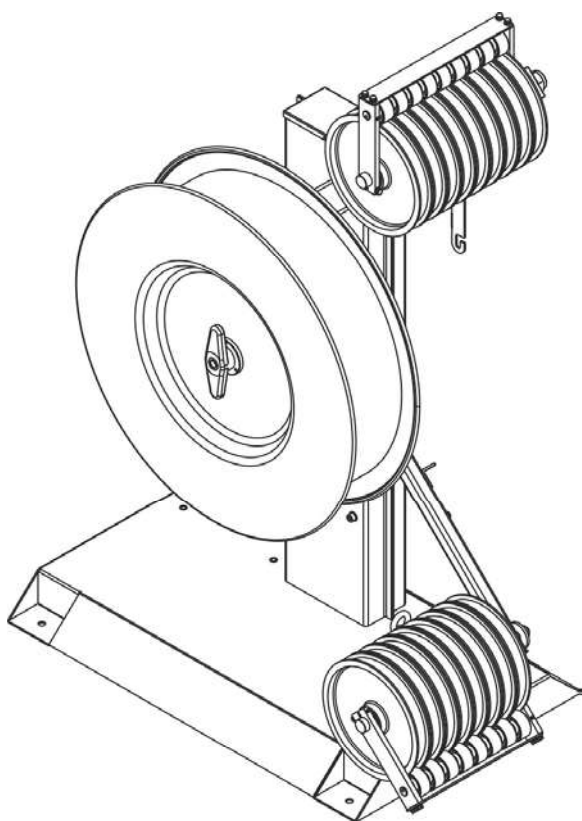

PORTACARRETE

PB11



USE Y MANUTENCION



Rev.: 0
Date : 20/09/2018



INDICE GENERAL

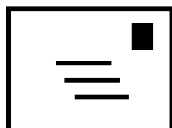
DIRECCION DEL FABRICANTE.....	3
INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD	4
GENERAL	5
CARACTERISTICAS TECNICAS.....	5
FUNCIONAMIENTO.....	6
INSTALACION DEL PORTACARRETE.....	7
CARGA CINTA.....	8
ADJUSTES.....	11
MANTENIMIENTO	14
PROBLEMAS Y SOLUCIONES	15

DIRECCION DEL FABRICANTE

ISTRUCCIONES PARA LAS DEMANDAS DE LA INTERVENCION

El fabbricante declara su disponibilidad para dar las clarificaciones sobre el uso y mantenimiento.

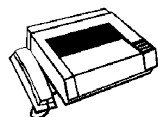
Las demandas del utilizador que concernen las intervenciones tecnicas tienen que ser enviadas a:



OFFICINA MECCANICA SESTESE S.p.A.
Via Borgomanero 44
28045 PARUZZARO (NO) Italy

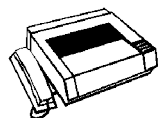


Tel. 0039(0322)-541411 / 538123



Fax 0039(0322)-53157 / 538497

LOS ORDENES DE LAS PARTES DE REPUESTO TIENEN QUE SER ENVIADOS A:



Fax 0039(0322)-53672

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



NO TOCAR la cinta durante el funcionamiento del portacarrete



PELIGRO DE ABRASION Y CORTE



NO PARARSE cerca de la maquina durante el funcionamiento del portacarrete

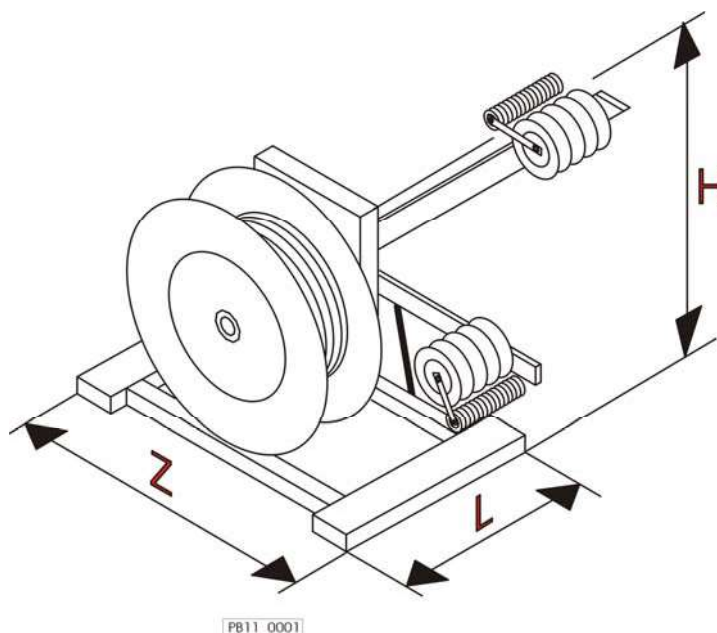
GENERAL

El equipo, llamado portacarrete o desenrollador de cinta, no opera autónomamente pero es un grupo indispensable para todas las precintadoras.

El objetivo del portacarrete es de alimentar el **"lanzamiento"** de la cinta y de permitir su **"recuperación"**.

- **Se llama "lanzamiento"**, la operación que lleva el lado de la cinta libre en todo el arco de la precintadora y vuelve dentro la cabeza en el lado opuesto.
- **Se llama "recuperación"** la fase de trabajo de la cabeza en que la cinta excedente es recuperada invirtiendo el senso de marcha y rendiendo minimo el hueco del anillo de cinta sobre el paquete.

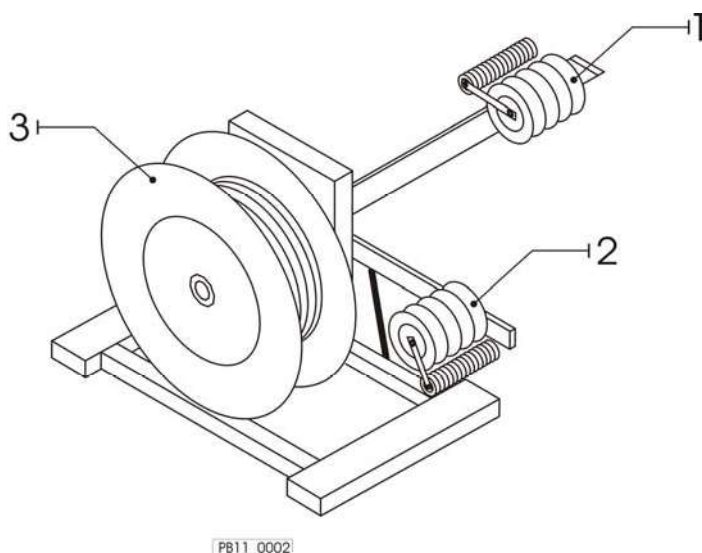
CARACTERISTICAS TECNICAS



		PB11_SX	PB11_DX
ALTURA	H	1065	1065
ANCHURA	L	550	550
POFUNDIDAD	Z	850	850
PESO ~ Kg		50	50
DIMENCIONES CARRETES		200_280_400	200_280_400
EQUIPOS OPCIONALES	• Rodillo de reenvío cinta • Dispositivo de control fin cinta		

FUNCIONAMIENTO

La cinta movida por la cabeza de la precintadora, se desenvuelve del carrete, pasas a través de la sede del brazo superior (pos. 1) y del brazo inferior (pos. 2) .

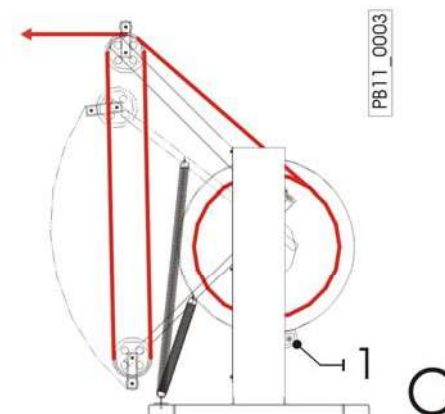
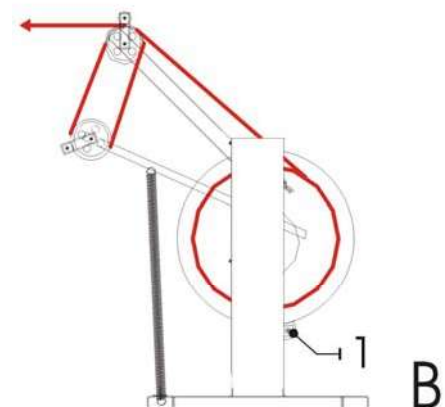
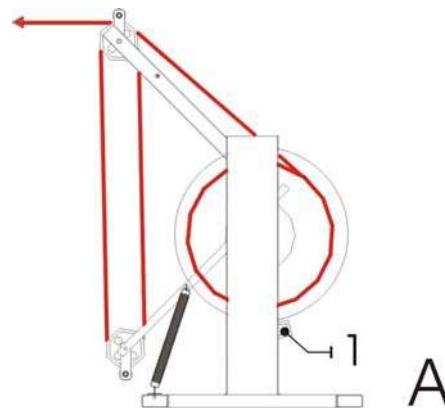


1. RUEDAS BRAZO SUPERIOR
2. RUEDAS BRAZO INFERIOR
3. ALMACEN CINTA

Durante el “**lanzamiento**” el brazo inferior se levanta y alimenta una cantidad de cinta necesaria al perímetro del arco de la precintadora.

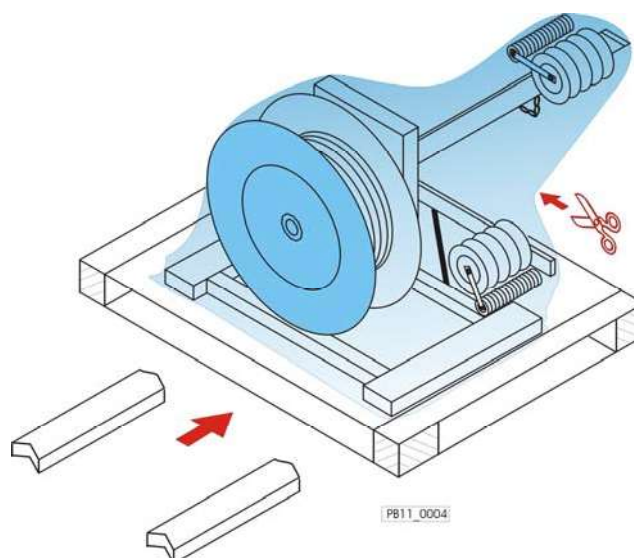
Al final del precintado, el brazo inferior regresa in posición baja y restablece la cantidad de cinta necesaria para un nuevo lanzamiento.

El freno controla las dos fases de **lanzamiento** y **recuperación** (Fig.C_1) y opera en el disco.



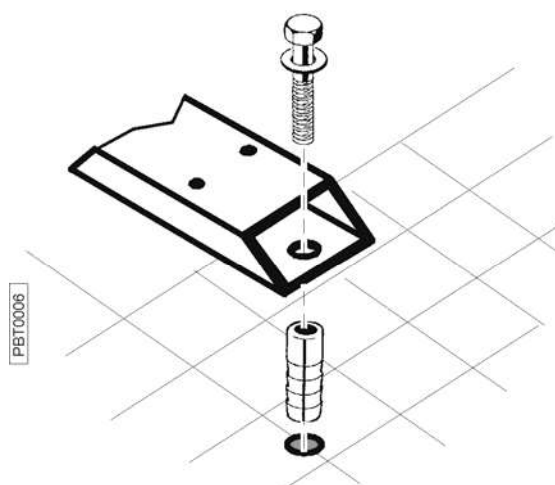
INSTALACION DEL PORTACARRETE

El equipo se envía puesto en una mesa de madera y cubrió por una hoja de plástico transparente.



1. Llevar la mesa cerca del lugar de instalación por medio de un levantador a forjas.
2. Quitar la protección.
3. Poner el portacarrete en el suelo en la posición de trabajo.
4. Taladrar el suelo en correspondencia de cada uno de los 4 huecos del portacarrete usando un taladro Φ 12.

5. Fijar el portacarrete al suelo

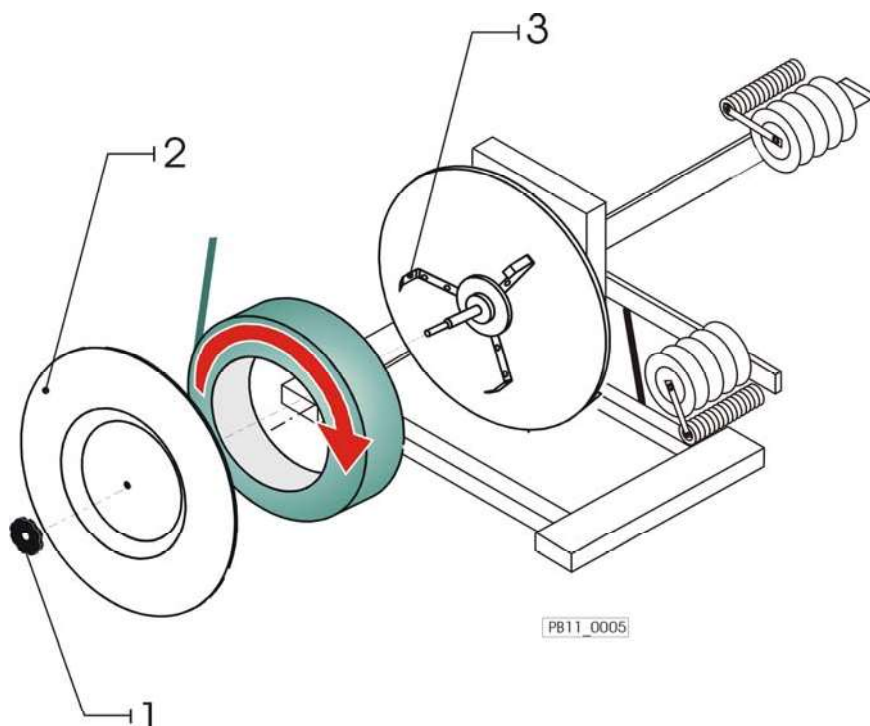


- Ensamblar, *si presente*, el rodillo de reenvío y convertirlo hacia el hueco de entrada de la cinta en la cabeza de la precintadora.

CARGA CINTA

- Destornillar la manopla de fijaje, extraer la tapa del almace de la cinta y así meter el carrete sobre el dispositivo de centraje apropiado.

1. MANOPLA
2. TAPA
3. DISPOSITIVO DE CENTRAJE

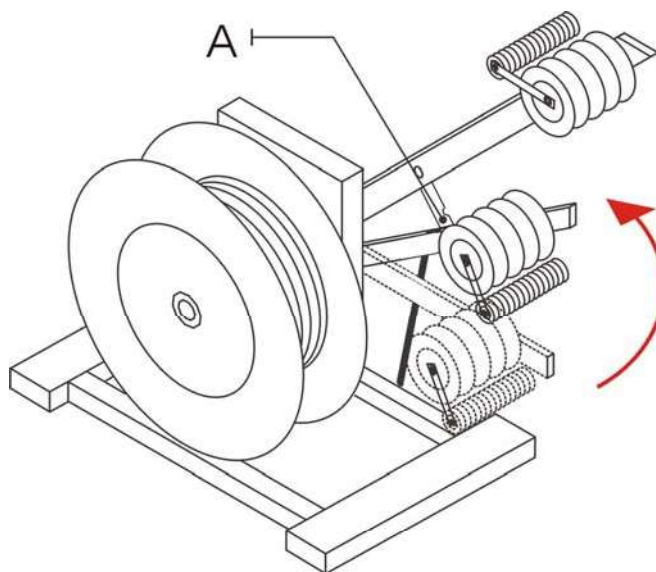


- Ensamblar la tapa y fijarla con la manopla apropiada



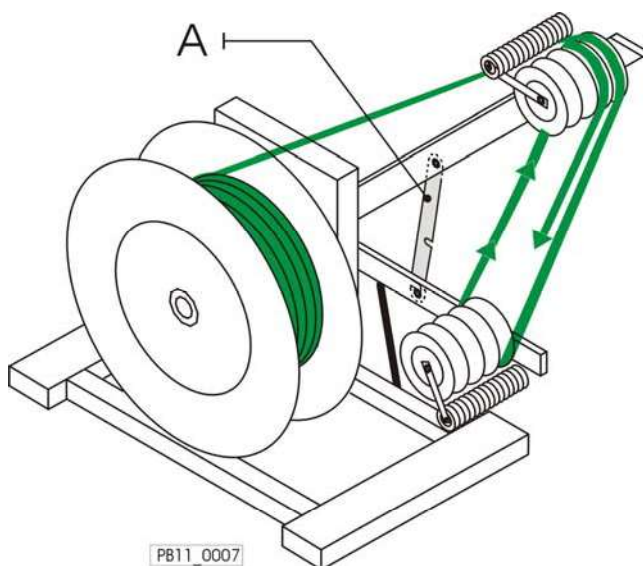
ATTENCION AL SENTIDO DE ROTACION DE LA CARRERA DE LA CINTA

- Levantar el asta inferior y fijarla con el gancho apropiado (**A**).



PB11_0006

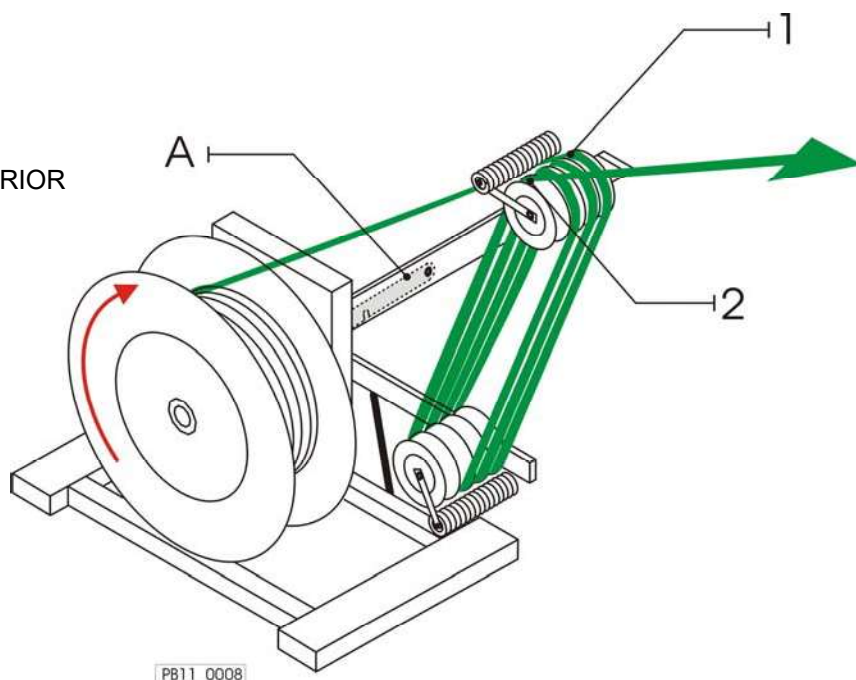
- Cargar la cinta en la primera rueda del brazo superior, continuar pasando la cinta en la sede de la primera rueda del brazo inferior; entonces en la segunda sede del brazo superior y así hasta para completar el pasaje a través de todas las sedes.



PB11_0007

1. PRIMERA RUEDA DEL BRAZO SUPERIOR
2. ULTIMA RUEDA BRAZO SUPERIOR

A. GANCHO DE FIJACION



- Después de pasar todas las sedes, cerrar el gancho (**A**), permitir que la corredera vuelve en posición de descanso y ayudar por la mano a volver en posición baja.
- El portacarrete está listo a alimentar la maquina a que esta conectado.

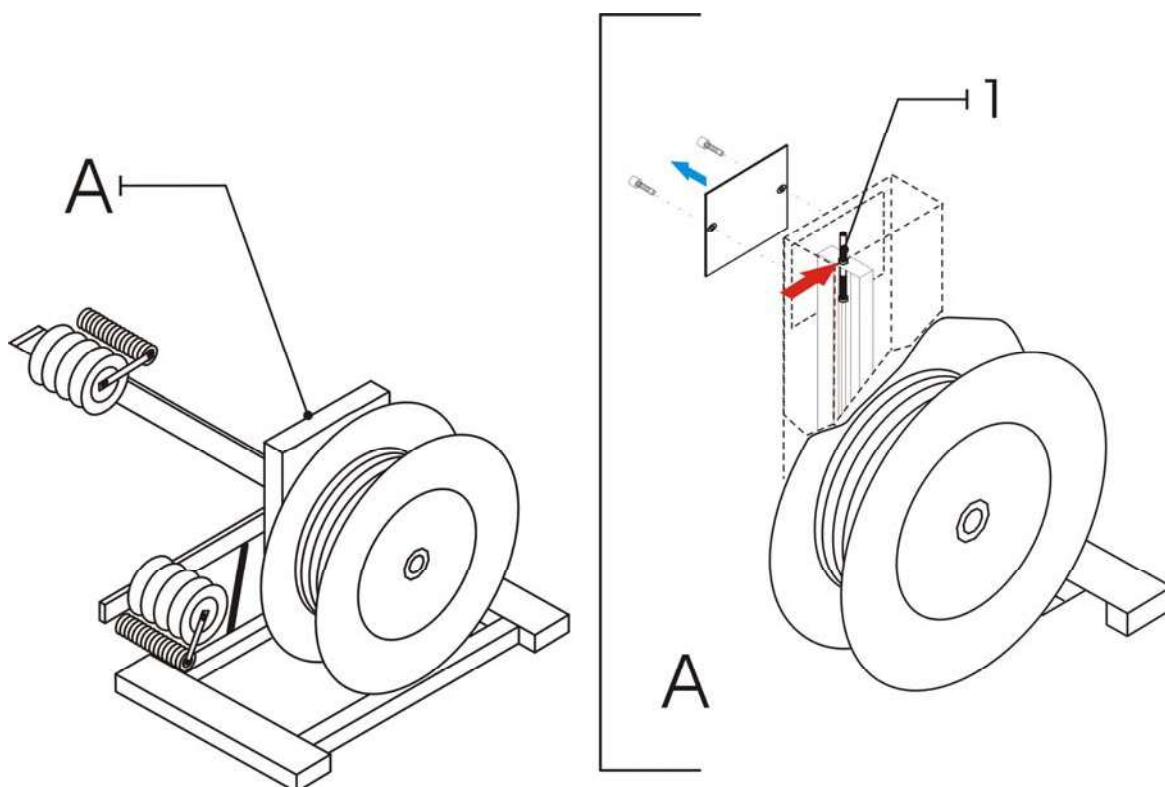
Referirse a la guía técnica de la cabeza de la precintadora (*capitulo carga cinta*) para las procedimientos de inserción de cinta en la máquina.

ADJUSTES

La intervención del freno en el disco tiene que ser ajustada a través del ajuste de la barra fileteada.

PROCEDURA DE ADJUSTE

- Extraer la tapa por medio de una llave a brugola del no. 5.
- Por medio de una llave no. 10 girar el dado (**1**) en el sentido antihorario para anticipar el frenado en el disco; en sentido horario para diferir.
- Al final del ajuste, ensamblar la tapa y fijarla con los tornillos apropiados.

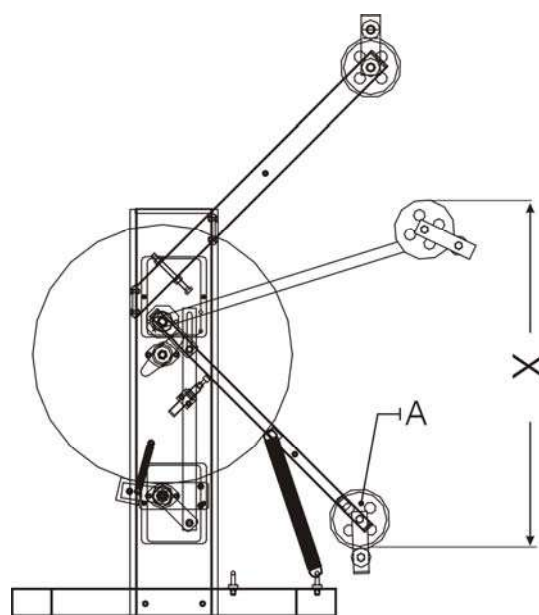


PB11_0009

Anticipando o posponiendo el frenado del disco, el brazo móvil durante el pase de carga cinta, regresa en una posición más o menos alta.

La distancia que permanece entre la posición de parada del brazo móvil y su posición de descanso, es la capacidad de recuperación de la cinta que viene de la cabeza de la precintadora.

X = CAPACIDAD DE RECUPERACION
A = POSICION DE DESCANSO

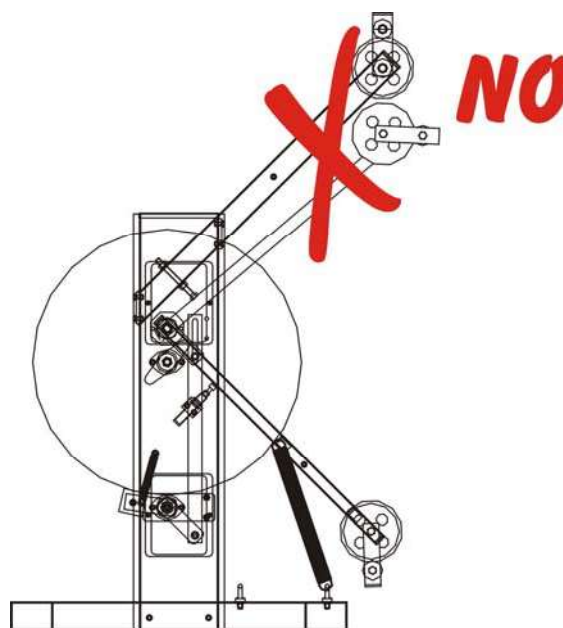


PB11_0012



ATTENCION

Durante la fase de lanzamiento cinta, el brazo móvil NUNCA TIENE que conseguir en contacto con el brazo fijo.

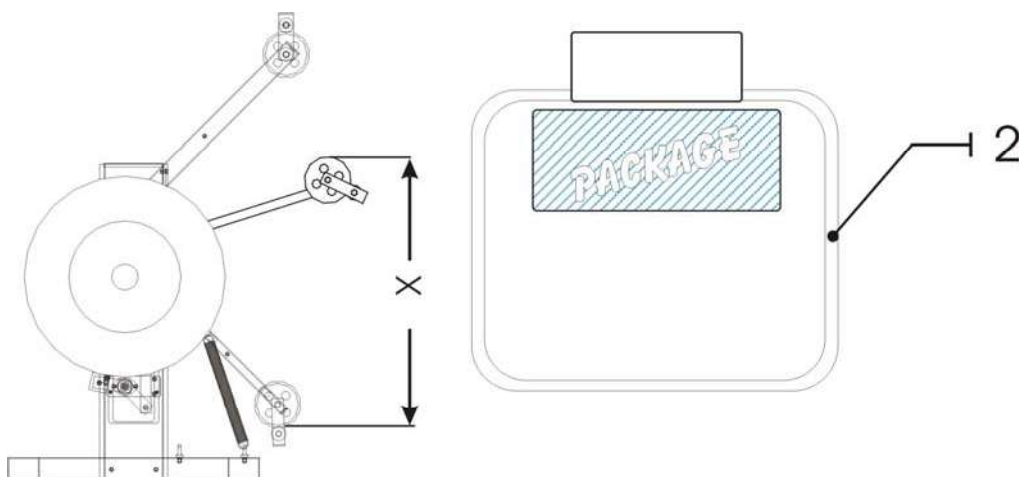


PB11_0013

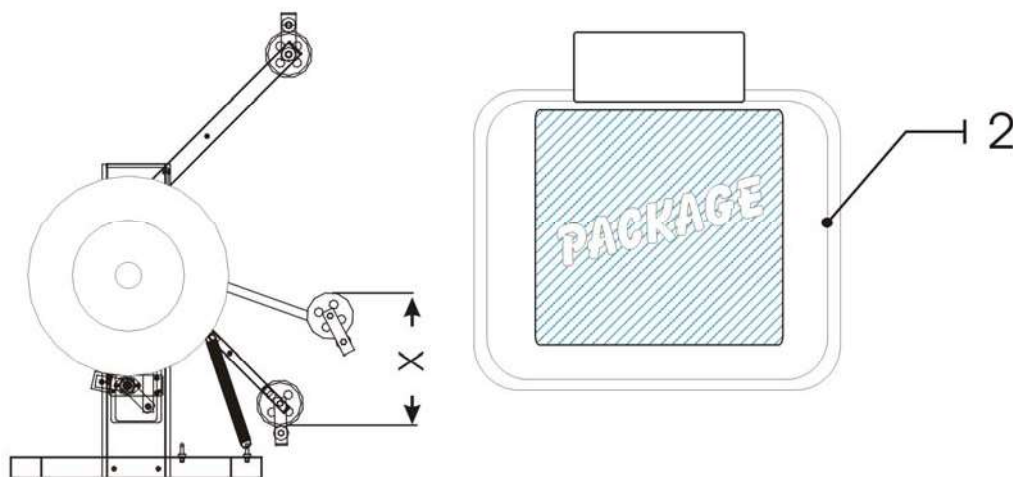
ATENCIÓN

Ajuste la capacidad de recuperación (X) dependiendo de las dimensiones del arco de la precintadora y del paquete mínimo

Más grande es la diferencia entre el arco y el paquete mínimo, más grande es la capacidad de recuperación.

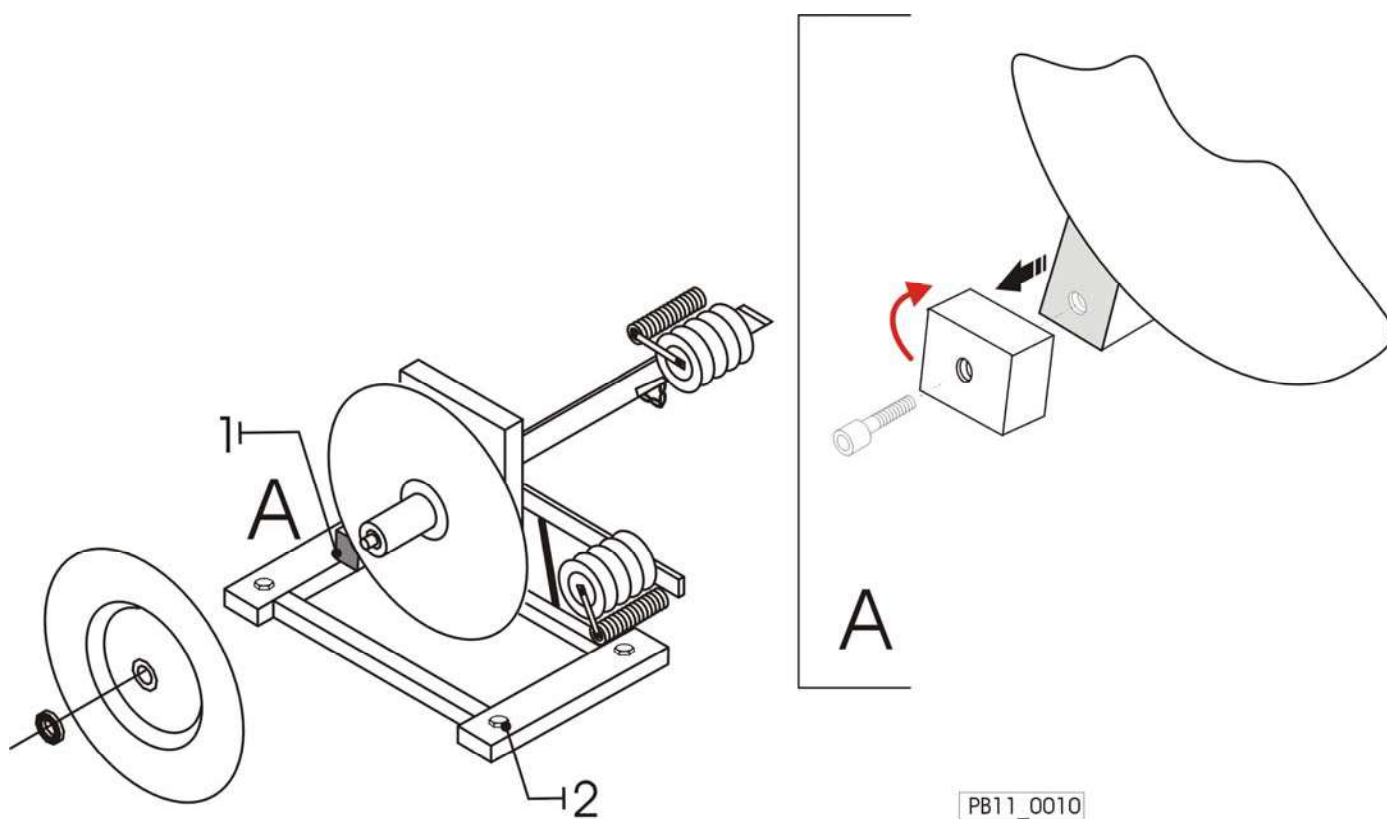


PB11_0015



MANTENIMIENTO

- 1 Verificar el estado de desgaste del freno periódicamente; en este caso proceder a la rotación o sustitución.
- 2 Verificar periódicamente el perfecto fisaje del portacarrete a la tierra.



PB11_0010

PROBLEMAS Y SOLUCIONES

PROBLEMA

El brazo móvil no vuelve en la posición de descanso durante la fase de recuperación de la cinta.

SOLUCIONES

ELIMINAR una o dos revoluciones de la cinta y CONTROLAR que el brazo móvil regrese en la posición de descanso y tiene una velocidad igual a aquella de recuperación de la cinta.

