



Extend-O-Feed[®] Lead Edge Feeder System

Manual de Operación y Mantenimiento

Traducción de las Instrucciones Originales

© Copyright 2009, Rev.01, Sun Automation, Inc. All rights reserved.
© Copyright 2010, Rev.01.1, Sun Automation, Inc. All rights reserved.
© Copyright 2011, Rev.01.2, Sun Automation, Inc. All rights reserved.
© Copyright 2012, Rev.01.3, Sun Automation, Inc. All rights reserved.

Índice del Extend-O-Feed™ Lead Edge Feeder

Preámbulo.....	2
Cómo Funciona el Sistema.....	3
Operación del Sistema	
Configuración de la Carrera.....	4
Configuración de la Compuerta de Alimentación	7
Configuración del Tope de Detención.....	7
Presión al Vacío	8
Configuración de la Compuerta al Vacío	8
Mantenimiento.....	9
Detección y Solución de Problemas	13
Ilustraciones y Ensamblajes	22

Preámbulo

En las actuales plegadoras-encoladoras flexográficas, las troqueladoras rotativas, impresoras ranuradoras y otras prensas de acabado, los alimentadores de borde delantero se han convertido en la norma. Entre diversos tipos de alimentadores, el Extend-O-Feed, con su movimiento rotativo, tiene un amplio reconocimiento como el mejor en rendimiento y confiabilidad. Las ventajas del Extend-O-Feed sobre un alimentador de barra transportadora convencional se mencionan a continuación.

El beneficio abrumador del alimentador de borde delantero es que se atasca menos. Existen otras ventajas, pero ninguna es tan benéfica como la drástica reducción en atascos y los ahorros resultantes en desechos y tiempo de productividad perdido. El concepto básico de utilizar un área amplia de baja presión al vacío para aferrar la hoja es mucho más efectivo que la disposición de barra transportadora. El Extend-O-Feed usa este método para un control de hoja positivo sin sacrificar la precisión del registro.

Un cartón acanalado de cota E, de corrugación cruzada y de baja calidad será propenso a curvarse cuando es empujado por una barra transportadora. Estos trabajos pueden alimentarse efectivamente con un alimentador de borde delantero.

Una instalación más rápida es también una ventaja de los alimentadores de borde delantero, especialmente en pedidos que requieren que se cambie la barra transportadora de acuerdo al calibre del cartón.

Algunas ventajas del Extend-O-Feed sobre otros alimentadores de borde delantero son:

Menor trituración del cartón. Ya que los alimentadores de borde delantero tienen un área al vacío más grande y sólida que los alimentadores de barra transportadora, se puede requerir una mayor presión del rodillo alimentador para jalar la hoja hacia el área al vacío. Sin embargo, el Extend-O-Feed permite una alimentación continua que va más allá de los rodillos alimentadores.

Transmisión de accionamiento directo, totalmente cerrada, no requiere mantenimiento, lubricada con baño de aceite con carreras variables para un mayor control del cartón.

Los rieles guía con rejilla de metal y de baja fricción duran años.

La relación de búsqueda automáticamente indexada asegura un desgaste uniforme de la banda de rodadura de la rueda para una máxima duración del componente alimentador.

Una construcción extremadamente rugosa y precisa para un máximo de rigidez y un mínimo de vibración. Diseño personalizado para una buena integración con su máquina de acabado existente.

Cómo Funciona el Sistema

El Extend-O-Feed™ alimenta la hoja a la máquina a través de un movimiento preciso de ruedas y rejillas de la caja de cambios que trabajan en conjunto con una sujeción por vacío de tamaño correcto. La transmisión, que es un sistema de baño de aceite totalmente cerrado, contiene dentro todos los engranajes y levas, así como el mecanismo de elevación de la rejilla y el mecanismo interruptor. La transmisión, que virtualmente no requiere de mantenimiento, controla la velocidad de la rueda en sincronización con el movimiento de arriba/abajo de la rejilla.

Las ruedas alimentadoras tienen una cubierta externa de uretano suave, el cual tiene un alto coeficiente de fricción con la hoja. Durante la inactividad de la máquina (período de interrupción), la hoja no está en contacto con las ruedas porque la rejilla está en la posición de arriba. Una vez iniciado el ciclo de alimentación, se baja la rejilla que soporta la hoja en el área alrededor de las ruedas. Esto permite que la hoja entre en contacto con las ruedas. La velocidad de las ruedas al inicio del ciclo de alimentación casi es de cero, pero aumenta rápidamente a 100% de la velocidad tangencial de la máquina y permanece allí durante toda la carrera de alimentación.

El Extend-O-Feed no solamente alimenta la hoja a los rodillos como los sistemas de barra transportadora y otros sistemas de alimentación de borde delantero. Las ruedas de alimentación extienden el movimiento de alimentación más allá de los rodillos alimentadores por casi toda la longitud completa de la hoja. Este movimiento de alimentación extendido ayuda a resolver los problemas de trituración en los rodillos y asegura un registro preciso.

Operación del Sistema

Configuración de la Carrera – El uso apropiado de la opción de carrera ajustable del Extend-O-Feed puede reducir la trituración del cartón, reducir el desgaste del rodillo alimentador y mejorar el registro.

Para poder comprender verdaderamente la opción de carrera ajustable, el lector debe primero entender la relación entre las ruedas de alimentación y el movimiento de soporte de apilamiento (Rejilla). Observe el alimentador a medida que funciona sin alimentar ningún cartón. Note que el soporte de apilamiento (Rejilla) desciende cuando las ruedas reducen su velocidad al mínimo. Este es el punto en que la hoja entra primero en contacto con las ruedas. Esta relación (sincronización) se establece internamente durante la construcción de la transmisión. El punto donde el soporte de apilamiento (Rejilla) se eleva, lo determina la instalación de la carrera. Para un mínimo de carrera, el soporte de apilamiento (Rejilla) se baja solamente durante un corto período de tiempo. Para un máximo de carrera, el soporte de apilamiento (Rejilla) se baja aproximadamente tres (3) veces el largo del mínimo. En resumen, mientras más tiempo esté el soporte de apilamiento (Rejilla) bajado, más tiempo estarán en contacto con la hoja las ruedas del alimentador.

Ajuste de la carrera – El ajuste de la carrera de alimentación se localiza en la parte externa de la transmisión del Extend-O-Feed (ver Ilustración 1). Para poder cambiar las configuraciones de la carrera, siga estas instrucciones:

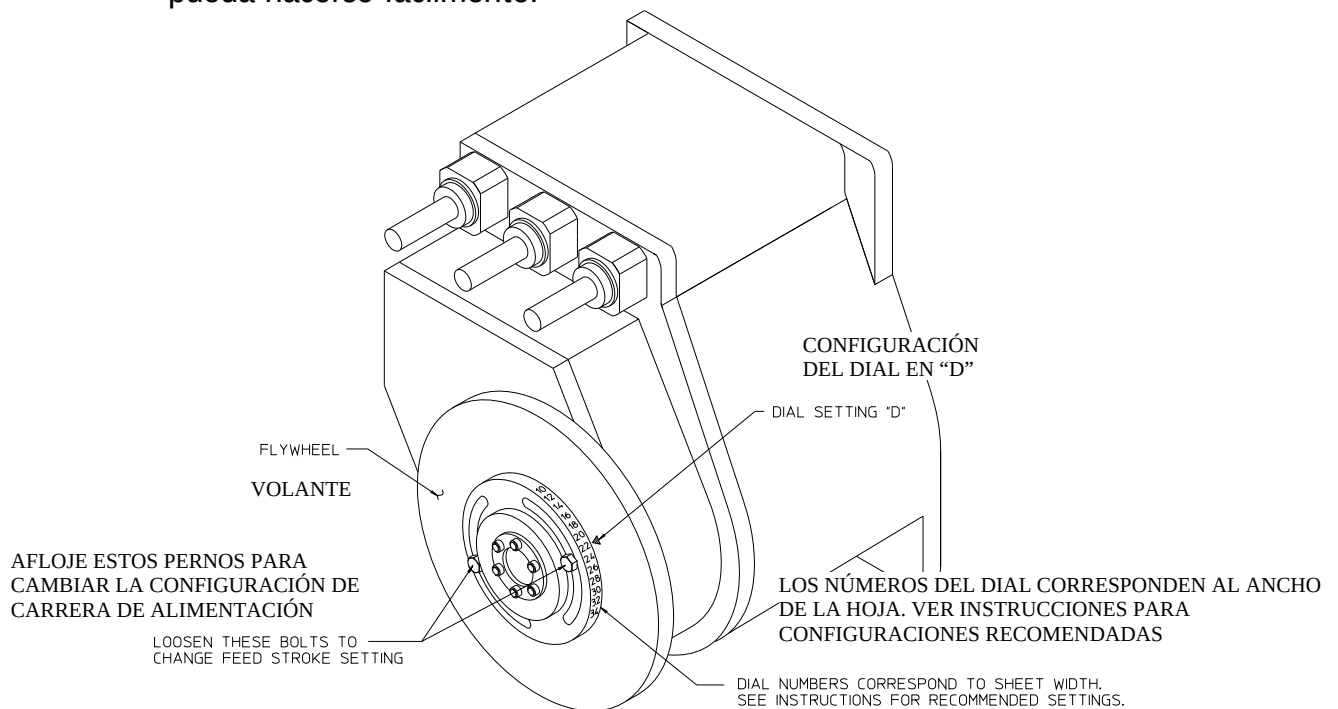
- Apague la máquina con el alimentador en modo interrupción. El modo interrupción se da cuando los rieles del soporte de apilamiento (Rejilla) están bloqueados en la posición de “Up” (Arriba).
- Abra la máquina, de ser necesario, para obtener acceso a la transmisión. Afloje, pero no retire los dos pernos de cabeza hexagonal cerca al dial.
- Gire el volante hasta que el dial indique la configuración deseada. Los números del dial corresponden al ancho de la hoja (medido en la dirección de la alimentación).
- Ajuste los pernos de ajuste de la carrera.

Configuración de la carrera – reglas básicas – Como se ha señalado anteriormente, la configuración de la carrera puede ajustarse cada vez que el tamaño de la hoja cambie. Mientras más alta la configuración, más cartón se alimenta más allá de los rodillos alimentadores. En general, el dial debería instalarse para corresponder con el ancho de la hoja. En otras palabras, referirse a “D” (ver Ilustración 1); estos números corresponden al tamaño de la hoja (en dirección de la alimentación). A continuación hay una lista de pautas:

- En lo posible, configure la carrera para que corresponda con el ancho de la hoja.
- El dial de la carrera nunca debe configurarse en un número mayor que el ancho de la hoja (a menos que esté alimentando una hoja que sea ligeramente más pequeña que el número más bajo del dial, en cuyo caso el número más bajo es aceptable).
- Si la hoja es más grande que la configuración máxima del dial, entonces configure la carrera en la configuración máxima.

Configuración de la carrera – Consejos útiles - los siguientes consejos permitirán que el Extend-O-Feed mantenga el registro cuando la marca del corrugador esté pasando a través de los rodillos alimentadores:

- De ser posible, siempre configure la carrera de alimentación para que la marca del corrugador esté a través de los rodillos alimentadores antes que las ruedas del alimentador pierdan contacto con la hoja. Si nos referimos a la Ilustración 2, “F” debe ser más grande que “S” siempre y cuando “W” sea más pequeño que “D” de la Ilustración 1.
- Si nos referimos a la Ilustración 3, de ser posible deje que la hoja sea alimentada hasta la primera unidad de impresión antes de perder contacto con las ruedas del alimentador. En algunas máquinas los rodillos de arrastre están ubicados frente del cilindro de impresión para que esto pueda hacerse fácilmente.

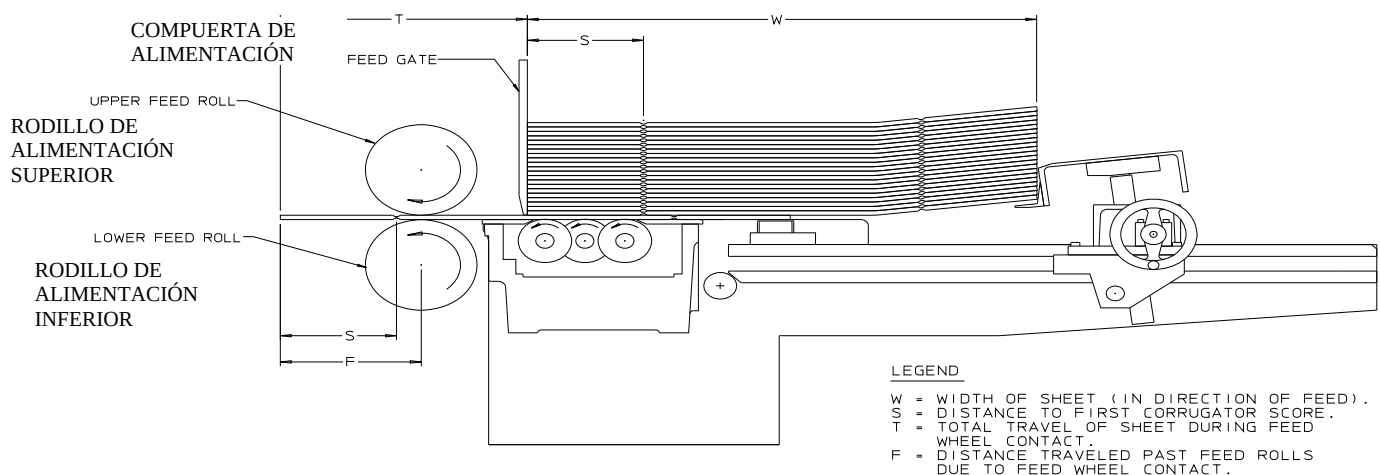


CONFIGURACIÓN DE LA CARRERA DE ALIMENTACIÓN - ILUSTRACIÓN 1

FEED STROKE SETTING – ILLUSTRATION 1

CONFIGURACIÓN DE LA CARRERA DE ALIMENTACIÓN - ILUSTRACIÓN 2

FEED STROKE SETTING – ILLUSTRATION 2

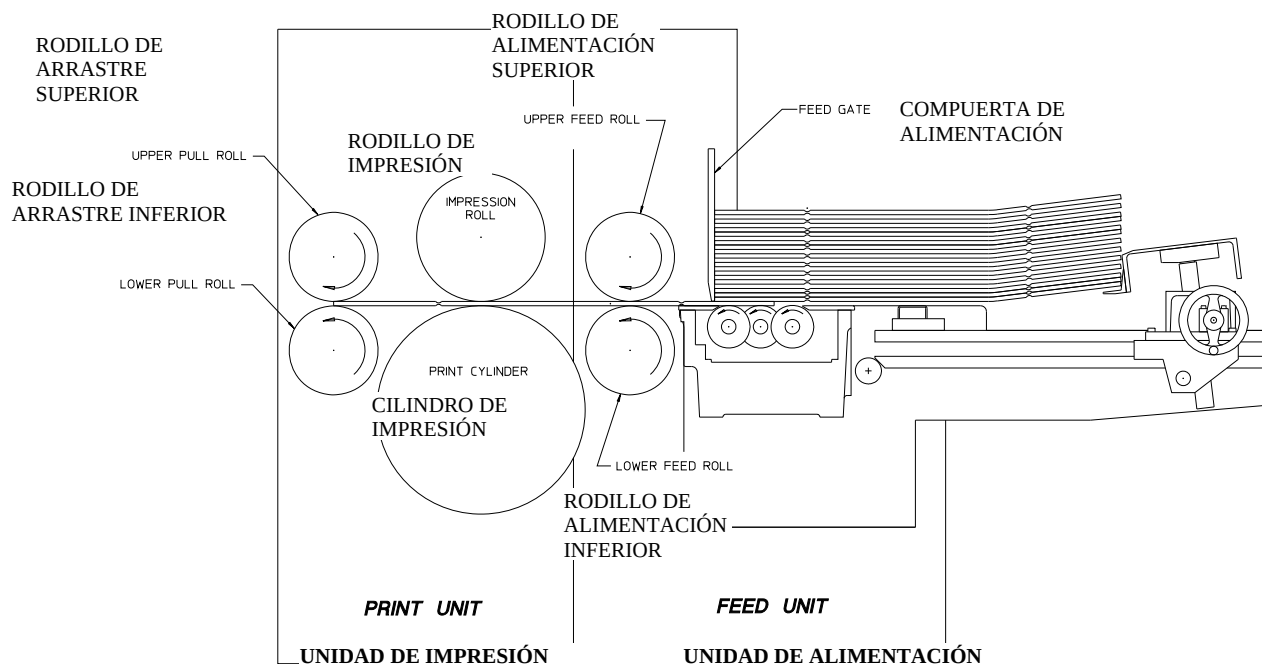


LEYENDA

W = ANCHO DE LA HOJA (EN DIRECCIÓN DE LA ALIMENTACIÓN)
 S = DISTANCIA A LA PRIMERA MARCA DEL CORRUGADOR
 T = RECORRIDO TOTAL DE LA HOJA DURANTE EL CONTACTO DE LA RUEDA DE ALIMENTACIÓN
 F = DISTANCIA RECORRIDA PASADOS LOS RODILLOS ALIMENTADORES DEBIDO AL CONTACTO CON LA RUEDA DE ALIMENTACIÓN

FEED STROKE SETTING – ILLUSTRATION 3

CONFIGURACIÓN DE LA CARRERA DE ALIMENTACIÓN - ILUSTRACIÓN 3



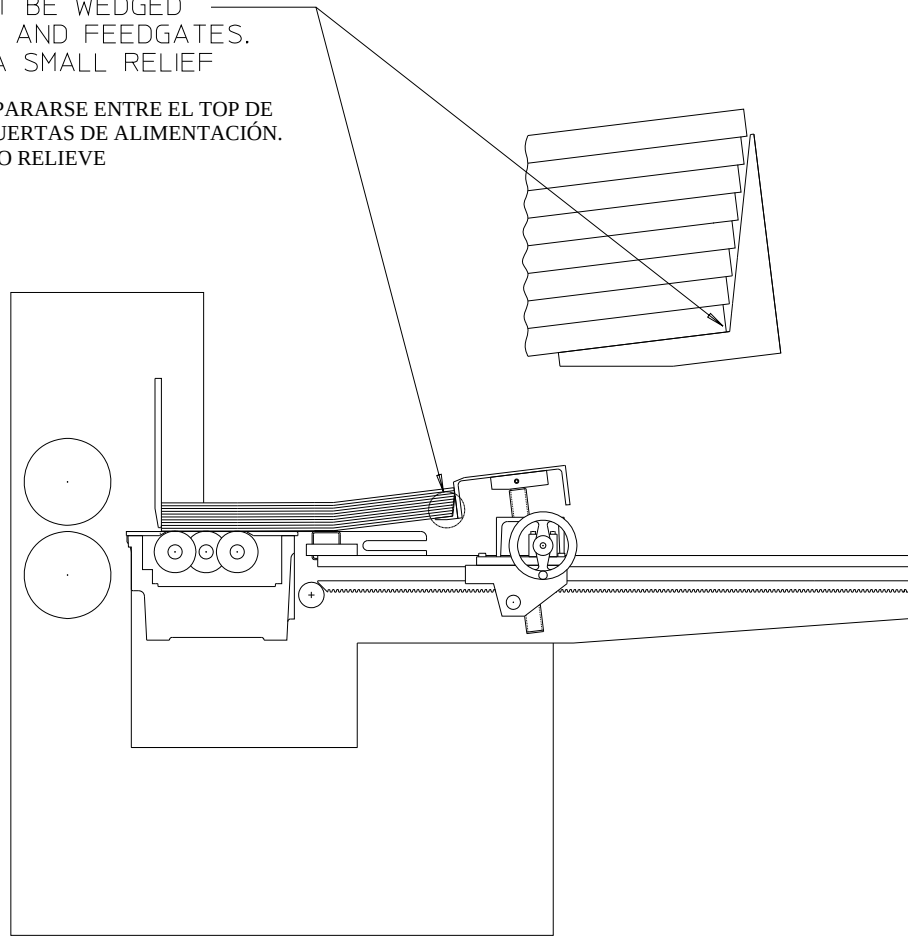
Configuración de la Compuerta de Alimentación – a diferencia de un sistema de alimentación mediante barra transportadora, el alimentador de borde delantero requiere configuraciones muy precisas para la compuerta frontal.

- Las compuertas frontales deben colocarse lo suficientemente anchas para mantener el cartón paralelo a los rodillos alimentadores, generalmente lo más ancho posible pero no más que el ancho de la caja de cambios.
- La brecha entre la parte superior de la caja de cambios y el borde inferior de las compuertas de alimentación deben ser exactamente las mismas en ambas compuertas de alimentación y sólo deben exceder el grosor del cartón por una pequeña cantidad.

Configuración del Tope de Detención – El borde posterior de los cartones deberían deslizarse hacia abajo en el borde delantero del tope de detención y debería estar sentado contra la pared frontal del canal del tope de detención.

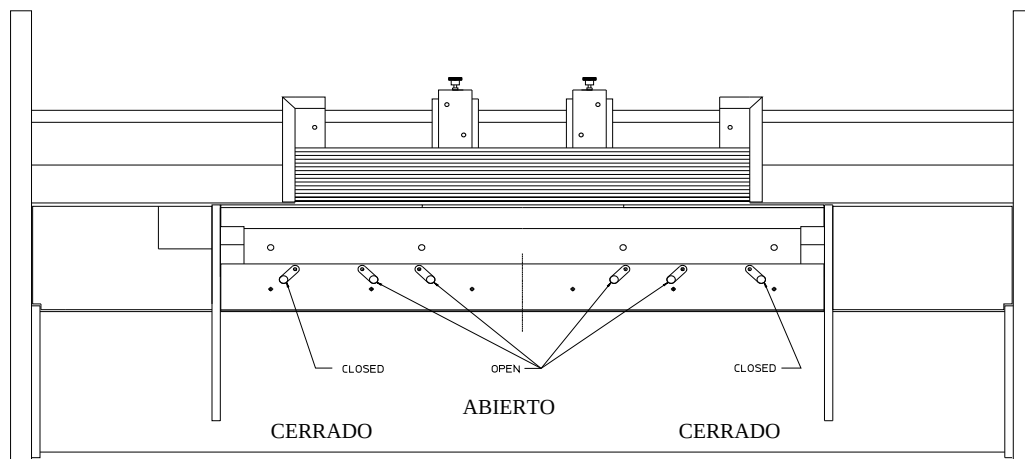
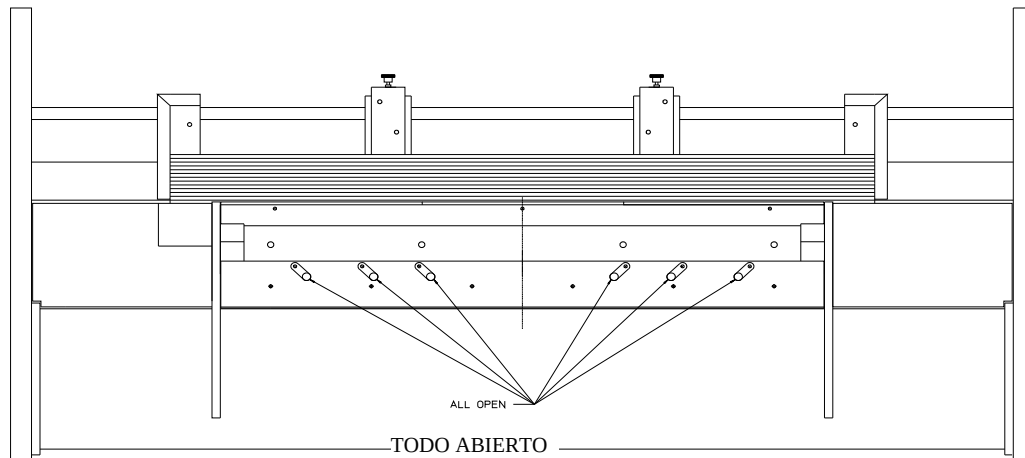
SHEETS SHOULD NOT BE WEDGED
BETWEEN BACKSTOP AND FEEDGATES.
THERE SHOULD BE A SMALL RELIEF

LAS HOJAS NO DEBEN SEPARARSE ENTRE EL TOP DE
DETENCIÓN Y LAS COMPUERTAS DE ALIMENTACIÓN.
DEBE HABER UN PEQUEÑO RELIEVE



Presión al Vacío – Todas las máquinas tienen un medidor al vacío estándar que está ubicado en la base del alimentador de borde delantero. Este medidor mide en pulgadas de H_2O . La mayoría de órdenes deberían poder ejecutarse con precisión, aproximadamente con 17 pulgadas de H_2O . Sin embargo, las hojas que están bastante curvas pueden requerir más presión. Para las máquinas con un medidor de kPa, la lectura aproximada debería ser de -4.5 kPa.

Configuración de la Compuerta al Vacío – (ver Ilustración de la Compuerta al Vacío). Las compuertas al vacío se abren o cierran dependiendo del ancho del cartón (longitud del cartón a lo largo de la máquina). Si el cartón es más ancho que el área al vacío de la caja de cambios, todas las compuertas estarán en posición de abierto. Si el cartón no es tan ancho como el área al vacío de la caja de cambios, una compuerta de cada lado de la caja de cambios deberá cerrarse, correspondiendo al ancho del cartón. Para evitar fugas del vacío, el vacío se apaga dentro del ancho de la hoja. Esto asegura que el vacío jale hacia abajo tanta hoja como sea posible, y que nada del vacío se pierda debido a fugas en el área que la hoja no está cubriendo.



Mantenimiento

No intente realizar ningún mantenimiento preventivo en el sistema alimentador de borde delantero Extend-O-Feed™ sin primero asegurarse que toda la energía eléctrica haya sido apagada. Siempre sea precavido cuando realice cualquier tipo de trabajo en la máquina.

Mecánico:

Entre órdenes

- Retirar el papel desechable (revestimientos sueltos, etc.) del área al vacío de la mesa de alimentación entre órdenes o no menos frecuentemente que al final del turno.

Diario

- Revise el contenedor de polvo en el Colector de Polvo (equipo opcional); el contenedor se desengancha de la tapa y fácilmente se vuelve a enganchar. Vacíe a medida que se llene a la mitad.

Semanalmente

- Rodajes del Eje de la Rueda
Ubicación: Parte superior de la mesa de alimentación dentro del área al vacío. Los rodajes del rodillo del eje de la rueda deben engrasarse con **LITIO DE GRADO NLGI 2 ó DRYDENE 4000**. Use una pistola engrasadora manual para evitar daños a los sellantes de grasa de los rodajes. No debería tomar más de tres a cinco bombeos para lubricar totalmente estos rodajes.
- Buje de la Caja de Cambios del Eje del Balancín
Ubicación: Frente a la caja de cambios (no en todos los modelos). Los bujes de montaje del eje del balancín deben lubricarse con **LITIO DE GRADO NLGI 2 ó DRYDENE 4000**.
- Bujes de la Palanca de Accionamiento del Balancín
Ubicación: En la palanca de accionamiento del balancín de la transmisión. Los bujes de la palanca de accionamiento deben lubricarse con **LITIO DE GRADO NLGI 2 ó DRYDENE 4000**.

- Buje de la Transmisión del Eje del Balancín
Ubicación: En la transmisión.
Los bujes de la palanca de accionamiento deben lubricarse con **LITIO DE GRADO NLGI 2 ó DRYDENE 4000.**
- Lubricación del Regulador de Filtro
El regulador de filtro debe estar lleno con **ACEITE DE PIVOTE #10.**
- Cubiertas de las Ruedas
Ubicación: En la caja de cambios.
Inspeccionar la condición de las ruedas de alimentación en busca de desgaste excesivo y reemplazar cuando sea necesario.

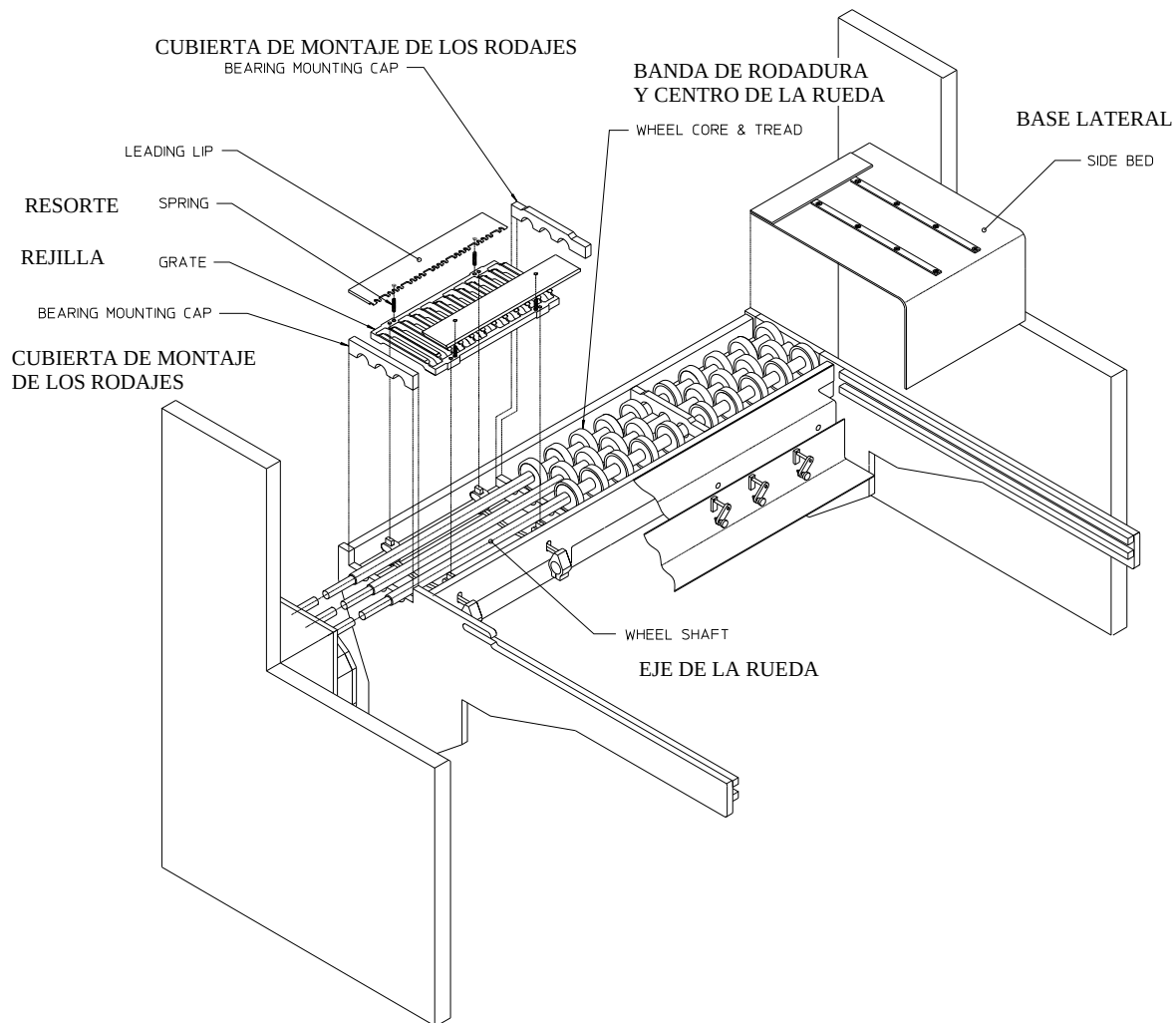
NOTA: VARIAS RUEDAS DE ALIMENTACIÓN DESGASTADAS O DAÑADAS NO NECESITAN UN REEMPLAZO INMEDIATO. YA QUE SE RECOMIENDA QUE LAS RUEDAS DE ALIMENTACIÓN SEAN REEMPLAZADAS EN CONJUNTOS COMPLETOS, SUGERIMOS QUE ESTAS PARTES SE REEMPLACEN A INTERVALOS REGULARES.

Instrucciones de Reemplazo de la Cubierta de las Ruedas:

- Mueva la sección de Alimentación lejos del resto de la máquina para permitir el acceso a la parte posterior de la caja de cambios.
- Apague la corriente que va a la máquina.
- Retire las cubiertas laterales de la base.
- (Marque antes de retirarlas para asegurarse de tener un reensamblaje apropiado). Afloje el tornillo en los acoples del eje de la rueda.
- Inserte una cuña en la línea divisoria del acople y deslícela hacia el marco hasta que los acoples puedan deslizarse libremente en los ejes con mangueta de la transmisión.
- (Marque antes de retirarlas para asegurarse de tener un reensamblaje apropiado). Retire el borde de la caja de cambios.
- Retire los resortes ubicados en la parte superior de las rejillas.
- (Marque antes de retirarlas para asegurarse de tener un reensamblaje apropiado). Retire las rejillas.
- Retire las cubiertas de la barra de montaje de los rodajes.
- Retire las cubiertas del marco de la caja de cambios.
- Levante los ejes de las ruedas.

NOTA: CON LOS EJES DE LAS RUEDAS RETIRADOS, ES UN BUEN MOMENTO PARA LIMPIAR LA CAJA DE CAMBIOS. SI SE COLECTA POLVO EN LA PARTE INFERIOR DE LA CAJA DE CAMBIOS, LAS COMPUERTAS ALVACÍO NO SE ABRIRÁN Y CERRARÁN APROPIADAMENTE.

- Retire las bandas de rodadura de la rueda y reemplácelas con nuevas cubiertas para las bandas de rodadura de la rueda, asegurándose que cada nueva banda de rodadura de la rueda esté totalmente fijada en el eje de la rueda de aluminio (esto puede lograrse golpeando las bandas de rodadura de la rueda con un martillo de cuero o plástico, o enrollando todo el eje sobre una superficie dura).
- Vuelve a ensamblar revirtiendo el procedimiento anterior, asegurándose que los hoyos de grasa del rodaje estén correctamente alineados con la grasea en sus respectivas cubiertas.
- Vuelva a engrasar los rodajes del eje de la rueda



Mensualmente

- Se recomienda que los bordes de la mesa de alimentación (caja de cambios) se retiren para que el polvo del cartón y los papeles de desecho que hubiesen podido atascarse en el área al vacío puedan retirarse.
- Los filtros del Colector de Polvo (equipo opcional) necesitan ser inspeccionados y limpiados según se requiera. Reemplace si se dañan.

Semestralmente

Precaución: La Transmisión del Extend-O-Feed se envía sin aceite. Asegúrese de llenarlo antes del arranque inicial.

- Nivel del Aceite de Transmisión

La transmisión del Extend-O-Feed es suministrada con un medidor de aceite de nivel horizontal tipo "ojo de buey". El nivel debe revisarse cuando la unidad se detiene, en cuyo momento el nivel de aceite debe alcanzar el centro del indicador de vidrio. Durante los cambios de aceite, este "ojo de buey" puede retirarse para ser limpiado.

Cambio de aceite:

Cada 2000 horas de operación se requiere un cambio de aceite, o cada seis meses, lo que ocurra primero. Cuando las condiciones de operaciones sean severas, como con súbitas subidas y bajadas de la temperatura del compartimiento de la transmisión (que da como resultado la formación de sedimentos), o cuando la operación sea en entornos húmedos y polvorientos, o en la presencia de vapores químicos, puede ser necesario cambiar el aceite en intervalos de uno a tres meses.

Tipo de aceite:

Los aceites de lubricación para usar en una transmisión del Extend-O-Feed deben ser aceites de petróleo bien refinados y de alta calidad, o lubricantes sintéticos con aditivos de presión extrema. Pueden estar sujetos a temperaturas de alta operación, así que deben tener una buena resistencia a la oxidación. A continuación, una lista de los lubricantes aprobados para ser utilizados en la transmisión del Extend-O-Feed.

MOBILUBE 46 SAE 90 (MOBIL OIL)
MOBILGEAR 630 (MOBIL OIL)
OMALA 220 (SHELL OIL)
MEROPA 220 (TEXACO OIL)
MOBILUBE 220 (MOBIL OIL)
SCL LUBRIANT SAE 90 (AMERICAN OIL)
(Ver Boletín de Ingeniería #61 para mayor información)

Detección y Solución de Problemas

Problemas Mecánicos:

Mala alimentación – La hoja avanza en ángulo recto, pero no en registro.

- El soplador al vacío no funciona – Encienda el soplador.
- Demasiada o muy poco vacío – Ajuste las compuertas al vacío, ajuste la velocidad del soplador si viene con un Accionamiento de Frecuencia Ajustable.
- El Tope de Detención no está bien ajustado – Configure el tope de detención de tal forma que los cartones no se separen entre las compuertas de alimentación y el tope de detención.
- Altura de la pila demasiado alta (demasiado peso en la tolva) – Reduzca la altura de la pila.
- Presión inadecuada de los rodillos alimentadores – Aumente la presión de los rodillos alimentadores, reemplace los rodillos desgastados.
- No hay suficiente banda de rodadura de la rueda en contacto con las hojas – Reemplace las ruedas de alimentación.

Inclinación de la Hoja – Hay tres oportunidades para que una hoja se incline cuando pasa a través de la sección de alimentación. La hoja podría ingresar al alimentador de vanguardia ya inclinada, el alimentador de vanguardia podría transferir la hoja inclinada a los rodillos alimentadores o los rodillos alimentadores podrían inclinar la hoja a medida que es jalada a través de la máquina.

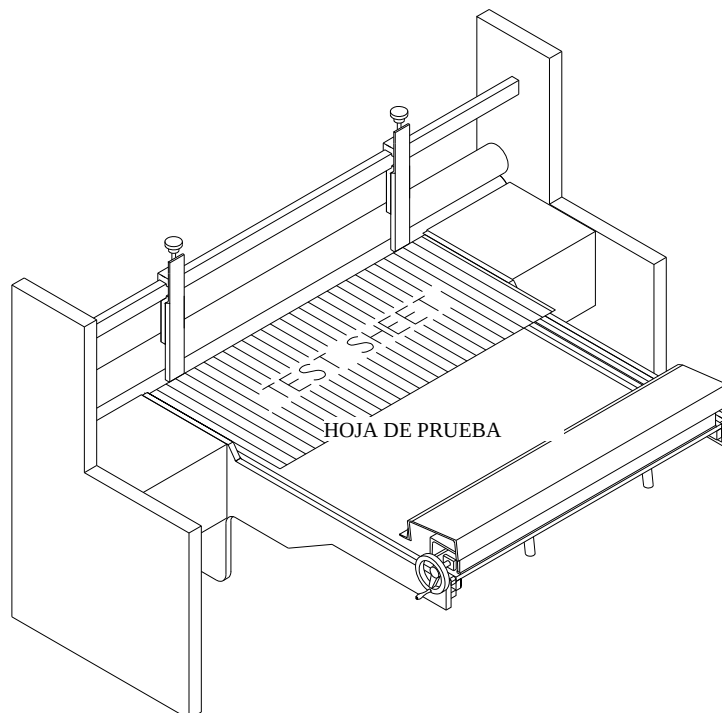
- El soplador al vacío no funciona – Los fusibles del motor de la sopladora se han quemado (reemplace los fusibles), coloque el soplador en posición de **“ON”** (encendido).
- No hay suficiente vacío (el soplador funciona, pero no genera suficiente vacío) – El soplador gira a la dirección equivocada, ajuste la velocidad del soplador (si viene con un Accionamiento de Frecuencia Ajustable).
- Las compuertas de alimentación no están paralelas – Calce las compuertas de alimentación para que estén paralelas a los rodillos alimentadores.
- La altura de la compuerta de alimentación no se ha configurado correctamente (un lado está más ajustado que el otro) – Vuelva a ajustar la altura de la compuerta de alimentación.

- El vacío no se ha distribuido uniformemente – Ajuste las compuertas al vacío para que éste se distribuya uniformemente.
- Las rejillas (barras arriba/abajo) no están paralelas a la parte superior del borde de la caja de cambios – Nivele las rejillas.
- Los rodillos alimentadores no están paralelos – Nivele los rodillos alimentadores.
- Las rejillas no se elevan paralelamente – Limpie los residuos de la caja de cambios.
- Realice pruebas de inclinación para determinar otras causas (ver a continuación).

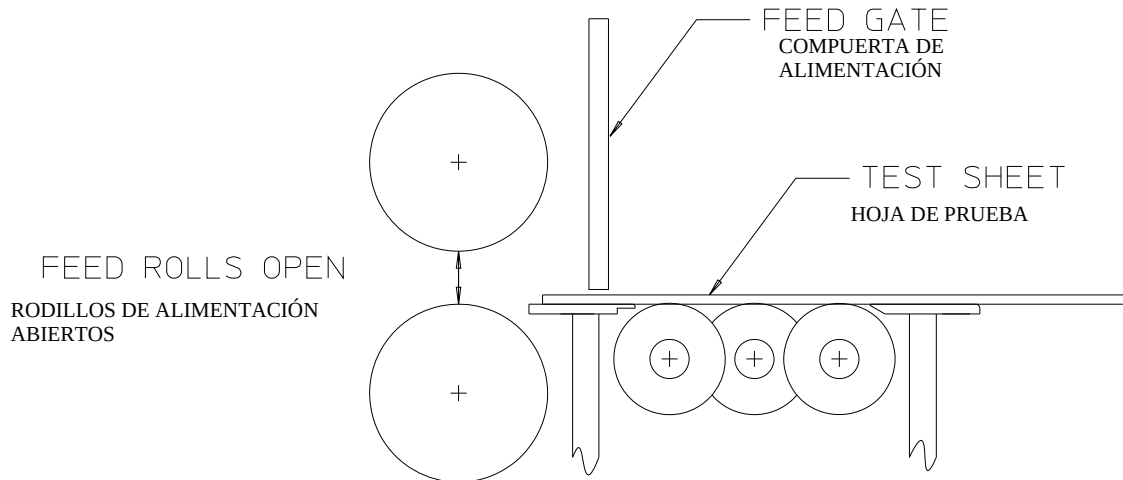
La prueba A consistirá en el alimentador de borde delantero transfiriendo la hoja inclinada a los rodillos alimentadores. La prueba B consistirá con cada manera en que la hoja puede inclinarse.

Prueba “A”

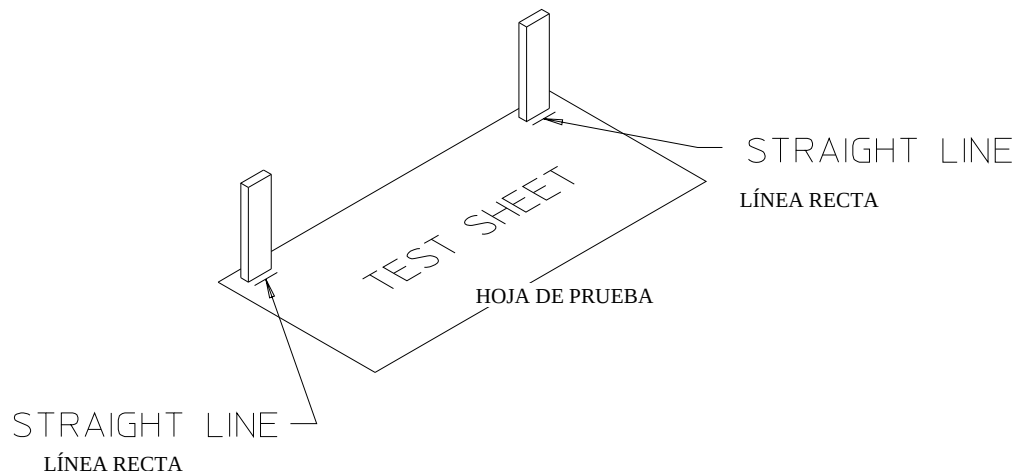
- Elija una hoja que sean tan ancha como la caja de cambios al vacío y aproximadamente 50% de la circunferencia de impresión de la máquina en profundidad. Ver ilustración a continuación.
- Mueva los rieles laterales fuera del camino y coloque las compuertas de alimentación cerca de los extremos de la hoja, como se muestra a continuación.



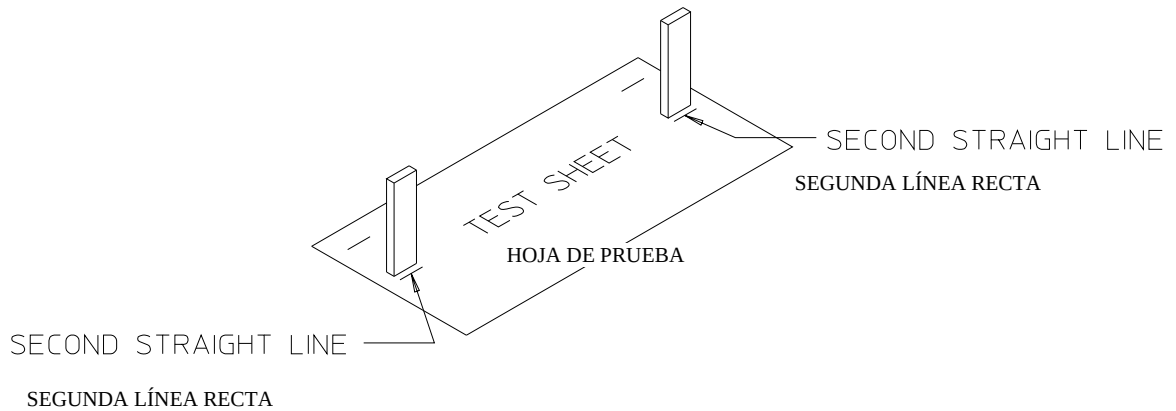
- Inserte la hoja de prueba detrás de las compuertas de alimentación, aproximadamente a una pulgada y abra los rodillos alimentadores, como se muestra a continuación.



- Asegúrese que la configuración de la carrera sea menor que el tamaño de la hoja.
- Asegúrese que las compuertas al vacío estén configuradas correctamente.
- Encienda el soplador al vacío.
- Usando las compuertas de alimentación como un borde recto, dibuje una línea precisa y fina frente a cada compuerta de alimentación, como se muestra a continuación.



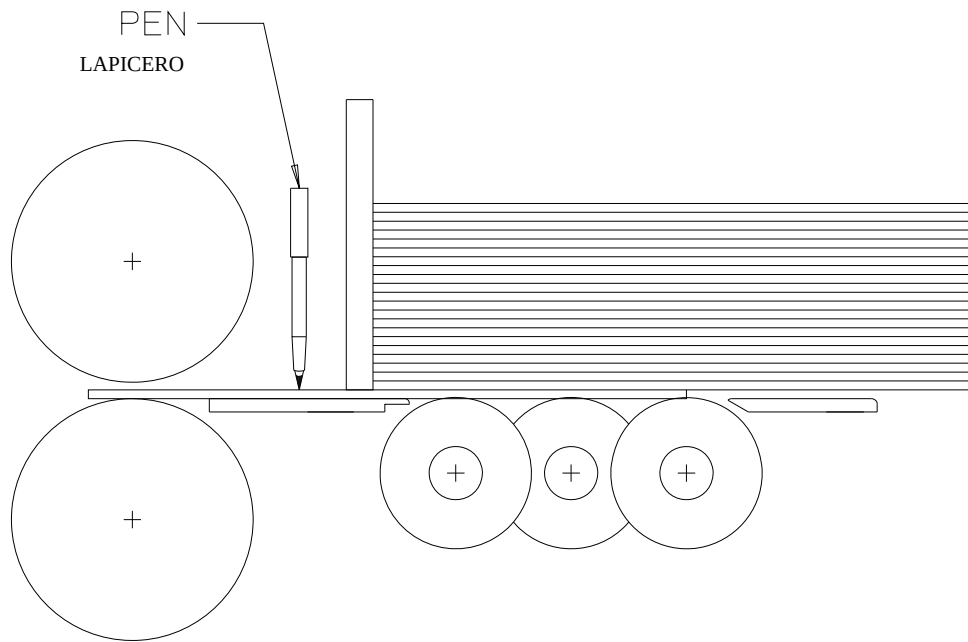
- Encienda la máquina, deje que la hoja avance un ciclo y dibuje un segundo conjunto de líneas como se muestra a continuación. **Nota: Un ciclo significa que la rejilla (barras arriba/abajo) desciende una sola vez.**



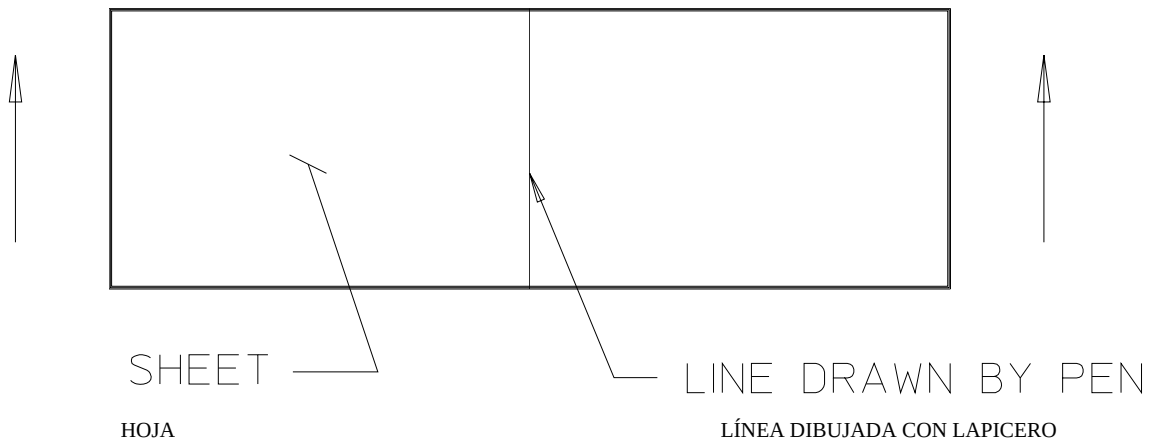
- Mida la distancia entre las líneas, a cada extremo y compare. Si no son iguales, tome en cuenta las causas posibles que se mencionan a continuación:
 - La rejilla (barras arriba/abajo) no pueden nivelarse a lo largo de la máquina. De ser así, siga el procedimiento de nivelación de la rejilla.
 - Las bandas de rodadura de la rueda podría estar desgastada o no nivelada a lo largo de la máquina.
 - Una de las compuertas de alimentación podría estar arrastrando la hoja.
 - Las compuertas al vacío podrían no estar correctamente configuradas.
 - Algunos de los resortes de la rejilla podrían estar ausentes o rotos.
 - La unión, que mueve la rejilla de arriba a abajo, podría tener bujes desgastados.
 - Demasiados residuos podrían haberse colectado dentro de la caja de cambios, evitando que la rejilla se mueva libremente.

Prueba “B”

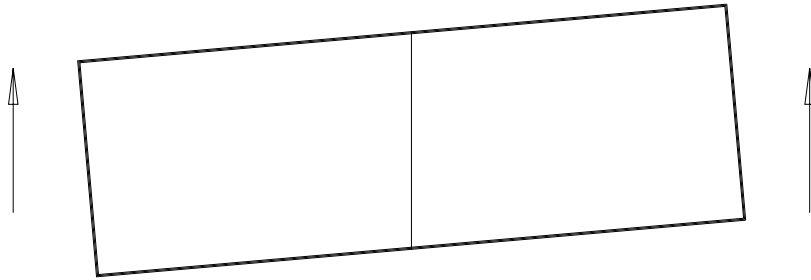
- Coloque un lapicero detrás de las compuertas de alimentación, como se muestra a continuación, de tal manera que vaya a dibujar una línea en las hojas a medida que pasan por debajo. Tenga cuidado de asegurar que el lapicero no sea succionado accidentalmente por la máquina.



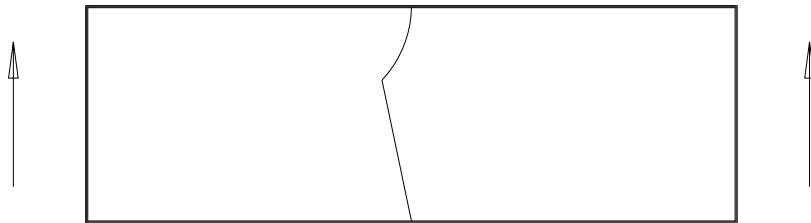
- Examine cuidadosamente la línea para determinar dónde ocurre la inclinación. Si la hoja pasa a través de la sección de alimentación sin inclinarse, aparecerá una línea recta paralela a las acanaladuras, como se muestra a continuación.



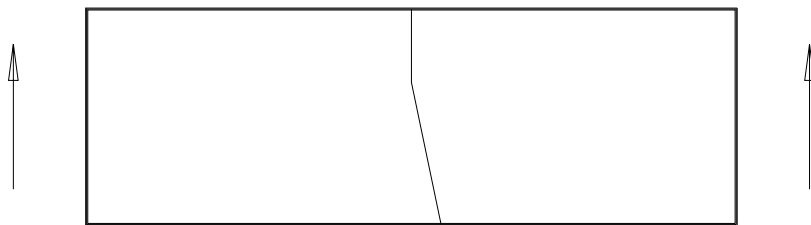
- Para el caso **1**, descrito a continuación, la línea sería recta, pero no paralela a las acanaladuras – ver a continuación.



- Para el caso **2**, descrito a continuación, la línea empezaría a curvarse ligeramente. Entonces, una vez que la hoja ha llegado a los rodillos alimentadores, la línea va a empezar a sesgarse hacia atrás – ver a continuación.



- Para el caso **3**, descrito a continuación, la línea empezaría recta. Entonces, una vez que la hoja ha llegado a los rodillos alimentadores, la línea va a empezar a sesgarse – ver a continuación.



Caso 1

- Las hojas pueden no ser empujadas hacia arriba contra las compuertas de alimentación en ángulo recto.
- Las compuertas de alimentación pueden no estar paralelas al rodillo alimentador.

- El soporte posterior puede no estar paralelo a las compuertas de alimentación o a los rodillos alimentadores.
- Los rieles laterales pueden no dejar que las hojas caigan libremente.
- Las hojas pueden no estar cortadas cuadradas desde el corrugador.

Caso 2

- El ensamblaje de la caja de cambios puede no estar paralelo a los rodillos alimentadores.
- Las ruedas del alimentador pueden estar a distintas alturas a lo largo de la caja de cambios.
- Las rejillas (barras arriba/abajo) pueden no estar niveladas a lo largo de la caja de cambios.
- Las rejillas (barras arriba/abajo) pueden no moverse libremente porque el eje del balancín o la palanca de accionamiento del balancín necesitan engrasarse. Es crítico que estos dos componentes estén engrasados.
- Los resortes entre los bordes de la caja de cambios y las rejillas pueden estar ausentes o dañados.
- Algo puede estar frotando o tocando la hoja en un lado de la máquina – como la parte inferior de una compuerta de alimentación o riel lateral.

Caso 3

- Los rodillos alimentadores pueden no estar paralelos al cilindro de impresión.
- Los rodillos alimentadores pueden no ser del mismo diámetro a lo largo de la longitud del rodillo.
- La brecha entre los rodillos alimentadores puede no ser la misma a lo largo de la máquina.
- La hoja puede estar frotando o tocando algo en uno de los costados de la máquina.

Interrupción de la Alimentación - La interrupción de la alimentación no funciona

- No hay ingreso de suministro de aire – Configure el regulador a 40-60psi ó 275-415kPa, revise las líneas de aire en busca de fugas.
- El conmutador del interruptor de alimentación está dañado – Reemplace el conmutador.
- El conmutador de proximidad está dañado – Reemplace el conmutador.
- El Módulo Sync Logic no funciona – Ajuste las conexiones/reemplace.
- Solenoide defectuoso – Reemplace el solenoide.
- Cilindro de aire defectuoso – Reemplace el cilindro de aire.
- La caja de cambios (área al vacío) está atascada con residuos – Retire los bordes y limpie el área al vacío.
- Palanca del interruptor desgastada – Ajuste el corchete del interruptor y/o reemplace la palanca del interruptor.

Problemas Eléctricos:

Interrupción de no alimentación en Alimentación Salteada - La interrupción de la alimentación no funciona apropiadamente.

- Las líneas de aire se han mezclado – Revierta las líneas de aire en el cilindro de aire.

Interrupción de no alimentación - La interrupción de la alimentación no funciona apropiadamente.

- El interruptor proxi está demasiado lejos del objetivo – Mueva el interruptor proxi más cerca al objetivo para que cuando el objetivo esté frente al interruptor proxi, el LED que se encuentra en éste, se ilumine.
- El cilindro de aire no se engancha – Revise el circuito eléctrico, revise las líneas de aire, revise la presión de aire de 50psi/345kPa para enganchar.

Descripciones Eléctricas:

Interruptor Proxi - El interruptor proxi se usa para hacer saber al módulo sync logic cuándo se encuentra la transmisión en leva alta. La leva alta ocurre cuando las rejillas (barras arriba/abajo) están en la posición de arriba. Un objetivo de metal se ubica en la parte posterior de la rueda de ajuste de la carrera de la transmisión. El sostenedor del interruptor proxi también está instalado en la transmisión. Si el eje rota mientras observa el objetivo proxi, notará que el objetivo estará frente al sostenedor del interruptor proxi, justo cuando las rejillas se mueven a la posición de arriba.

Interrupción de la Alimentación – La alimentación se interrumpe por medio de un interruptor eléctrico que engancha el cilindro de aire en la transmisión para bloquear las rejillas en la posición de arriba. Si la energía se interrumpe, la alimentación va a cesar. Este arreglo puede revertirse moviendo el puente en el módulo sync logic a la otra posición. Sin embargo, se prefiere tener una alimentación de interrupción de energía.

Alimentación Salteada – El interruptor de alimentación salteada actúa como un puente entre los terminales H3 y H4 en el módulo sync logic. Cuando el interruptor está en la posición de alimentación salteada, el cilindro de aire debe interrumpir la alimentación de cualquier otro ciclo.

Resumen – Cuando se mueve el interruptor a la posición de interrupción, el módulo sync logic espera una leva alta y luego engancha el cilindro de aire en la transmisión. El cilindro de aire bloquea las rejillas en la posición de arriba. Cuando el interruptor se mueve de regreso a la posición de alimentación, el módulo sync logic espera una leva alta para desbloquear las rejillas.

Ilustraciones y Ensamblajes

Alimentador de Borde Delantero

Extend-O-Feed™	PMNL-EOF
Sección de Transmisión	PMNL-TRA
Sección de Accionamiento de la Rueda	PMNL-WD
Mecanismo de la Rejilla	PMNL-GM
Componentes de la Compuerta al Vacío	PMNL-VD
Componentes del Soporte Posterior	PMNL-TS
Ensamblaje del Sistema al Vacío	PMNL-VAC
Bases y Empalmes	PMNL-BM
Controles Eléctricos	PMNL-EP