos y capacidades apropiadas.

Los requisitos precisados son fundamentales para actuar en condiciones de seguridad.

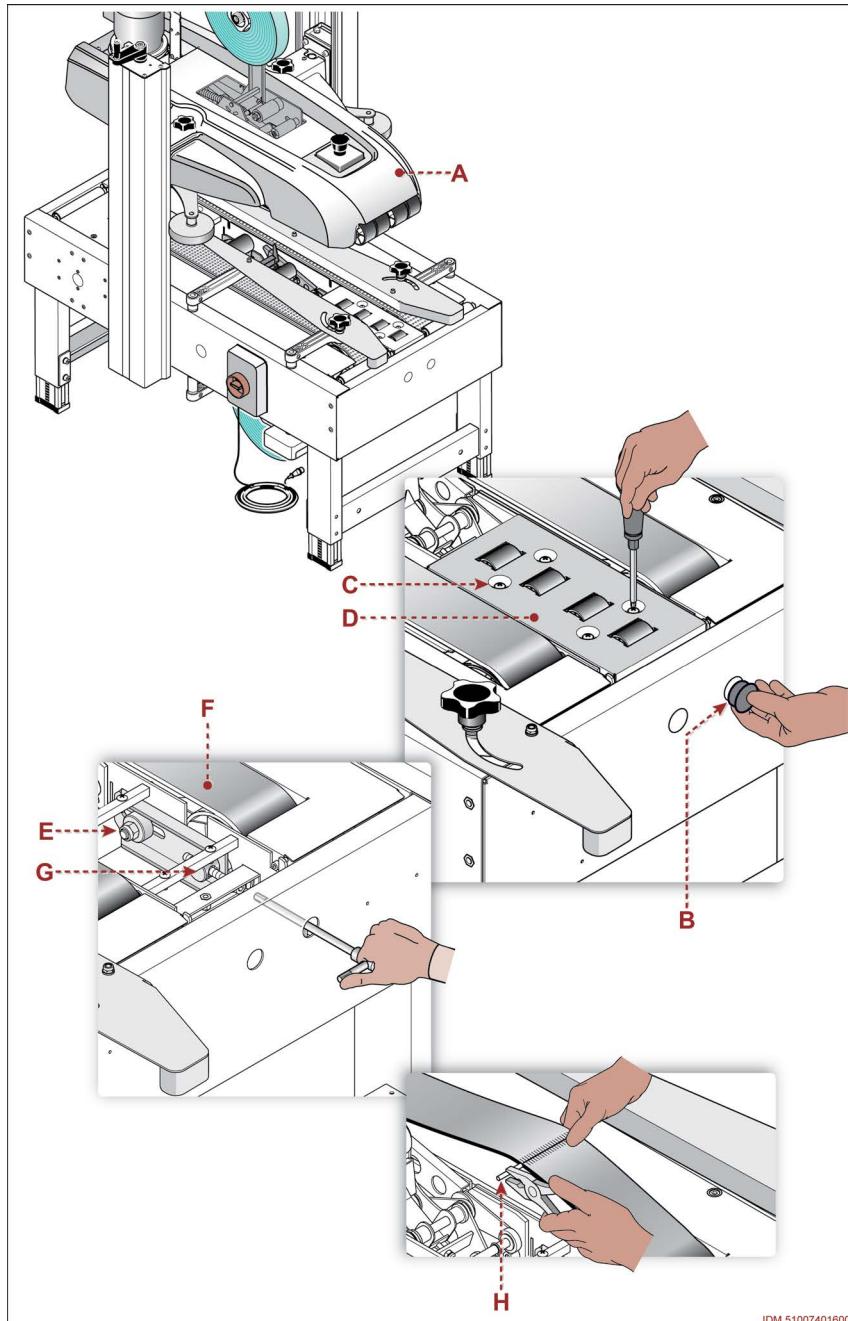
- La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

- **Las operaciones se deben realizar con la máquina detenida en condiciones de seguridad.**

1. Levantar completamente el transportador superior **A**.
2. Desmontar los tapones **B**.
3. Destornillar los tornillos **C**.
4. Desmontar el cárter **D**.
5. Aflojar ligeramente la tuerca **E**.
6. Aflojar completamente la correa **F** mediante el sistema de regulación **G**.
7. Colocar manualmente el eslabón de unión en un punto fácilmente accesible.
8. Extraer el perno **H**.
9. Acoplar la extremidad de la correa que se debe sustituir al componente nuevo, con el fin de facilitar la sustitución.
10. Remover la correa que se debe sustituir hasta acoplar la misma con la nueva y desacoplar las extremidades.
11. Conectar la extremidad de la correa y colocar el perno **H**.
12. Repetir el procedimiento para sustituir la correa en el otro lado.

NOTA

Sustituya los componentes SÓLO con REPUESTOS ORIGINALES o con LAS MISMAS características de proyecto y funcionales.



13. Ajustar la tensión de la correa **F** mediante el sistema de regulación **G**.

Importante

No tensar excesivamente con el fin de evitar provocar posibles anomalías de funcionamiento.

14. Apriete la tuerca **E**.

15. Repetir las operaciones en el otro componente igual.

NOTA

Regular las correas con la misma tensión.

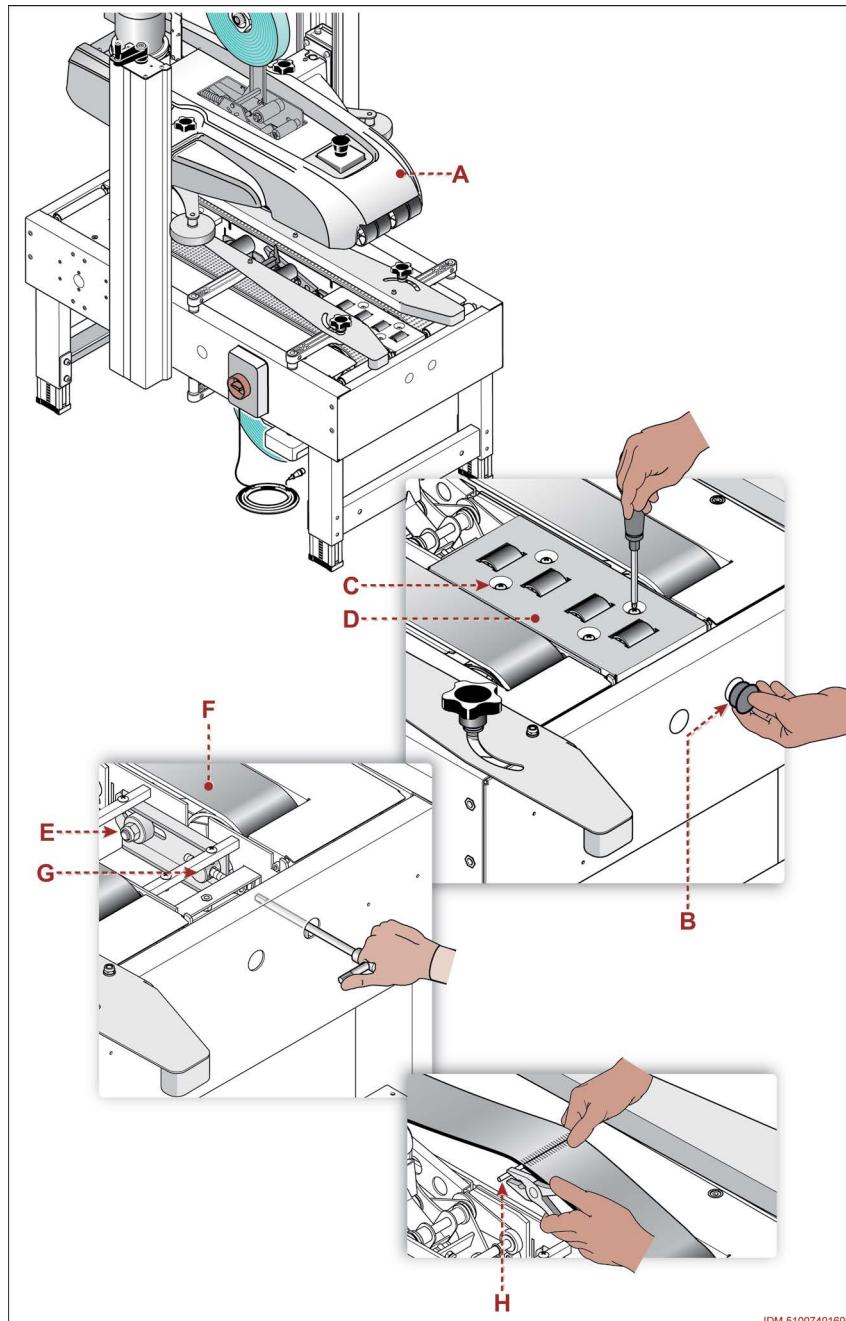
16. Montar el cárter **D**.

17. Meter y apretar los tornillos **C**.

18. Volver a montar los tapones **B** con la operación finalizada.

19. Colocar el transportador superior **A** apoyando la caja para precintar.

- Al final de las operaciones de sustitución es necesario controlar que no hay piezas u otro material en las cercanías de los órganos accionados o de las zonas peligrosas.



IDM 51007401600

Sustitución correas transportador superior

La intervención debe ser realizada por el encargado del mantenimiento o por personal competente, que tenga conocimientos y capacidades apropiadas.

Los requisitos precisados son fundamentales para actuar en condiciones de seguridad.

– La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

– **Las operaciones se deben realizar con la máquina detenida en condiciones de seguridad.**

1. Levantar completamente el transportador superior.
2. Quitar los elementos de fijación **A** y desmontar el presor **B**.
3. Repetir la intervención sobre el otro componente igual.
4. Destornillar los tornillos para desmontar la protección **C**.
5. Destornillar el tornillo **D**.
6. Levantar el soporte **E** para acceder a la zona de operación.



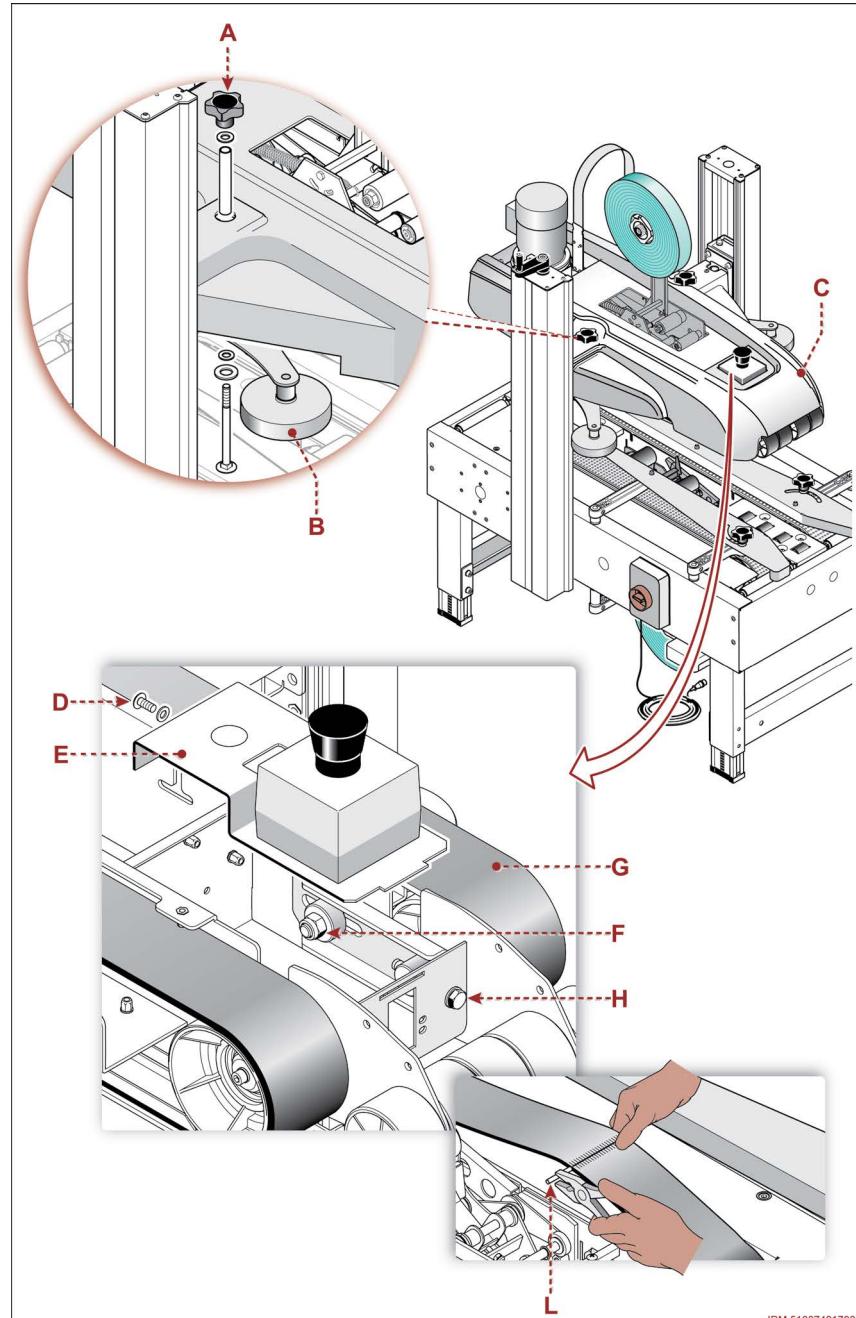
Cuidado Advertencia

Prestar atención para no dañar los cables eléctricos.

7. Aflojar ligeramente la tuerca **F**.
8. Aflojar completamente la correa **G** mediante el sistema de regulación **H**.
9. Colocar manualmente el eslabón de unión en un punto fácilmente accesible.
10. Extraer el perno **L**.
11. Acoplar la extremidad de la correa que se debe sustituir al componente nuevo, con el fin de facilitar la sustitución.
12. Remover la correa que se debe sustituir hasta acoplar la misma con la nueva y desacoplar las extremidades.
13. Conectar la extremidad de la correa y colocar el perno **L**.
14. Repetir el procedimiento para sustituir la correa en el otro lado.

NOTA

Sustituya los componentes SÓLO con REPUESTOS ORIGINALES o con LAS MISMAS características de proyecto y funcionales.



IDM 51007401700

15. Ajustar la tensión de la correa **G** mediante el sistema de regulación **H**.

Importante

No tensar excesivamente con el fin de evitar provocar posibles anomalías de funcionamiento.

16. Apriete la tuerca **F**.

17. Repetir las operaciones en el otro componente igual.

NOTA

Regular las correas con la misma tensión.

18. Colocar el soporte **E** en la posición originaria.

19. Inserte el tornillo **D** y apriételo.

20. Montar la protección **C** y fijarla con los tornillos.

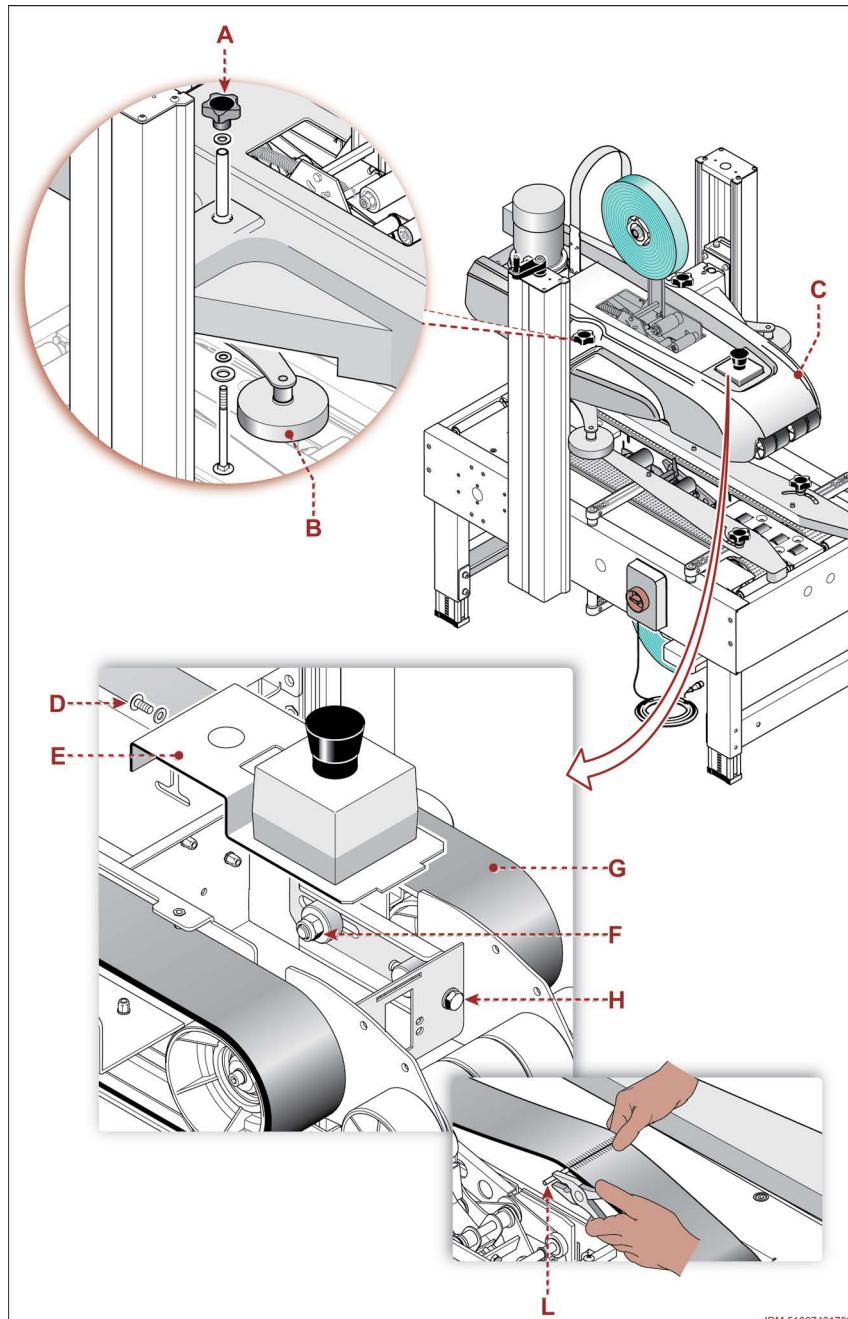
21. Montar el presor **B** sin bloquearlo con los elementos de fijación **A**.

22. Repetir la intervención sobre el otro componente igual.

23. Colocar el transportador superior apoyando la caja para precintar.

24. Regular la posición de los presores y bloquearlos con los elementos de fijación **A**.

- **Al final de las operaciones de sustitución es necesario controlar que no hay piezas u otro material en las cercanías de los órganos accionados o de las zonas peligrosas.**



IDM 51007401700

Sustitución Set patas altura 600 mm (AS80)

La intervención debe ser realizada por el encargado del mantenimiento o por personal competente, que tenga conocimientos y capacidades apropiadas.

Los requisitos precisados son fundamentales para actuar en condiciones de seguridad.

– La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

– **Las operaciones se deben realizar con la máquina detenida en condiciones de seguridad.**

1. Levantar la máquina a una altura suficiente para realizar la operación.



Importante

Realizar todas las operaciones de movimiento utilizando dispositivos de elevación enganchados de manera que se eviten los movimientos improvisos.

2. Aflojar los tornillos **A**.
3. Sacar el pie **B**.
4. Repetir las operaciones en los demás componentes iguales.
5. Introducir el nuevo pie y fijarlo con los tornillos **A** en la cota de interés.
- **Usar la escala graduada **C** como referencia.**

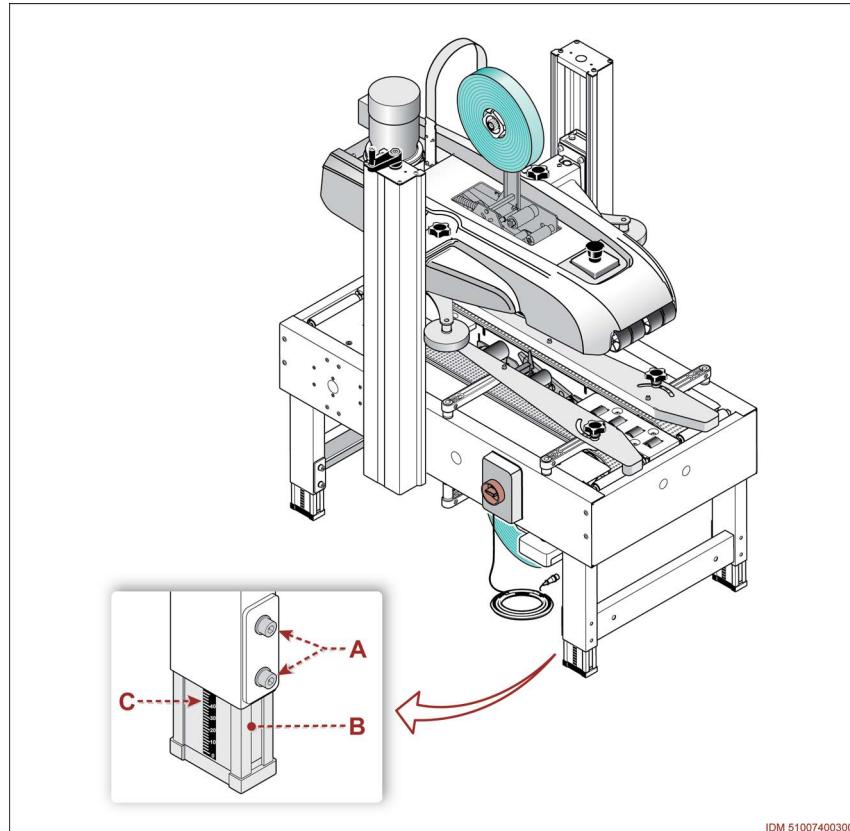
NOTA

Los valores indicados en la escala graduada **C** corresponden a la altura del plano de trabajo desde el piso.

6. Repetir la operación en los demás componentes iguales.
7. Apoyar la máquina en el suelo.
8. Controlar la nivelación (longitudinal y transversal) de la máquina.

NOTA

Para asegurarse la correcta nivelación, intervenir en los tornillos **A** para regular la cota de los pies que originan el defecto.



IDM 51007400300

Montaje Set ruedas para pies (AS77)

La intervención debe ser realizada por el encargado del mantenimiento o por personal competente, que tenga conocimientos y capacidades apropiadas.

Los requisitos precisados son fundamentales para actuar en condiciones de seguridad.

- La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

- **Las operaciones se deben realizar con la máquina detenida en condiciones de seguridad.**

1. Levantar la máquina a una altura suficiente para realizar la operación.

Importante

Realizar todas las operaciones de movimiento utilizando dispositivos de elevación enganchados de manera que se eviten los movimientos improvisados.

2. Desmontar el componente **A**.
3. Introducir la rueda **B** en el pie **C** y fijarla con los tornillos **D**.
4. Aflojar levemente los tornillos **E**.
5. Regular el pie **C** en la cota de interés y fijarlo con los tornillos **E**.
- **Usar la escala graduada **F** como referencia.**

NOTA

En la cota de referencia indicada en la escala graduada **F** restar 100 mm correspondientes a la altura de la rueda.

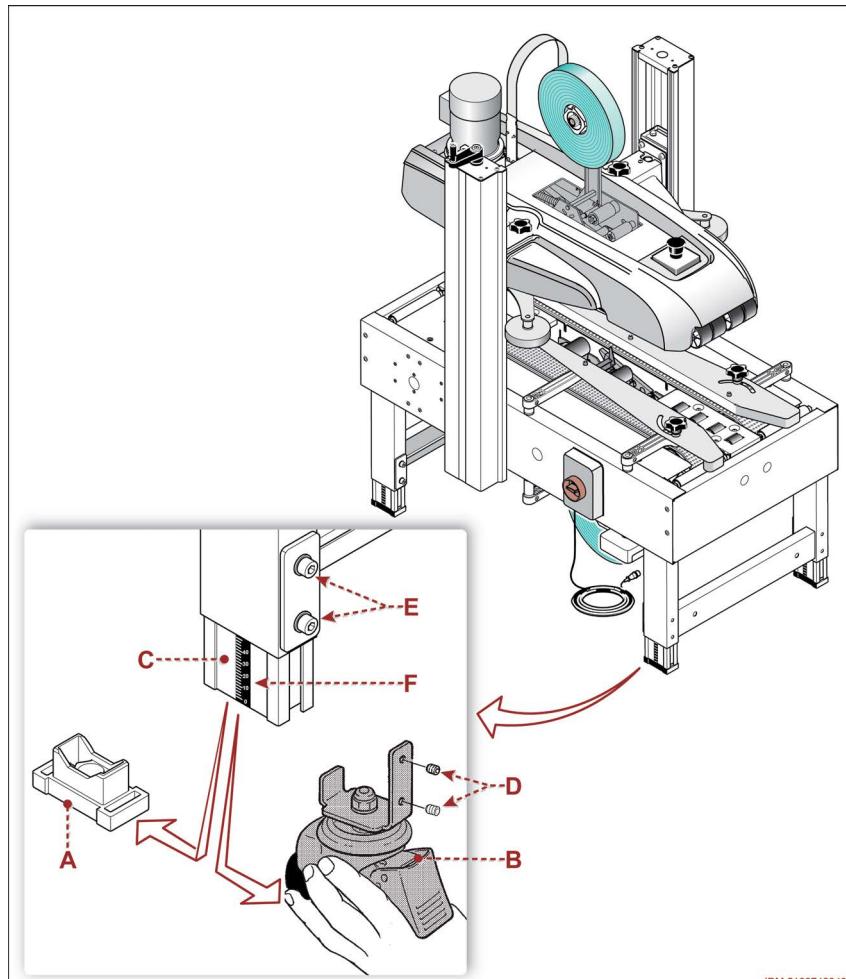
6. Repetir la operación en los demás componentes iguales.
7. Apoyar la máquina en el suelo.
8. Transportar y colocar la máquina en la zona de instalación.
9. Controlar la nivelación (longitudinal y transversal) de la máquina.

NOTA

Para asegurarse la correcta nivelación, intervenir en los tornillos para regular la cota de los pies que originan el defecto.

10. Bloquear las ruedas mediante los adecuados sistemas de frenado.

- **La operación es necesaria para mantener en posición la máquina y evitar desplazamientos.**



Montaje Set prolongador columna altura 200 mm

La intervención debe ser realizada por el encargado del mantenimiento o por personal competente, que tenga conocimientos y capacidades apropiadas.

Los requisitos precisados son fundamentales para actuar en condiciones de seguridad.

– La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

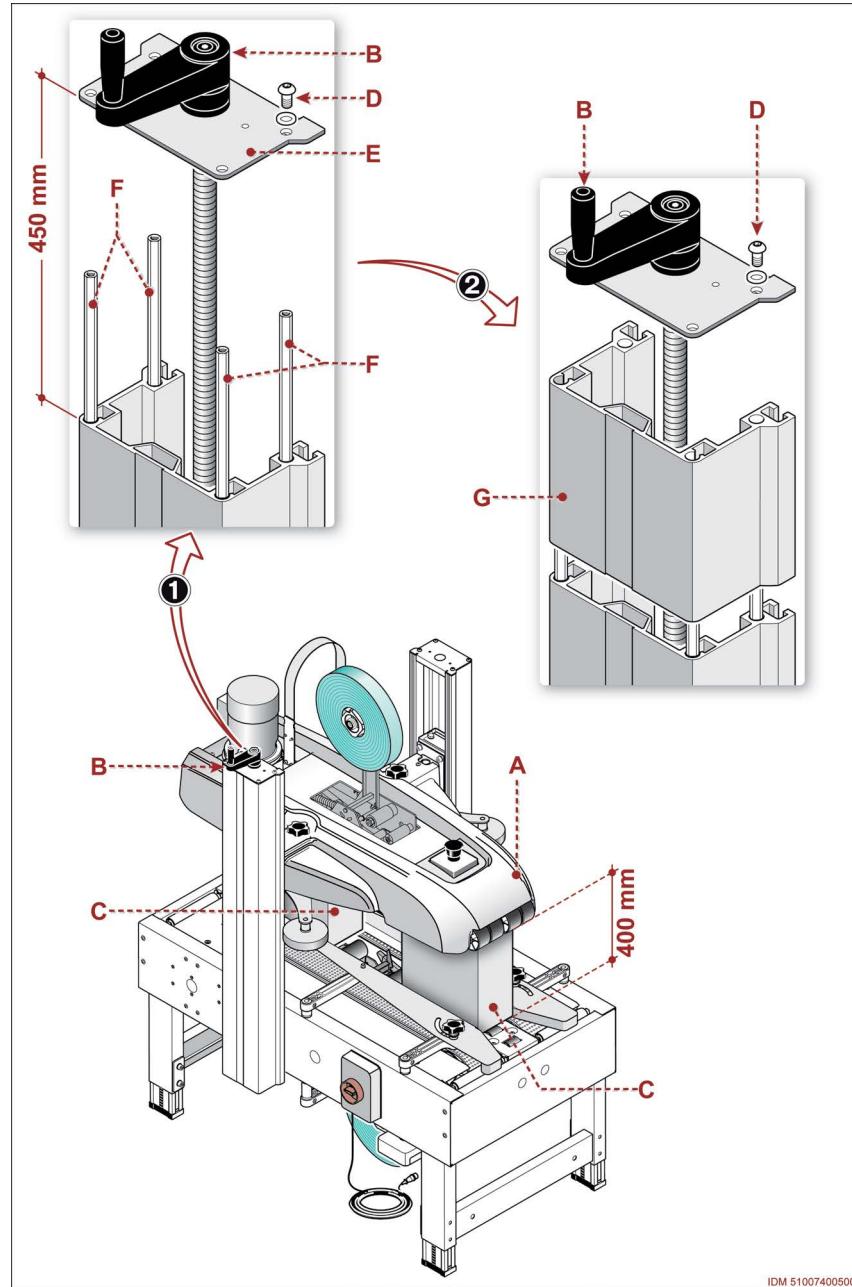
– **Las operaciones se deben realizar con la máquina detenida en condiciones de seguridad.**

1. Levantar el transportador superior **A** mediante la manivela **B**.
2. Introducir los soportes de apoyo **C** con la altura indicada.
3. Destornillar los tornillos **D**.
4. Girar la manivela **B** hasta colocar la plancha **E** en la cota indicada.

Cuidado **Advertencia**

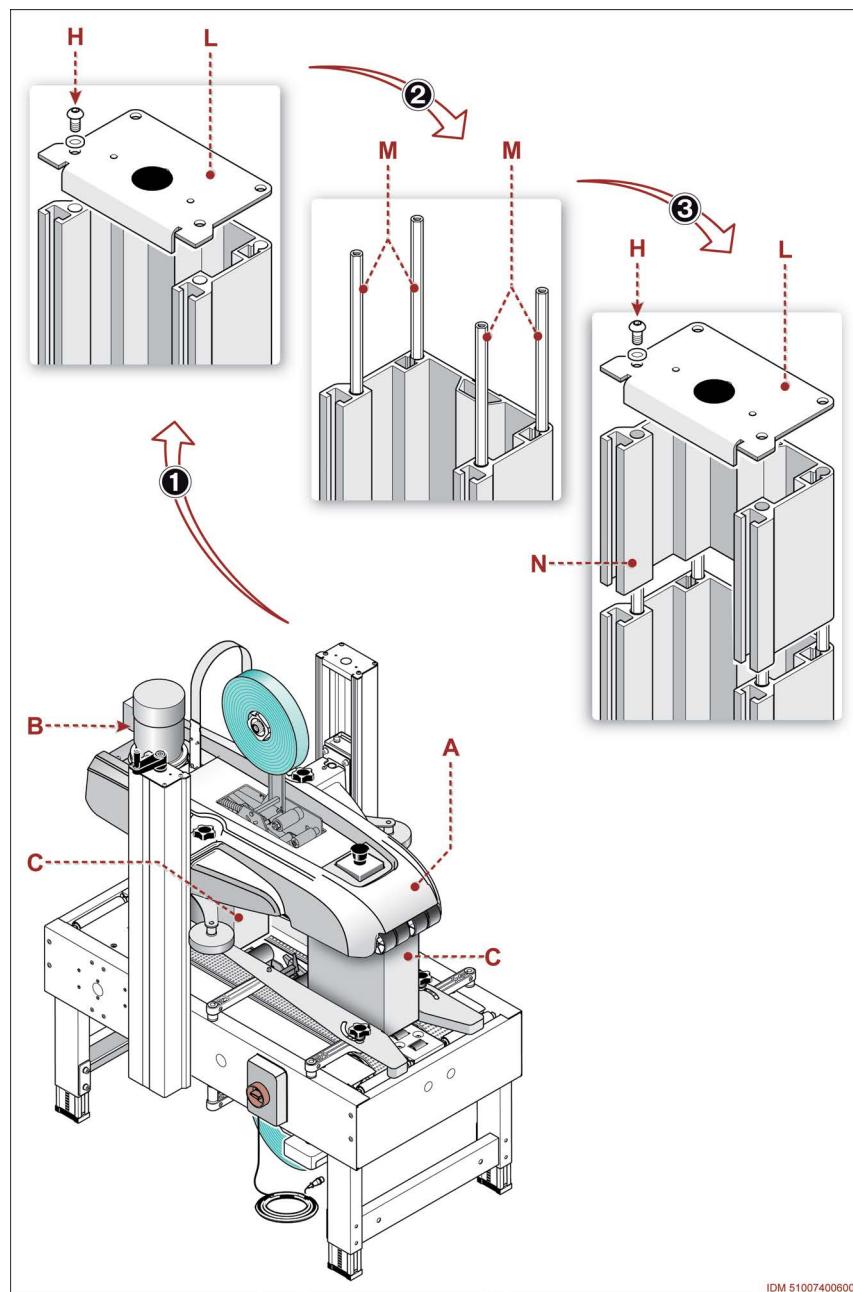
NO destornillar el tornillo más allá de la cota indicada para evitar el derrame del tornillo hembra.

5. Introducir las riostras **F**.
6. Introducir el alargador **G**.
7. Girar la manivela **B** hasta apoyar la plancha **E** en el alargador.
8. Apretar los tornillos **D**.



IDM 51007400500

9. Destornillar los tornillos **H**.
 10. Desmontar la placa **L**.
 11. Introducir las riostras **M**.
 12. Introducir el alargador **N**.
 13. Volver a montar la plancha **L** y fijarla con los tornillos **H**.
 14. Levantar el transportador superior **A** mediante la manivela **B** para quitar los soportes **C**.
 - **Al final de las operaciones de sus-titución es necesario controlar que no hay piezas u otro material en las cercanías de los órganos accionados o de las zonas peli-grosas.**



Desmantelamiento y desguace de la máquina

■ Demolición de la máquina

- Desactivar las alimentaciones de las fuentes de energía (eléctrica, neumática, etc.) para impedir un nuevo arranque.
- Vacíe de manera adecuada los sistemas que contienen sustancias dañinas cumpliendo con las leyes en vigor en los lugares de trabajo y con aquéllas relativas a la protección del medioambiente.
- Depositar la máquina en un lugar no fácilmente accesible por las personas no autorizadas.

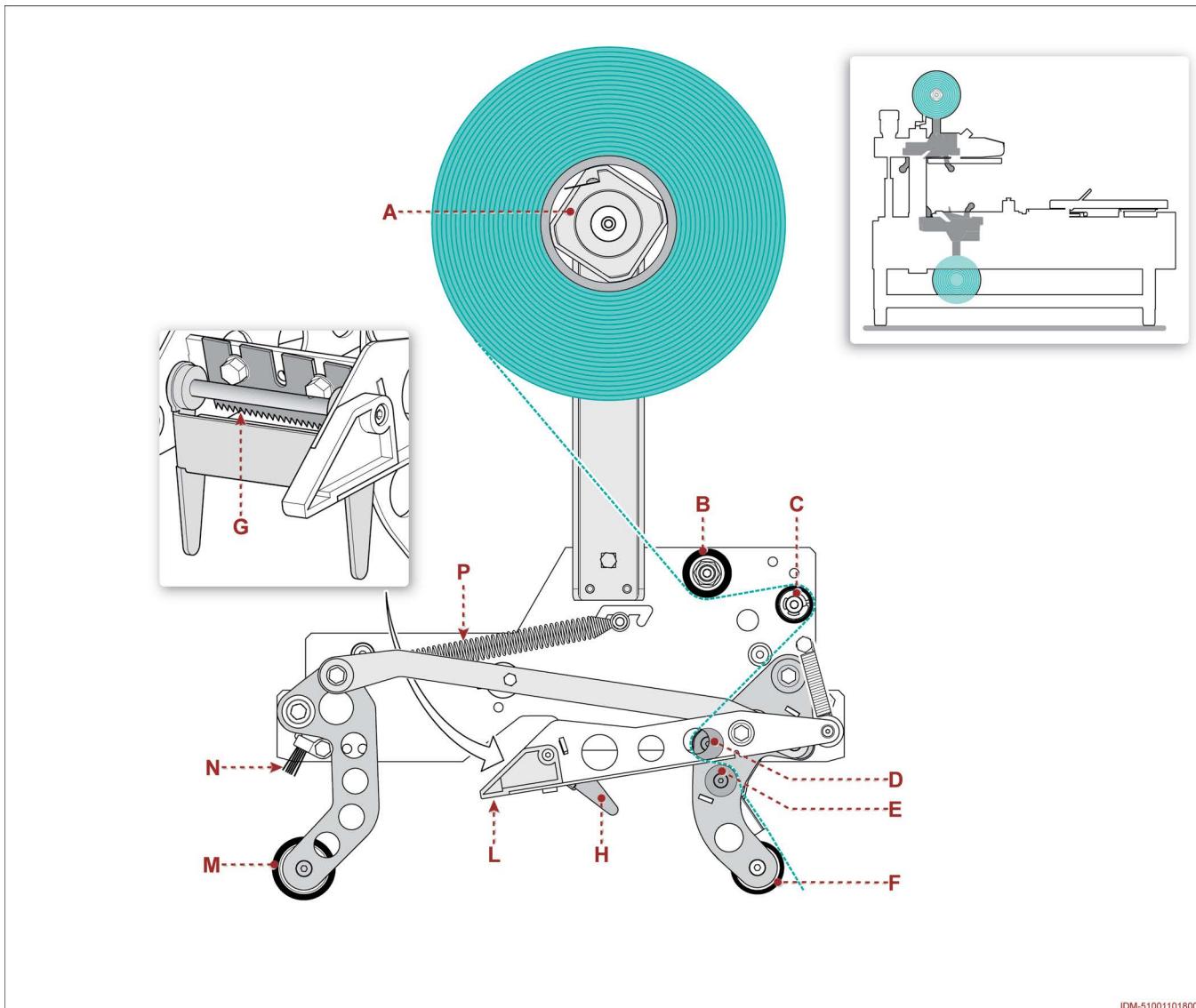
■ Desguace de la máquina

- Vacíe de manera adecuada los sistemas que contienen sustancias dañinas cumpliendo con las leyes en vigor en los lugares de trabajo y con aquéllas relativas a la protección del medioambiente.
- El desguace se debe encargar a centros autorizados con personal experto y equipado con dispositivos adecuados para actuar en condiciones de seguridad.
- Los que efectúan el desguace deben identificar las posibles energías residuales y aplicar un “plano de seguridad” para eliminar riesgos inesperados.
- Los componentes se deben seleccionar según las características químicas y físicas del material, y elimínelos de manera selectiva según las leyes en vigor.

Descripción de la unidad de encintado

La unidad de encintado: está equipada con un portarollo de cinta adhesiva con el fin de sellar la parte inferior y superior de las cajas y/o cajas de cartón.

- La versión K11 es específica para cinta adhesiva de 2".
- Cada una de las unidades de encintado está equipada con dispositivos para aplicar y cortar la cinta adhesiva.
- La ilustración muestra los componentes principales.



A) Portarollo

B) Rodillo con dispositivo antirretroceso

C) Rodillo de reenvío

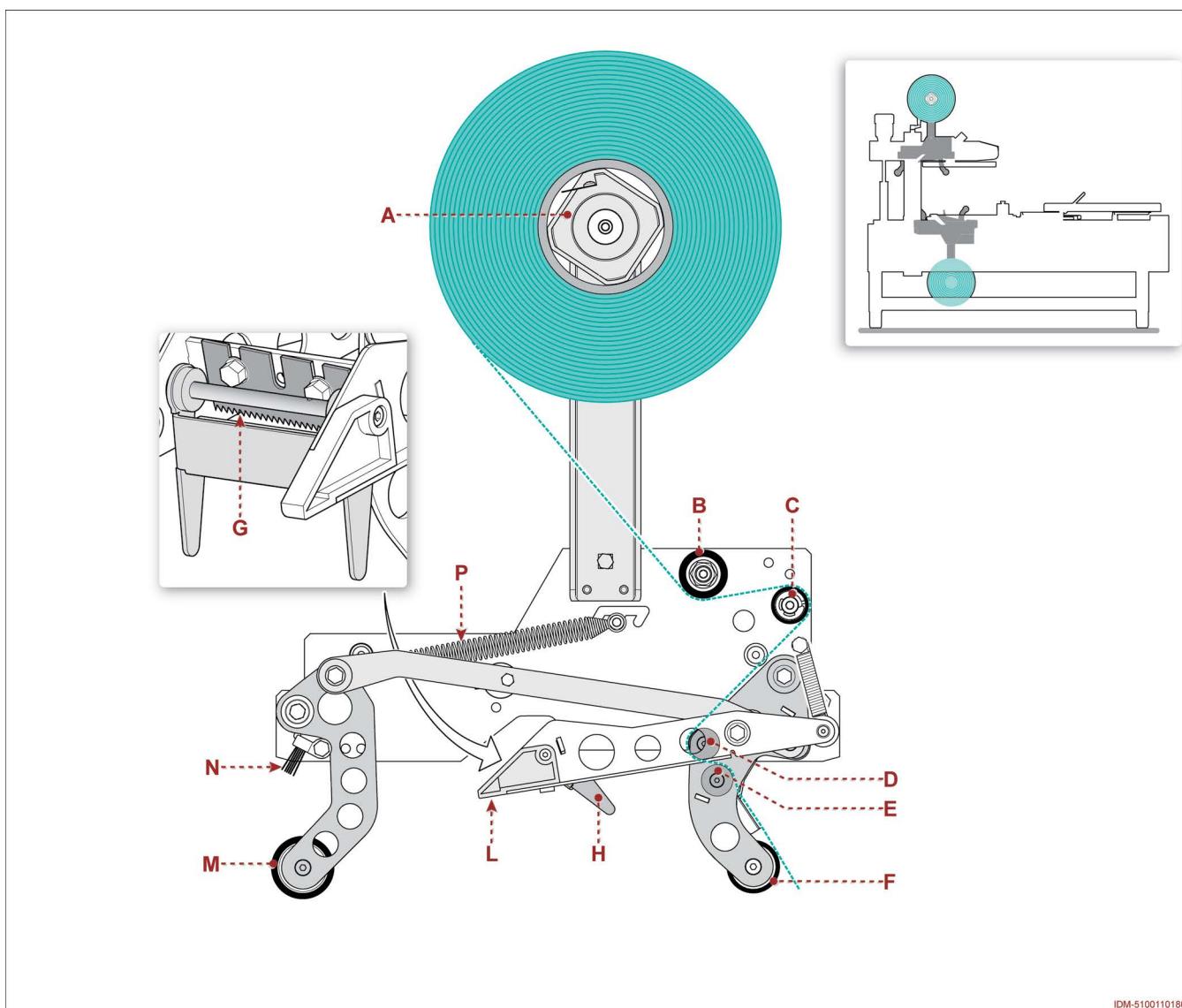
D) Rodillo loco (superficie graneada)

E) Rodillo loco (superficie lisa)

F) Rodillo entrada cajas

G) Cuchilla de corte

H) Protección cuchilla de corte



IDM-51001101800

L) Patín de regulación del corte

M) Rodillo de salida cajas

N) Cepillo de esmerilado de la cinta adhesiva

P) Muelle de retorno rodillos

- **En el equipamiento de base se suministra el dispositivo de tracción de la cinta , necesario para realizar el primer ajuste de la posición del cinta adhesiva.**

Datos técnicos y unidad de encintado

Tabla: Datos técnicos de la unidad de encintado K11

<i>Descripción</i>	<i>Unidad de medida</i>	<i>K11</i>
Dimensiones de la unidad de encintado		
Longitud, ancho, altura (LxWxH)	mm	400 x 98 x 480
Peso	kg	5,75
Dimensiones del rollo de cinta adhesiva		
Longitud borde (A)	mm	70-50-30 ¹⁾
Diámetro interno (d)	mm (inch)	76 (3")
Diámetro externo máximo (D)	mm (inch)	410 (16")
Altura (H)	mm (inch)	50 (2")
Tipo de cinta adhesiva		PVC - OPP (Polipropileno orientado)

¹⁾ La unidad de encintado se puede pedir para bordes de 70 mm o bien 50 mm.

- Para obtener el borde de 30 mm es necesario pedir los componentes para transformar la versión con borde 70 mm o bien 50 mm.
- Para mayores detalles véase el párrafo “Ajuste de la longitud del borde”.

Alimentación y ajuste de la posición de la cinta adhesiva

Esta operación debe realizarse con máquina detenida en condiciones de seguridad.

■ Unidad de encintado inferior

1. Levantar completamente el transportador superior.

NOTA

La intervención es necesaria para facilitar las operaciones.

2. Remover la unidad de encintado inferior.
3. Remover la cinta adhesiva desde la unidad de encintado.
4. Extraer el núcleo de cartón.
5. Insertar el nuevo rollo.
6. Aplicar a la parte adhesiva de la cinta el dispositivo de tensión de la cinta.
7. Ajuste de la posición del dispositivo de tensión de la cinta hasta situar el dispositivo de tensión de la cinta más allá del punto de tangencia del rodillo de entrada caja.
8. Cortar la cinta adhesiva en las proximidades del dispositivo de tensión de la cinta.

NOTA

La parte de cinta adhesiva excedente no debe ser inferior a la longitud del borde.

9. Insertar la unidad de encintado en el alojamiento original.

■ Unidad de encintado superior

10. Remover la cinta adhesiva desde la unidad de encintado.

11. Extraer el núcleo de cartón.

12. Insertar el nuevo rollo.

13. Aplicar a la parte adhesiva de la cinta el dispositivo de tensión de la cinta.

14. Ajuste de la posición del dispositivo de tensión de la cinta hasta situar el dispositivo de tensión de la cinta más allá del punto de tangencia del rodillo de entrada caja.

15. Cortar la cinta adhesiva en las proximidades del dispositivo de tensión de la cinta.

NOTA

La parte de cinta adhesiva excedente no debe ser inferior a la longitud del borde.

- La ilustración muestra el trayecto de la cinta adhesiva según la longitud de la longitud del borde.



Limpieza cuchilla de corte

La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

- Esta operación debe realizarse con máquina detenida en condiciones de seguridad.

Cuidado Advertencia

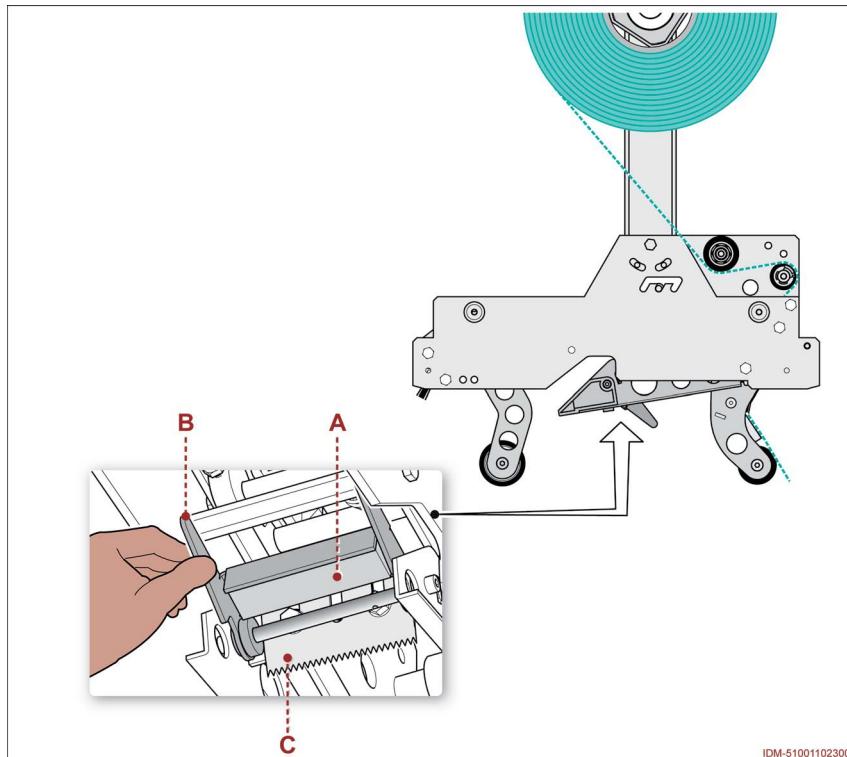
Para evitar riesgos de corte de los elementos articulados superiores, llevar los dispositivos de protección individual (guantes).

1. Elevar la protección **A** y mantenerla en posición a través de la palanca **B**.
2. Limpiar la cuchilla (**C**) para remover los residuos de cola.

NOTA

Para eliminar los residuos de cola, se aconseja el uso de disolvente.

3. Aplicar sobre la cuchilla **C** una capa de lubricante para evitar acumular los residuos de cola.
4. Soltar la palanca (**B**).
- La protección (**A**) vuelve a su posición.
5. Repetir la intervención sobre el otro componente igual.



IDM-51001102300

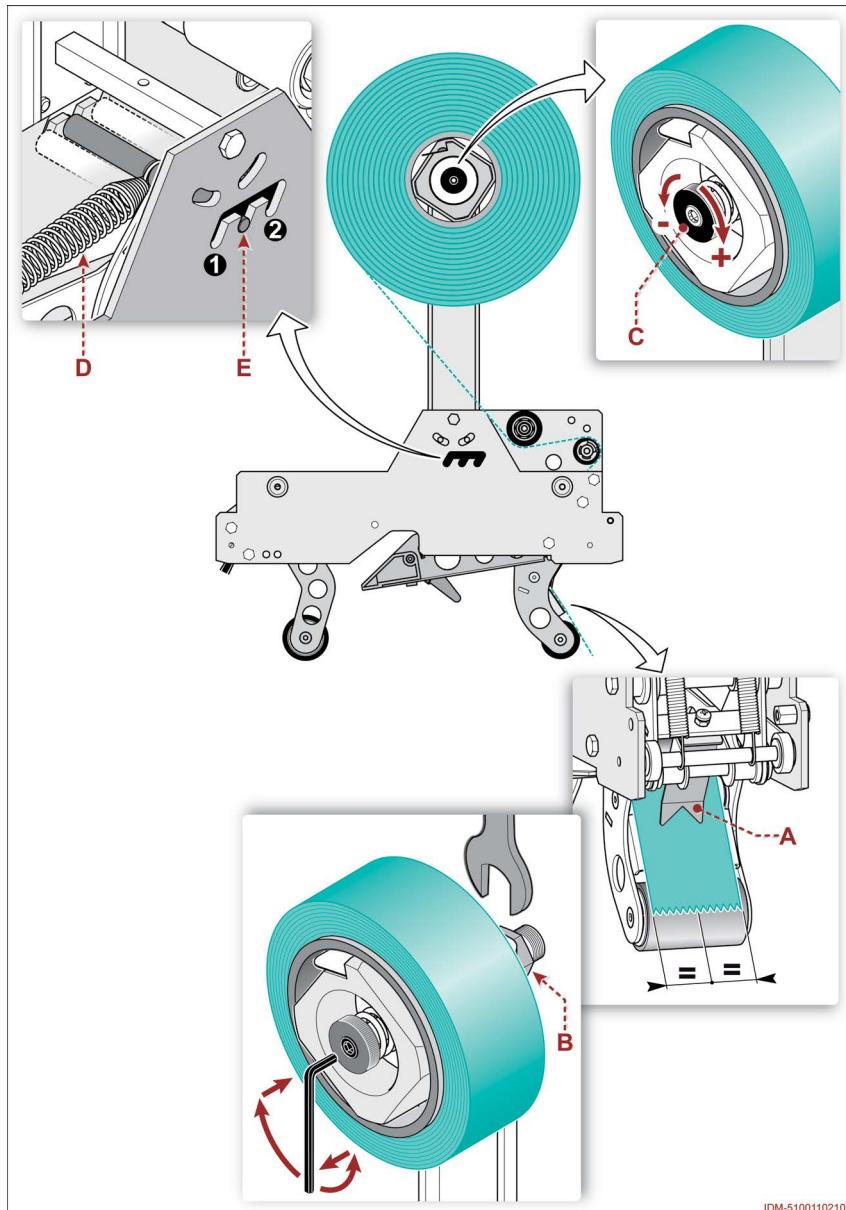
Control de los parámetros de la cinta adhesiva

La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

- Este control es necesario para controlar que la cinta adhesiva se aplique directamente a las cajas.

■ Control del centrado de la cinta adhesiva

- Comprobar que la cinta adhesiva esté centrada con respecto al dispositivo **A**.
- Observar las indicaciones detalladas a continuación para llevar a cabo el ajuste del centrado.
- Introducir la llave Allen en el portarollo y afajar la contratuerca **B**.
- Girar la llave Allen a través de pequeños movimientos para mover el rollo ulteriormente a la derecha o a la izquierda.
- Apriete la contratuerca **B**.



IDM-51001102100

■ Control de la tensión de la cinta adhesiva

- Con cinta adhesiva de PVC, no se debe friccionar el portarollo puesto que debe girar libremente.
- Con cinta adhesiva de Polipropileno (PP), friccionar ligeramente el portarollo.
- Para ajustar el embrague se debe girar la virola **C**.
 - Sentido hacia las agujas del reloj: para friccionar el portarollo.
 - Sentido contrario a las agujas del reloj: para eliminar la fricción del portarollo.

■ Control de la presión en la aplicación de la cinta adhesiva

- Reducir la carga del muelle **D** para cajas poco resistentes, o bien aumentarla para cajas resistentes.
- Para reducir la carga es necesario embragar el perno **E** en posición **Ê**; para aumentar la carga se debe embragar el perno en posición **Ë**.

Ajuste de la longitud del borde

La intervención es necesaria para regular la longitud del borde de la cinta adhesiva.

NOTA

Según las exigencias de producción, es posible ajustar el borde inferior y superior con longitudes no iguales entre ellas.

- Esta operación debe realizarse con máquina detenida en condiciones de seguridad.

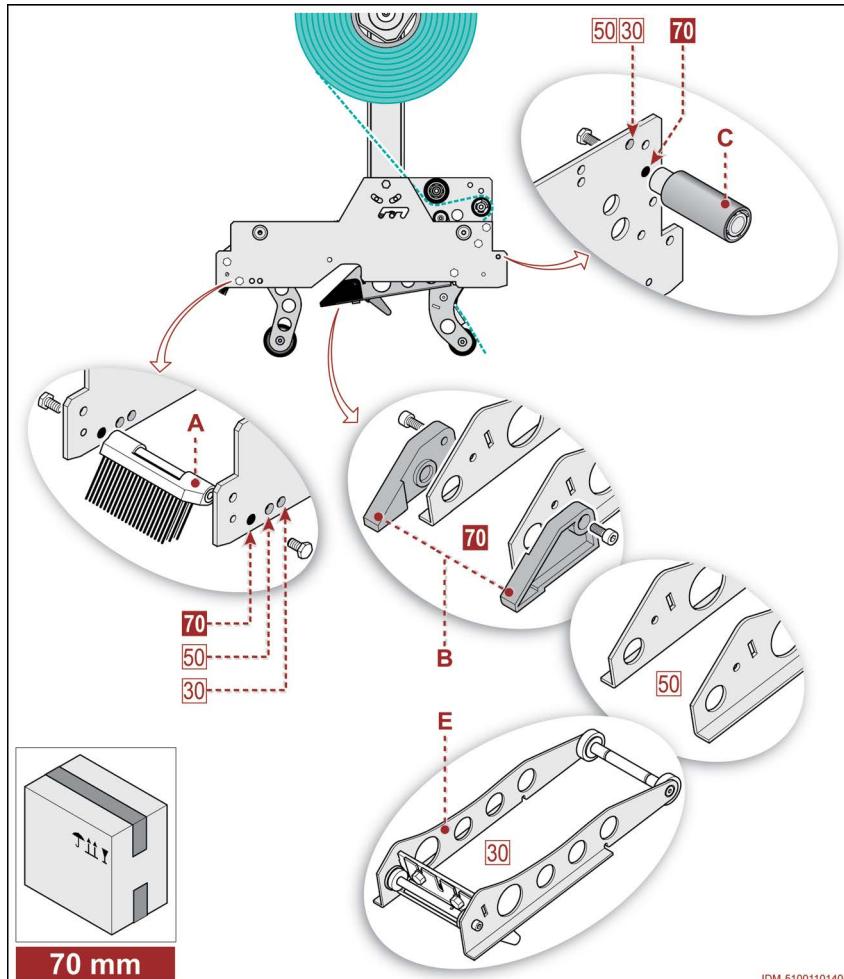
■ Unidad de encintado superior (borde 70 mm)

1. Remover la cinta adhesiva desde la unidad de encintado.
2. Montar los componentes A-B-C tal y como se muestra en la ilustración.
3. Aplicar a la parte adhesiva de la cinta el dispositivo de tensión de la cinta.
4. Ajuste de la posición del dispositivo de tensión de la cinta hasta situar el dispositivo de tensión de la cinta más allá del punto de tangencia del rodillo de entrada caja.
5. Cortar la cinta adhesiva en las proximidades del dispositivo de tensión de la cinta.

NOTA

La parte de cinta adhesiva excedente no debe ser inferior a la longitud del borde.

- Para obtener el borde de 50 mm, desmontar los componentes B.
- Para obtener el borde de 30 mm, pedir el componente E y montarlo en lugar del componente instalado.



■ Unidad de encintado inferior (borde 70 mm)

1. Levantar completamente el transportador superior.

NOTA

La intervención es necesaria para facilitar las operaciones.

2. Remover la unidad de encintado inferior.
- Repetir la intervención según el procedimiento descrito para la unidad de encintado superior.
3. Insertar la unidad de encintado en el alojamiento original.

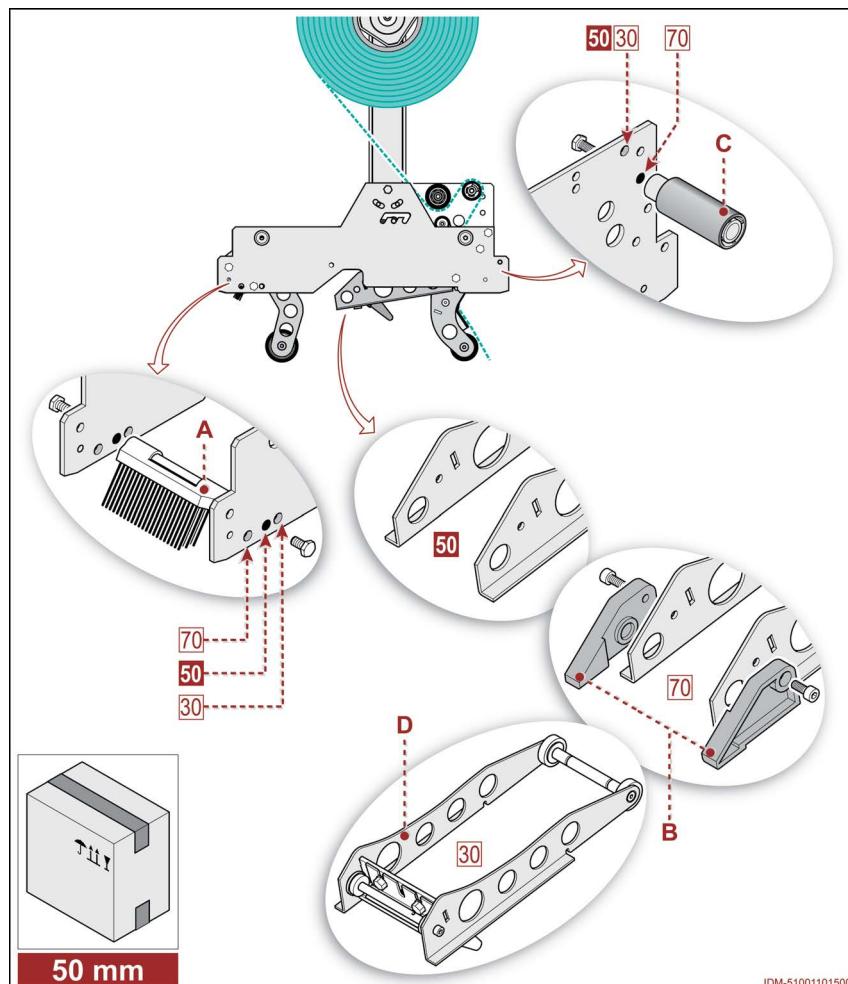
■ Unidad de encintado superior (borde 50 mm)

1. Remover la cinta adhesiva desde la unidad de encintado.
2. Montar los componentes A-C tal y como se muestra en la ilustración.
3. Aplicar a la parte adhesiva de la cinta el dispositivo de tensión de la cinta.
4. Ajuste de la posición del dispositivo de tensión de la cinta hasta situar el dispositivo de tensión de la cinta más allá del punto de tangencia del rodillo de entrada caja.
5. Cortar la cinta adhesiva en las proximidades del dispositivo de tensión de la cinta.

NOTA

La parte de cinta adhesiva excedente no debe ser inferior a la longitud del borde.

- Para obtener el borde de 70 mm, pedir los componentes B.
- Para obtener el borde de 30 mm, pedir el componente D y montarlo en lugar del componente instalado.



■ Unidad de encintado inferior (borde 50 mm)

1. Levantar completamente el transportador superior.

NOTA

La intervención es necesaria para facilitar las operaciones.

2. Remover la unidad de encintado inferior.
 - Repetir la intervención según el procedimiento descrito para la unidad de encintado superior.
3. Insertar la unidad de encintado en el alojamiento original.

■ **Unidad de encintado superior (borde 30 mm)**

1. Remover la cinta adhesiva desde la unidad de encintado.
2. Montar los componentes **A-C-F** tal y como se muestra en la ilustración.
3. Aplicar a la parte adhesiva de la cinta el dispositivo de tensión de la cinta.
4. Ajuste de la posición del dispositivo de tensión de la cinta hasta situar el dispositivo de tensión de la cinta más allá del punto de tangencia del rodillo de entrada caja.
5. Cortar la cinta adhesiva en las proximidades del dispositivo de tensión de la cinta.

NOTA

La parte de cinta adhesiva excedente no debe ser inferior a la longitud del borde.

- Para obtener el borde de 70 mm, pedir los componentes **B-B1**.
- Para obtener el borde de 50 mm, pedir los componentes **B1**.

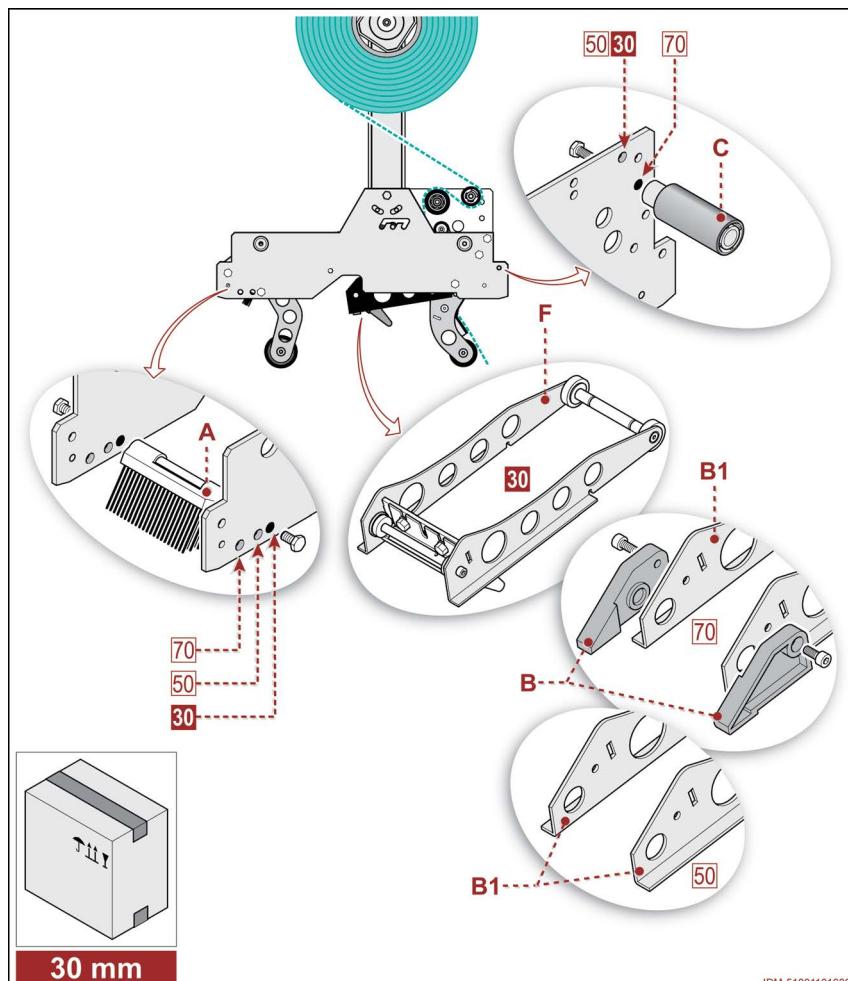
■ **Unidad de encintado inferior (borde 30 mm)**

1. Levantar completamente el transportador superior.

NOTA

La intervención es necesaria para facilitar las operaciones.

2. Remover la unidad de encintado inferior.
- Repetir la intervención según el procedimiento descrito para la unidad de encintado superior.
3. Insertar la unidad de encintado en el alojamiento original.



Sustitución de la cuchilla de corte

La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

- Esta operación debe realizarse con máquina detenida en condiciones de seguridad.

Cuidado **Advertencia**

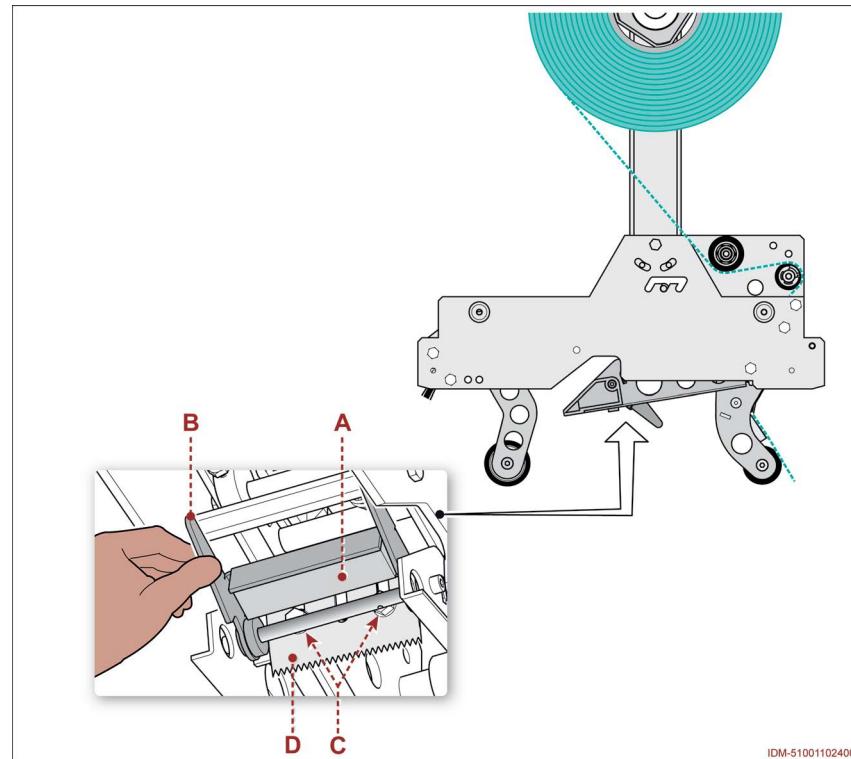
Para evitar riesgos de corte de los elementos articulados superiores, llevar los dispositivos de protección individual (guantes).

1. Elevar la protección **A** y mantenerla en posición a través de la palanca **B**.
2. Aflojar ligeramente los tornillos **C**.
3. Remover la hoja **D**.
4. Montar una nueva hoja y sujetarla con los tornillos **C**.

NOTA

Unidad de encintado superior: parte afilada hacia abajo.

Unidad de encintado inferior: parte afilada hacia arriba.



5. Aplicar sobre la cuchilla una capa de lubricante para evitar acumular los residuos de cola.
6. Soltar la palanca (**B**).
- La protección (**A**) vuelve a su posición.
7. Repetir la intervención sobre el otro componente igual.

Importante

Sustituya los componentes SÓLO con REPUESTOS ORIGINALES o con LAS MISMAS características de proyecto y funcionales.

Descripción de la unidad de encintado

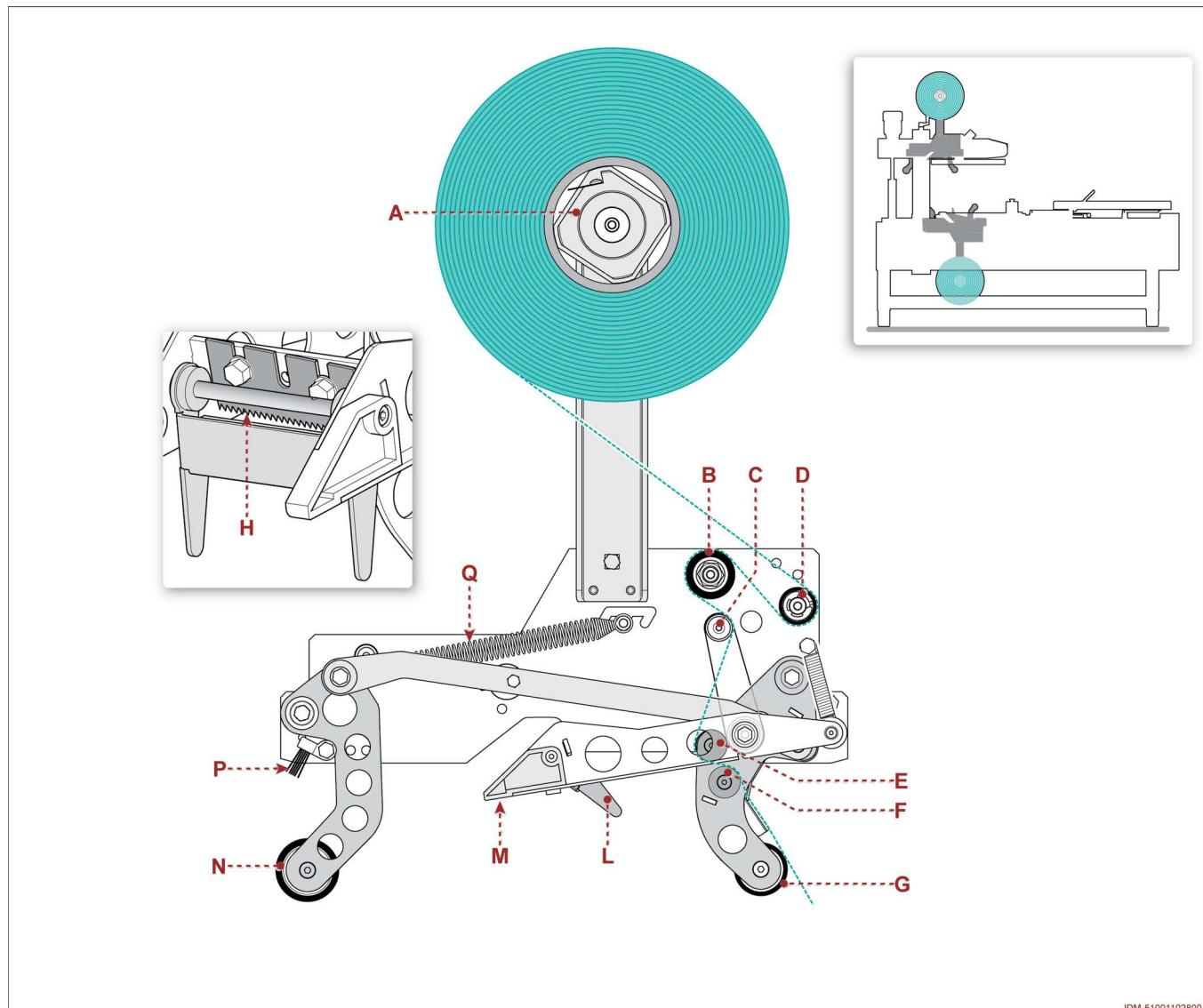
La unidad de encintado: está equipada con un portarollo de cinta adhesiva con el fin de sellar la parte inferior y superior de las cajas y/o cajas de cartón.

La versión K11 R es específica para cinta adhesiva de 2".

NOTA

Las versiones están indicadas para el empleo de cinta adhesiva resistente al corte.

- Cada una de las unidades de encintado está equipada con dispositivos para aplicar y cortar la cinta adhesiva.
- La ilustración muestra los componentes principales.



A) Portarollo

510085-0

B) Rodillo con dispositivo antirretroceso

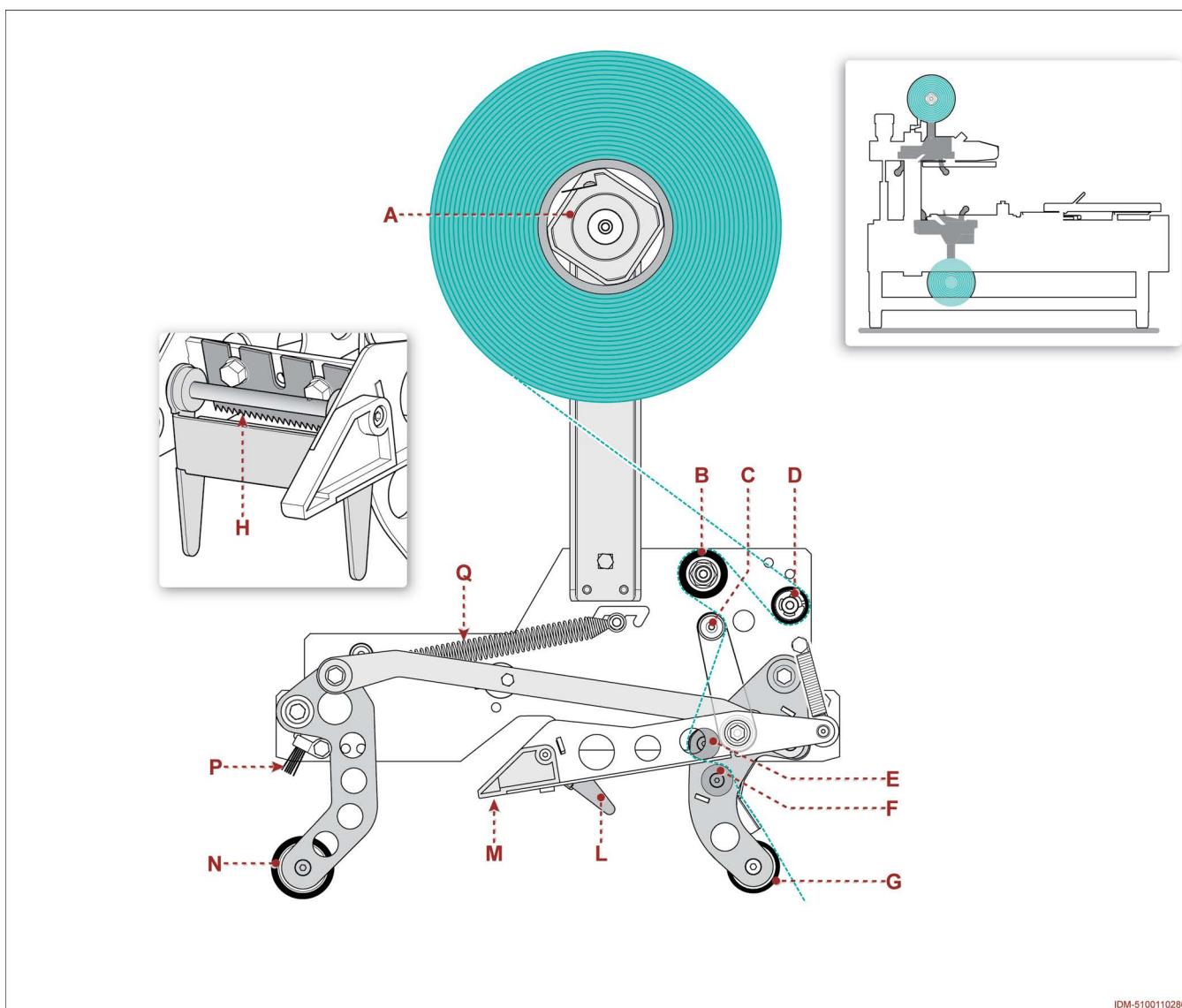
IDM

C) Rodillo de reenvío palanca corte

D) Rodillo de reenvío:

E) Rodillo loco (superficie graneada)

F) Rodillo loco (superficie lisa)



G) Rodillo entrada cajas

H) Cuchilla de corte

L) Protección cuchilla de corte

M) Patín de regulación del corte

N) Rodillo de salida cajas

P) Cepillo de esmerilado de la cinta adhesiva

Q) Muelle de retorno rodillos

- En el equipamiento de base se suministra el dispositivo de tracción de la cinta , necesario para realizar el primer ajuste de la posición del cinta adhesiva.

Datos técnicos y unidad de encintado

Tabla: Datos técnicos de la unidad de encintado K11 R

<i>Descripción</i>	<i>Unidad de medida</i>	<i>K11 R</i>
Dimensiones de la unidad de encintado		
Longitud, ancho, altura (LxWxH)	mm	400 x 98 x 480
Peso	kg	5,93
Dimensiones del rollo de cinta adhesiva		
Longitud borde (A)	mm	70-50-30 ¹⁾
Diámetro interno (d)	mm (inch)	76 (3")
Diámetro externo máximo (D)	mm (inch)	410 (16")
Altura (H)	mm (inch)	50 (2")
Tipo de cinta adhesiva		PVC - OPP (Polipropileno orientado)

¹⁾ La unidad de encintado se puede pedir para bordes de 70 mm o bien 50 mm.

- Para obtener el borde de 30 mm es necesario pedir los componentes para transformar la versión con borde 70 mm o bien 50 mm.
- Para mayores detalles véase el párrafo “Ajuste de la longitud del borde”.

Alimentación y ajuste de la posición de la cinta adhesiva

Esta operación debe realizarse con máquina detenida en condiciones de seguridad.

■ Unidad de encintado inferior

1. Levantar completamente el transportador superior.

NOTA

La intervención es necesaria para facilitar las operaciones.

2. Remover la unidad de encintado inferior.
3. Remover la cinta adhesiva desde la unidad de encintado.
4. Extraer el núcleo de cartón.
5. Insertar el nuevo rollo.
6. Aplicar a la parte adhesiva de la cinta el dispositivo de tensión de la cinta.
7. Ajuste de la posición del dispositivo de tensión de la cinta hasta situar el dispositivo de tensión de la cinta más allá del punto de tangencia del rodillo de entrada caja.
8. Cortar la cinta adhesiva en las proximidades del dispositivo de tensión de la cinta.

NOTA

La parte de cinta adhesiva excedente no debe ser inferior a la longitud del borde.

9. Insertar la unidad de encintado en el alojamiento original.

■ Unidad de encintado superior

10. Remover la cinta adhesiva desde la unidad de encintado.

11. Extraer el núcleo de cartón.

12. Insertar el nuevo rollo.

13. Aplicar a la parte adhesiva de la cinta el dispositivo de tensión de la cinta.

14. Ajuste de la posición del dispositivo de tensión de la cinta hasta situar el dispositivo de tensión de la cinta más allá del punto de tangencia del rodillo de entrada caja.

15. Cortar la cinta adhesiva en las proximidades del dispositivo de tensión de la cinta.

NOTA

La parte de cinta adhesiva excedente no debe ser inferior a la longitud del borde.

- La ilustración muestra el trayecto de la cinta adhesiva según la longitud de la longitud del borde.



Limpieza cuchilla de corte

La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

- Esta operación debe realizarse con máquina detenida en condiciones de seguridad.

Cuidado Advertencia

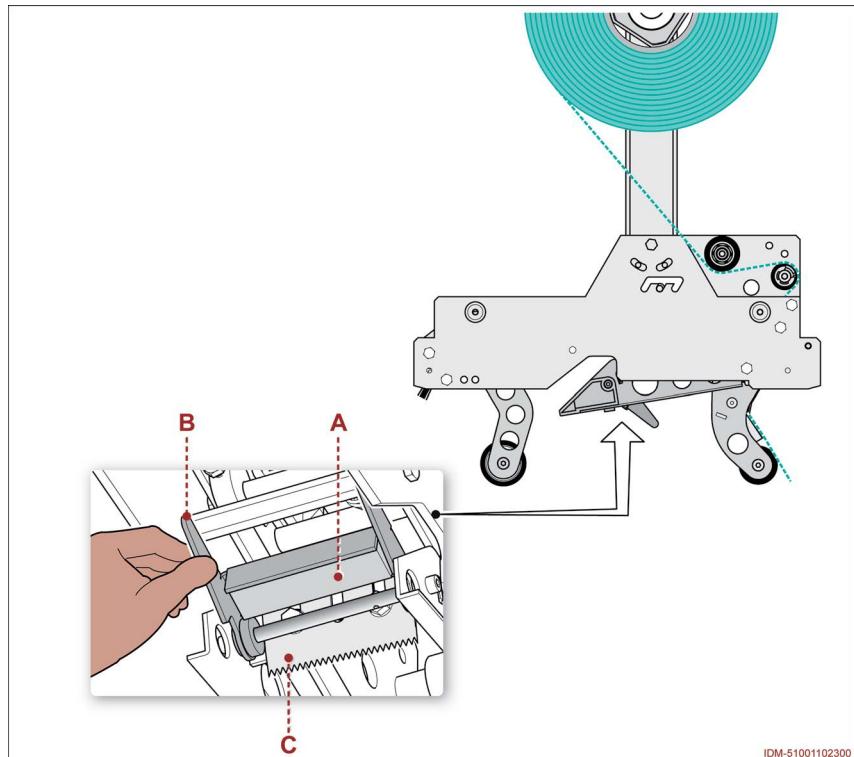
Para evitar riesgos de corte de los elementos articulados superiores, llevar los dispositivos de protección individual (guantes).

1. Elevar la protección **A** y mantenerla en posición a través de la palanca **B**.
2. Limpiar la cuchilla (**C**) para remover los residuos de cola.

NOTA

Para eliminar los residuos de cola, se aconseja el uso de disolvente.

3. Aplicar sobre la cuchilla **C** una capa de lubricante para evitar acumular los residuos de cola.
4. Soltar la palanca (**B**).
- La protección (**A**) vuelve a su posición.
5. Repetir la intervención sobre el otro componente igual.



IDM-51001102300

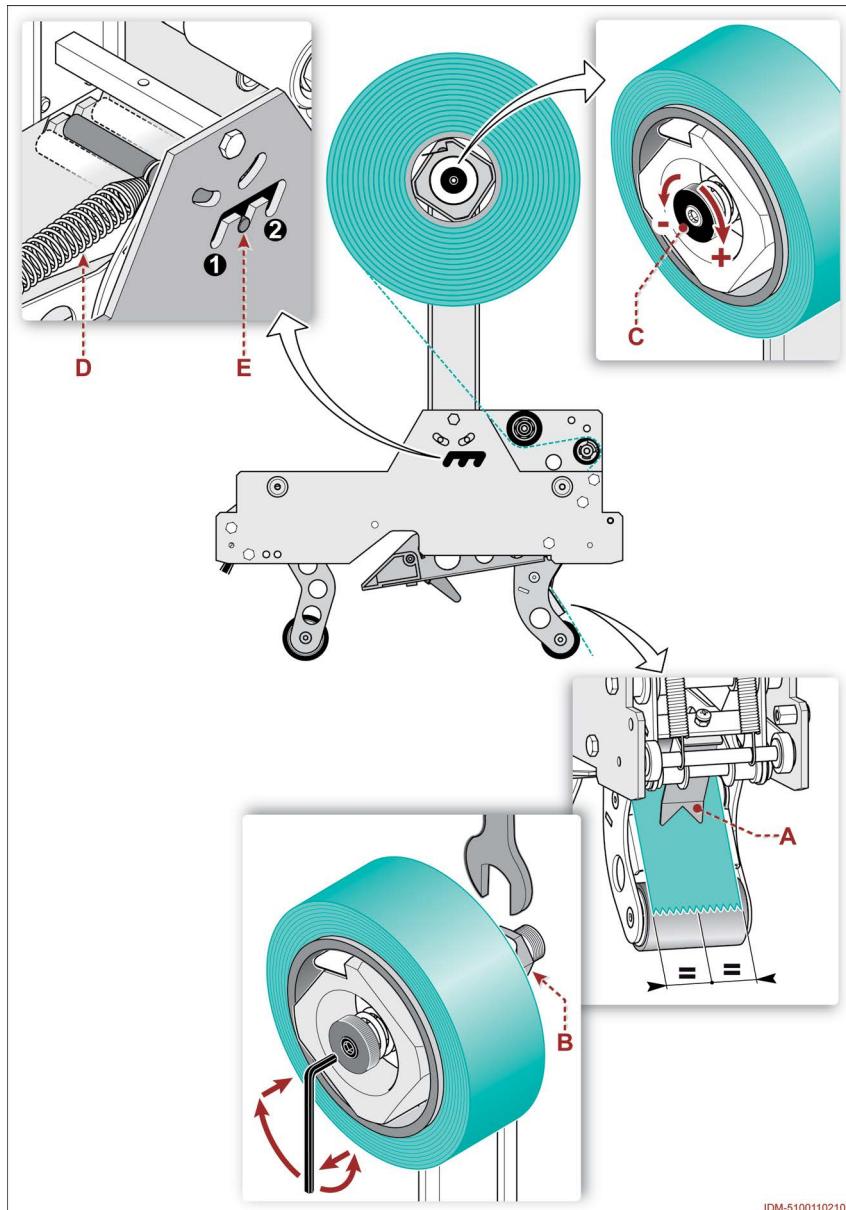
Control de los parámetros de la cinta adhesiva

La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

- Este control es necesario para controlar que la cinta adhesiva se aplique directamente a las cajas.

■ Control del centrado de la cinta adhesiva

- Comprobar que la cinta adhesiva esté centrada con respecto al dispositivo **A**.
- Observar las indicaciones detalladas a continuación para llevar a cabo el ajuste del centrado.
- Introducir la llave Allen en el portarollo y afajar la contratuerca **B**.
- Girar la llave Allen a través de pequeños movimientos para mover el rollo ulteriormente a la derecha o a la izquierda.
- Apriete la contratuerca **B**.



IDM-51001102100

■ Control de la tensión de la cinta adhesiva

- Con cinta adhesiva de PVC, no se debe friccionar el portarollo puesto que debe girar libremente.
- Con cinta adhesiva de Polipropileno (PP), friccionar ligeramente el portarollo.
- Para ajustar el embrague se debe girar la virola **C**.
 - Sentido hacia las agujas del reloj: para friccionar el portarollo.
 - Sentido contrario a las agujas del reloj: para eliminar la fricción del portarollo.

■ Control de la presión en la aplicación de la cinta adhesiva

- Reducir la carga del muelle **D** para cajas poco resistentes, o bien aumentarla para cajas resistentes.
- Para reducir la carga es necesario embragar el perno **E** en posición **Ê**; para aumentar la carga se debe embragar el perno en posición **Ë**.

Ajuste de la longitud del borde

La intervención es necesaria para regular la longitud del borde de la cinta adhesiva.

NOTA

Según las exigencias de producción, es posible ajustar el borde inferior y superior con longitudes no iguales entre ellas.

- Esta operación debe realizarse con máquina detenida en condiciones de seguridad.

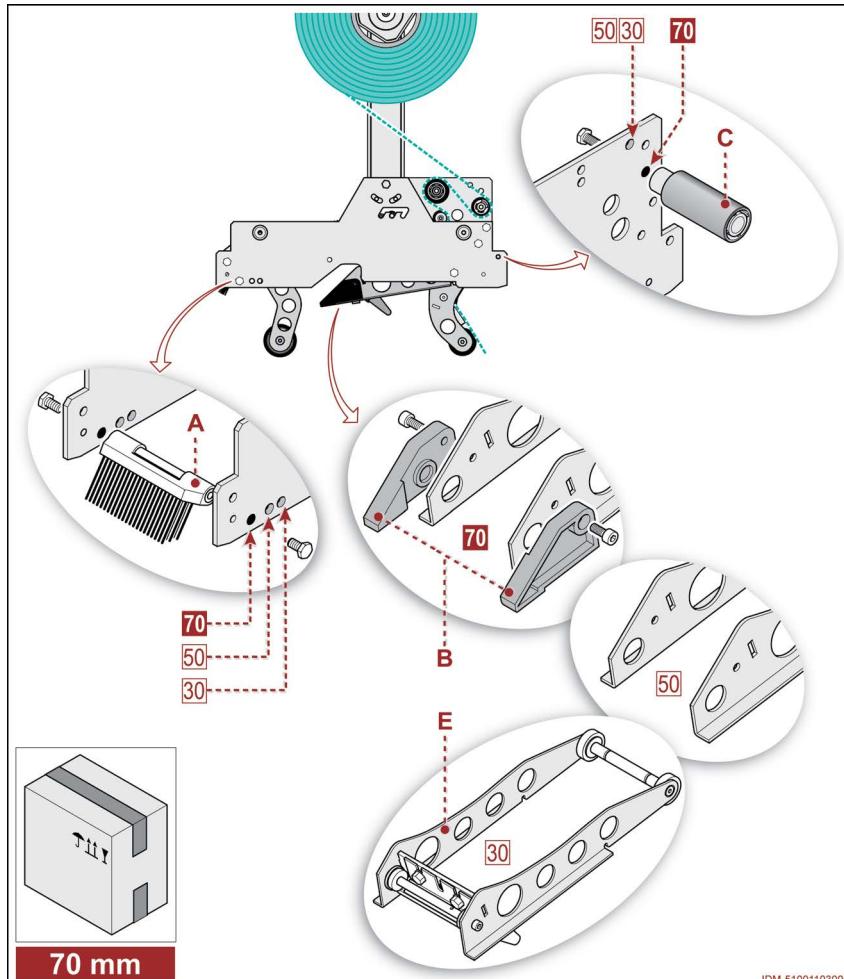
■ Unidad de encintado superior (borde 70 mm)

1. Remover la cinta adhesiva desde la unidad de encintado.
2. Montar los componentes A-B-C tal y como se muestra en la ilustración.
3. Aplicar a la parte adhesiva de la cinta el dispositivo de tensión de la cinta.
4. Ajuste de la posición del dispositivo de tensión de la cinta hasta situar el dispositivo de tensión de la cinta más allá del punto de tangencia del rodillo de entrada caja.
5. Cortar la cinta adhesiva en las proximidades del dispositivo de tensión de la cinta.

NOTA

La parte de cinta adhesiva excedente no debe ser inferior a la longitud del borde.

- Para obtener el borde de 50 mm, desmontar los componentes B.
- Para obtener el borde de 30 mm, pedir el componente E y montarlo en lugar del componente instalado.



■ Unidad de encintado inferior (borde 70 mm)

1. Levantar completamente el transportador superior.

NOTA

La intervención es necesaria para facilitar las operaciones.

2. Remover la unidad de encintado inferior.
- Repetir la intervención según el procedimiento descrito para la unidad de encintado superior.
3. Insertar la unidad de encintado en el alojamiento original.

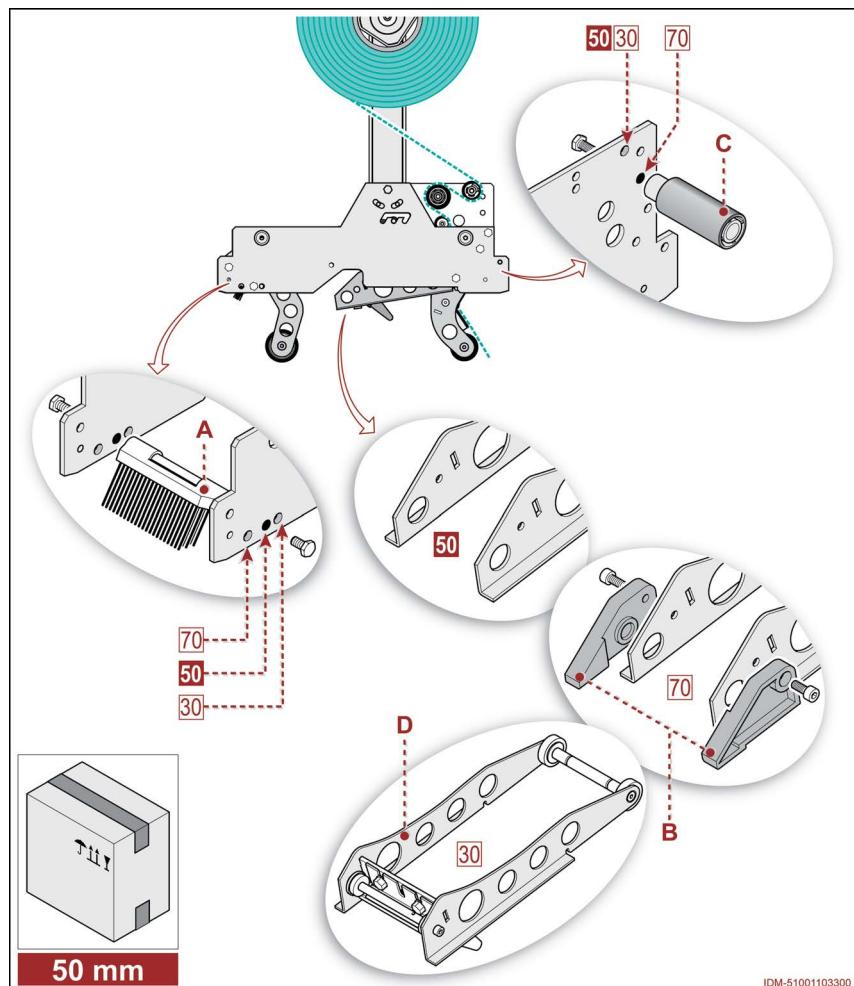
■ Unidad de encintado superior (borde 50 mm)

1. Remover la cinta adhesiva desde la unidad de encintado.
2. Montar los componentes A-C tal y como se muestra en la ilustración.
3. Aplicar a la parte adhesiva de la cinta el dispositivo de tensión de la cinta.
4. Ajuste de la posición del dispositivo de tensión de la cinta hasta situar el dispositivo de tensión de la cinta más allá del punto de tangencia del rodillo de entrada caja.
5. Cortar la cinta adhesiva en las proximidades del dispositivo de tensión de la cinta.

NOTA

La parte de cinta adhesiva excedente no debe ser inferior a la longitud del borde.

- Para obtener el borde de 70 mm, pedir los componentes B.
- Para obtener el borde de 30 mm, pedir el componente D y montarlo en lugar del componente instalado.



■ Unidad de encintado inferior (borde 50 mm)

1. Levantar completamente el transportador superior.

NOTA

La intervención es necesaria para facilitar las operaciones.

2. Remover la unidad de encintado inferior.
 - Repetir la intervención según el procedimiento descrito para la unidad de encintado superior.
3. Insertar la unidad de encintado en el alojamiento original.

■ **Unidad de encintado superior (borde 30 mm)**

1. Remover la cinta adhesiva desde la unidad de encintado.
2. Montar los componentes **A-C-F** tal y como se muestra en la ilustración.
3. Aplicar a la parte adhesiva de la cinta el dispositivo de tensión de la cinta.
4. Ajuste de la posición del dispositivo de tensión de la cinta hasta situar el dispositivo de tensión de la cinta más allá del punto de tangencia del rodillo de entrada caja.
5. Cortar la cinta adhesiva en las proximidades del dispositivo de tensión de la cinta.

NOTA

La parte de cinta adhesiva excedente no debe ser inferior a la longitud del borde.

- Para obtener el borde de 70 mm, pedir los componentes **B-B1**.
- Para obtener el borde de 50 mm, pedir los componentes **B1**.

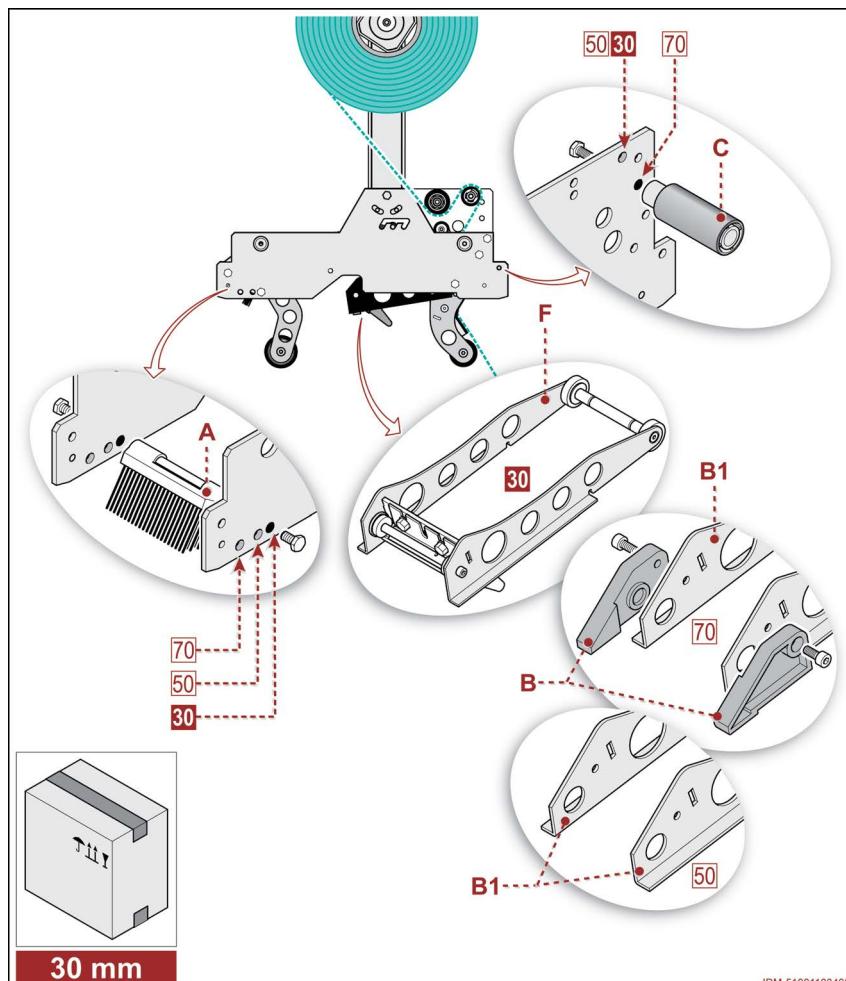
■ **Unidad de encintado inferior (borde 30 mm)**

1. Levantar completamente el transportador superior.

NOTA

La intervención es necesaria para facilitar las operaciones.

2. Remover la unidad de encintado inferior.
- Repetir la intervención según el procedimiento descrito para la unidad de encintado superior.
3. Insertar la unidad de encintado en el alojamiento original.



Sustitución de la cuchilla de corte

La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

- Esta operación debe realizarse con máquina detenida en condiciones de seguridad.

Cuidado **Advertencia**

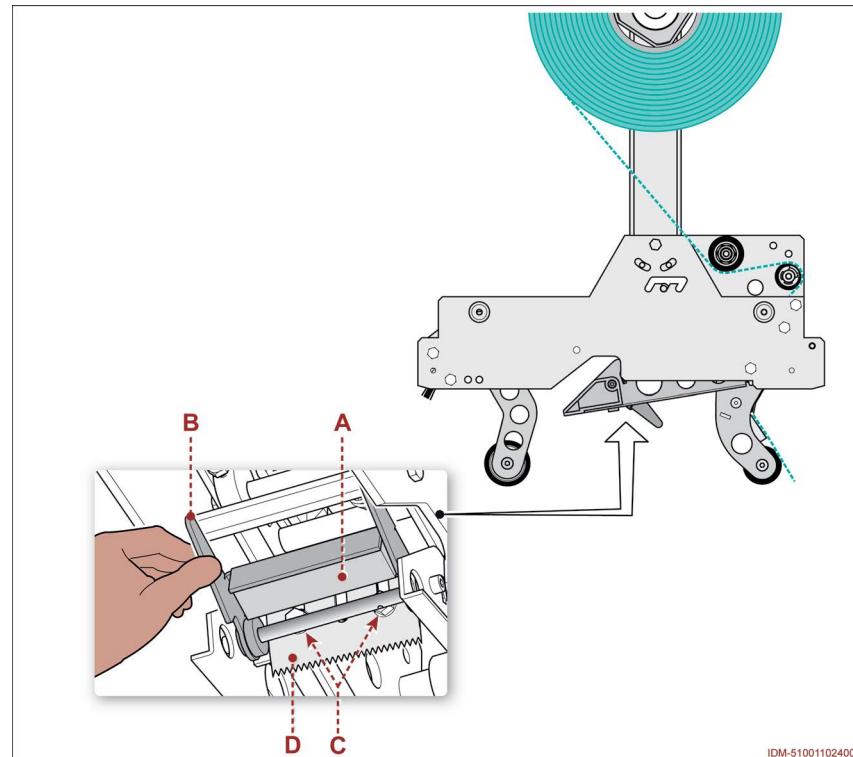
Para evitar riesgos de corte de los elementos articulados superiores, llevar los dispositivos de protección individual (guantes).

1. Elevar la protección **A** y mantenerla en posición a través de la palanca **B**.
2. Aflojar ligeramente los tornillos **C**.
3. Remover la hoja **D**.
4. Montar una nueva hoja y sujetarla con los tornillos **C**.

NOTA

Unidad de encintado superior: parte afilada hacia abajo.

Unidad de encintado inferior: parte afilada hacia arriba.



IDM-51001102400

5. Aplicar sobre la cuchilla una capa de lubricante para evitar acumular los residuos de cola.
6. Soltar la palanca (**B**).
- La protección (**A**) vuelve a su posición.
7. Repetir la intervención sobre el otro componente igual.

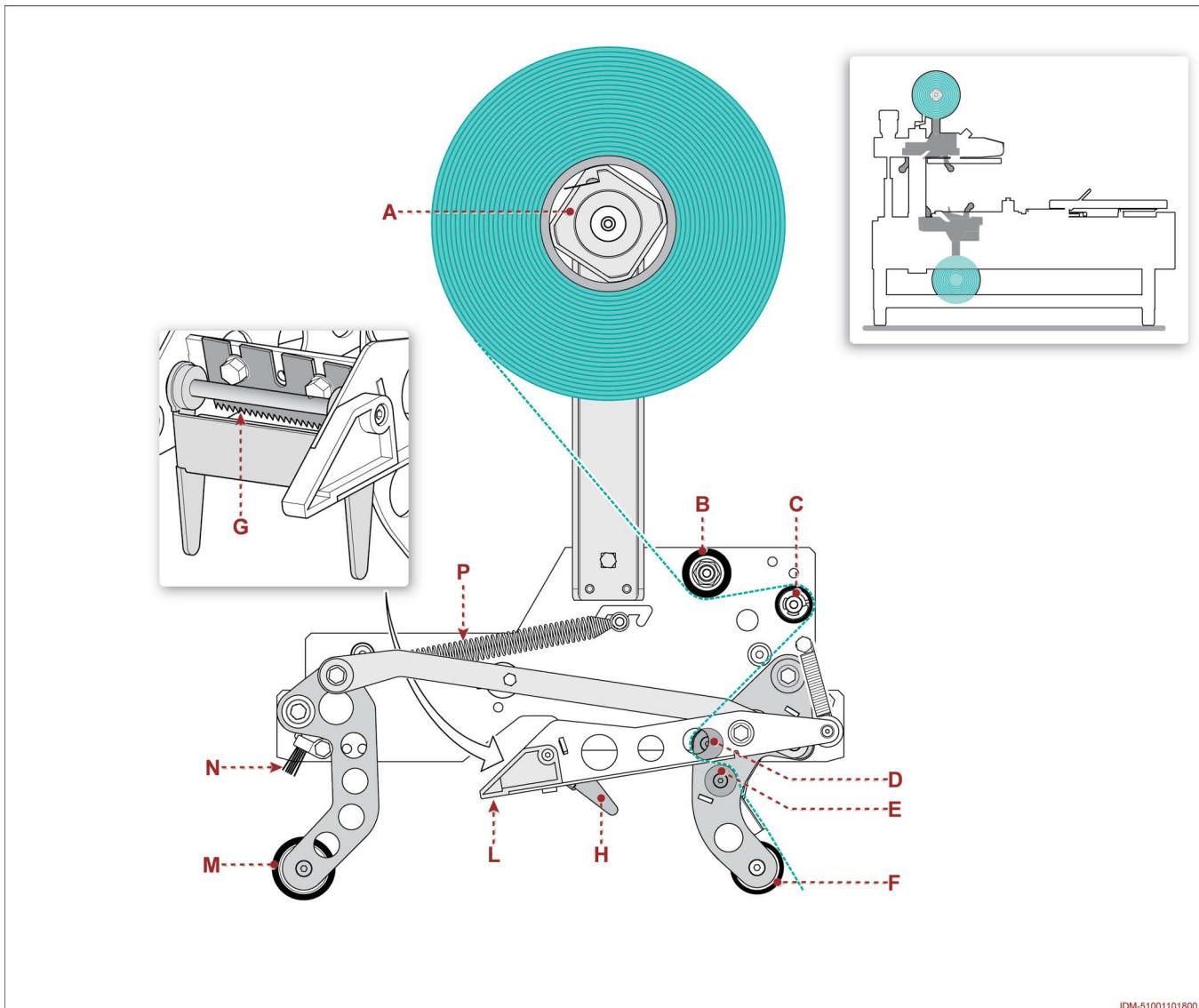
Importante

Sustituya los componentes SÓLO con REPUESTOS ORIGINALES o con LAS MISMAS características de proyecto y funcionales.

Descripción de la unidad de encintado

La unidad de encintado: está equipada con un portarollo de cinta adhesiva con el fin de sellar la parte inferior y superior de las cajas y/o cajas de cartón.

- La versión K12 es específica para cinta adhesiva de 3".
- Cada una de las unidades de encintado está equipada con dispositivos para aplicar y cortar la cinta adhesiva.
- La ilustración muestra los componentes principales.



IDM-51001101800

A) Portarollo

B) Rodillo con dispositivo antirretroceso

C) Rodillo de reenvío:

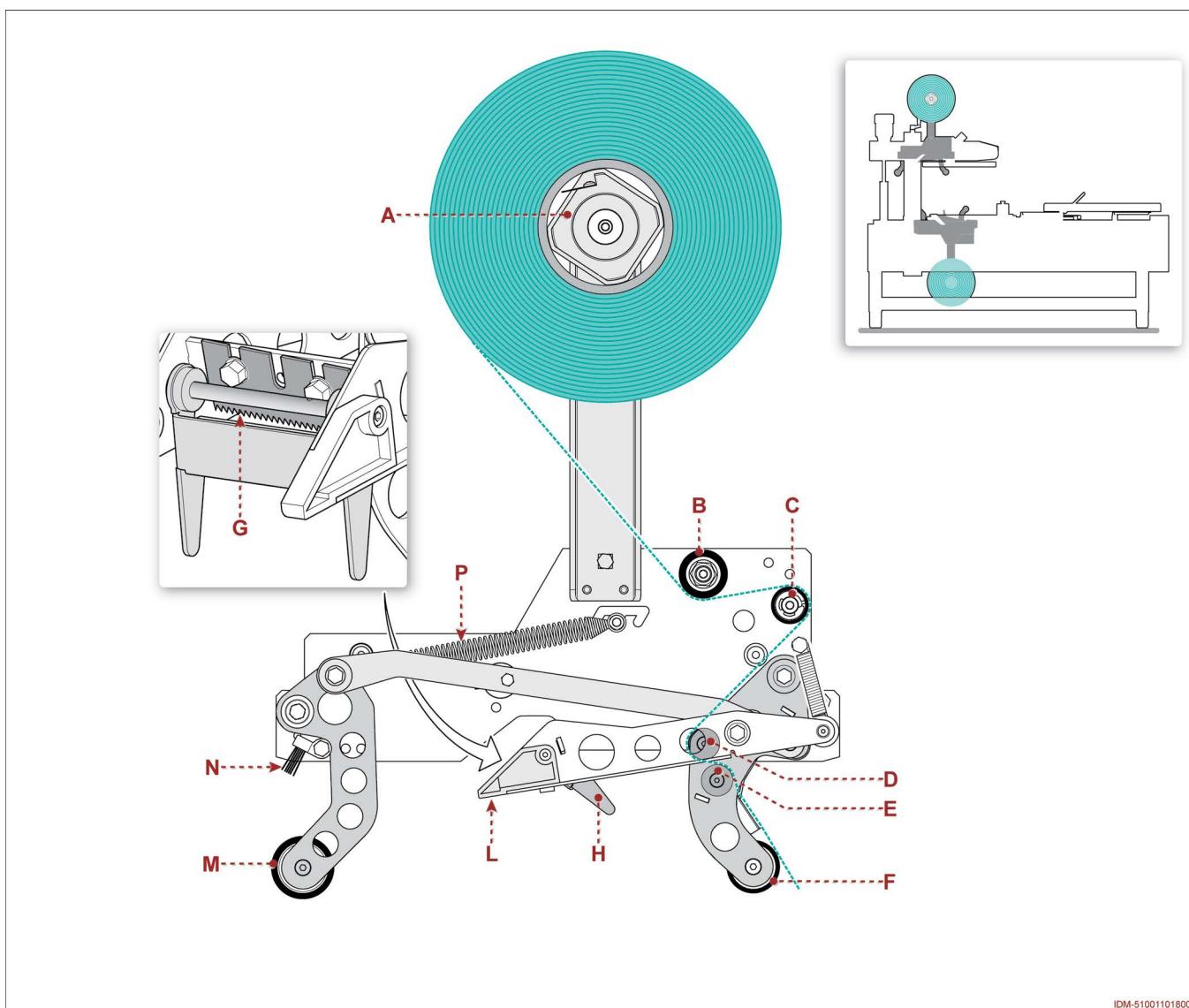
D) Rodillo loco (superficie graneada)

E) Rodillo loco (superficie lisa)

F) Rodillo entrada cajas

G) Cuchilla de corte

H) Protección cuchilla de corte



IDM-51001101800

L) Patín de regulación del corte

M) Rodillo de salida cajas

N) Cepillo de esmerilado de la cinta adhesiva

P) Muelle de retorno rodillos

- En el equipamiento de base se suministra el dispositivo de tracción de la cinta , necesario para realizar el primer ajuste de la posición del cinta adhesiva.

Datos técnicos y unidad de encintado

Tabla: Datos técnicos de la unidad de encintado K12

<i>Descripción</i>	<i>Unidad de medida</i>	<i>K12</i>
Dimensiones de la unidad de encintado		
Longitud, ancho, altura (LxWxH)	mm	400 x 123 x 480
Peso	kg	6,25
Dimensiones del rollo de cinta adhesiva		
Longitud borde (A)	mm	70-50-30 ¹⁾
Diámetro interno (d)	mm (inch)	76 (3")
Diámetro externo máximo (D)	mm (inch)	410 (16")
Altura (H)	mm (inch)	76 (3")
Tipo de cinta adhesiva		PVC - OPP (Polipropileno orientado)

¹⁾ La unidad de encintado se puede pedir para bordes de 70 mm o bien 50 mm.

- Para obtener el borde de 30 mm es necesario pedir los componentes para transformar la versión con borde 70 mm o bien 50 mm.
- Para mayores detalles véase el párrafo “Ajuste de la longitud del borde”.

Alimentación y ajuste de la posición de la cinta adhesiva

Esta operación debe realizarse con máquina detenida en condiciones de seguridad.

■ Unidad de encintado inferior

1. Levantar completamente el transportador superior.

NOTA

La intervención es necesaria para facilitar las operaciones.

2. Remover la unidad de encintado inferior.
3. Remover la cinta adhesiva desde la unidad de encintado.
4. Extraer el núcleo de cartón.
5. Insertar el nuevo rollo.
6. Aplicar a la parte adhesiva de la cinta el dispositivo de tensión de la cinta.
7. Ajuste de la posición del dispositivo de tensión de la cinta hasta situar el dispositivo de tensión de la cinta más allá del punto de tangencia del rodillo de entrada caja.
8. Cortar la cinta adhesiva en las proximidades del dispositivo de tensión de la cinta.

NOTA

La parte de cinta adhesiva excedente no debe ser inferior a la longitud del borde.

9. Insertar la unidad de encintado en el alojamiento original.

■ Unidad de encintado superior

10. Remover la cinta adhesiva desde la unidad de encintado.

11. Extraer el núcleo de cartón.

12. Insertar el nuevo rollo.

13. Aplicar a la parte adhesiva de la cinta el dispositivo de tensión de la cinta.

14. Ajuste de la posición del dispositivo de tensión de la cinta hasta situar el dispositivo de tensión de la cinta más allá del punto de tangencia del rodillo de entrada caja.

15. Cortar la cinta adhesiva en las proximidades del dispositivo de tensión de la cinta.

NOTA

La parte de cinta adhesiva excedente no debe ser inferior a la longitud del borde.

- La ilustración muestra el trayecto de la cinta adhesiva según la longitud de la longitud del borde.



Limpieza cuchilla de corte

La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

- Esta operación debe realizarse con máquina detenida en condiciones de seguridad.

Cuidado Advertencia

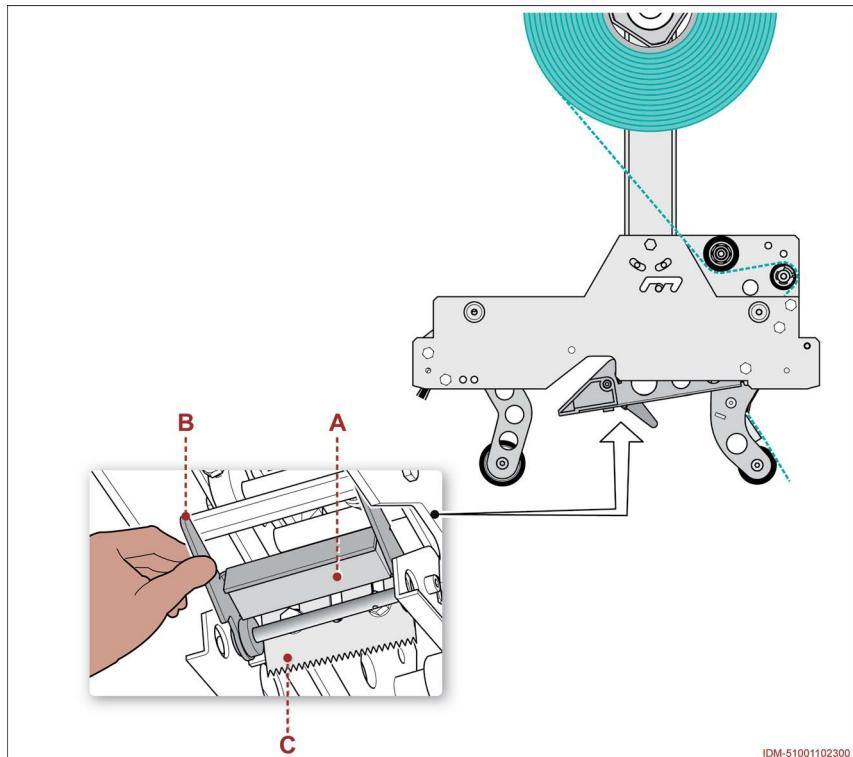
Para evitar riesgos de corte de los elementos articulados superiores, llevar los dispositivos de protección individual (guantes).

1. Elevar la protección **A** y mantenerla en posición a través de la palanca **B**.
2. Limpiar la cuchilla (**C**) para remover los residuos de cola.

NOTA

Para eliminar los residuos de cola, se aconseja el uso de disolvente.

3. Aplicar sobre la cuchilla **C** una capa de lubricante para evitar acumular los residuos de cola.
4. Soltar la palanca (**B**).
- La protección (**A**) vuelve a su posición.
5. Repetir la intervención sobre el otro componente igual.



IDM-51001102300

Control de los parámetros de la cinta adhesiva

La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

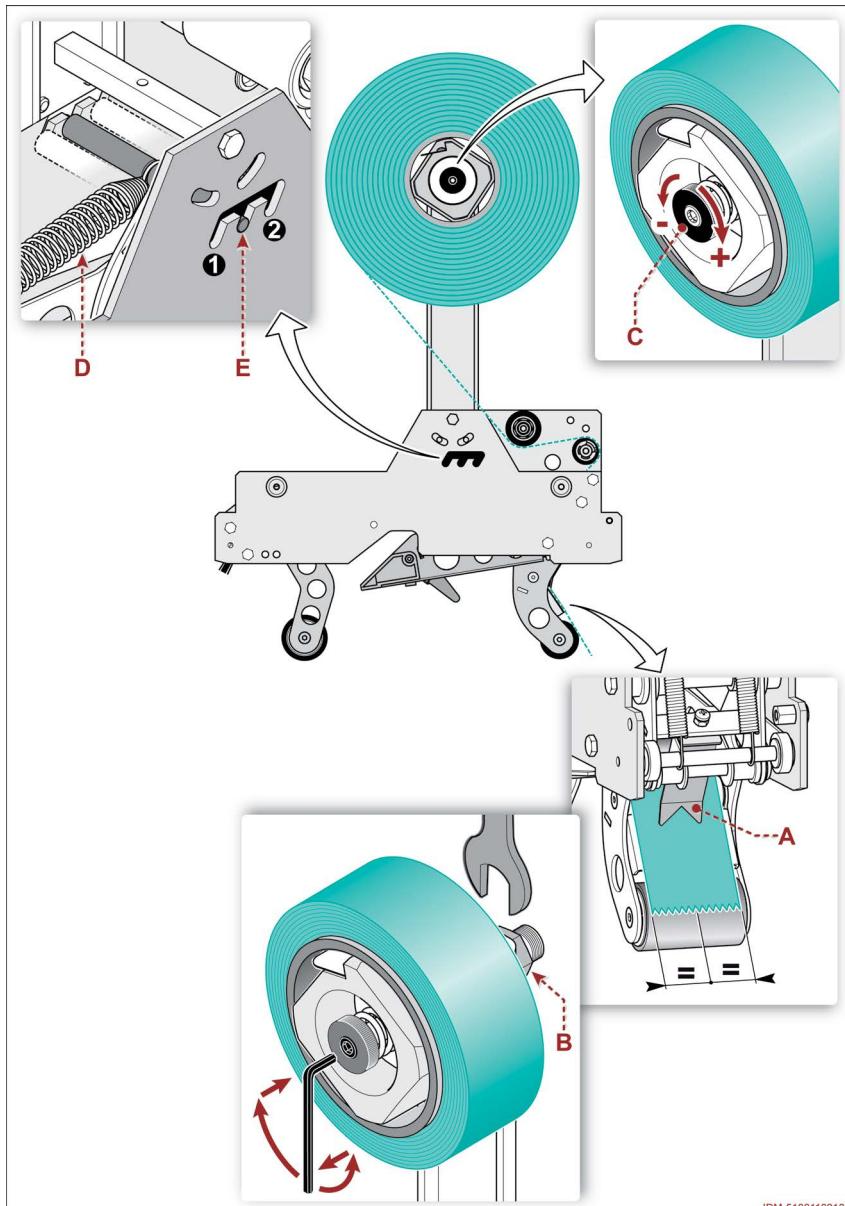
- Este control es necesario para controlar que la cinta adhesiva se aplique directamente a las cajas.

■ Control del centrado de la cinta adhesiva

- Comprobar que la cinta adhesiva esté centrada con respecto al dispositivo **A**.
- Observar las indicaciones detalladas a continuación para llevar a cabo el ajuste del centrado.
- Introducir la llave Allen en el portarollo y afajar la contratuerca **B**.
- Girar la llave Allen a través de pequeños movimientos para mover el rollo ulteriormente a la derecha o a la izquierda.
- Apriete la contratuerca **B**.

■ Control de la tensión de la cinta adhesiva

- Con cinta adhesiva de PVC, no se debe friccionar el portarollo puesto que debe girar libremente.
- Con cinta adhesiva de Polipropileno (PP), friccionar ligeramente el portarollo.
- Para ajustar el embrague se debe girar la virola **C**.
 - Sentido hacia las agujas del reloj: para friccionar el portarollo.
 - Sentido contrario a las agujas del reloj: para eliminar la fricción del portarollo.



IDM-51001102100

■ Control de la presión en la aplicación de la cinta adhesiva

- Reducir la carga del muelle **D** para cajas poco resistentes, o bien aumentarla para cajas resistentes.
- Para reducir la carga es necesario embragar el perno **E** en posición **Ê**; para aumentar la carga se debe embragar el perno en posición **Ë**.

Ajuste de la longitud del borde

La intervención es necesaria para regular la longitud del borde de la cinta adhesiva.

NOTA

Según las exigencias de producción, es posible ajustar el borde inferior y superior con longitudes no iguales entre ellas.

- Esta operación debe realizarse con máquina detenida en condiciones de seguridad.

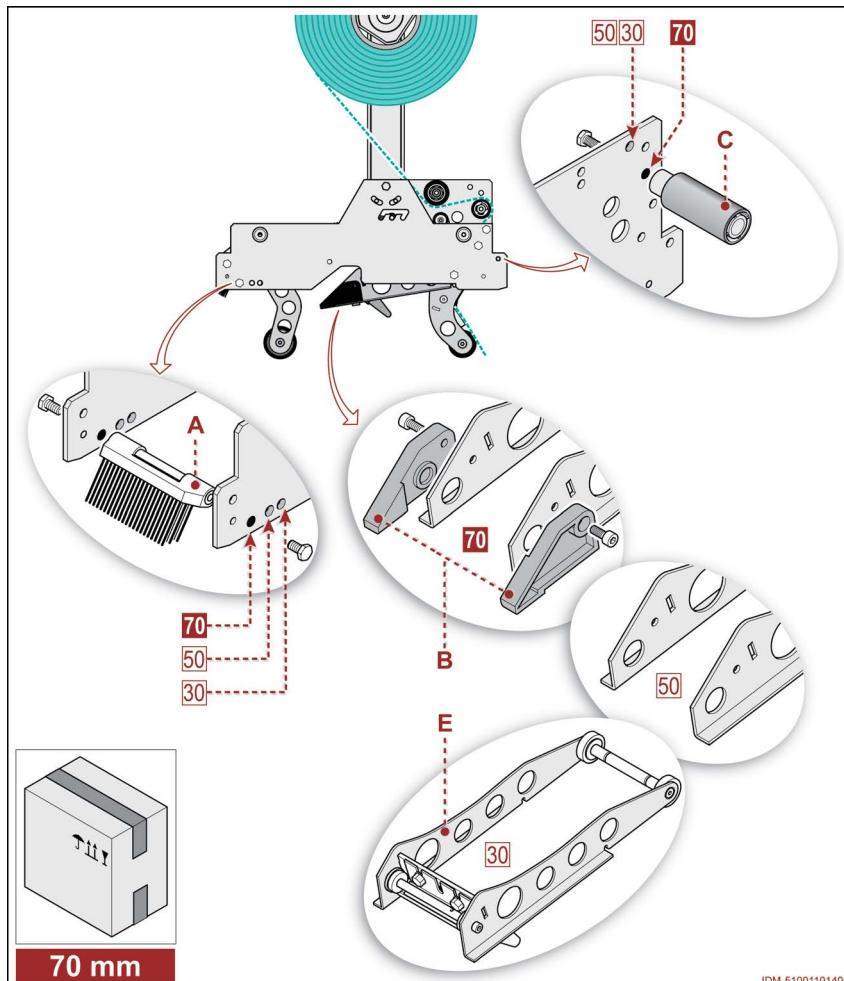
■ Unidad de encintado superior (borde 70 mm)

1. Remover la cinta adhesiva desde la unidad de encintado.
2. Montar los componentes A-B-C tal y como se muestra en la ilustración.
3. Aplicar a la parte adhesiva de la cinta el dispositivo de tensión de la cinta.
4. Ajuste de la posición del dispositivo de tensión de la cinta hasta situar el dispositivo de tensión de la cinta más allá del punto de tangencia del rodillo de entrada caja.
5. Cortar la cinta adhesiva en las proximidades del dispositivo de tensión de la cinta.

NOTA

La parte de cinta adhesiva excedente no debe ser inferior a la longitud del borde.

- Para obtener el borde de 50 mm, desmontar los componentes B.
- Para obtener el borde de 30 mm, pedir el componente E y montarlo en lugar del componente instalado.



■ Unidad de encintado inferior (borde 70 mm)

1. Levantar completamente el transportador superior.

NOTA

La intervención es necesaria para facilitar las operaciones.

2. Remover la unidad de encintado inferior.
- Repetir la intervención según el procedimiento descrito para la unidad de encintado superior.
3. Insertar la unidad de encintado en el alojamiento original.

■ Unidad de encintado superior (borde 50 mm)

1. Remover la cinta adhesiva desde la unidad de encintado.
 2. Montar los componentes **A-C** tal y como se muestra en la ilustración.
 3. Aplicar a la parte adhesiva de la cinta el dispositivo de tensión de la cinta.
 4. Ajuste de la posición del dispositivo de tensión de la cinta hasta situar el dispositivo de tensión de la cinta más allá del punto de tangencia del rodillo de entrada caja.
 5. Cortar la cinta adhesiva en las proximidades del dispositivo de tensión de la cinta.

NOTA

La parte de cinta adhesiva excedente no debe ser inferior a la longitud del borde.

- Para obtener el borde de 70 mm, pedir los componentes B.
 - Para obtener el borde de 30 mm, pedir el componente D y montarlo en lugar del componente instalado.

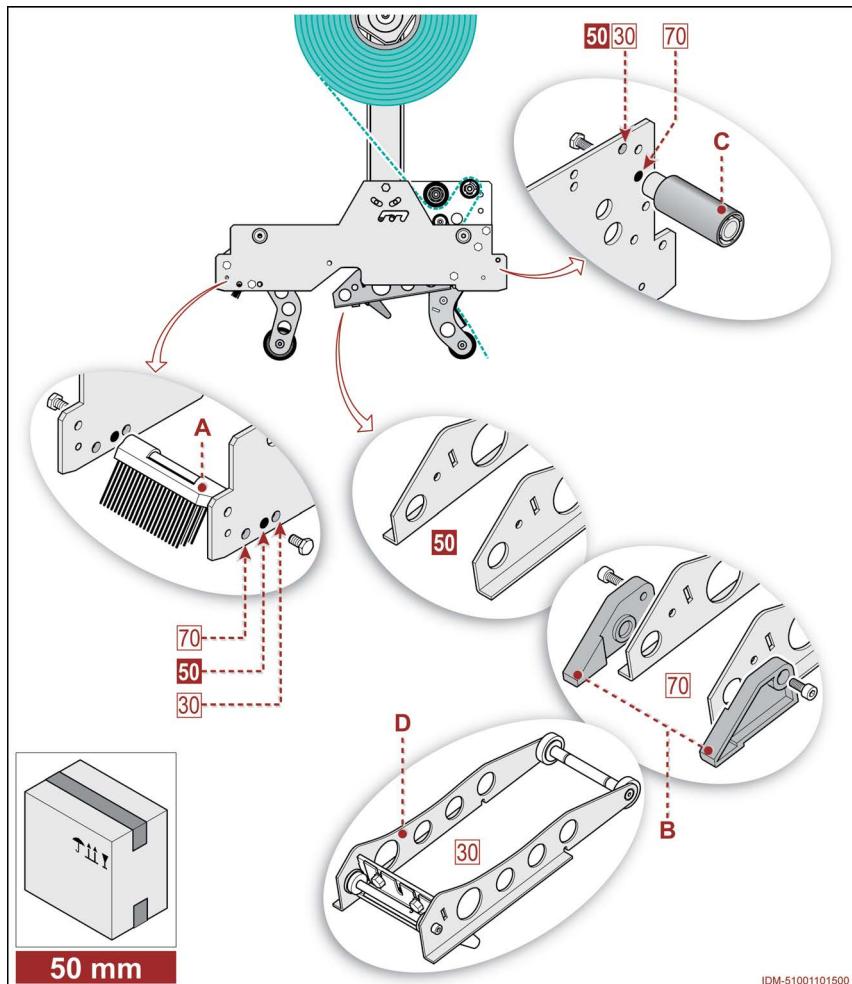
- **Unidad de encintado inferior (borde 50 mm)**

- ## 1. Levantar completamente el transportador superior.

NOTA

La intervención es necesaria para facilitar las operaciones.

2. Remover la unidad de encintado inferior.
 - Repetir la intervención según el procedimiento descrito para la unidad de encintado superior.
 3. Insertar la unidad de encintado en el alojamiento original.



■ **Unidad de encintado superior (borde 30 mm)**

1. Remover la cinta adhesiva desde la unidad de encintado.
2. Montar los componentes **A-C-F** tal y como se muestra en la ilustración.
3. Aplicar a la parte adhesiva de la cinta el dispositivo de tensión de la cinta.
4. Ajuste de la posición del dispositivo de tensión de la cinta hasta situar el dispositivo de tensión de la cinta más allá del punto de tangencia del rodillo de entrada caja.
5. Cortar la cinta adhesiva en las proximidades del dispositivo de tensión de la cinta.

NOTA

La parte de cinta adhesiva excedente no debe ser inferior a la longitud del borde.

- Para obtener el borde de 70 mm, pedir los componentes **B-B1**.
- Para obtener el borde de 50 mm, pedir los componentes **B1**.

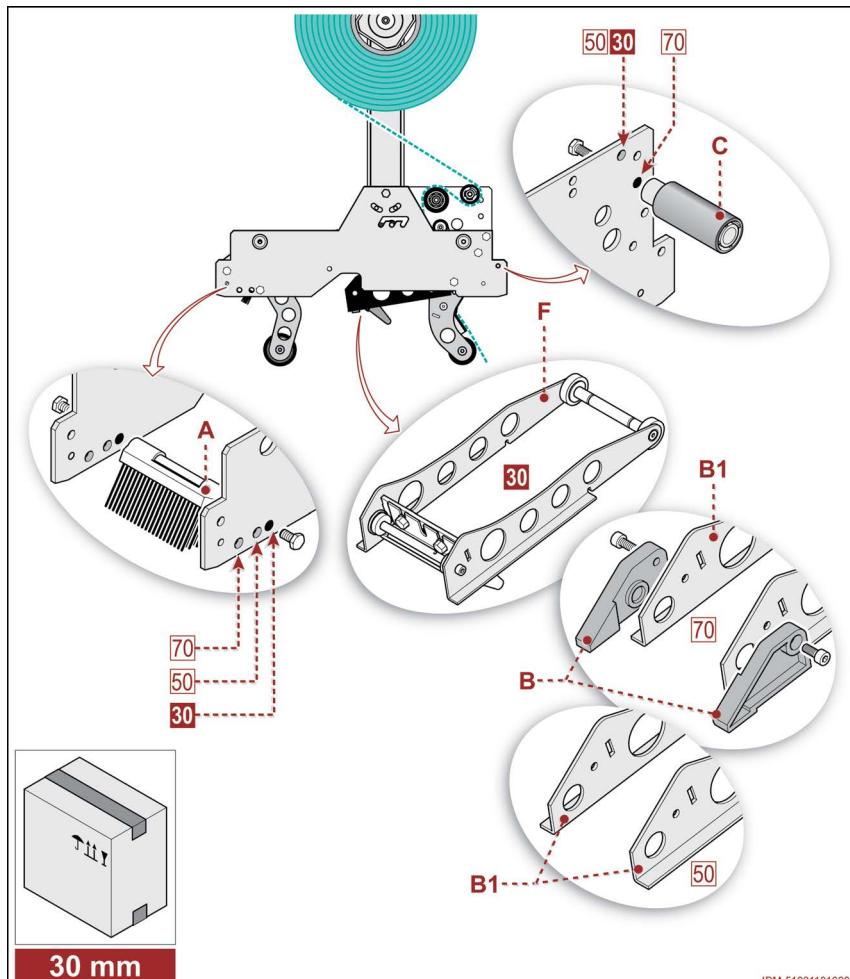
■ **Unidad de encintado inferior (borde 30 mm)**

1. Levantar completamente el transportador superior.

NOTA

La intervención es necesaria para facilitar las operaciones.

2. Remover la unidad de encintado inferior.
- Repetir la intervención según el procedimiento descrito para la unidad de encintado superior.
3. Insertar la unidad de encintado en el alojamiento original.



IDM-51001101600

Sustitución de la cuchilla de corte

La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

- Esta operación debe realizarse con máquina detenida en condiciones de seguridad.

Cuidado **Advertencia**

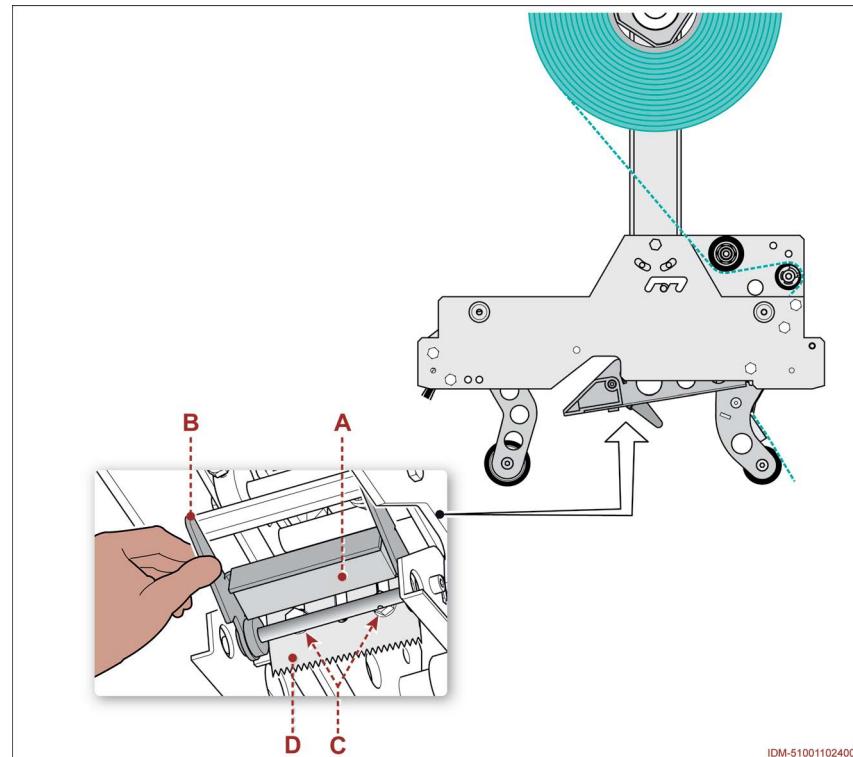
Para evitar riesgos de corte de los elementos articulados superiores, llevar los dispositivos de protección individual (guantes).

1. Elevar la protección **A** y mantenerla en posición a través de la palanca **B**.
2. Aflojar ligeramente los tornillos **C**.
3. Remover la hoja **D**.
4. Montar una nueva hoja y sujetarla con los tornillos **C**.

NOTA

Unidad de encintado superior: parte afilada hacia abajo.

Unidad de encintado inferior: parte afilada hacia arriba.



IDM-51001102400

5. Aplicar sobre la cuchilla una capa de lubricante para evitar acumular los residuos de cola.
6. Soltar la palanca (**B**).
- La protección (**A**) vuelve a su posición.
7. Repetir la intervención sobre el otro componente igual.

Importante

Sustituya los componentes SÓLO con REPUESTOS ORIGINALES o con LAS MISMAS características de proyecto y funcionales.

Descripción de la unidad de encintado

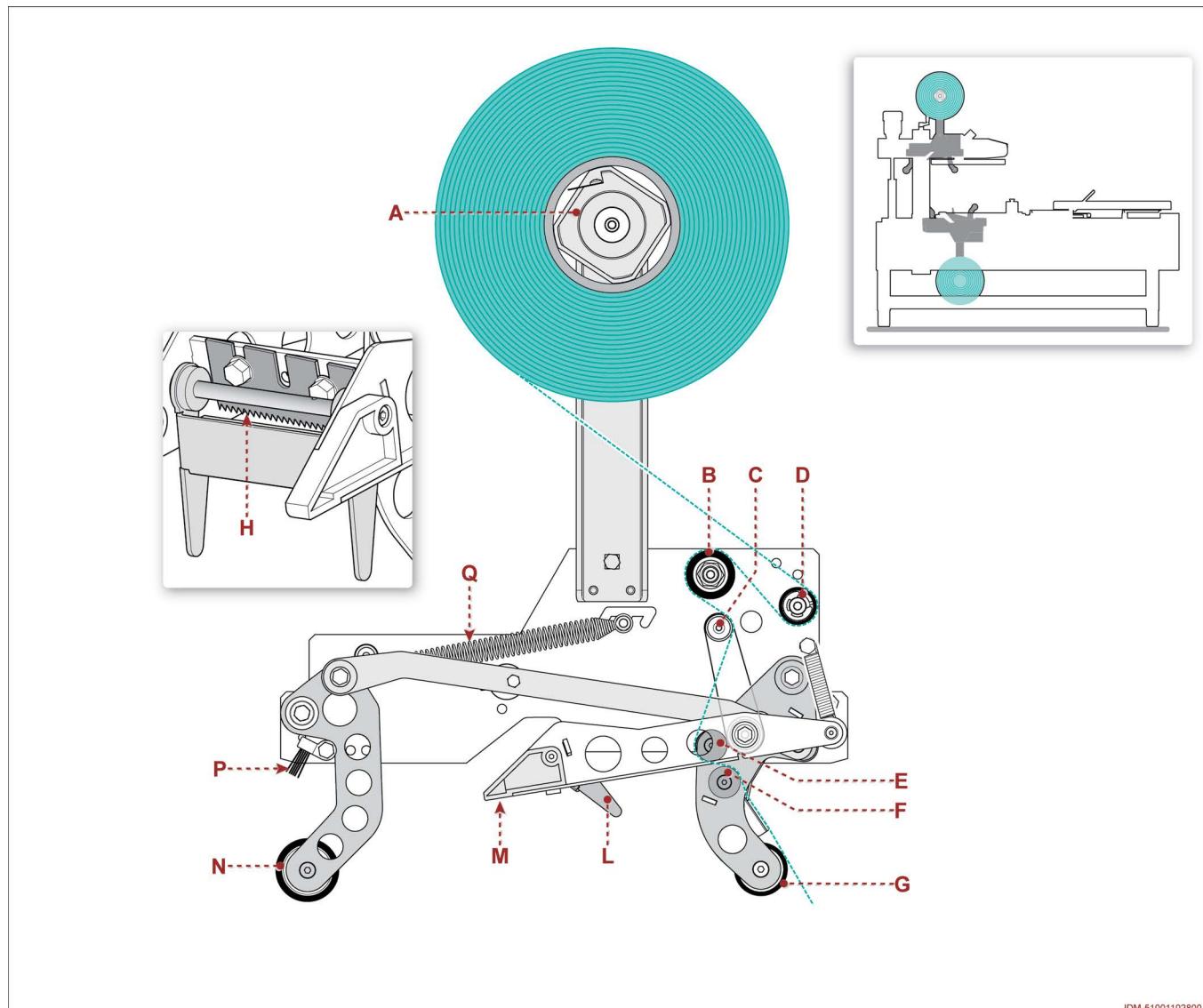
La unidad de encintado: está equipada con un portarollo de cinta adhesiva con el fin de sellar la parte inferior y superior de las cajas y/o cajas de cartón.

La versión K12 R es específica para cinta adhesiva de 3".

NOTA

Las versiones están indicadas para el empleo de cinta adhesiva resistente al corte.

- Cada una de las unidades de encintado está equipada con dispositivos para aplicar y cortar la cinta adhesiva.
- La ilustración muestra los componentes principales.



A) Portarollo

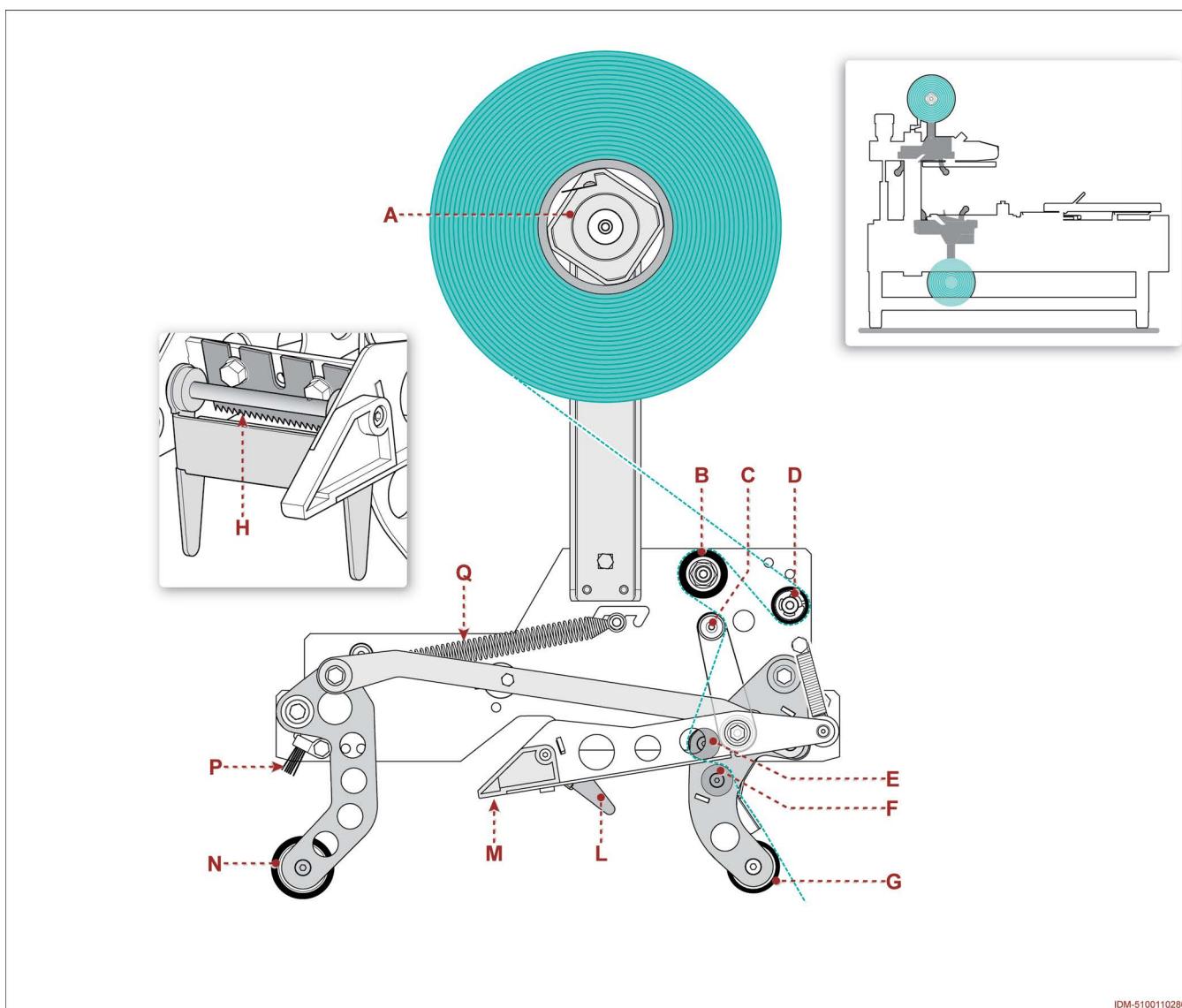
B) Rodillo con dispositivo antirretroceso

C) Rodillo de reenvío palanca corte

D) Rodillo de reenvío:

E) Rodillo loco (superficie graneada)

F) Rodillo loco (superficie lisa)



IDM-51001102800

G) Rodillo entrada cajas

H) Cuchilla de corte

L) Protección cuchilla de corte

M) Patín de regulación del corte

N) Rodillo de salida cajas

P) Cepillo de esmerilado de la cinta adhesiva

Q) Muelle de retorno rodillos

- En el equipamiento de base se suministra el dispositivo de tracción de la cinta , necesario para realizar el primer ajuste de la posición del cinta adhesiva.

Datos técnicos y unidad de encintado

Tabla: Datos técnicos de la unidad de encintado K12 R

<i>Descripción</i>	<i>Unidad de medida</i>	<i>K12 R</i>
Dimensiones de la unidad de encintado		
Longitud, ancho, altura (LxWxH)	mm	400 x 123 x 480
Peso	kg	6,44
Dimensiones del rollo de cinta adhesiva		
Longitud borde (A)	mm	70-50-30 ¹⁾
Diámetro interno (d)	mm (inch)	76 (3")
Diámetro externo máximo (D)	mm (inch)	410 (16")
Altura (H)	mm (inch)	76 (3")
Tipo de cinta adhesiva		PVC - OPP (Polipropileno orientado)

1) La unidad de encintado se puede pedir para bordes de 70 mm o bien 50 mm.

- Para obtener el borde de 30 mm es necesario pedir los componentes para transformar la versión con borde 70 mm o bien 50 mm.
- Para mayores detalles véase el párrafo “Ajuste de la longitud del borde”.

Alimentación y ajuste de la posición de la cinta adhesiva

Esta operación debe realizarse con máquina detenida en condiciones de seguridad.

■ Unidad de encintado inferior

1. Levantar completamente el transportador superior.

NOTA

La intervención es necesaria para facilitar las operaciones.

2. Remover la unidad de encintado inferior.
3. Remover la cinta adhesiva desde la unidad de encintado.
4. Extraer el núcleo de cartón.
5. Insertar el nuevo rollo.
6. Aplicar a la parte adhesiva de la cinta el dispositivo de tensión de la cinta.
7. Ajuste de la posición del dispositivo de tensión de la cinta hasta situar el dispositivo de tensión de la cinta más allá del punto de tangencia del rodillo de entrada caja.
8. Cortar la cinta adhesiva en las proximidades del dispositivo de tensión de la cinta.

NOTA

La parte de cinta adhesiva excedente no debe ser inferior a la longitud del borde.

9. Insertar la unidad de encintado en el alojamiento original.

■ Unidad de encintado superior

10. Remover la cinta adhesiva desde la unidad de encintado.

11. Extraer el núcleo de cartón.

12. Insertar el nuevo rollo.

13. Aplicar a la parte adhesiva de la cinta el dispositivo de tensión de la cinta.

14. Ajuste de la posición del dispositivo de tensión de la cinta hasta situar el dispositivo de tensión de la cinta más allá del punto de tangencia del rodillo de entrada caja.

15. Cortar la cinta adhesiva en las proximidades del dispositivo de tensión de la cinta.

NOTA

La parte de cinta adhesiva excedente no debe ser inferior a la longitud del borde.

- La ilustración muestra el trayecto de la cinta adhesiva según la longitud de la longitud del borde.



IDM-51001102200

Limpieza cuchilla de corte

La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

- Esta operación debe realizarse con máquina detenida en condiciones de seguridad.

Cuidado Advertencia

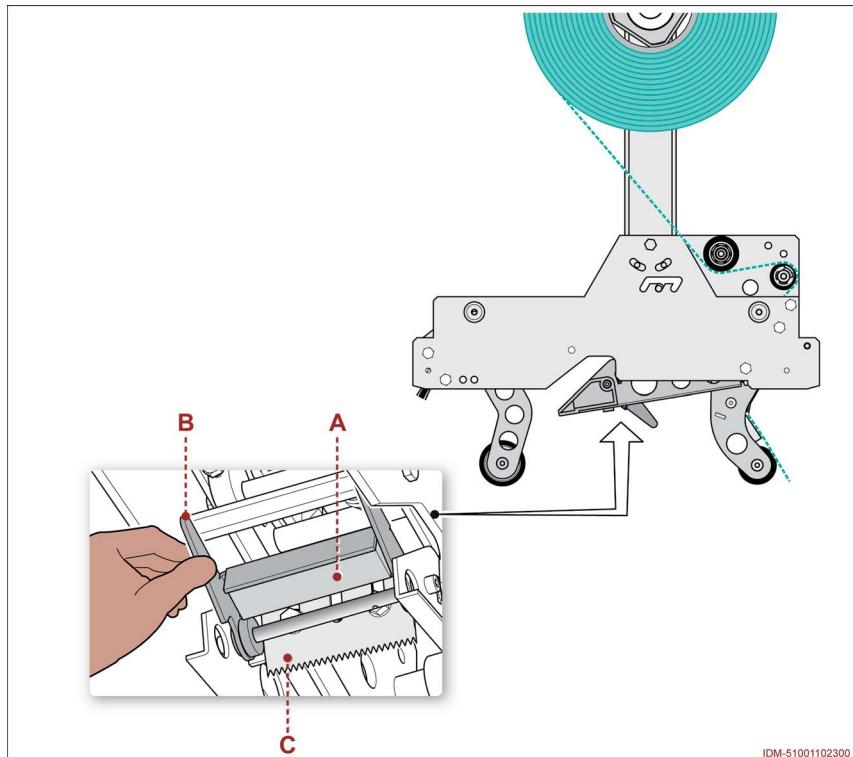
Para evitar riesgos de corte de los elementos articulados superiores, llevar los dispositivos de protección individual (guantes).

1. Elevar la protección **A** y mantenerla en posición a través de la palanca **B**.
2. Limpiar la cuchilla (**C**) para remover los residuos de cola.

NOTA

Para eliminar los residuos de cola, se aconseja el uso de disolvente.

3. Aplicar sobre la cuchilla **C** una capa de lubricante para evitar acumular los residuos de cola.
4. Soltar la palanca (**B**).
- La protección (**A**) vuelve a su posición.
5. Repetir la intervención sobre el otro componente igual.



IDM-51001102300

Control de los parámetros de la cinta adhesiva

La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

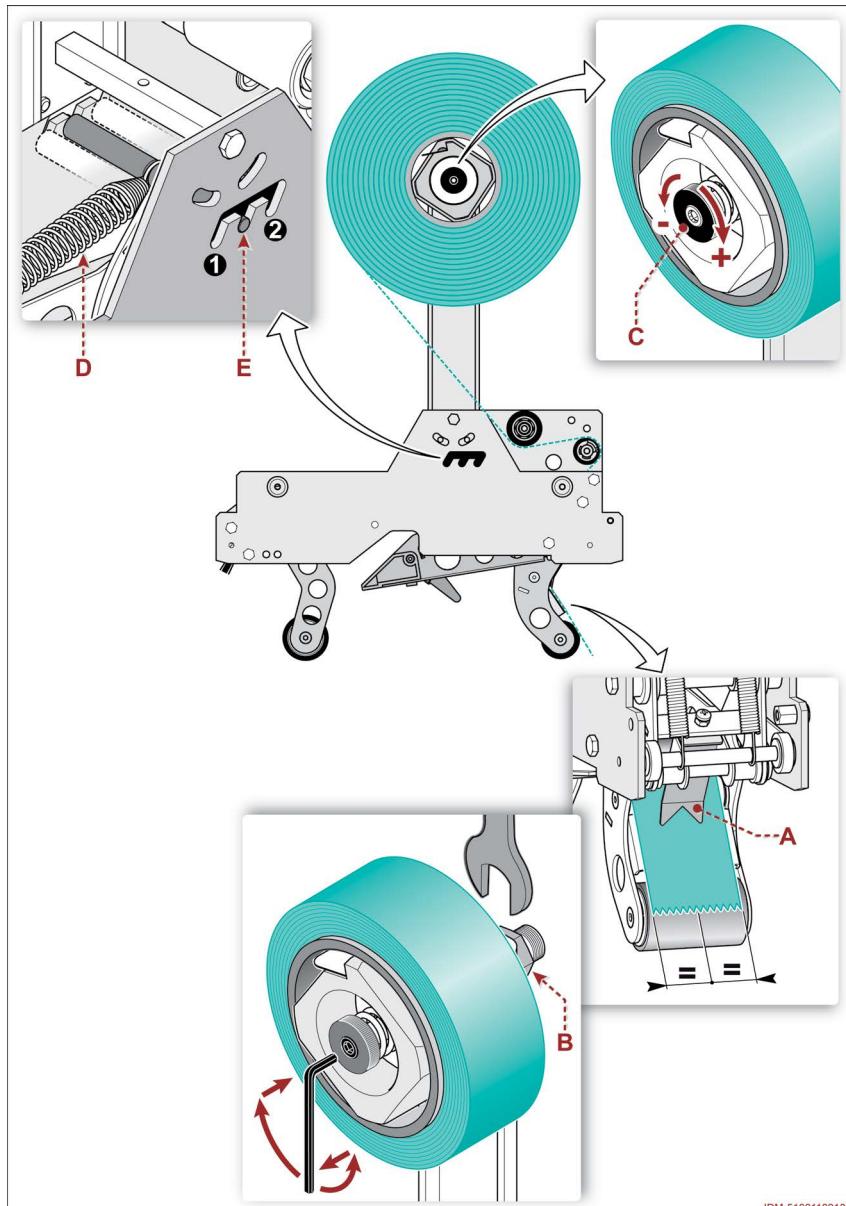
- Este control es necesario para controlar que la cinta adhesiva se aplique directamente a las cajas.

■ Control del centrado de la cinta adhesiva

- Comprobar que la cinta adhesiva esté centrada con respecto al dispositivo **A**.
- Observar las indicaciones detalladas a continuación para llevar a cabo el ajuste del centrado.
- Introducir la llave Allen en el portarollo y afajar la contratuerca **B**.
- Girar la llave Allen a través de pequeños movimientos para mover el rollo ulteriormente a la derecha o a la izquierda.
- Apriete la contratuerca **B**.

■ Control de la tensión de la cinta adhesiva

- Con cinta adhesiva de PVC, no se debe friccionar el portarollo puesto que debe girar libremente.
- Con cinta adhesiva de Polipropileno (PP), friccionar ligeramente el portarollo.
- Para ajustar el embrague se debe girar la virola **C**.
 - Sentido hacia las agujas del reloj: para friccionar el portarollo.
 - Sentido contrario a las agujas del reloj: para eliminar la fricción del portarollo.



IDM-51001102100

■ Control de la presión en la aplicación de la cinta adhesiva

- Reducir la carga del muelle **D** para cajas poco resistentes, o bien aumentarla para cajas resistentes.
- Para reducir la carga es necesario embragar el perno **E** en posición **Ê**; para aumentar la carga se debe embragar el perno en posición **Ë**.

Ajuste de la longitud del borde

La intervención es necesaria para regular la longitud del borde de la cinta adhesiva.

NOTA

Según las exigencias de producción, es posible ajustar el borde inferior y superior con longitudes no iguales entre ellas.

- Esta operación debe realizarse con máquina detenida en condiciones de seguridad.

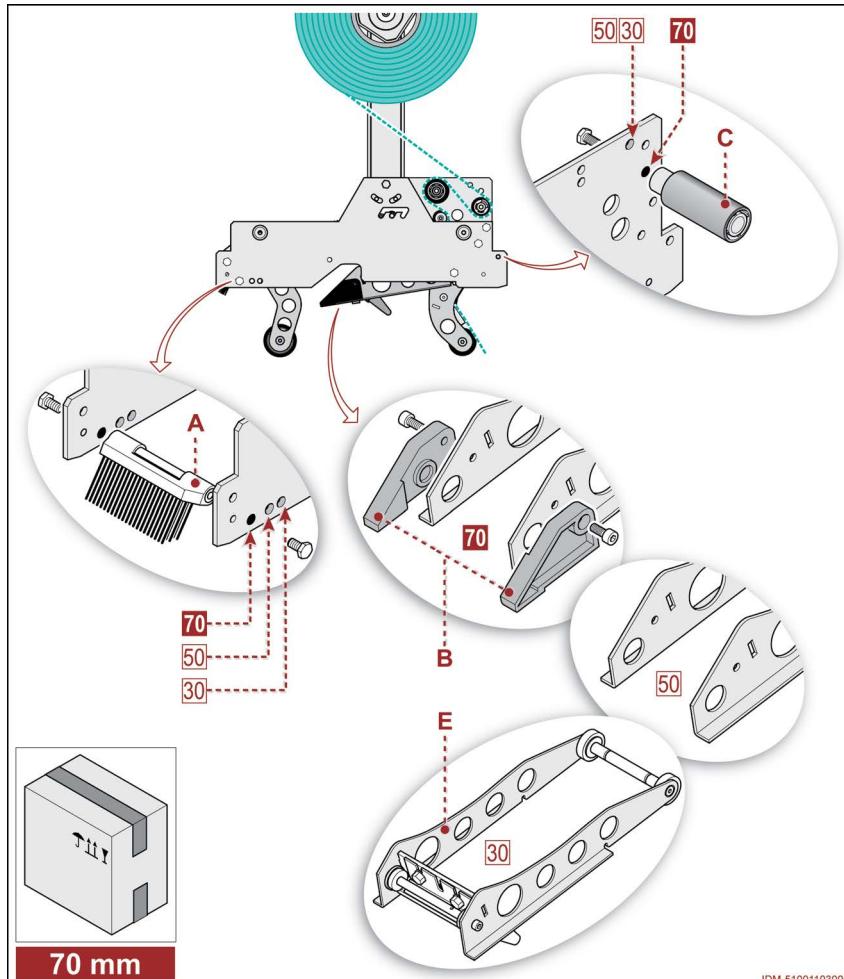
■ Unidad de encintado superior (borde 70 mm)

1. Remover la cinta adhesiva desde la unidad de encintado.
2. Montar los componentes A-B-C tal y como se muestra en la ilustración.
3. Aplicar a la parte adhesiva de la cinta el dispositivo de tensión de la cinta.
4. Ajuste de la posición del dispositivo de tensión de la cinta hasta situar el dispositivo de tensión de la cinta más allá del punto de tangencia del rodillo de entrada caja.
5. Cortar la cinta adhesiva en las proximidades del dispositivo de tensión de la cinta.

NOTA

La parte de cinta adhesiva excedente no debe ser inferior a la longitud del borde.

- Para obtener el borde de 50 mm, desmontar los componentes B.
- Para obtener el borde de 30 mm, pedir el componente E y montarlo en lugar del componente instalado.



IDM-51001103000

■ Unidad de encintado inferior (borde 70 mm)

1. Levantar completamente el transportador superior.

NOTA

La intervención es necesaria para facilitar las operaciones.

2. Remover la unidad de encintado inferior.
- Repetir la intervención según el procedimiento descrito para la unidad de encintado superior.
3. Insertar la unidad de encintado en el alojamiento original.

■ Unidad de encintado superior (borde 50 mm)

1. Remover la cinta adhesiva desde la unidad de encintado.
2. Montar los componentes A-C tal y como se muestra en la ilustración.
3. Aplicar a la parte adhesiva de la cinta el dispositivo de tensión de la cinta.
4. Ajuste de la posición del dispositivo de tensión de la cinta hasta situar el dispositivo de tensión de la cinta más allá del punto de tangencia del rodillo de entrada caja.
5. Cortar la cinta adhesiva en las proximidades del dispositivo de tensión de la cinta.

NOTA

La parte de cinta adhesiva excedente no debe ser inferior a la longitud del borde.

- Para obtener el borde de 70 mm, pedir los componentes B.
- Para obtener el borde de 30 mm, pedir el componente D y montarlo en lugar del componente instalado.

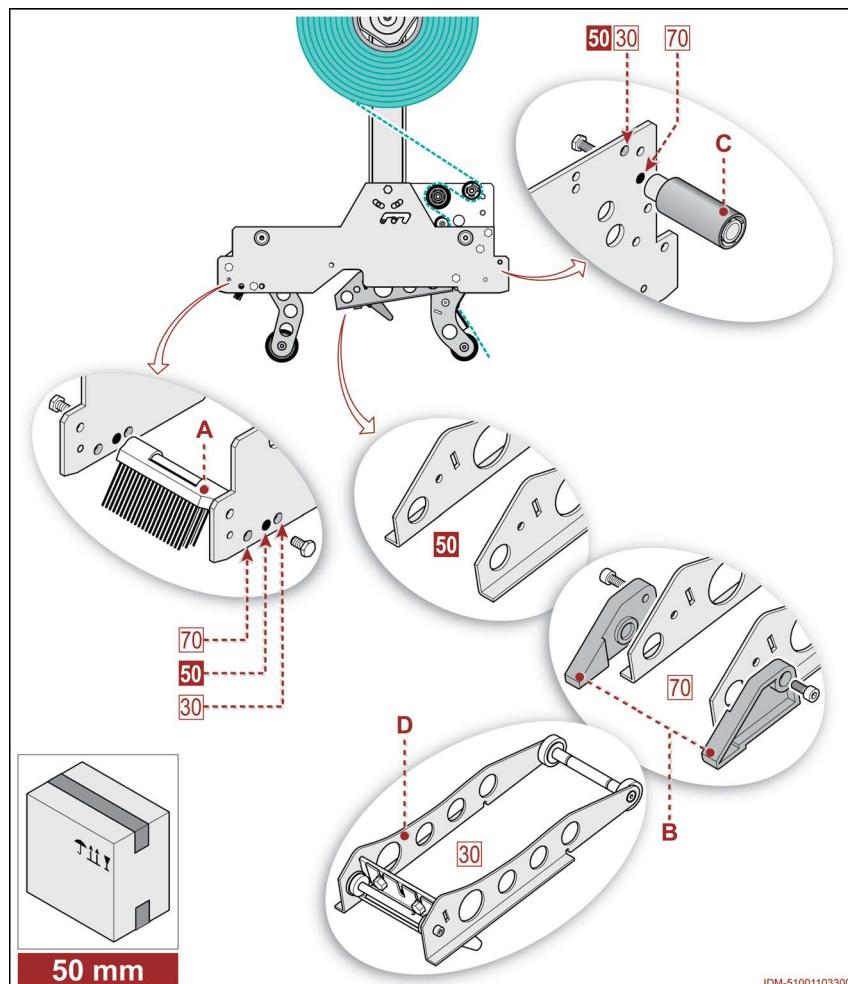
■ Unidad de encintado inferior (borde 50 mm)

1. Levantar completamente el transportador superior.

NOTA

La intervención es necesaria para facilitar las operaciones.

2. Remover la unidad de encintado inferior.
 - Repetir la intervención según el procedimiento descrito para la unidad de encintado superior.
3. Insertar la unidad de encintado en el alojamiento original.



■ **Unidad de encintado superior (borde 30 mm)**

1. Remover la cinta adhesiva desde la unidad de encintado.
2. Montar los componentes **A-C-F** tal y como se muestra en la ilustración.
3. Aplicar a la parte adhesiva de la cinta el dispositivo de tensión de la cinta.
4. Ajuste de la posición del dispositivo de tensión de la cinta hasta situar el dispositivo de tensión de la cinta más allá del punto de tangencia del rodillo de entrada caja.
5. Cortar la cinta adhesiva en las proximidades del dispositivo de tensión de la cinta.

NOTA

La parte de cinta adhesiva excedente no debe ser inferior a la longitud del borde.

- Para obtener el borde de 70 mm, pedir los componentes **B-B1**.
- Para obtener el borde de 50 mm, pedir los componentes **B1**.

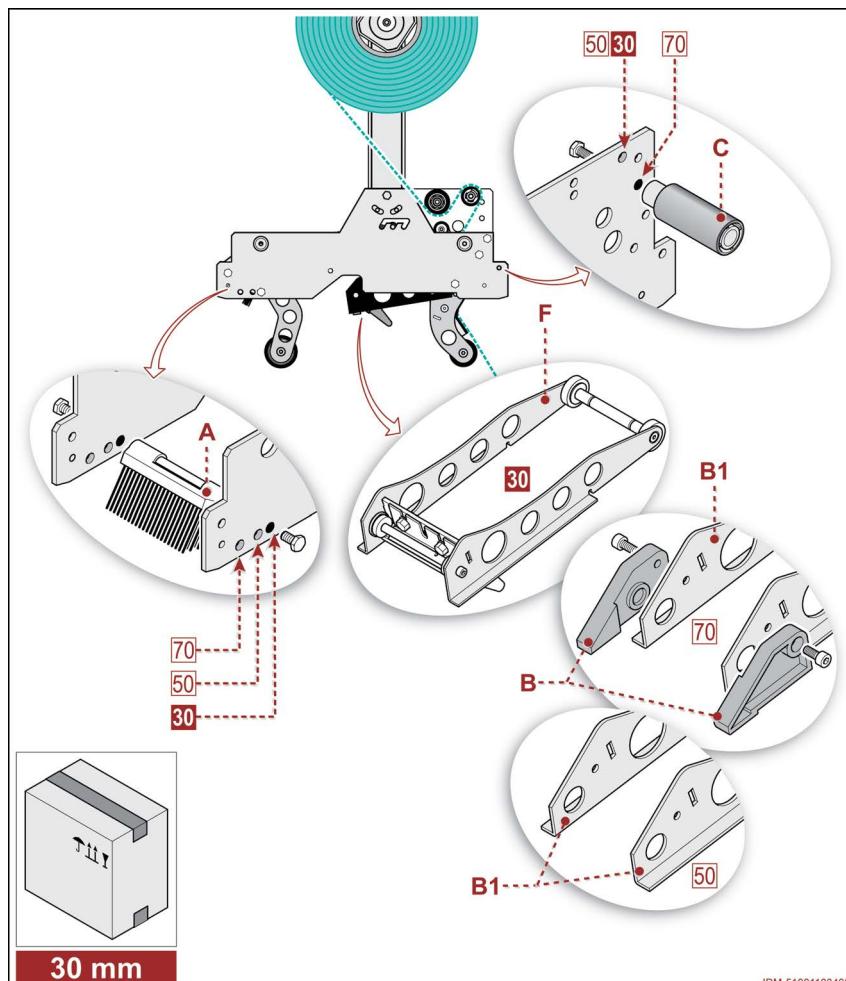
■ **Unidad de encintado inferior (borde 30 mm)**

1. Levantar completamente el transportador superior.

NOTA

La intervención es necesaria para facilitar las operaciones.

2. Remover la unidad de encintado inferior.
- Repetir la intervención según el procedimiento descrito para la unidad de encintado superior.
3. Insertar la unidad de encintado en el alojamiento original.



IDM-51001103400

Sustitución de la cuchilla de corte

La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

- Esta operación debe realizarse con máquina detenida en condiciones de seguridad.

Cuidado **Advertencia**

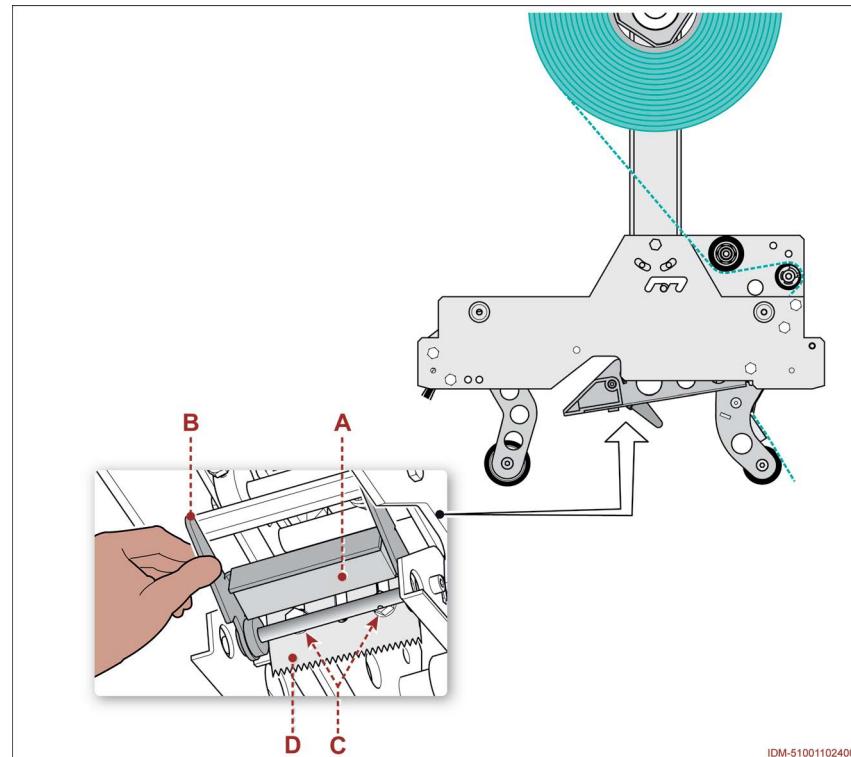
Para evitar riesgos de corte de los elementos articulados superiores, llevar los dispositivos de protección individual (guantes).

1. Elevar la protección **A** y mantenerla en posición a través de la palanca **B**.
2. Aflojar ligeramente los tornillos **C**.
3. Remover la hoja **D**.
4. Montar una nueva hoja y sujetarla con los tornillos **C**.

NOTA

Unidad de encintado superior: parte afilada hacia abajo.

Unidad de encintado inferior: parte afilada hacia arriba.



IDM-51001102400

5. Aplicar sobre la cuchilla una capa de lubricante para evitar acumular los residuos de cola.
6. Soltar la palanca (**B**).
- La protección (**A**) vuelve a su posición.
7. Repetir la intervención sobre el otro componente igual.

Importante

Sustituya los componentes SÓLO con REPUESTOS ORIGINALES o con LAS MISMAS características de proyecto y funcionales.

Índice analítico

A

- Advertencias de seguridad para ajustes y mantenimiento, 9
- Advertencias de seguridad para el equipo eléctrico, 10
- Advertencias de seguridad para el impacto ambiental, 10
- Advertencias de seguridad para el uso incorrecto, 8
- Advertencias de seguridad para el uso y el funcionamiento, 7
 - *Obligaciones del responsable de la Seguridad*, 7
- Advertencias de seguridad para la manipulación y la instalación, 6
- Advertencias de seguridad sobre los riesgos residuales, 8
- Advertencias generales de seguridad, 5
- Ajuste de la longitud del borde, 50, 62, 74, 86
 - *Unidad de encintado inferior (borde 30 mm)*, 52, 64, 76, 88
 - *Unidad de encintado inferior (borde 50 mm)*, 51, 63, 75, 87
 - *Unidad de encintado inferior (borde 70 mm)*, 50, 62, 74, 86
 - *Unidad de encintado superior (borde 30 mm)*, 52, 64, 76, 88
 - *Unidad de encintado superior (borde 50 mm)*, 51, 63, 75, 87
 - *Unidad de encintado superior (borde 70 mm)*, 50, 62, 74, 86
- Alimentación y ajuste de la posición de la cinta adhesiva, 46, 58, 70, 82

C

- Control de los parámetros de la cinta adhesiva, 49, 61, 73, 85

D

- Datos técnicos, 18
- Datos técnicos y unidad de encintado, 45, 57, 69, 81
- Descripción de las áreas perimetrales, 19
- Descripción de la unidad de encintado, 43, 55, 67, 79
- Descripción de los componentes principales, 14
- Descripción de los dispositivos de seguridad, 17
- Descripción de los mandos, 22
- Descripción dispositivos a petición, 17
- Descripción general de la máquina, 13
- Desmantelamiento y desguace de la máquina, 41
- Documentación adjunta, 5

E

- Esquema de los puntos de lubricación, 27

F

- Finalidad del manual, 3

G

- Glosario de términos, 4

I

- Identificación del fabricante y de la máquina, 16
- Inconvenientes, causas, remedios, 28
- Intervalos de mantenimiento programado, 26

L

- Limpieza cuchilla de corte, 48, 60, 72, 84

M

- Montaje Set prolongador columna altura 200 mm, 39
- Montaje Set ruedas para pies (AS77), 38

O

- Otros riesgos, 16

P

- Parada de emergencia y nuevo arranque, 24
- Posición de las señales de seguridad e información, 20
- Puesta en marcha y parada, 23

R

- Recomendaciones para el uso y el funcionamiento, 21
- Recomendaciones para las operaciones de mantenimiento, 25
- Regulación correas transportador inferior, 31
- Regulación correas transportador superior, 32
- Regulaciones para cambio formato, 29

S

- Señales de seguridad y aviso, 11
- Sustitución correas transportador inferior, 33
- Sustitución correas transportador superior, 35
- Sustitución de la cuchilla de corte, 53, 65, 77, 89
- Sustitución Set patas altura 600 mm (AS80), 37

T

- Tabla de lubricantes, 28

