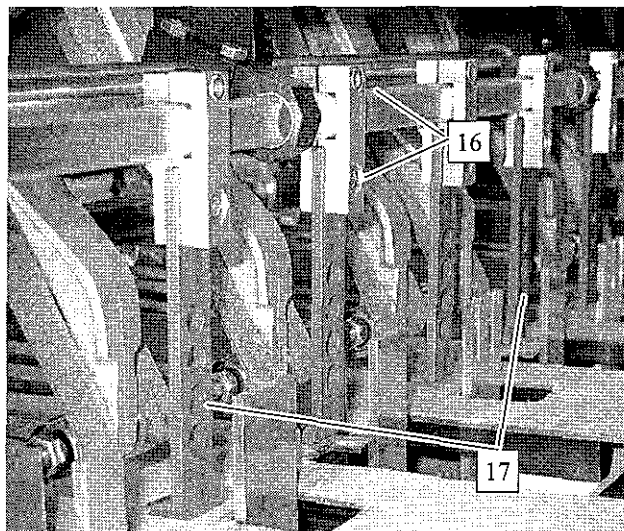


Los dedos separadores

- h) En caso necesario retirar los tornillos (16) y desmontar los dedos separadores (17)





6.6.2 Montaje de piezas de formato

Estación colectora

Información

La ejecución y ajuste con los datos de formato figura en la división de formato en el anexo.

ATENCIÓN!

Daños en las pinzas de transporte y en el tope

Las pinzas de transporte y el listón de la mesa descendente pueden colisionar con el tope.

Ajuste el tope de forma que las pinzas de transporte pasen entre los intersticios del tope.



Montar las piezas de formato en el orden siguiente

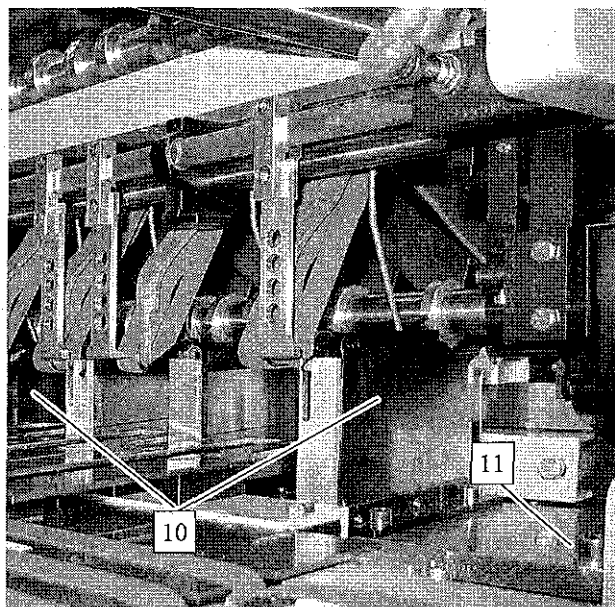
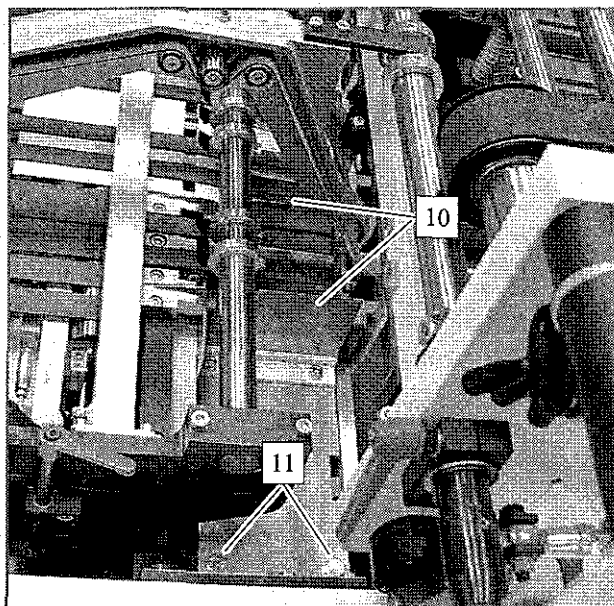
- Caja colectora
- Barra con topes
- Piezas de formato de depósito
- Chapa batidor
- Chapa de depósito

Colectora y transporte transversal interior (parte 2)

Montaje de piezas de formato:

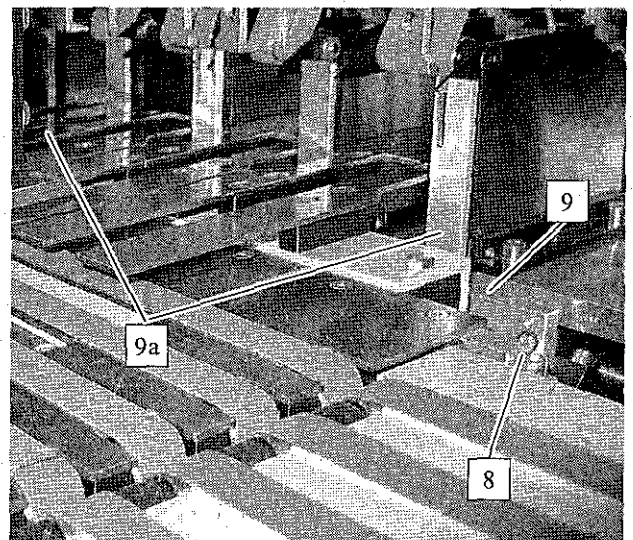
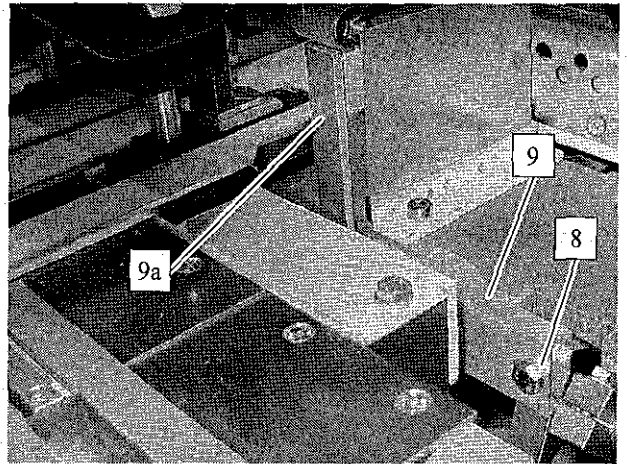
Las cajas colectoras

- Colocar las cajas colectoras (10) según el formato
- Atornillar 2 tornillos (11) en ambos lados



La barra con topes

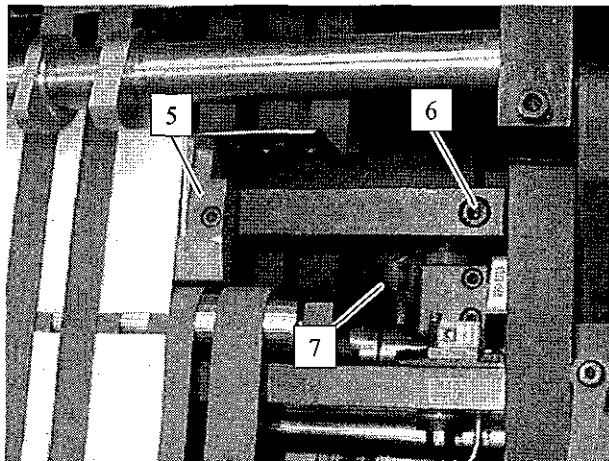
- c) Colocar la barra (9) con los topes (9a) según el formato
- d) Atornillar en ambos lados los tornillos



Las piezas de formato del depósito

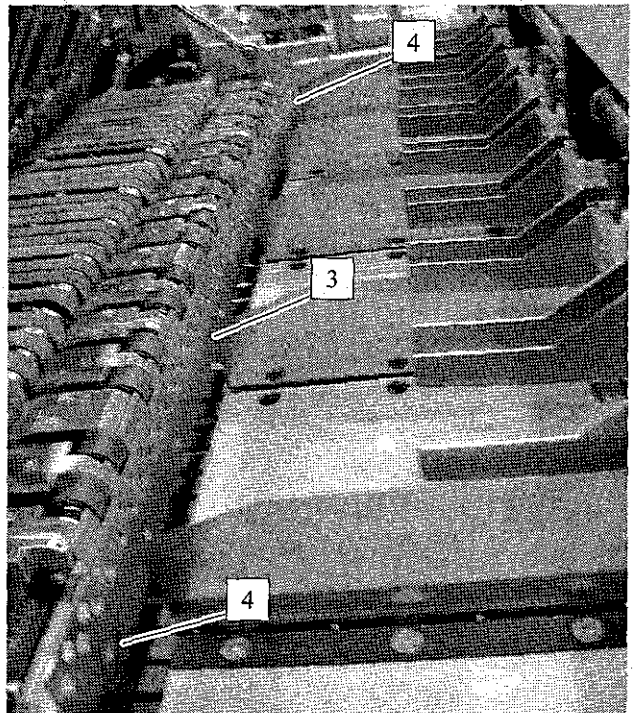
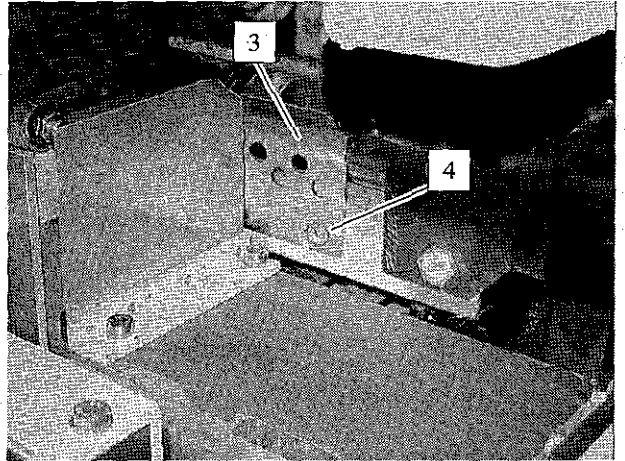
e) Montar las piezas de formato del depósito (5) según el formato

- Colocar los acoplamientos de tubo flexible (7) del sistema neumático en ambos lados
- Colocar las piezas de formato del depósito (5)
- Atornillar los tornillos (6) en ambos lados



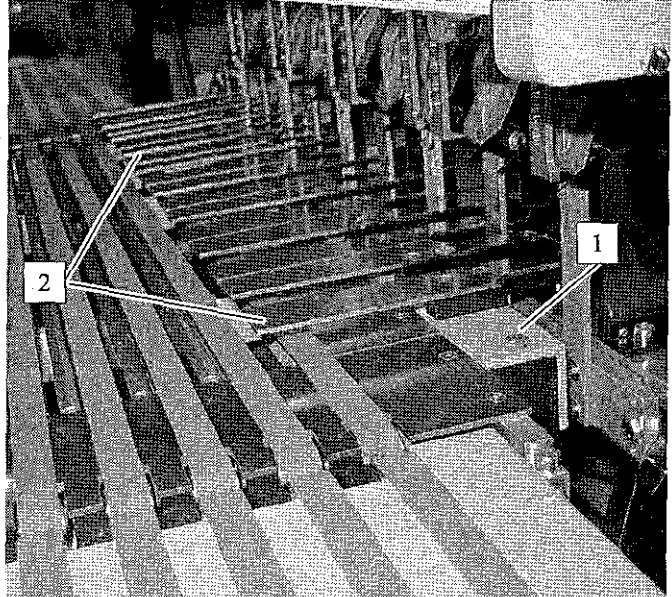
La chapa batidor

- f) Colocar la chapa batidor (3) según el formato
- g) Atornillar en ambos lados los tornillos (4)



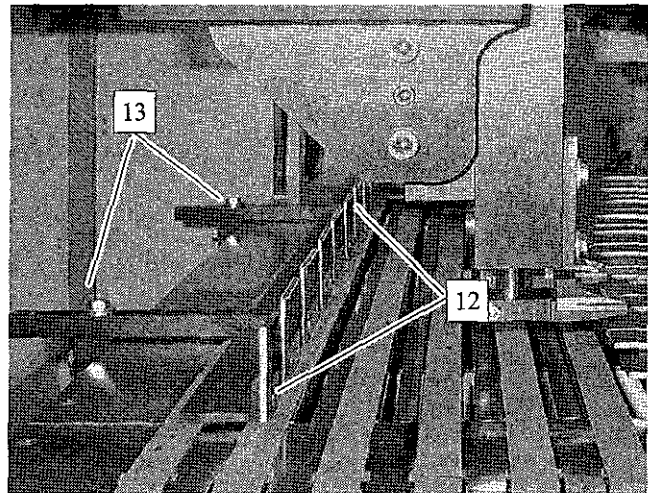
La chapa de depósito

- h) Colocar la chapa de depósito (2) según el formato
- i) Atornillar en ambos lados los tornillos (1) en ambos lados



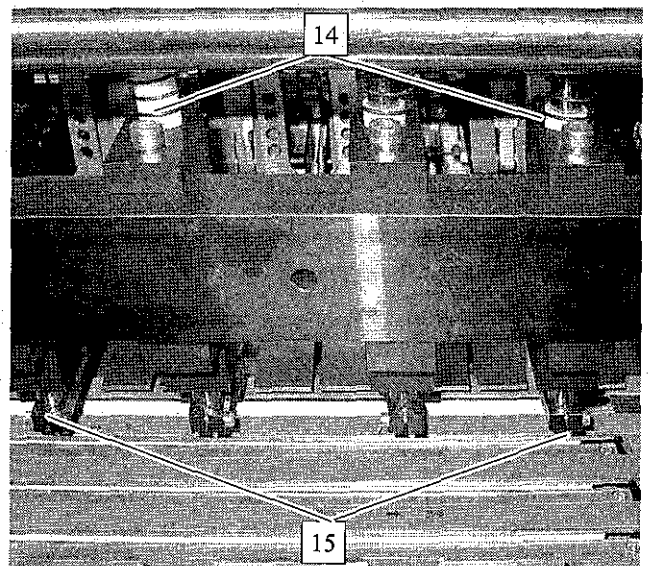
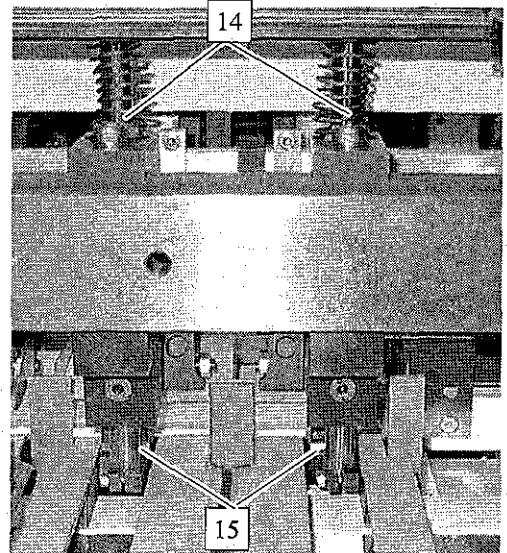
Los topes de transporte transversal interior

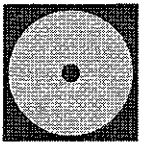
- j) Colocar el tope (12) de la banda de transporte transversal interior y en caso necesario ajustar al formato
- k) Atornillar en ambos lados los tornillos (13) en ambos lados



Las pinzas de transporte

- l) En caso necesario colocar las pinzas de transporte (15) y ajustar al formato
- m) Atornillar los tornillos (14)





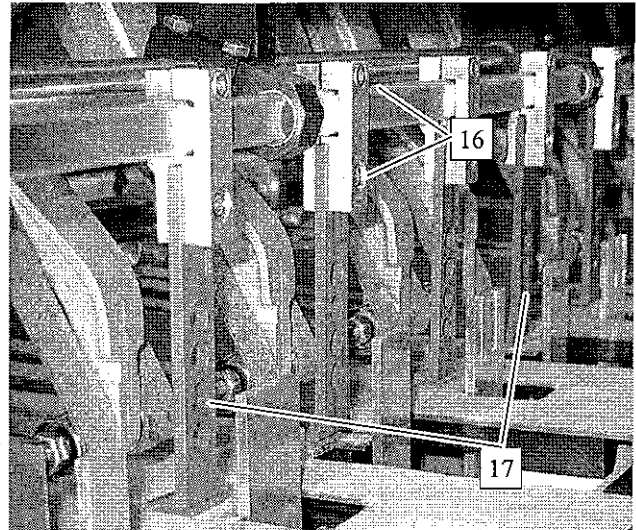
KÖRBER
PAPERLINK

6.6 Estación colectora

KUGLER-WOMAKO

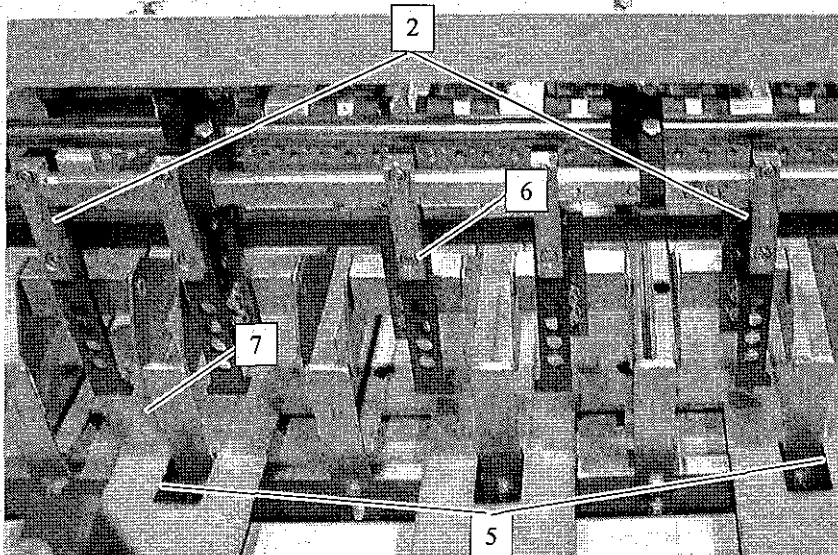
Los dedos separadores

- n) En caso necesario colocar los dedos separadores (17) y ajustar al formato
- o) Atornillar los tornillos (14)

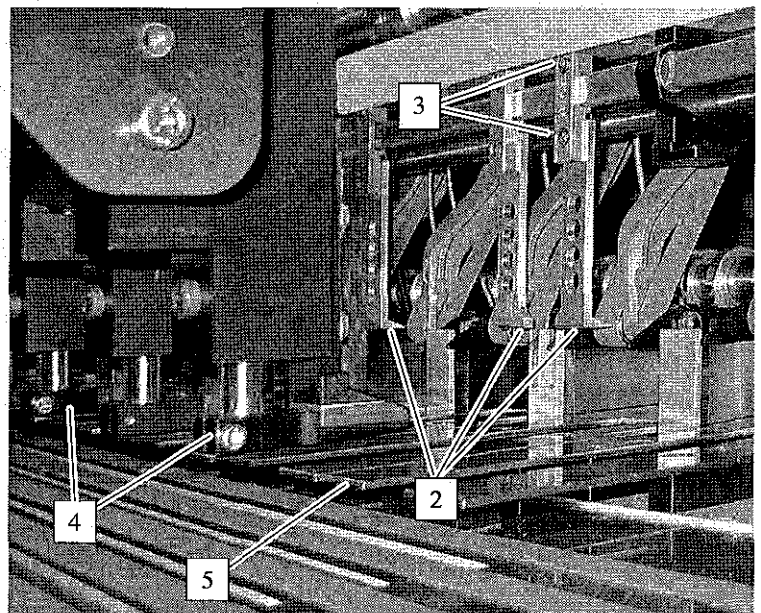


Ajuste al formato nuevo

Ajustar los dedos separadores (2) al formato nuevo:

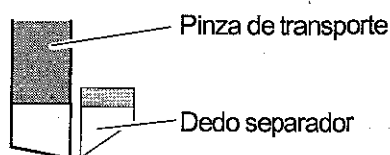
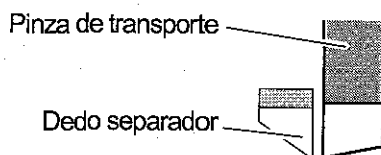


- a) ajustar los dedos separadores (2) aproximadamente a 3 mm. de juego lateral con relación al borde de la escotadura de la chapa de depósito (5)
- b) Ajustar la posición de los dedos separadores (2) con los tornillos (3) al formato y adecuado a las pinzas (4)



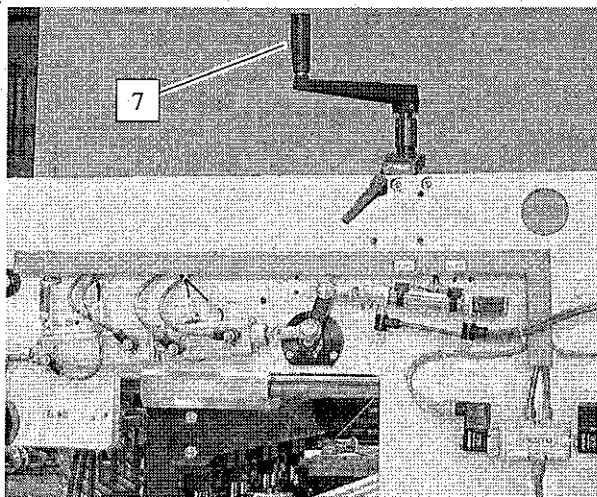
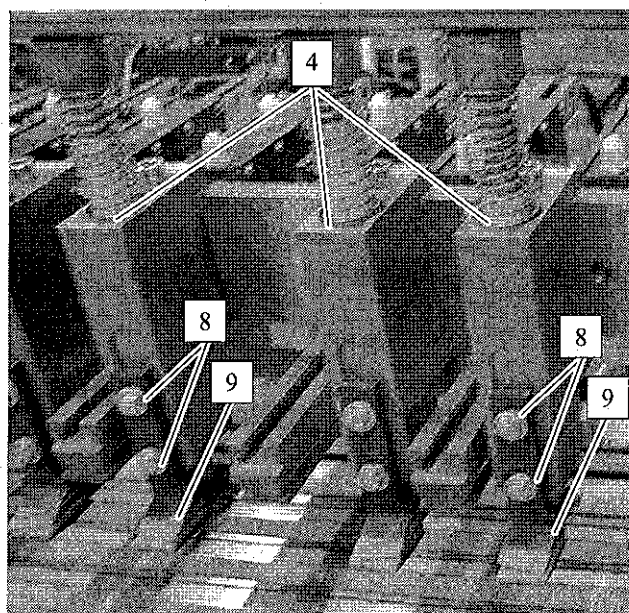
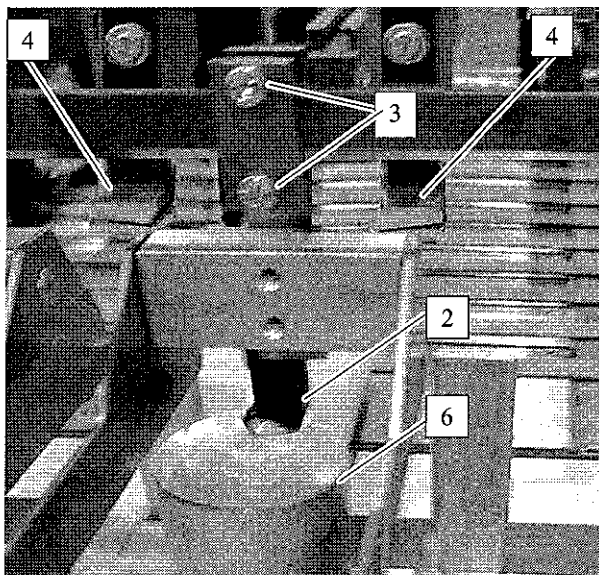
- c) **Importante:**
hay dedos izquierdos y dedos derechos!

La punta del dedo separador debe siempre coincidir con la punta de la pinza de transporte.



Ajustar la posición vertical

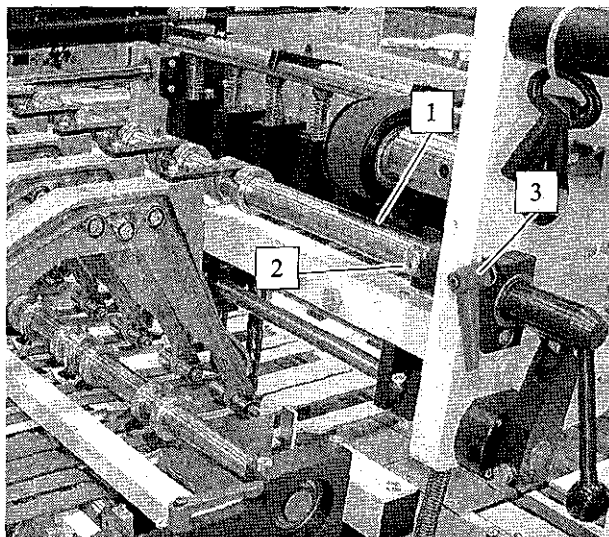
- a) Ajustar la altura de dedos separadores (2) según la altura de pilas de productos con ayuda del dispositivo de ajuste (6)
- b) Bajar la chapa con ayuda de la manivela (7).
- c) Soltar los tornillos (3), y ajustar la altura de los dedos separadores (2) según la altura de pilas de productos con ayuda del dispositivo de ajuste (6)
- d) Atornillar los tornillos (3) del dedo separador
- e) Ajustar la altura de pinzas (2) según la altura de pilas de productos
- f) Soltar los tornillos (8) de la pinza
- g) Posicionar la pinza (4) de modo que el borde inferior de parte superior de la pinza (9) sea a 1,5 mm. más alto que el borde inferior de dedo separador (2)
- h) Atornillar los tornillos (8) de la pinza



Bandas superiores (parte 1)

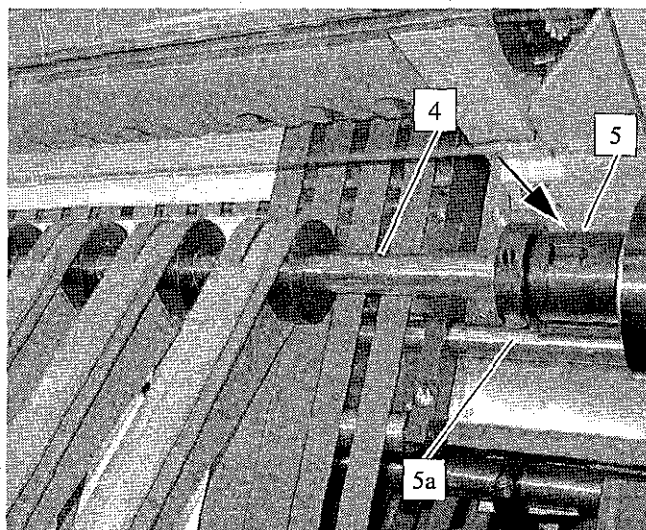
i) Montar el eje de excéntrica (1):

- colocar el eje de excéntrica (1)
- atornillar los tornillos (2) en ambos lados
- apretar la palanca de apriete (3) en ambos lados



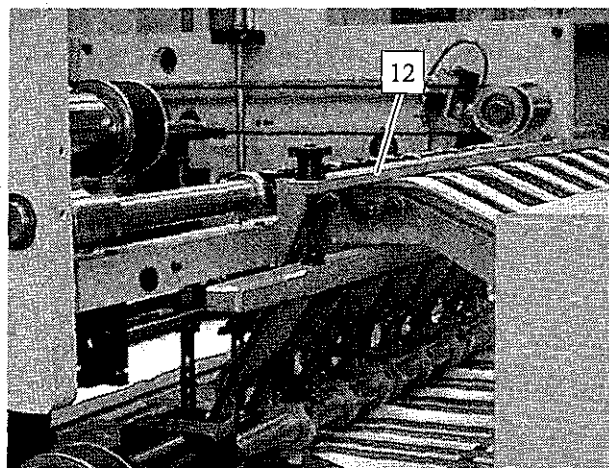
j) Garantizar, que las escotaduras (flecha) del eje de accionamiento (4) de las bandas superiores están en posición vertical (en alt abierto)

k) Con ayuda del dispositivo de levantamiento (12) colocar con prudencia el árbol de accionamiento (4) y las bandas superiores desde arriba - las bandas superiores no pueden entrar en colisión con la chapa de separación de caja colector!



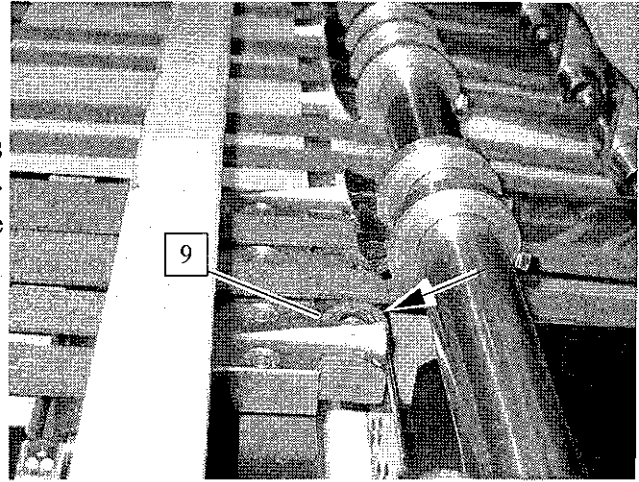
l) Empujar el acoplamiento (5) apretar los tornillos (5a) de apriete en ambos lados

m) Desmontar el dispositivo de levantamiento (12)



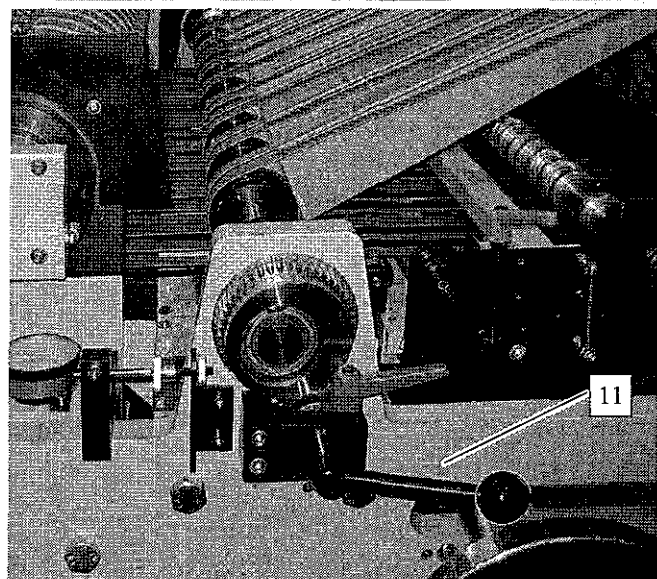
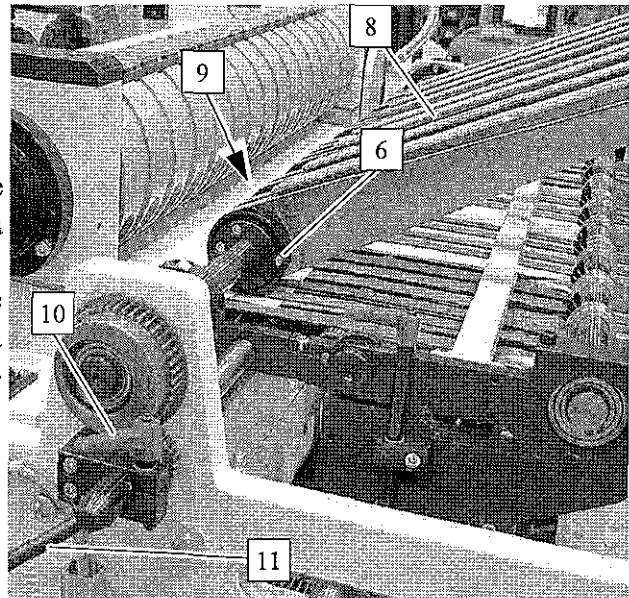
n) Ajustar con precisión las bandas superiores (8)

- soltar los tornillo (6) de apriete
- desplazar las bandas superiores (8), las bandas superiores (8) deben encontrarse exactamente sobre los rodillos de goma (9) (flecha)
- atornillar los tornillos (6) de apriete



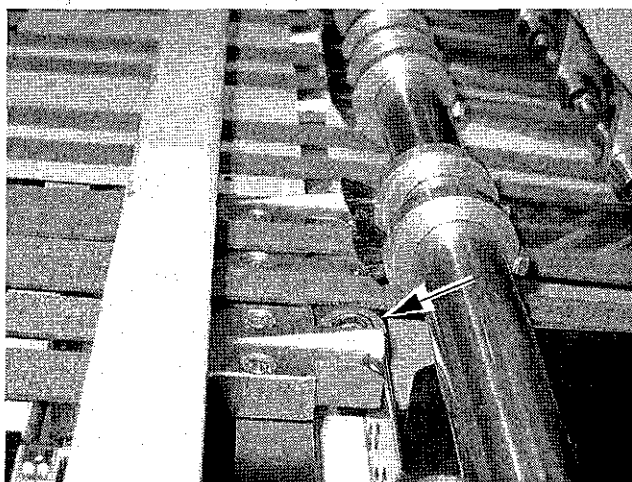
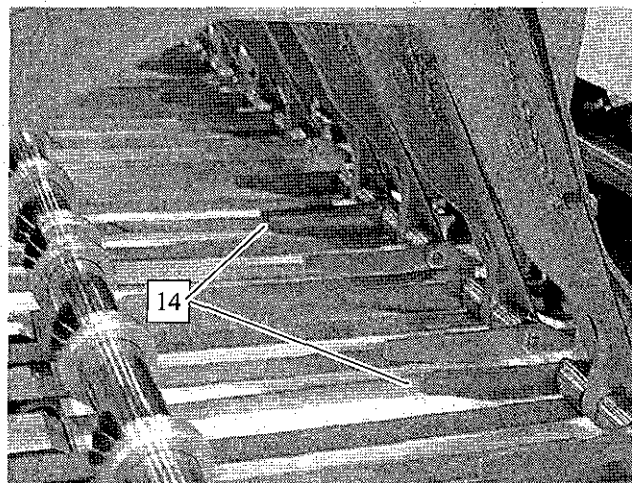
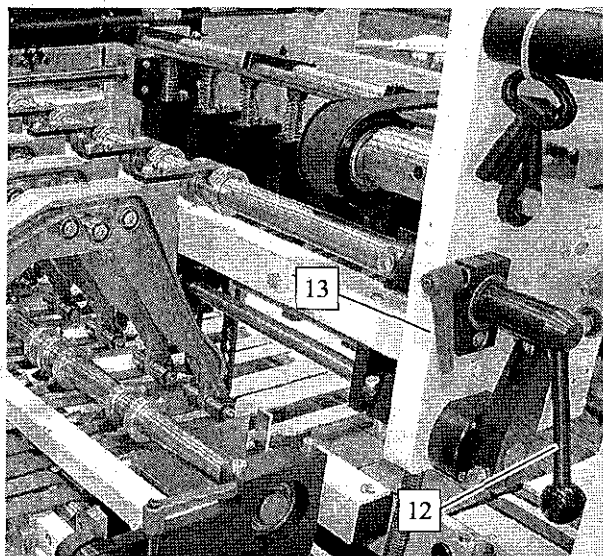
o) Ajustar la altura del eje de accionamiento de las bandas superiores :

- Soltar la palanca de apriete (10)
- Con la palanca (11) ajustar la altura de la rendija de introducción a aprox. 0,5mm-3mm depende del espesor del papel, de forma que, se toquen ligeramente la bandas superiores y inferiores y se consigna un transporte óptimo del papel
- Apretar la palanca de apriete (10)

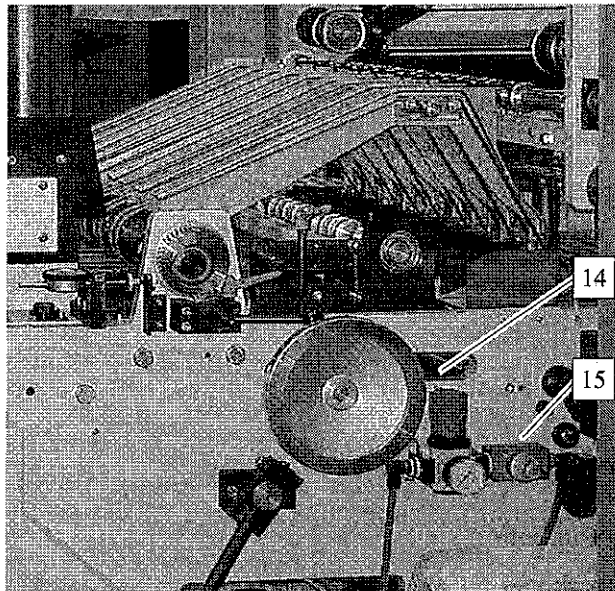


p) Ajustar la altura de las bandas superiores sobre la chapa de depósito:

- Soltar la palanca de apriete (13)
- Ajustar la altura de las bandas superiores en dependencia
 - * del espesor de papel y
 - * de la cantidad de hojas colectoras en los dedos separadores
 - * según el ajuste de desviadores
- con la palanca (12) ajustar la altura de las bandas superiores sobre la chapa de depósito mediante el eje de excéntrica de forme que se obtenga un transporte óptimo del papel entre las bandas y los rodillos extractores de goma (flecha)
- Apretar la palanca de apriete (13)



- a) regular la presión de aire de soplado con la válvula de desahogo de presión (14) en dependencia de la calidad del papel
- b) regular el volumen de aire de soplado
- c) con la válvula manual de presión (15) en dependencia de la calidad del papel de modo que las hojas se superpongan las unas sobre otro sin flotar



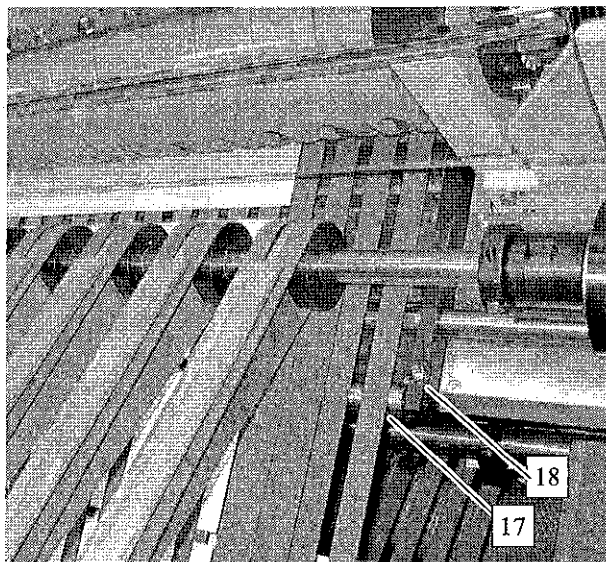
Información

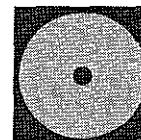
Si el grammage y el grosor del papel no cambian, los ajustes de la altura de los rodillos de descarga no son necesarios (p. ej. cambio de papel al cartón).



d) Ajuste:

- con el tornillo (18) ajustar la altura de rodillos de descarga (17)
- Ajustar los rodillos de descarga (17) en ambos lados a nivel o bien ligeramente inclinado,
- ajustar de modo que los rodillos de descarga circulen, si se empuja una hoja sobre los rodillos de descarga (17).





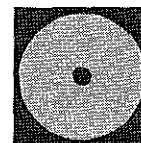
6.7 Anotación de los ajustes

Anotar los ajustes en las tablas si la máquina funciona de forma fiable con el producto.

Fotocopiar para ello y rellenar las tablas existentes en el anexo.

Véase "Tableaux des réglages" pagina 9/7





7 Conservación y mantenimiento

7.1	Seguridad	7/3
7.2	Preparativos	7/5
7.3	Nueva puesta en servicio	7/5
7.4	Inspección y mantenimiento	7/6
7.5	Cortador longitudinal	7/14
7.6	Cortador transversal	7/20
7.7	Reparación	7/32

En este capítulo figura una vista general sobre los cuidados y reparaciones de la IC 727 S.

Organice los trabajos en base a

- Inspección = Evaluación del estado real
- Mantenimiento = Conservación del estado nominal
- Reparación = Restablecimiento del estado nominal.

Anote todos los trabajos realizados en un libro de seguimiento.

Libro de seguimiento

Información

Para los trabajos de conservación y mantenimiento en

- la desbobinadora de la empresa E.C.H.WILL
y
- de la sistema de control de la banda de papel BST

Usted encuentra las instrucciones detalladas en la documentación de la empresa E.C.H.WILL y BST, en la carpeta de la literatura de los vendedores No. 8.



ATENCIÓN

Una conservación regular y ejecutada de forma profesional constituye una condición previa esencial para conseguir

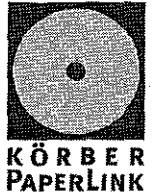
- Seguridad en el servicio
- Funcionamiento libre de perturbaciones
- Prolongada vida útil

de la IC 727 S.

¡Tenga presente la protección medioambiental!

Deseche el aceite usado de forma ecológica!





7.1 Seguridad

Desconecte la máquina antes de comenzar los trabajos de conservación mediante el interruptor principal y asegúrela contra una nueva conexión colocando

¡ADVERTENCIA!

Los movimientos de la máquina y las piezas sometidas a tensión pueden causar lesiones muy graves a Ud. o al resto del personal.

Proceda con extremo cuidado cuando no sea posible desconectar la máquina con el interruptor principal para realizar determinados trabajos (p.ej. controles de funcionamiento).



ADVERTENCIA

¡Peligro de lesiones por corte de cuchillas extremadamente afiladas!

Utilice guantes especiales de protección en todos los trabajos en los cuales pueda entrar en contacto con las cuchillas

¡No toque nunca

- el filo de las cuchillas
- las piezas en rotación o los puntos de alimentación
- las pinzas en marcha!

¡Peligro de lesiones por rollos de papel muy pesados!

Use calzado de seguridad cuando monte, desmonte los rollos o piezas pesadas.

¡ADVERTENCIA!

Los trabajos de conservación y mantenimiento incorrectamente ejecutados pueden

- poner en peligro al personal
- dañar bienes materiales.

Los trabajos citados a continuación sólo deben ser ejecutados por personal especializado con experiencia y formación en el manejo de la máquina.



ADVERTENCIA

Graves lesiones a causa de líquidos expulsados a elevada presión.

Posible ceguera

Los trabajos en el sistema hidráulico pueden efectuarse sólo en caso de

- **poseer la correspondiente cualificación**
- **observando las indicaciones de estas instrucciones de servicio y las correspondientes normas de prevención de accidentes y protección medioambiental.**

Tenga en cuenta que los sistemas hidráulico y neumático estén siempre libres de presión cuando desempalme una tubería de los mismos

Use gafas de protección al efectuar trabajos en el sistema hidráulico

Enjuague inmediatamente con agua abundante los ojos en caso de haber entrado los mismos en contacto con líquido hidráulico. Busque inmediatamente un médico.

¡PRECAUCIÓN!

Un contacto prolongado con el líquido hidráulico puede producir irritaciones en la piel.

Límpiese detenidamente las manos con jabón después de haber efectuado los trabajos.





7.2 Preparativos

¡ADVERTENCIA!

Ejecute todos los trabajos de mantenimiento y reparación exclusivamente con la máquina

- desconectada
- sin tensión y
- en estado sin presión.



Desconecte previamente la máquina y asegúrela contra una nueva conexión colocando un candado en el interruptor principal.

Haga constar en acta todos los trabajos realizados.

7.3 Nueva puesta en servicio

Lleve a cabo una comprobación de seguridad antes de poner la máquina nuevamente en servicio.

Véase página 1/19

¡ADVERTENCIA!

Antes de poner la máquina en marcha, es imprescindible asegurarse de que:

- no exista peligro para el personal
- no puedan dañarse bienes materiales.
-



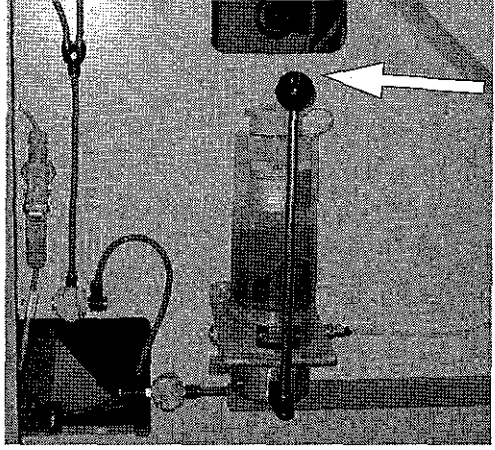
7.4 Inspección y mantenimiento

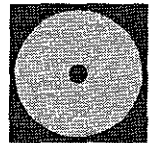
En el anexo figura una tabla con las designaciones y números de los productos lubricantes.

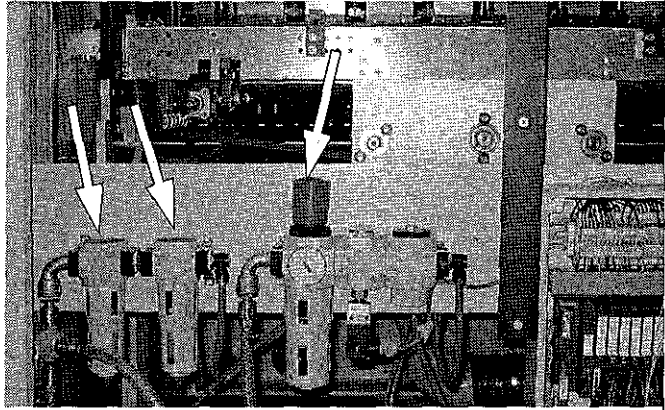
*Productos lubricantes
Véase página 9/2*

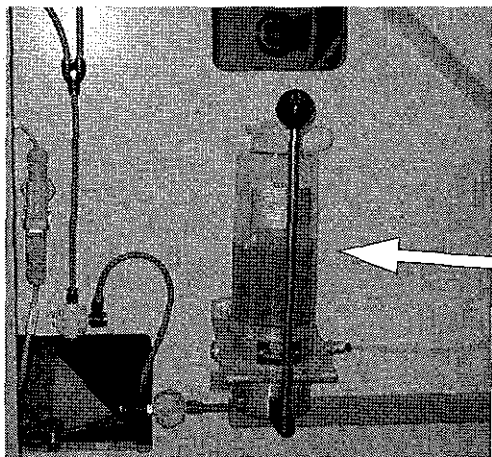
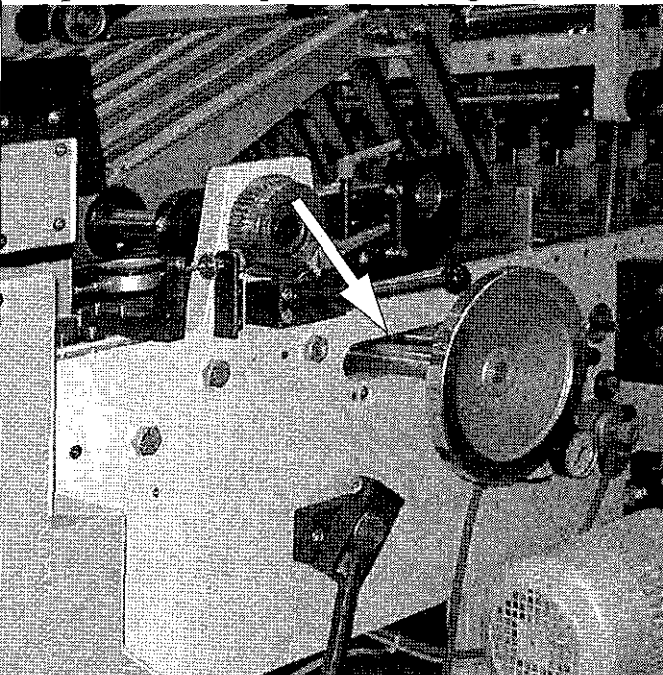
Las indicaciones que figuran a continuación van ordenadas por intervalos. Las actividades a desarrollar en cada intervalo van ordenadas por grupos constructivos.

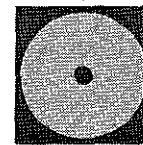
Los trabajos más complejos se describen en los siguientes capítulos.

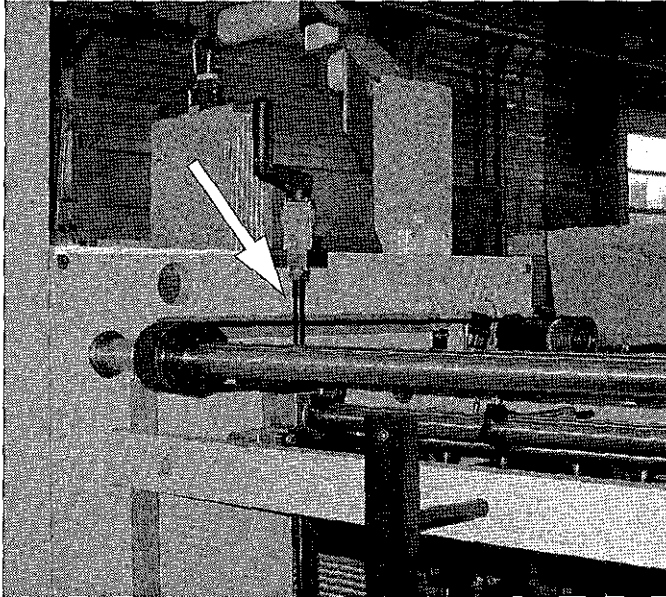
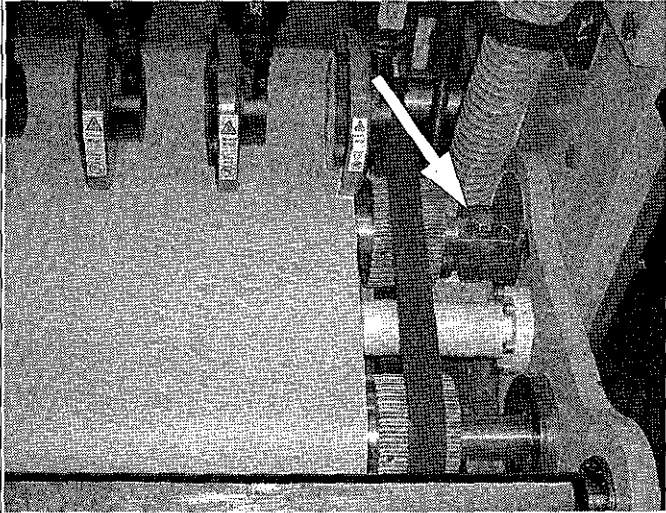
Intervalo	¿Dónde?	¿Qué?	¿Cómo?
Comienzo del turno tras cada mantenimiento o reparación	Máquina completa	<i>Véase "Comprobación de seguridad" pagina 1/19</i>	
diariamente o bien varias veces al día en caso necesario	Bomba de pistón	Engrase	<p>Bomba dos o tres veces usando la palanca de la mano. (flecha).</p>  <p>Dibuje la palanca hasta que una resistencia es notable, sostienen lentamente la palanca en esta posición para aproximadamente. 3 segundos. Mueva hacia atrás la palanca en la posición inicial y comience el movimiento siguiente.</p> <p>Lubricante núm. 5 ó 6</p>



Intervalo	¿Dónde?	¿Qué?	¿Cómo?
diariamente o bien varias veces al día	Cortador longitudinal	<ul style="list-style-type: none"> • Colector de recortes • de bordes de banda de papel • Tuberías de aspiración 	<p>Vaciar el depósito colector</p> <p>Limpiar las tuberías si las no se aspiran correctamente los recortes.</p>
40 horas de servicio o bien semanalmente	Máquina completa	Correas dentadas	<p>Comprobar su estado de daño y de deterioro.</p> <p>Comprobar la tensión de la correa dentada y retensarla en caso necesario.</p>
	Guiado del papel	Todas las cintas transportadoras y guías de papel	Comprobar su estado de limpieza, limpiar en caso necesario.
		Todas las piezas móviles	Comprobar el movimiento uniforme.
		Todas las piezas desnudas de metal	Limpiar (limpiar con un trapo limpio).
		Barreras fotoeléctricas Interruptores ópticos	Comprobar su estado de limpieza, limpiar en caso necesario.
Unidad de mantenimiento de aire comprimido	3 filtros	<p>Control visual, vaciar en caso dado el recipiente de filtrado:</p>  <p>a) Abrir el tornillo de vaciado y dejar fluir el condensado</p> <p>b) Cerrar el tornillo de vaciado</p>	

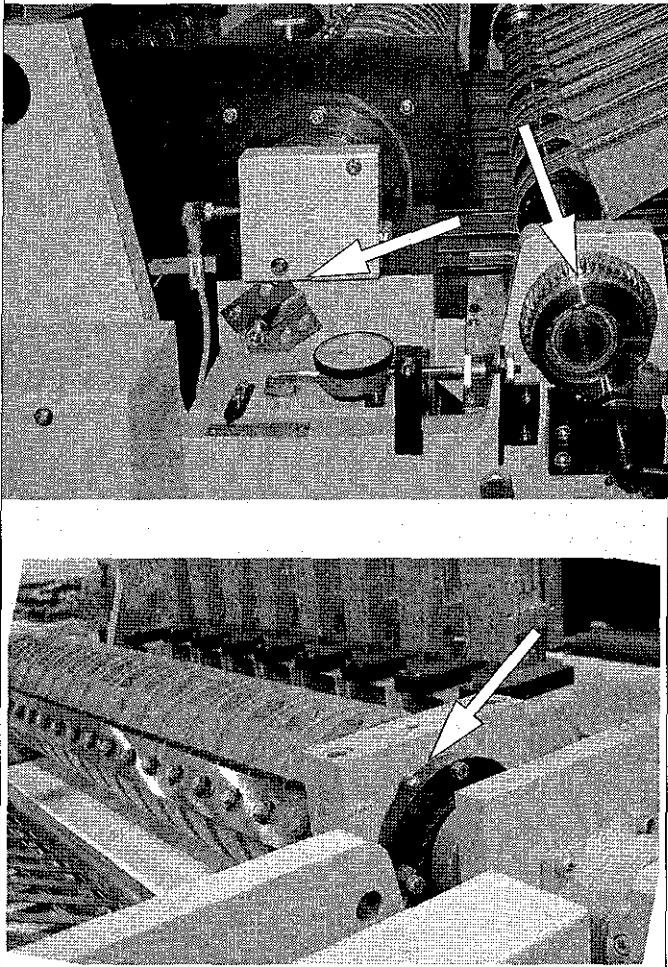
Inter- valo	¿Dónde?	¿Qué?	¿Cómo?
40 horas de servicio	Lubricación	Nivel de aceite	<p>Comprobar el nivel de llenado</p>  <p>el aceite debe llegar hasta la marca de mínimo (flecha) rellenar aceite en caso necesario volumen de lubricante 1.0 l. Lubricante núm. 5 ó 6</p>
o bien semanal- mente	Carro de formato	cremalleras y guías del carro de formato de ambos lados	<p>Lubricación con pincel de lados ambos (cubrir las piezas con una película fina de grasa).</p>  <p>Lubricante núm. 9</p>

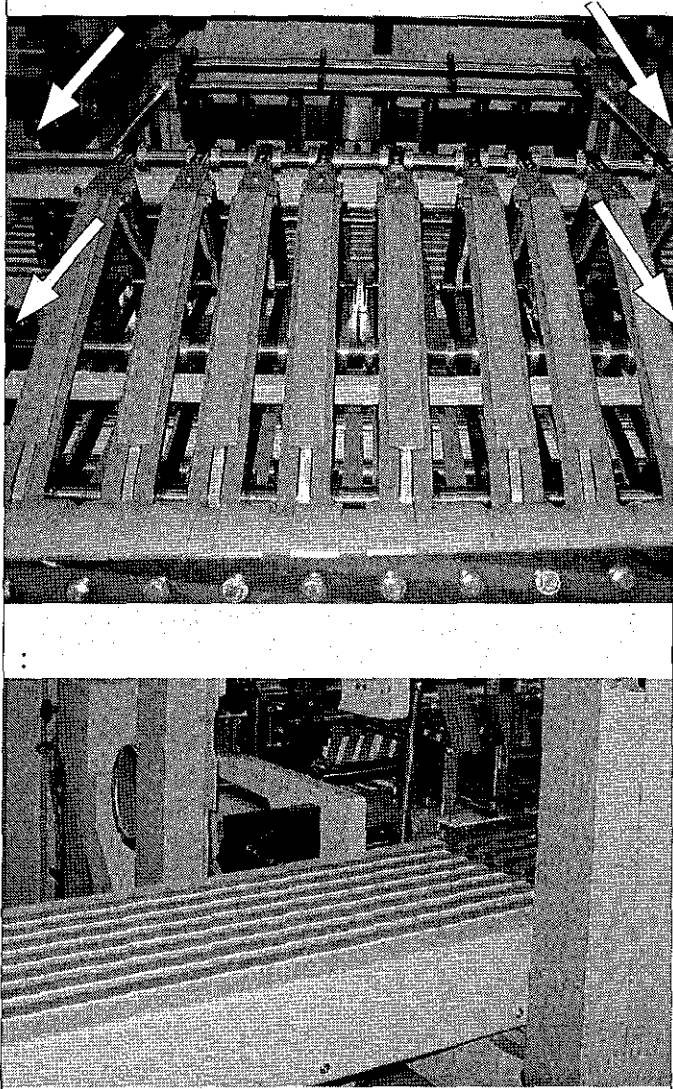


Intervalo	¿Dónde?	¿Qué?	¿Cómo?
40 horas de servicio o bien semanalmente	Transporte transversal	Husillo roscado del dispositivo de regulación manual de la altura	Lubricación con pincel (cubrir las piezas con una película fina de grasa).  Lubricante núm. 9
500 horas de servicio o bien mensualmente o bien tras cada cambio de formato	Cortador longitudinal	Alojamientos del eje de cuchillas inferiores de ambos lados	Limpiar y lubricar de ambos lados los alojamientos del eje de cuchillas inferiores.  Lubricante núm. 9

B7_422_es.fm


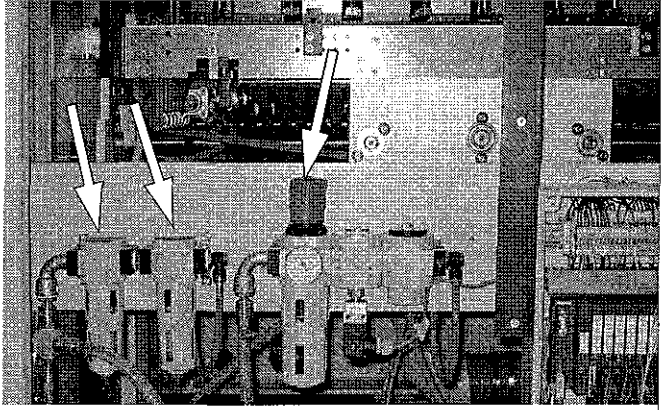
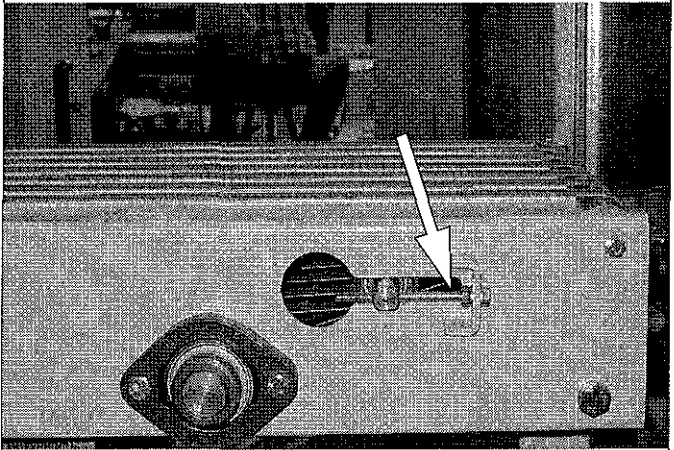
MK 2 (727) FNMT

Intervalo	¿Dónde?	¿Qué?	¿Cómo?
<p>500 horas de servicio</p> <p>o bien</p> <p>mensualmente</p> <p>o bien</p> <p>tras cada cambio de formato</p>	<p>Cortador transversal</p>	<p>ruedas dentadas</p> <p>2 boquillas de lubricación</p> <p>alojamiento cortadora transversal (flechas)</p>	<p>Reengrasar con bomba de engrase de ambos lados</p> <p>Limpiar y lubricar de ambos lados las ruedas dentadas</p>  <p>Cantidad de producto lubricante: 5 emboladas ó 10 cm³</p> <p>Lubricante núm. 9</p>


Intervalo	¿Dónde?	¿Qué?	¿Cómo?
<p>500 horas de servicio</p> <p>o bien</p> <p>mensualmente</p> <p>o bien</p> <p>tras cada cambio de formato</p>	<p>Cintas colectoras y transportadora transversal</p>	<p>Cintas transportadora</p> <p>Alojamientos del eje de cintas superiores y eje bajador</p>	<p>Retensar las cintas transportadoras</p> <p>Limpiar y lubricar de ambos lados los alojamientos de ejes de cintas</p>  <p>Lubricante núm. 9</p>

B7_422_es.fm

MK 2 (727) FNMT

Inter- valo	¿Dónde?	¿Qué?	¿Cómo?
<p>500 horas de servicio</p> <p>o bien</p> <p>mensual- mente</p>	<p>Unidad de mantenimiento de aire comprimido</p>	<p>3 filtros</p>	<div style="text-align: center;">  </div> <p>ATENCIÓN</p> <p>No confunda los filtros.</p> <ul style="list-style-type: none"> • el filtro basto a la derecha (2) • el filtro fino a la izquierda (1) <p>Desmontar los cristales de los filtros y limpiar los filtros.</p> 
<p>500 horas de servicio</p> <p>o bien</p> <p>mensual- mente</p>	<p>Cinta transversal exterior</p>	<p>Cintas transportadoras</p>	<p>Retensar las cintas transportadoras:</p>  <ol style="list-style-type: none"> a) Soltar las contratuercas b) Tensar uniformemente las cintas transportadoras con los tornillos de ajuste c) Apretar las contratuercas



Intervalo	¿Dónde?	¿Qué?	¿Cómo?
2000 horas de servicio o bien anualmente	Máquina completa	Cabezales articulados	<p>Engrasar todas las boquillas de lubricación de las rótulas con bomba de engrase:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rótulas de hasta $\varnothing 15$: 2 emboladas ó 1 cm³ • Rótulas de $\varnothing 16-24$: 3 emboladas ó 1,5 cm³ • Rótulas a partir de $\varnothing 25$: 6 emboladas ó 3 cm³ <p>Producto lubricante núm. 8</p>
4000 horas de servicio o bien anualmente	Máquina completa	Todas las partes de la máquina	<p>Limpiar</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>¡ATENCIÓN! Daños en la máquina No utilice</p> <ul style="list-style-type: none"> • Detergentes agresivos • No utilice alcohol o productos de limpieza con contenido en benzol para limpiar piezas pintadas de la máquina.
cada 5 años	Suministro de vacío	Tanque de aire comprimido	Comprobar o hacer comprobar el tanque de aire comprimido según las disposiciones legales nacionales.



7.5 Cortador longitudinal

7.5.1 Cambio de las cuchillas

ADVERTENCIA!

¡Peligro de lesiones por corte de cuchillas extremadamente afiladas!



Utilice guantes especiales de protección al cambiar las cuchillas.

Proceda con precaución extremada cuando monte o desmonte cuchillas.



¡No toque nunca el filo de las cuchillas!

Desmontaje y montaje de las cuchillas circulares

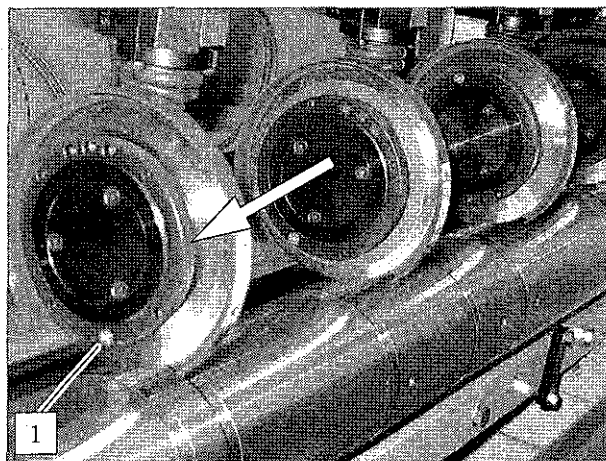
Desmontar una cuchilla circular del soporte de cuchilla:

- Desenroscar el tornillo (1) de apriete.
- Sacar el tornillo roscado y retirar la cuchilla circular del soporte de cuchilla

Véase "Soporte de cuchillas circulares (cuchillas superiores)" página 6/16

Montar una cuchilla circular

- Limpiar la brida
- Colocar la nueva cuchilla circular
- Montar el anillo roscado y pretensar la cuchilla circular:
 - el anillo roscado debe quedar enrasado (flecha)
 - La cuchilla circular debe poderse desplazar hacia atrás
- Montar el soporte de cuchilla y ajustarlo.





Desmontar el eje de cuchillas inferiores

- a) Desmontar los soportes de cuchilla circulares y las cuchillas circulares
- b) Desmontar el eje de cuchillas inferiores:
 - Sacar la correa de accionamiento desplazándola lateralmente
 - Retirar los tornillos en ambos lados
 - Retirar el eje de cuchillas inferiores
- c) Despiezar el eje de cuchillas inferiores:
 - Colocar la llave de espigas en el primer anillo y soltar el enclavamiento golpeando ligeramente en sentido contrario al de giro
 - Desmontar sucesivamente los casquillos distanciadores y las cuchillas inferiores
 - * ¡Si el último anillo es un casquillo distanciador, no desmontarlo!
 - * ¡Si el último anillo es una cuchilla inferior, montar primeramente un casquillo distanciador desde el otro lado para poder posicionar de nuevo correctamente la cuchilla al efectuar el montaje!

Véase "Desmontaje del eje de cuchillas inferiores" página 6/13

Mantener la cuchilla inferior

- a) Rectificar los casquillos de cuchilla inferior por juegos, de forma que sea igual la medida „H“ *véase más abajo*
- b) Montar sucesivamente en el orden inverso los casquillos distanciadores y las cuchillas inferiores (véase división de formato):
 - Colocar la llave de espigas y efectuar el enclavamiento golpeando ligeramente en sentido de giro con un martillo de goma o madera dura.
 - Controlar la marcha concéntrica

7.5.2 Afilar las cuchillas del cortador longitudinal

ADVERTENCIA!

¡Peligro de lesiones por corte de cuchillas afiladas!

Utilice guantes especiales de protección al cambiar las cuchillas.

Proceda con precaución extremada cuando monte o desmonte las cuchillas.

¡No toque nunca el filo de las cuchillas!

ADVERTENCIA!

¡Debido a el peligro del vuelo las chispas usan los anteojos protectores!

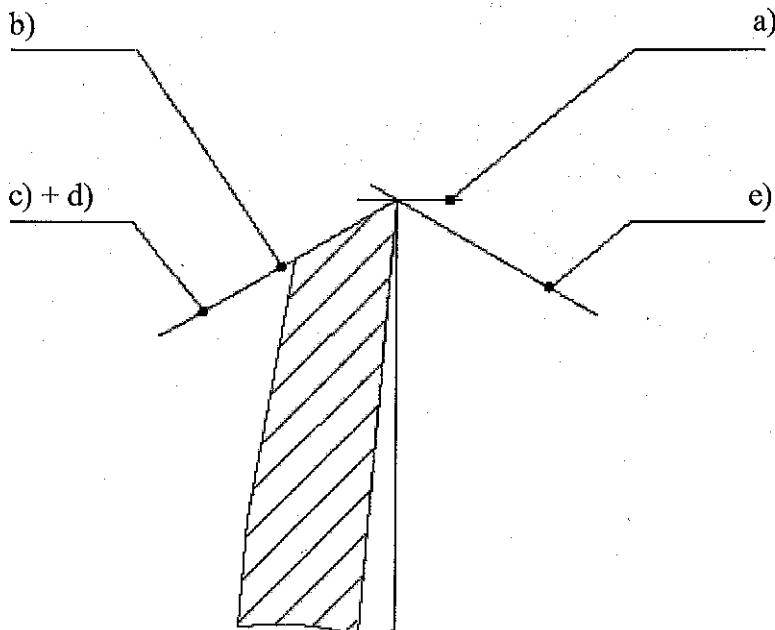
Cuchillas circulares

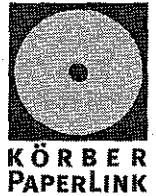
Véase “Parámetros de afilado para cuchillas con elevada aleación de cromo” pagina 7/26

Información

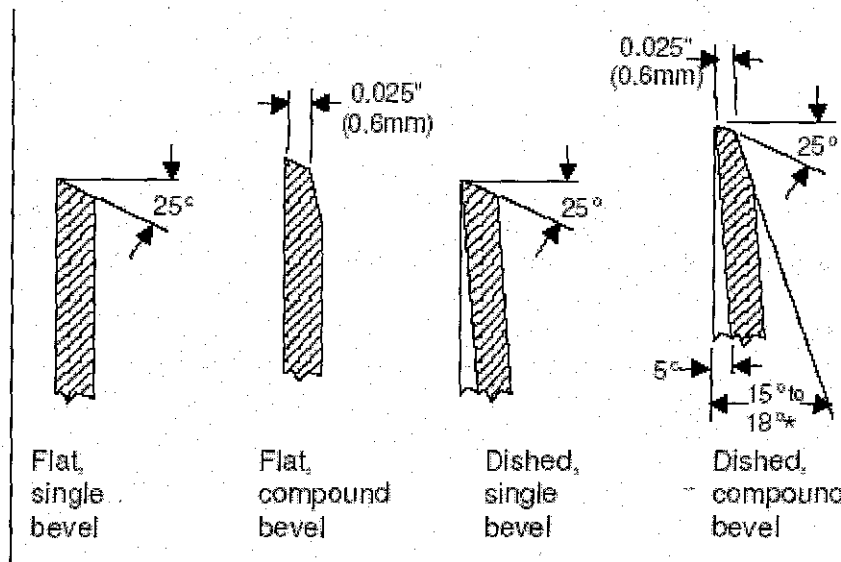
Existen dos versiones de cuchillas circulares:

- Estándar
- Pulidas adicionalmente para etiquetas adhesivas



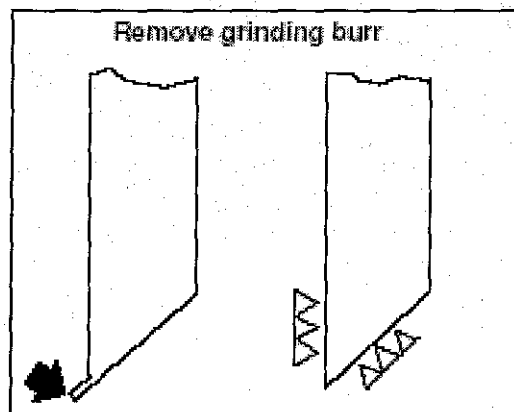


- a) Esmerilar superficialmente el diámetro exterior „1“
(disco abrasivo, p.ej. Seiffert A 46/60 I 6 KE y II)
- b) Efectuar un esmerilado previo del bisel „2“
(disco abrasivo, p.ej. Norton 19 A 100 Halbedel L 8 V)
- c) Efectuar un esmerilado de acabado del bisel „2“
(disco abrasivo, p.ej. Feldmühle A 180 L 3 Bakelit)
- d) En cuchillas para etiquetas adhesivas: Pulir el bisel „2“



15° para las cuchillas circulares < diámetro 150 mm
18° para las cuchillas circulares > diámetro 180 mm

- e) Desbarbar ligeramente el filo con piedra al aceite (grano medio)



Cuchillas inferiores

ATENCIÓN!

Modificación de medida del ancho de corte de la cinta de papel.

El ancho de filo "H" debe ser igual en todos los casquillos de cuchilla inferior, de forma que permanezca igual la medida del ancho de corte de la cinta de papel.

Esmerile todas las cuchillas inferiores simultáneamente en una solicitud.



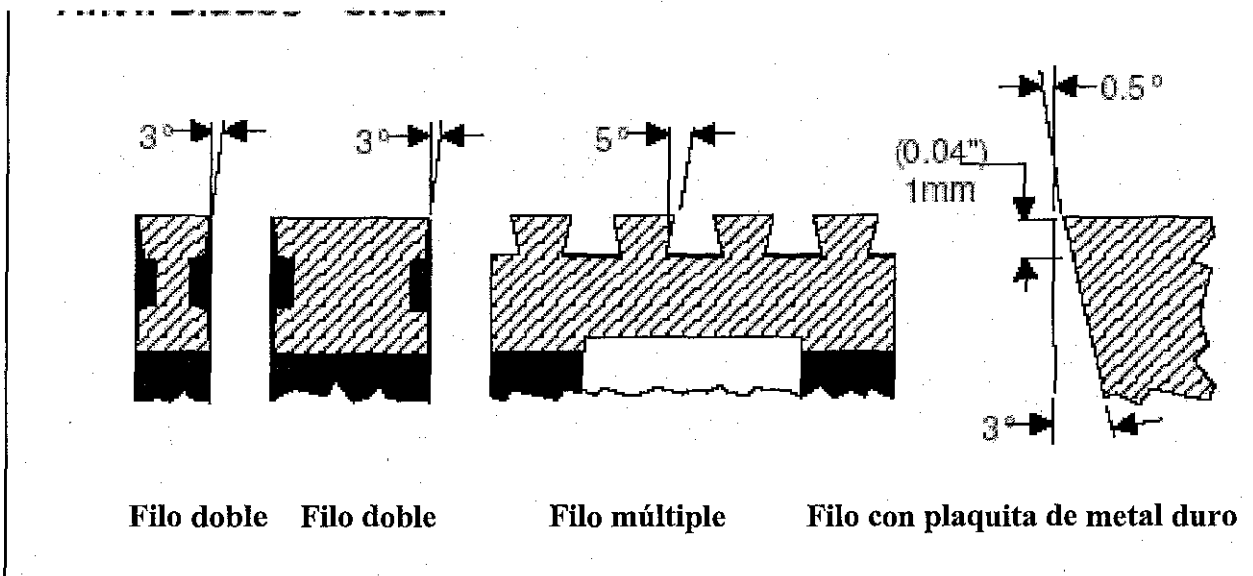
ATENCIÓN!

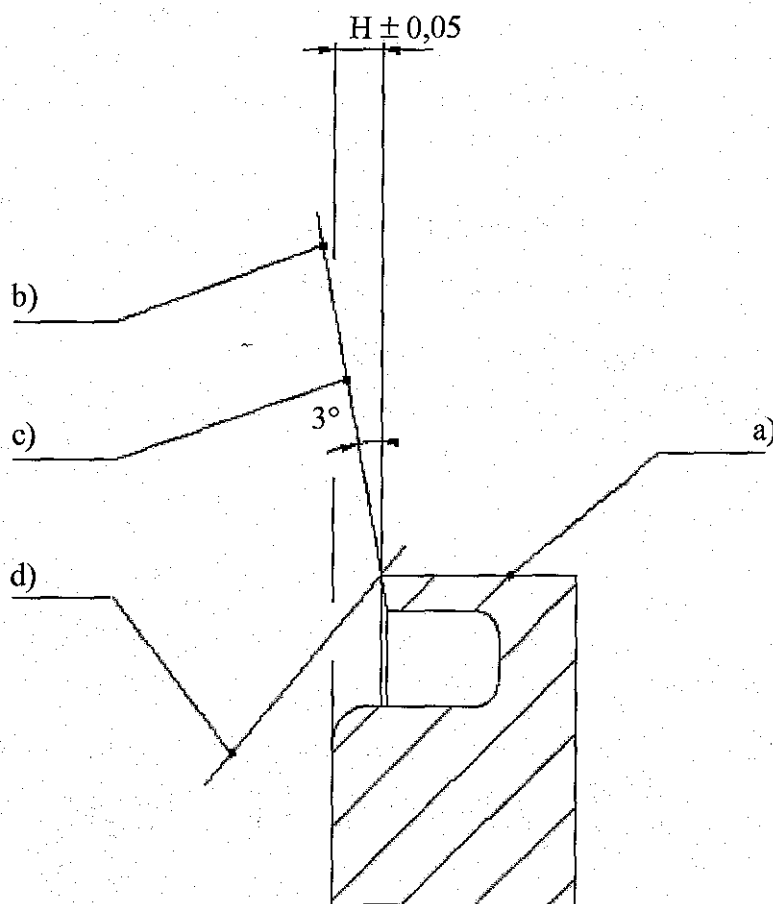
Daños en la cuchilla.

Mantenga imprescindiblemente un ángulo de 3°.

¡Refrigere puntualmente con agua -

No está permitido el esmerilado en seco!





Ilustr. 7-2: Cuchilla inferior de cortadora longitudinal

- Limpiar el diámetro exterior "1" (esmeril de lapeado, p.ej. Vereinigte Schmirgelwerke 400 C-Silizium-Karbid)
- Esmerilar previamente la superficie de ángulo libre "2" (disco abrasivo, p.ej. Norton A 60 QU V)
- Efectuar el esmerilado de acabado de la superficie de ángulo libre "2" (disco abrasivo, p.ej. Norton 19 A 100 Halbedel L 8 V)
- Desbarbar ligeramente el filo con piedra al aceite (grano medio)



7.6 Cortador transversal

Información

Las cuchillas están concebidas como cuchillas de bloque, con 4 filos (excepción: la cuchilla inferior con plaquita de metal duro posee únicamente 2 filos).

El afilado de las cuchillas es necesario sólo al darles la vuelta

Sustituya siempre simultáneamente las dos cuchillas superiores

La duración de las cuchillas superiores e inferiores es idéntica (Excepción: la cuchilla inferior con plaquita de metal duro posee una duración cuádruple).



7.6.1 Cambiar la cuchilla

ADVERTENCIA!

¡Peligro de lesiones por corte de cuchillas afiladas!

Utilice guantes especiales de protección al cambiar las cuchillas.

Proceda con precaución extremada cuando monte o desmonte las cuchillas.

¡No toque nunca el filo de las cuchillas!



ATENCIÓN!

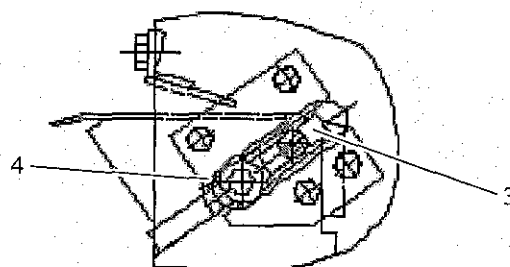
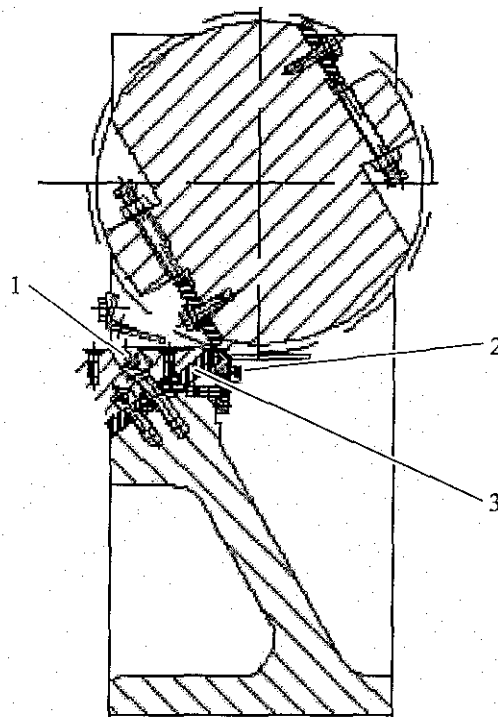
Daños en la cuchilla por falso sentido de giro del eje de cuchillas.

El eje de cuchillas debe girarse como norma general sólo en el sentido de marcha del papel!

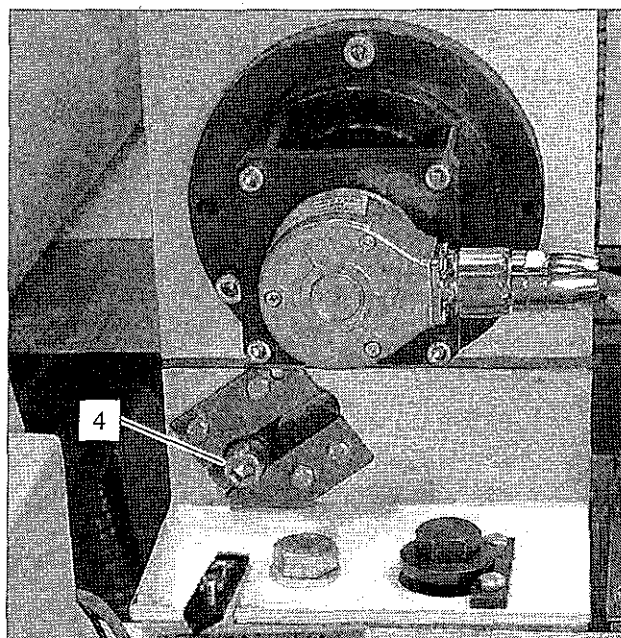


Girar la cuchilla inferior

- a) Soltar los tornillos (1)
- b) Soltar el enclavamiento de la cuchilla: girar el tornillo de ajuste (4) hacia la izquierda
- c) Enroscar la varilla extractora en la cuchilla inferior (3) y sacar la cuchilla inferior
- d) Girar la cuchilla inferior o afilarla cuando estén desafilados los cuatro filos (2 dos en caso de cuchillas con plaquita de metal duro) (Véase página 7/25)
- e) Desplazar hacia arriba hasta el tope una cuchilla inferior bien afilada
- f) Aplicar ligeramente el enclavamiento de la cuchilla: girar hacia la derecha el tornillo de ajuste (4)
- g) Apretar los tornillos (1)



- h) Retirar la varilla extractora
- i) Ajustar la cuchilla superior (véase abajo)



Ajustar la cuchilla superior

Información

Para todas las longitudes cortadas siempre ambas cuchillas superiores del cortador transversal se utilizan.

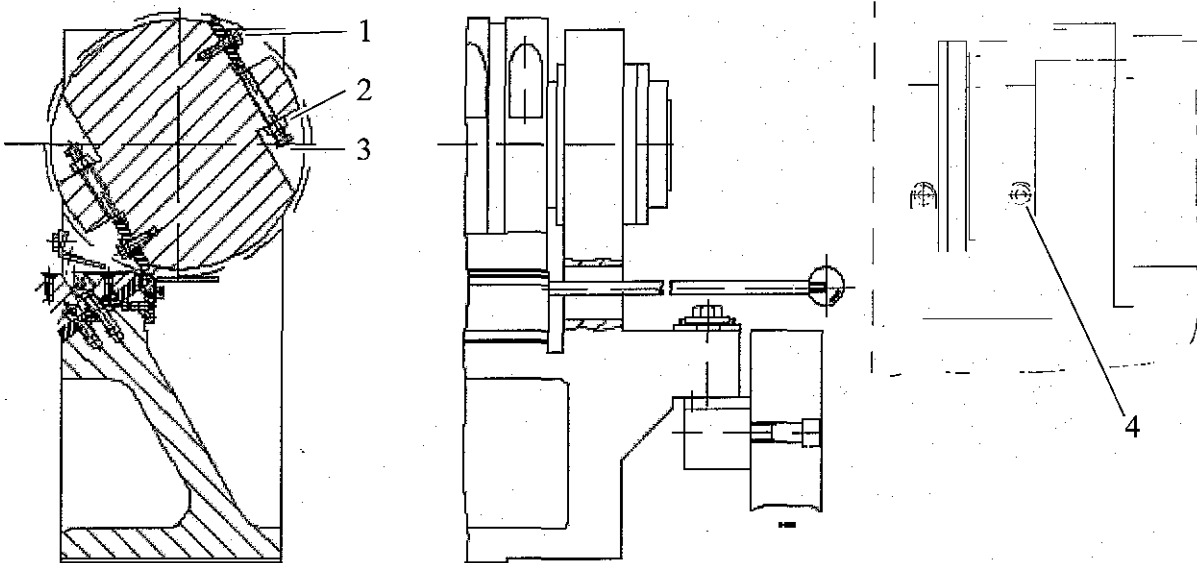


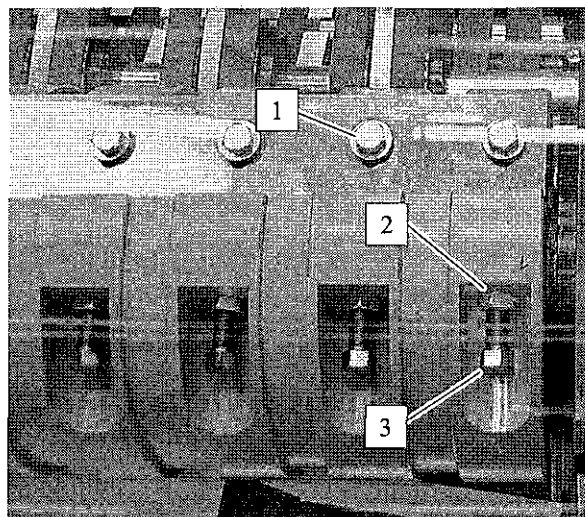
Fig. 7-3: Cortador transversal

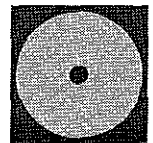
Posicionar el cortador transversal

Después del ajuste la cuchilla del corte se debe en la misma posición afianzar con abrazadera exactamente, eso que el corte empareja exactamente con la impresión.

¡Recuerde la posición de la cuchilla!

- Soltar el tornillo (4) del aro afianzador.
- Girar el eje de cuchillas a mano a la posición correcta
- Fijar nuevamente el eje de cuchillas con el tornillo (4)
- Aflojar ligeramente las contratuercas (2)
- Desenroscar todos los tornillos de ajuste (3) con ayuda de una galga de espesores
 - 1 mm cuando se da la vuelta a la cuchilla
 - 5 mm cuando se monta una nueva cuchilla





- f) Retirar los tornillos (1)
- g) Retirar la cuchilla superior
- h) Girar la cuchilla superior o afilarla cuando estén desafilados los 4 filos (véase abajo)
- i) Colocar la cuchilla superior y presionarla contra los tornillos de ajuste (3)
- j) Apretar los tornillos (1) de forma que la cuchilla superior apoye limpiamente en toda la superficie
- k) Golpear la cuchilla superior contra los tornillos de ajuste con un martillo de goma o madera dura
- l) Apretar firmemente los tornillos (1): la cuchilla superior puede desplazarse sin embargo con los tornillos de ajuste (3)
- m) Soltar el tornillo (4) del aro afianzador
- n) Colocar 5 pliegos de papel entre las cuchillas y probar si son cortados por las cuchillas

Tenga precaución con los filos

*Par de apriete:
30-32 Nm*

Girar el eje de cuchillas únicamente en el sentido de marcha del papel

ATENCIÓN!

Ajuste normalmente la cuchilla superior con los tornillos de ajuste (3) con contratuerca.

Sólo si los tornillos de ajuste (3) pueden girarse con dificultad afloje las contratuercas (2) ligeramente.

Al aflojarse ligeramente las contratuercas, los tornillos de ajuste deberán mantenerse exactamente en posición con una llave anular hexagonal!

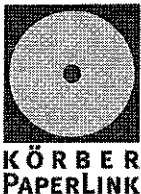
No se debe modificar la posición momentánea de los tornillos de ajuste!

La cuchilla superior puede desplazarse más fácilmente en los extremos que en el medio!

- o) Ajustar con precaución la cuchilla superior a la cuchilla inferior con los tornillos de ajuste (3) partiendo desde el centro hacia ambos lados
- p) Sacar la primera hoja una vez sea cortada
- q) Ajustar el corte uniforme de la 4ª y 3ª hoja
- r) Apretar las contratuercas (2)
- s) Ajustar el corte uniforme con 2 pliegos y con uno pliego
- t) Girar la cuchilla superior en la posición inicial
- u) Apretar el tornillo (4) del aro afianzador.

Ajuste fino





Información

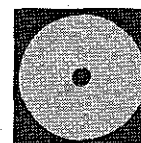
Resulta normal tener que ajustar nuevamente la cuchilla superior después de un breve periodo de tiempo.

Para ello no es necesario aflojar las contratueras (2), o aflojarlas sólo ligeramente.

Los intervalos para el reajuste se prolongan hasta que resulta posible trabajar varias horas o días sin tener que efectuar ningún reajuste (en dependencia de la calidad del papel y la cuchilla).

En caso de disminuir la calidad del corte deberán cambiarse todas las cuchillas en funcionamiento actual (cuchilla superior e inferior; excepto cuchilla inferior con plaquita de metal duro véase arriba).





7.6.2 Afilar las cuchillas del cortador transversal

ADVERTENCIA!

¡Peligro de lesiones por corte de cuchillas afiladas!



Utilice guantes especiales de protección al cambiar las cuchillas.

Proceda con precaución extremada cuando monte o desmonte las cuchillas.



¡No toque nunca el filo de las cuchillas!

ADVERTENCIA!

¡Debido a el peligro del vuelo las chispas usan los anteojos protectores!



Información

Las cuchillas están concebidas como cuchillas de bloque, con 4 filos (excepción: la cuchilla inferior con plaquita de metal duro posee únicamente 2 filos).



El afilado de las cuchillas es necesario sólo al darles la vuelta.

Información

La cuchilla inferior de la cortadora transversal está disponible en 2 versiones (véase tabla inferior):



- ASP 23 (acero sinterizado)
- Con plaquita de metal duro

Tipo de cuchilla cortadora transversal	Material estándar (cromo altamente aleado)	ASP 23 (acero sinterizado)	Cuchilla con plaquita de metal duro
Cuchilla superior 50 x 8 x 940 mm	727-06.06-04/0	727-95.03-27/0	-
Cuchilla inferior 30 x 10 x 940 mm	-	727-36.06-06/0	728-95.04-73/0



ATENCIÓN!

Daños en la máquina!

El ancho mínimo de cuchillas es de

- Cuchilla superior: C = 35 mm
- Cuchilla inferior: D = 22 mm o bien D = 27 mm con plaquita de metal duro (en una cuchilla nueva, el metal duro posee un espesor de 4 mm).

Utilice una cuchilla nueva si el ancho es inferior.

Las cuchillas están compuestas por diferentes materiales, según los requisitos a que se ven sometidas (material estándar, ASP 23 ó con plaquita de metal duro).

Observe las normas de afilado de las tablas

Utilice únicamente el correspondiente material abrasivo!

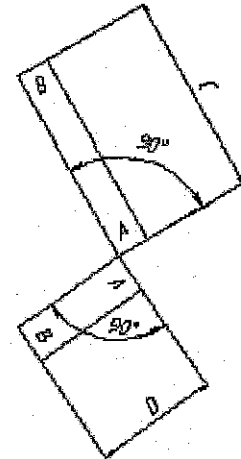
ATENCIÓN!

Daños en la cuchilla!

Esmerile las superficies "A" y "B" perfectamente paralelas.

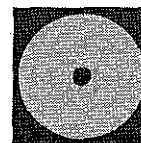
Todos los ángulos de las cuchillas son de 90°.
Mantenga imprescindiblemente dicho ángulo.

Efectúe puntualmente la refrigeración con el líquido refrigerante indicado - No está permitido el esmerilado en seco!




Parámetros de afilado para cuchillas con elevada aleación de cromo


Proceso de afilado	Amolado discoidal con muela de copa
Profundidad de rugosidad	Ra = 0,4 µm
Segmentos abrasivos/ muelas anulares	forma discrecional, p.ej. - A 40 H - B
Material abrasivo	A (corindón sintético)
Grano	40 (medio)
Dureza	H (blanda)
Estructura	
Aglomeración	V o B (aglomeración cerámica o con resina sintética o baquelita)
Velocidad perimetral	22-28 m/s



Parámetros de afilado para cuchillas con elevada aleación de cromo

Velocidad de avance	12-18 m/min
Aproximación	0,01-0,03 mm
Refrigeración	agua de refrigeración abundante, limpia y bien filtrada, con aditivo para líquido refrigerante (claro o emulsión)
Amolado	<p>Ajustar ligeramente oblicua la muela de copa hasta que ya no se produzca esmerilado con estrías cruzadas. Sentido de giro contrario al del disco.</p> <p> Información</p> <p>Se puede efectuar una comprobación de superficie fiable después de efectuado el afilado sólo con un microscopio, un proyector ampliador o un dispositivo de exploración especial en el aparato de comprobación de superficies.</p> <p>La fase de embotamiento y melladura del filo óptimo es menor de 5 µm.</p>
Pulido	Sin aproximación a la misma velocidad de avance
Desbarbado/repasado	<p>Utilizar piedras al aceite cuadradas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Repasado previo: grano grueso (carburo de silicio) • Repasado de acabado: grano fino. <p>Desbarbado de fillos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lado de corte: guiar la piedra al aceite casi paralela (en ángulo totalmente plano) a la superficie amolada, de forma que se enderece la rebaba sin dañar la superficie • Lado del bisel: guiar la piedra al aceite casi paralela a la superficie amolada, trazando círculos sobre la rebaba, sin dañar la superficie <p>Mantener húmedas las piedras al aceite con petróleo de forma que se mantenga el agarre</p>

Parámetros de afilado para cuchillas con elevada aleación de cromo



Ajuste	<p>Una vez esmerilada la cuchilla, comprobar su estado rectilíneo y ajustar en caso necesario.</p> <p> Información El ajustado es una parte esencial del trabajo de repasado e influye sobre todo en la capacidad de corte y vida útil de la cuchilla.</p> <p>Procedimiento: Ajustar en tres puntos en marcha continua de la cuchilla. Renunciar de ser posible a una presión puntual, p. ej. mediante una prensa</p>
--------	---

Parámetros de afilado para cuchillas de ASP 23 (acero sinterizado)

Proceso de afilado	Amolado discoidal con muela de copa
Profundidad de rugosidad	Ra = 0,4 µm
Segmentos abrasivos/muelas anulares	forma discrecional, p. ej. - A 40 G/H - 8 B
Material abrasivo	A (corindón sintético)
Grano	40 (medio)
Dureza	G-H (muy blando - blando)
Estructura	8-10
Aglomeración	B (baquelita o aglomeración con resina sintética)
Velocidad perimetral	22-28 m/s
Velocidad de avance	12-18 m/min
Aproximación	0,01 -0,03 mm
Refrigeración	agua de refrigeración abundante, limpia y bien filtrada, con aditivo para líquido refrigerante (claro o emulsión)



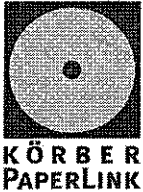
Parámetros de afilado para cuchillas de ASP 23 (acero sinterizado)

Amolado	<p>Ajustar ligeramente oblicua la muela de copa hasta que ya no se produzca esmerilado con estrías cruzadas. Sentido de giro contrario al del disco.</p> <p> Información</p> <p>Se puede efectuar una comprobación de superficie fiable después de efectuado el afilado sólo con un microscopio, un proyector ampliador o un dispositivo de exploración especial en el aparato de comprobación de superficies.</p> <p>La fase de embotamiento y melladura del filo óptimo es menor de 5 µm.</p>
Pulido	Sin aproximación a la misma velocidad de avance
Desbarbado/repasado	<p>Utilizar piedras al aceite cuadradas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Repasado previo: grano grueso (carburo de silicio) • Repasado de acabado: grano fino. <p>Desbarbado de filos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lado de corte: guiar la piedra al aceite casi paralela (en ángulo totalmente plano) a la superficie amolada, de forma que se enderece la rebaba sin dañar la superficie • Lado del bisel: guiar la piedra al aceite casi paralela a la superficie amolada, trazando círculos sobre la rebaba, sin dañar la superficie <p>Mantener húmedas las piedras al aceite con petróleo de forma que se mantenga el agarre</p>
Ajuste	<p>Una vez esmerilada la cuchilla, comprobar su estado rectilíneo y ajustar en caso necesario.</p> <p> Información</p> <p>El ajustado es una parte esencial del trabajo de repasado e influye sobre todo en la capacidad de corte y vida útil de la cuchilla.</p> <p>Procedimiento: Ajustar en tres puntos en marcha continua de la cuchilla. Renunciar de ser posible a una presión puntual, p. ej. mediante una prensa</p>


B7_422_es.fm

MK 2 (727) FNMT






Parámetros de afilado para cuchillas de metal duro

Proceso de afilado	Amolado profundo discoidal (amolado en un proceso de trabajo con reducido avance, sin pulido, sin repasado de los cantos de amolado)
Profundidad de rugosidad alcanzable	Ra = 0,02 µm
Material abrasivo (muela de copa)	Diamant D 126
Velocidad perimetral	Muela de copa ø 250 mm con núm. de revoluciones 1450 r.p.m.
Velocidad de avance	100 mm/min
Aproximación	0,01 mm por carrera
Refrigeración	Agua de refrigeración abundante, bien filtrada, con aditivo para líquido refrigerante capaz de garantizar simultáneamente una unión de cobalto (clara o emulsión)
Amolado	<p>Ajustar ligeramente oblicua la muela de copa hasta que ya no se produzca esmerilado con estrías cruzadas. Sentido de giro contrario al del disco.</p> <p>El filo está aguzado cuando ya no muestra melladuras y no se aprecian zonas brillantes.</p> <p> Información</p> <p>Se puede efectuar una comprobación de superficie fiable después de efectuado el afilado sólo con un microscopio, un proyector ampliador o un dispositivo de exploración especial en el aparato de comprobación de superficies.</p> <p>La fase de embotamiento y melladura del filo óptimo es menor de 5 µm.</p>
Pulido	No pulir
Desbarbado/repasado	No desbarbar ni repasar los fillos.

B7_422_es.fm

M 22 (727) FNMT



Parámetros de afilado para cuchillas de metal duro	
Ajuste	<p>Una vez esmerilada la cuchilla, comprobar su estado rectilíneo y ajustar en caso necesario.</p> <p> Información El ajustado es una parte esencial del trabajo de repasado e influye sobre todo en la capacidad de corte y vida útil de la cuchilla.</p> <p>Procedimiento: Ajustar en tres puntos en marcha continua de la cuchilla. Renunciar de ser posible a una presión puntual, p.ej. mediante una prensa</p>

7.7 Reparación

ATENCIÓN!

Daños en piezas de la instalación eléctrica

No se deben abrir ni parametrizar los motores ni los grupos adicionales eléctricos.

Estas piezas deben ser sustituidas solamente por personal especializado debidamente cualificado!

Exija para todas las reparaciones un técnico de servicio posventa de la firma Kugler-Womako.



Véase "Cualificación del personal" página 1/9

Si es el personal especializado cualificado del usuario el que efectúa las reparaciones por sí mismo deberán observarse todas las indicaciones de estas instrucciones de servicio.

La firma Kugler-Womako no se hace cargo de responsabilidad ni garantía alguna en caso de averías en el funcionamiento originadas por la inobservancia de lo especificado en estas instrucciones de servicio o en caso de reparaciones incorrectas.

Utilice para las reparaciones

- solamente herramientas en perfecto estado
- sólo piezas de repuesto originales o piezas de serie que la empresa Kugler-Womako autorice expresamente
- las indicaciones de estas instrucciones de servicio.

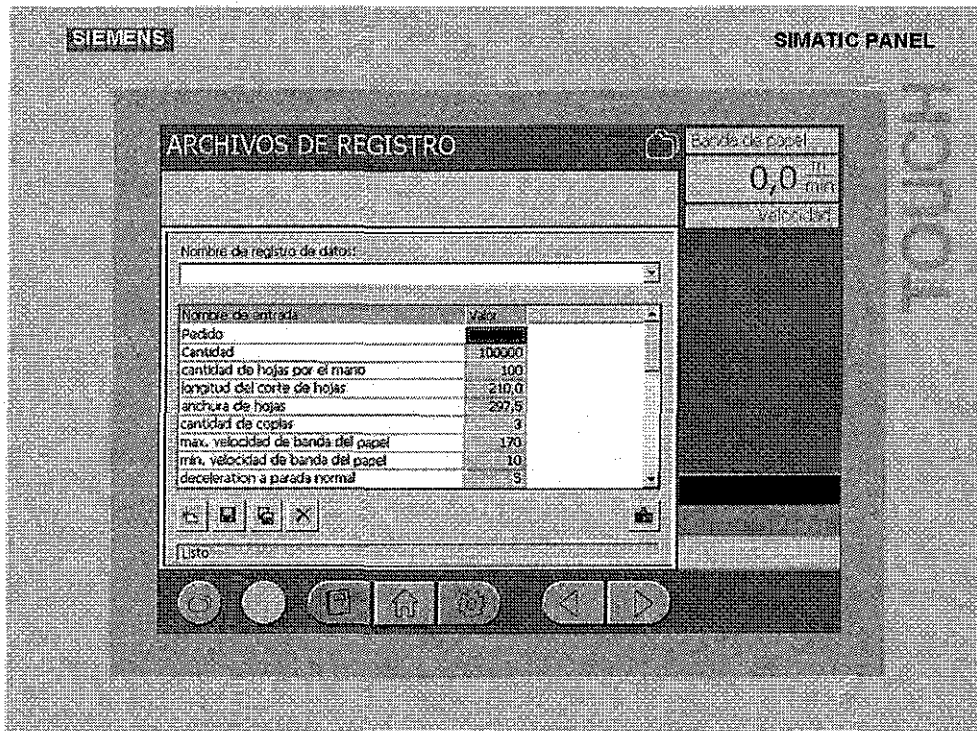


8 Averías

8.1	Datos de control en el "Touch Screen"	8/2
8.2	Mensajes de errores en Touch Screen	8/13
8.3	Fallas de funcionamiento	8/15

8.1 Datos de control en el "Touch Screen"

Menú principal Archivos de registro



En el menú principal Archivo de registro se encuentran los datos registrados

Nombre de registro de datos:	Tabla de valores	Información
Nombre de entrada - valor pedido,		Indicado los datos del pedido y pueden entrar o cambiar los valores de datos:
cantidad de hojas por el mano		Nombre de registro de datos,
longitud del corte de hojas		la designación es libremente determinable y también el número de pedido.
anchura de hojas		Nombre de entrada - valor
cantidad de copias		la anchura de columnas es ajustable, el nombre de entrada es fijo, los valores son modificables para:
máx. velocidad de banda de papel		cantidad de hojas por el mano
mín. velocidad de banda de papel		longitud del corte de hojas
deceleración a parada normal		anchura de hojas
		cantidad de copias
		máx. velocidad de banda de papel
		mín. velocidad de banda de papel
		deceleración a parada normal.



	Archivo nuevo	Tecla	<p>Pulsar la tecla para crear un archivo nuevo p.ej. para un pedido nuevo.</p> <p>Para salvar los datos de un archivo nuevo, pulsar un lugar libro y pulsar la tecla {Salvar}</p>
	{Salvar}	Tecla	<p>Pulsar la tecla para salvar un archivo modificado o salvar un archivo nuevo p.ej. para un pedido nuevo después una designación es determinada y un número de pedido.</p>
	{Copiar}	Tecla	<p>Pulsar la tecla para copiar los datos de un archivo p.ej. para crear un archivo nuevo.</p>
	{Borrar}	Tecla	<p>Pulsar la tecla para borrar los datos de un archivo seleccionado.</p>
	{Aceptar}	Tecla	<p>Pulsar la tecla para aceptar los datos de un archivo de la recepción de mando.</p>
	{Avería}	Tecla señalada	<p>Este símbolo aparece en caso de avería en el menú activo.</p> <p>Pulse la tecla {Avería} para cambiar al menú {Máquina mensajes de errores} donde es mostrado en cuales grupos el error ocurre.</p>
	{Producto} Cambiar al menú principal {Producto}	Tecla	<p>En el menú {Producto} se indica una vista general de la producción actual.</p>
	{Estado} Cambiar al menú {Estado}	Tecla	<p>En el menú {Estado} se indican los datos de la producción actual.</p>

B8_422_es.fm

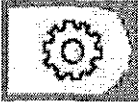
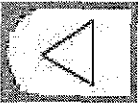
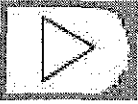
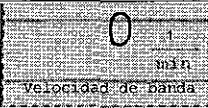
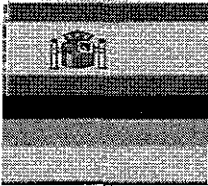
MK 2 (727) FNMT



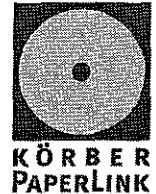


8.1 Datos de control en el "Touch

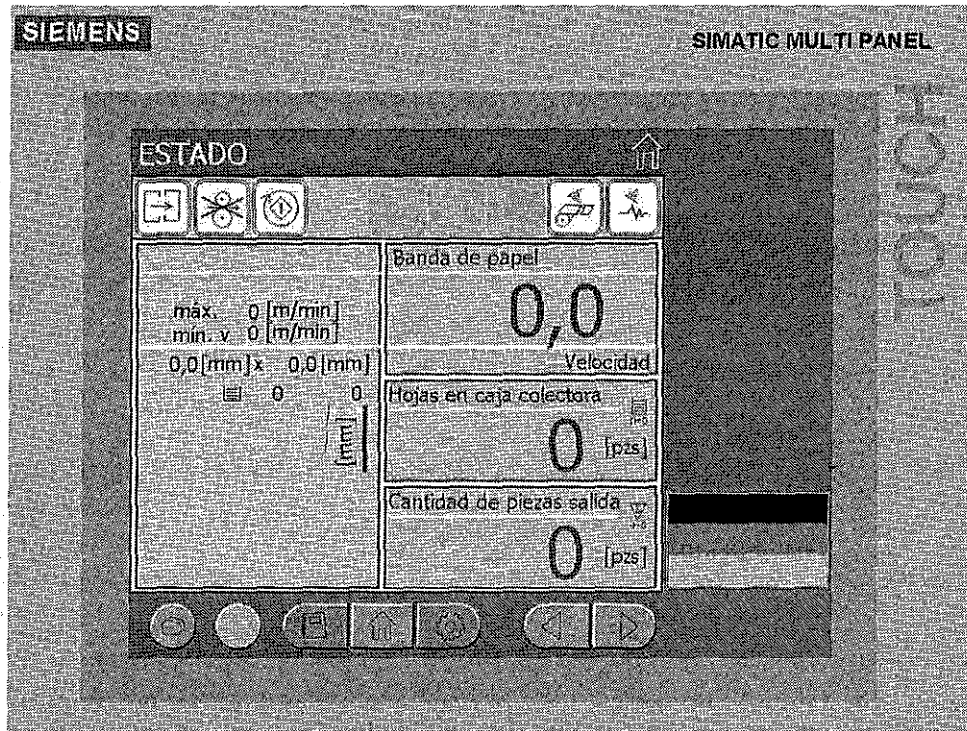
KUGLER-WOMAKO

	{Máquina} Cambiar al menú principal {Máquina}	Tecla En el menú {Máquina} se indican una vista general de los grupos constructivos de la máquina.
 	{Página anterior}/{Página siguiente} Cambiar a la {Página anterior} o {Página siguiente}	Tecla Cambiar a la página anterior es decir a la última página que se abrió o a la página siguiente a un nivel más inferior o al menú principal siguiente si se alcanza la última página.
	{Indicación} En toquando la indicación cambiar a otra indicación	Información Indicado la velocidad de la banda de papel. En pulsando la indicación conmutar a la indicación de "cantidad cortes" o "ciclos de carro de pinzas" por 1/min .
	{Lenguaje}	Tecla Pulsar la tecla para seleccionar la lenguaje de textos de indicación de la programa: en español o alemán

Informaciones sobre "Entrada de datos": Véase "Entrada de valores" pagina 5/42



Menú principal Estado



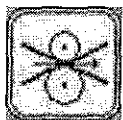
En el menú principal Estado se indican los datos de la producción actual



{Funcionamiento combinado}

Tecla

En la máquina IC 727 S sin función!



{Marcha sin carga}

Tecla




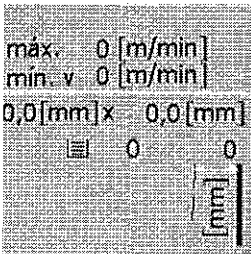

Pulsar la tecla para activar / desactivar el modo de marcha vacío (sin papel). La tecla se ilumina entonces lo va vacío.

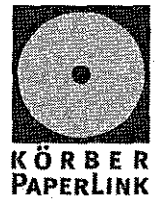


{Aceleración automática}

Tecla

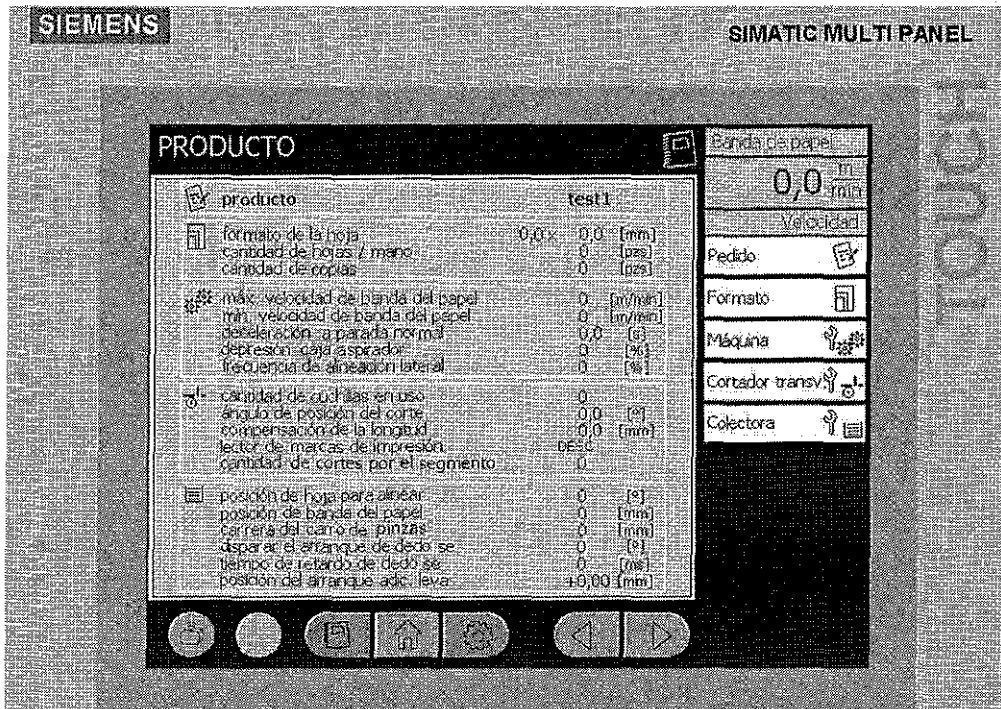
Pulsar la tecla para arrancar la aceleración automática de la máquina, durante la aceleración se ilumina la tecla, la tecla parpadea en una perturbación de aceleración.

	{Modo de ajuste}	Indicador luminoso
Con fondo anaranjado: la máquina funciona en "modo ajuste" es decir, el interruptor de llave está a posición "I"		
	{Supervisión de ruptura de papel}	Tecla
Un mensaje aparece, en caso de una perturbación.	Pulsar la tecla para conectar / desconectar la supervisión de ruptura de papel durante la supervisión activa se ilumina la tecla.	
	{Supervisión de atasco de papel}	Tecla
Un mensaje aparece, en caso de una perturbación.	Pulsar la tecla para conectar / desconectar la supervisión de atasco de papel, durante la supervisión activa se ilumina la tecla.	
	{Datos del pedido}	Tecla
Indicado los datos del pedido: velocidad máx. y velocidad mín. de la producción, tamaño de formatos, la cantidad de hojas coleccionadas en la caja colectora y la distancia entre el borde interior de armazón y el borde del banda de papel		
Banda de papel velocidad	Campo de texto	Información
Indicado la velocidad de la banda de papel. En toquando la indicación conmutar a la indicación de "cantidad cortes" o "ciclos de carro de pinzas".		
Hojas en caja colectora	Campo de texto	Información
Indicado la cantidad de hojas coleccionadas en la caja colectora		
Cantidad de piezas salida	Campo de texto	Información y Tecla
{Reajustar la cuenta a cero}		Indicado la recuento de productos terminados en la salida. Pulse la tecla para reajustar la cuenta de productos terminados a cero
		



	<p>{Archivos de registro}</p> <p>Cambiar al menú {Archivos de registro}</p>	<p>Tecla</p> <p>En el menú {Archivo de registro} se encuentran los datos registrados y pueden modificar los datos registrados o crear un nuevo archivo de datos.</p>
	<p>{Avería}</p>	<p>Tecla señalada</p> <p>Este símbolo aparece en caso de avería en el menú activo. Pulse la tecla {Avería} para cambiar al menú {Máquina mensajes de errores} donde es mostrado en cuales grupos el error ocurre.</p>
	<p>{Producto}</p> <p>Cambiar al menú principal {Producto}</p>	<p>Tecla</p> <p>En el menú {Producto} se indica una vista general de la producción actual.</p>
	<p>{Máquina}</p> <p>Cambiar al menú principal {Máquina}</p>	<p>Tecla</p> <p>En el menú {Máquina} se indican una vista general de los grupos constructivos de la máquina.</p>
	<p>{Página anterior}/{Página siguiente}</p> <p>Cambiar a la {Página anterior} o {Página siguiente}</p>	<p>Tecla</p> <p>Cambiar a la página anterior es decir a la última página que se abrió o a la página siguiente a un nivel más inferior o al menú principal siguiente si se alcanza la última página.</p>
	<p>{Lenguaje}</p>	<p>Tecla</p> <p>Pulsar la tecla para seleccionar el lenguaje de textos de indicación de la programa: en español o alemán</p>



















Menú principal Producto



En el menú principal Producto se indican los datos de la producción actual

	producto	Campo de texto Pedido	Información
		En este menú se indican los ajustes de la producción actual del producto	
	formato de la hoja	Campo de texto Formato	Información
cantidad de hojas / mano cantidad de copias	Tocar el valor relativo o el símbolo junto a texto para abrir el menú donde se pueden entrar o modificar datos relativos.		Los ajustes del formato de la producción actual se indican
	máx. velocidad de banda del papel	Campo de texto Máquina	Información
mín. velocidad de banda de papel deceleración a parada normal depresión caja aspirador frecuencia de alineación lateral	Tocar el valor relativo o el símbolo junto a texto para abrir el menú donde se pueden entrar o modificar datos relativos.		Los valores de la potencia de la producción actual se indican



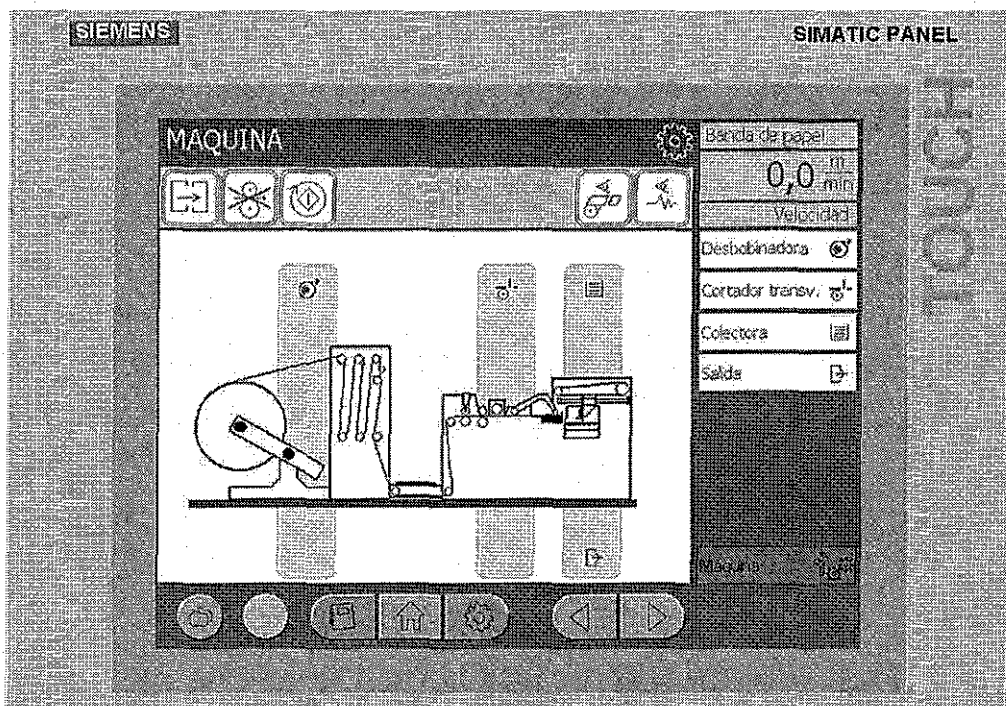
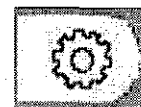
 <p>cantidad de cuchillas en uso ángulo de posición del corte compensación de la longitud lector de marcas de impresión cantidad de cortes por el segmento</p>	<p>Campo de texto Cortador transversal</p> <p>Tocar el valor relativo o el símbolo junto a texto para abrir el menú donde se pueden entrar o modificar datos relativos.</p>	<p>Información y entrada de datos</p> <p>Los valores del cortador transversal de la producción actual se indican</p>										
 <p>posición de hojas para alinear posición de banda de papel carrera del carro de pinzas disparar el arranque de dedo separador tiempo de retardo de dedo separador posición del arranque adicionalmente levantar</p>	<p>Campo de texto Estación colectora</p> <p>Tocar el valor relativo o el símbolo junto a texto para abrir el menú donde se pueden entrar o modificar datos relativos.</p>	<p>Información y entrada de datos</p> <p>Los valores de la estación colectora de la producción actual se indican</p>										
 <p>Velocidad de banda</p>	<p>{Indicación}</p> <p>En toquando la indicación cambiar a otra indicación</p>	<p>Información</p> <p>Indicado la velocidad de la banda de papel.</p>										
<table border="1"> <tr> <td>Pedido</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Formato</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Máquina</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Cortador transv</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Colectora</td> <td></td> </tr> </table>	Pedido		Formato		Máquina		Cortador transv		Colectora		<p>{Barra de teclas}</p> <p>Indicado la elección de menus.</p>	<p>Barra de teclas señaladas</p> <p>Pulsar las teclas que llevan una inscripción, para abrir los menús correspondientes.</p> <p>El menú activo se indica sobre fondo azul.</p>
Pedido												
Formato												
Máquina												
Cortador transv												
Colectora												

B8_422_es.fm

MIK 2 (727) FNMT



Menú principal Máquina



El menú principal representa esquemáticamente la vista general de la máquina y la disposición de los distintos grupos constructivos.



{Funcionamiento combinado}

Tecla

Pulsar la tecla para funcionar la IC 727 S en modo: funcionamiento combinado con otra máquina.

En la máquina IC 727 S sin función!



{Marcha sin carga}

Tecla

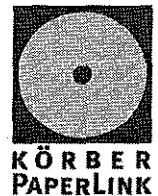
Pulsar la tecla para activar/desactivar el modo de marcha vacío (sin papel). La tecla se ilumina entonces lo va vacío.



{Aceleración automática}

Tecla

Pulsar la tecla para arrancar la aceleración automática de la máquina, durante la aceleración se ilumina la tecla, la tecla parpadea en una perturbación de aceleración.



	{Modo de ajuste}	Indicador luminoso
Con fondo anaranjado: la máquina funciona en "modo ajuste" es decir, el interruptor de llave está a posición "I"		
	{Supervisión de ruptura de papel}	Tecla
Un mensaje aparece, en una perturbación.		Pulsar la tecla para conectar / desconectar la supervisión de ruptura de papel durante la supervisión activa se ilumina la tecla.
	{Supervisión de atasco de papel}	Tecla
Un mensaje aparece, en una perturbación.		Pulsar la tecla para conectar / desconectar la supervisión de atasco de papel, durante la supervisión activa se ilumina la tecla.
	{Plan global de la máquina}	Información
disposición de los distintos grupos constructivos		los símbolos remiten los grupos constructivos y pulsar los símbolos para abrir los menús correspondientes. Desbobinadora Cortador transversal Estación colectora Salida
	{Archivos de registro}	Tecla
Cambiar al menú {Archivos de registro}		En el menú {Archivo de registro} se encuentran los datos registrados y pueden modificar los datos registrados o crear un nuevo archivo de datos.
	{Avería}	Tecla señalada
		Este símbolo aparece en caso de avería en el menú activo. Pulse la tecla {Avería} para cambiar al menú {Máquina mensajes de errores} donde es mostrado en cuales grupos el error ocurre.
	{Producto}	Tecla
Cambiar al menú principal {Producto}		En el menú {Producto} se indica una vista general de la producción actual.

B8_422_es.fm

MK 2 (727) FNMT





8.1 Datos de control en el "Touch

KUGLER-WOMAKO

	<p>{Estado}</p> <p>Cambiar al menú {Estado}</p>	<p>Tecla</p> <p>En el menú {Estado} se indican los datos de la producción actual.</p>
	<p>{Página anterior}/{Página siguiente}</p> <p>Cambiar a la {Página anterior} o {Página siguiente}</p>	<p>Tecla</p> <p>Cambiar a la página anterior es decir a la última página que se abrió o a la página siguiente a un nivel más inferior o al menú principal siguiente si se alcanza la última página.</p>
	<p>{Indicación}</p> <p>En toquando la indicación cambiar a otra indicación</p>	<p>Información</p> <p>Indicado la velocidad de la banda de papel. En pulsando la indicación conmutar a la indicación de "cantidad cortes" o "ciclos de carro de pinzas" por 1/min .</p>
	<p>{Barra de teclas}</p> <p>Indicado la elección de menus.</p> <p>Cambio a los menus: {Desbobinadora} {Cortador transv.} {Colectora} {Salida}</p>	<p>Barra de teclas señaladas</p> <p>Pulsar las teclas que llevan una inscripción, para abrir los menús correspondientes.</p> <p>El menú activo se indica sobre fondo verde. Debajo aparece sobre fondo azul el menú {Máquina} del menú principal {Producto}, correspondiendo al menú activo.</p>



8.2 Mensajes de errores en Touch Screen

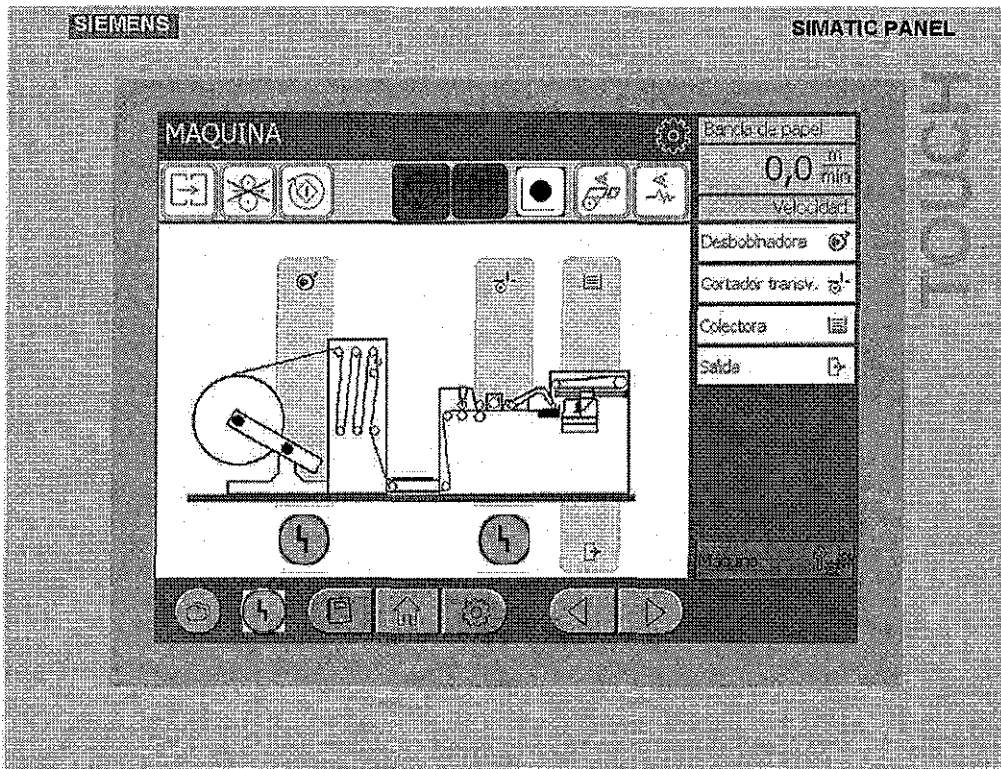
En caso de avería aparece y parpadea en el menú activo el símbolo de avería como tecla señalada.

Pulsando la tecla señalada {Avería} se cambia al menú {Máquina mensajes de errores} donde es mostrado en cual grupo constructivo el error ocurre.




Pulsando otra vez la tecla señalada en el menú {Máquina mensajes de errores} un mensaje aparece que el error describe en un texto corto.

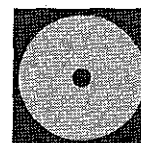


Menú Máquina / Mensajes de errores



El menú representa esquemáticamente la vista general de la máquina y el símbolo de avería parpadea en un error en el grupo constructivo donde aparecen defectos

1	{Símbolo de avería}	Símbolo rojo
	{PARADA EMERGENCIA}	El símbolo está activo si {PARADA EMERGENCIA} se disparado.
	{Símbolo de avería} puerta de protección	Símbolo rojo El símbolo está activo si una puerta de protección es abierta.
	{Símbolo de avería}	Símbolo rojo Tecla señalada El símbolo parpadea en un malfuncionnement en el grupo constructivo donde aparecen defectos. Pulse el símbolo {Avería} para abrir un mensaje corto del texto que describa el error.



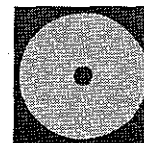
8.3 Fallas de funcionamiento

Cortadora transversal

Avería	Causa	Remedio
La máquina no se pone en marcha o bien se desconecta durante el servicio	Avería eléctrica	Comprobar el sistema eléctrico Conectar el protector de motor
	Funcionamiento de ajuste no desconectado o conectado durante el funcionamiento de la máquina	Desconectar el funcionamiento de ajuste
	La tecla de {PARADA DE EMERGENCIA} está actuada	a) Eliminar la causa de la PARADA DE EMERGENCIA b) Desenclavar la tecla de la {PARADA DE EMERGENCIA}
	Puerta de protección abierta o abierta durante el funcionamiento de la máquina	Cerrar todas las puertas de protección!
	Cubierta protectora de la cortadora transversal no colocada	Colocar la cubierta de protección
	Cilindro presor de introducción no ajustado	Ajustar el cilindro presor de introducción
	Atasco de papel entrada cortadora transversal	Eliminar el atasco de papel
	Control de cinta de papel desconectado; no luce {Control entrada}	Conectar {Control entrada}
	Suministro de aire comprimido <ul style="list-style-type: none"> • Presión de servicio insuficiente • Falta aire comprimido 	Comprobar el suministro de aire comprimido: presión mínima de servicio 5.0 bar



Avería	Causa	Remedio
No se aspiran los desechos de tiras laterales	Desechos de tiras laterales demasiado estrechas: Los desechos laterales deben tener una anchura mínima de 5 mm	Comprobar la aspiración de desechos de tiras laterales Utilizar una cinta de papel más ancha
	Tuberías obstruidas	Desatasca las tuberías
	Ventilador del dispositivo de rasgado bloqueado	Limpiar el ventilador del dispositivo de rasgado
	Depósito colector lleno	Vaciar el depósito colector

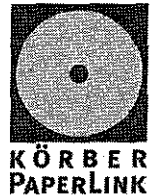


8.4 Estación colectora

Avería	Causa	Remedio
La máquina no se pone en marcha o bien se desconecta durante el servicio	Avería eléctrica	Comprobar el sistema eléctrico Conectar el protector de motor
	Funcionamiento de ajuste no desconectado o conectado durante el funcionamiento de la máquina	Desconectar el funcionamiento de ajuste
	La tecla de {PARADA DE EMERGENCIA} está actuada	a) Eliminar la causa de la PARADA DE EMERGENCIA. b) Desenclavar la tecla de la {PARADA DE EMERGENCIA}
	Puerta de protección abierta o abierta durante el funcionamiento de la máquina	Cerrar la(s) puerta(s) de protección
	El dispositivo auxiliar para el ajuste del desprendedor está colocado	Retirar el dispositivo auxiliar
	Suministro de aire comprimido <ul style="list-style-type: none"> • Presión de servicio insuficiente • Falta aire comprimido 	Comprobar el suministro de aire comprimido: presión mínima de servicio 5.0 bar



Avería	Causa	Remedio
<p>La máquina no se pone en marcha o bien se desconecta durante el servicio</p>	<p>Transporte de pinzas no sincronizado</p>	<p>Marchar al punto de referencia del transporte de pinzas: presionar {Marcha punto ref. carro de pinzas} después de conectar la máquina</p>
	<p>Atasco de papel entrada caja colectora</p>	<p>Eliminar el atasco de papel</p>
	<p>Sobrecarga de transporte de pinzas</p>	<p>a) Eliminar las causas de la avería b) Ajustar el transporte de pinzas</p>
	<p>Cintas superiores levantadas: luce {Cintas superiores levantadas}</p>	<p>Bajar las cintas superiores con la tecla {Bajar/levantar cintas superiores}</p>
	<p>Topes caja colectora bajados</p>	<p>Levantar los topes con la tecla {Levantar/bajar tope}</p>
	<p>Avería dedo separador (indicación textual)</p>	<p>Eliminar la causa de la avería</p>
<p>Fallo de funcionamiento válvulas electromagnéticas o bien huellas de aceite o de agua en las hojas de papel</p>	<p>El recipiente de filtrado de la unidad de mantenimiento de aire comprimido está lleno</p>	<p>Abrir el tornillo de vaciado y dejar salir la mezcla de aceite y agua</p>



8.5 Bandas transportadores transversales

Avería	Causa	Remedio
No es posible la marcha intermitente de las cintas transversales	Avería eléctrica	Comprobar el sistema eléctrico Conectar el protector de motor
	Funcionamiento de ajuste no conectado	Conectar el funcionamiento de ajuste
	La tecla de {PARADA DE EMERGENCIA} está actuada	a) Eliminar la causa de la PARADA DE EMERGENCIA b) Desenclavar la tecla de la {PARADA DE EMERGENCIA}
	Acoplamiento de sobrecarga del transporte de pinzas desenclavado	Enclavar el transporte de pinzas: desplazar el transporte de pinzas en sentido contrario al de la marcha del papel hasta que enclave el acoplamiento de sobrecarga





8.5 Bandas transportadores transversales **KUGLER-WOMAKO**

B8_422_es.fm

M '22 (727) FNMT





9 Anexo

9.1	Productos lubricantes	9/2
9.2	Longitudes de correas	9/5
9.3	Tablas para ajustes	9/7
9.4	Explicaciones relativas al esquema de conexiones	9/8
9.5	Seguimiento del producto	9/11





9.1 Productos lubricantes

Los productos lubricantes utilizados de fábrica figuran en la lista en **negrita**. Otros lubricantes: Véase en las documentaciones de otros fabricantes

Núm.	Producto lubricante	Propiedades	Designación del fabricante
1	<p>Aceite hidráulico especial para punzonadora</p> <ul style="list-style-type: none"> HLPD 10 según DIN 51 524 parte 2 	<p>Viscosidad ISO VG 10 según ISO 3448 o bien DIN 51 519</p>	<ul style="list-style-type: none"> Aral Deganit DE 10 Aral Vitam DC 10 UV BP Energol HLPD 10 ESSO HLPD aceite 10 Motorex Frisco 80 E Núm. de pedido Kugler-Womako W999000412
2	<p>Aceite para lubricación del alambre; Aceite con emulsión de agua, emulsión lechosa (taladrina)</p>	<p>Concentrado de lubricante de refrigeración soluble en agua Concentración de aplicación: 4-10 Vol-%</p>	<ul style="list-style-type: none"> Castrol Syntilo R Esso Kutwell 40
3	<p>Aceite lubricante para sistemas hidráulicos y engranajes (exento de ácido)</p> <ul style="list-style-type: none"> HLP 22 según DIN 51 524 parte 2 C-LP 22 según DIN 51 517 parte 3 	<p>Viscosidad: ISO VG 22 según ISO 3448 o bien DIN 51 519</p>	<ul style="list-style-type: none"> Aral Sumurol CM 22 BP Energol HLP 22 ESSO Nuto H 22 Mobil DTE aceite light (22) Shell Tellus aceite 22
4	<p>Aceite lubricante para sistemas hidráulicos y engranajes (exento de ácido)</p> <ul style="list-style-type: none"> HLP 32 según DIN 51 524 parte 2 C-LP 32 según DIN 51 517 parte 3 	<p>Viscosidad: ISO VG 32 según ISO 3448 o bien DIN 51 519</p>	<ul style="list-style-type: none"> Avia Avilub RSL 32 Aral Degol BG 32 BP Energol GR- XP 32 (HLP 32) ESSO Nuto H 32 Mobil DTE 24 Shell Tellus aceite 32
5	<p>Aceite lubricante para sistemas hidráulicos y engranajes (exento de ácido)</p> <ul style="list-style-type: none"> HLP 46 según DIN 51 524 parte 2 C-LP 46 según DIN 51 517 parte 3 	<p>Viscosidad: ISO VG 46 según ISO 3448 o bien DIN 51 519</p>	<ul style="list-style-type: none"> Avia Avilub RSL 46 Aral Degol BG 46 BP Energol GR- XP 46 (HLP 46) ESSO Nuto H 46 Mobil DTE 25 Shell Tellus aceite 46



Núm.	Producto lubricante	Propiedades	Designación del fabricante
6	<p>Aceite lubricante para sistemas hidráulicos y engranajes (exento de ácido)</p> <ul style="list-style-type: none"> • HLP 68 según DIN 51 524 parte 2 • C-LP 68 según DIN 51 517 parte 3 	<p>Viscosidad: ISO VG 68 según ISO 3448 o bien DIN 51 519</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Avia Avilub RSL 68 • Aral Degol BG 68 • BP Energol GR-XP 68 • ESSO Nuto H 68 • Mobil DTE 26 • Shell Tellus aceite 68
7	<p>Aceite para sistemas neumáticos</p> <ul style="list-style-type: none"> • HL 25 según DIN 51 524 	<p>Viscosidad ISO VG 32 según ISO 3448 o bien DIN 51 519</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aral oel CMU • Bosch aceite HL 25 Núm.: 1 829 990 046 • BP ENERGOL HLP 10 • ESSO aceite para sistema neumático 32 • ESSO HLPD aceite 32 (ESSO NUTO H 32) • Shell Tellus aceite C 32
8	<p>Grasa universal saponificada a base de litio con aceites básicos minerales y sustancias protectoras contra la corrosión (grasa para rodamientos)</p> <ul style="list-style-type: none"> • KP 2 N-25 (K 2 K-30) según DIN 51 825 o bien DIN 51 502 	<p>División de consistencia: clase NLGI 2 según DIN 51 818</p> <p>Para puntos de apoyo en general, p.ej.</p> <ul style="list-style-type: none"> • rodamientos • cabezales articulados, etc. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aral Arallup HL 2, LF2 • BP Energ grease LS 2 • Castrol Spheerol EPL 2 • ESSO Beacon EP 2 • ESSO EXXON grasa multiusos • Klüber Centoplex 2 EP • Shell Alvania R 2 • Texaco Multifak MP 20 • Mobil Mobigrease HP
9	<p>Grasa lubricante saponificada a base de bario con aceites básicos y sustancias protectoras contra la corrosión (grasa para rodamientos)</p> <ul style="list-style-type: none"> • KE 2 K-60 según DIN 51 825 o bien DIN 51 502 	<p>División de consistencia: clase NLGI 2 según DIN 51 818</p> <p>Para puntos de apoyo sometidos a elevados esfuerzos, p.ej.</p> <ul style="list-style-type: none"> • rodillos por levas • alojamientos de ejes de cuchillas • cortadora transversal 	<ul style="list-style-type: none"> • ESSO Beacon 325 • Klüber Isoflex NBU 15 • Texaco Multifak AFB 2



Núm.	Producto lubricante	Propiedades	Designación del fabricante
10	Aceite lubricante para engranajes (exento de ácido) <ul style="list-style-type: none">• HLP 100 según DIN 51 524 parte 2• C-LP 100 según DIN 51 517 parte 3	Viscosidad: ISO VG 100 según ISO 3448 o bien DIN 51 519	<ul style="list-style-type: none">• BP-MACH Energol GR-HP 100• Castrol Alpha SP 100• ESSO Spartan EP 100• Shell Omala EP 100

B9_422_es.fm

M 22 (727) FNMT





9.2 Longitudes de correas

Caja aspirante					
Nivel	Número	Longitud de trozo sin bisel	Suplemento (solapo)	Longitud encolado	Unidades
1 (R-lado)	1	1871 mm	35 mm	1836 mm	4
	2	1932 mm		1897 mm	3
2 (centro)	3	1955 mm		1920 mm	4
	4	1891 mm		1856 mm	3
3 (L-lado)	5	1910 mm		1875 mm	4
	6	1974 mm		1939 mm	3
Ancho: 30 mm			Suma	39 600 mm	21

correas superiores del cilindro de correas				
Longitud de trozo sin bisel	Suplemento (solapo)	Longitud encolado	Ancho	Unidades
2710 mm	35 mm	2675 mm	20 mm	17

correas inferiores del cilindro de correas				
Longitud de trozo sin bisel	Suplemento (solapo)	Longitud encolado	Ancho	Unidades
2282 mm	35 mm	2247 mm	30 mm	21

B9_422_es.fm

MK 2 (727) FNMT

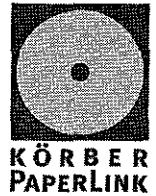


correas inferiores caja colectora				
Longitud de trozo sin bisel	Suplemento (solapo)	Longitud encolado	Ancho	Unidades
2135 mm	35 mm	2100 mm	30 mm	11
2220 mm		2185 mm		10
			Suma	21

B9_422_es.fm

M 22 (727) FNMT





9.3 Tablas para ajustes

Copie las siguientes tablas para cada producto.

Producto:	
Cantidad de hojas:	No programa:
Observaciones y notas:	

CamCon

Eje 0

Vía	Nombre de la salida	TZK	Conectado	Desconectado
1	Contador de hojas			
2-7	-			
8	Control de pista		HIGH	

B9_422_es.fm

MK 2 (727) FNMT

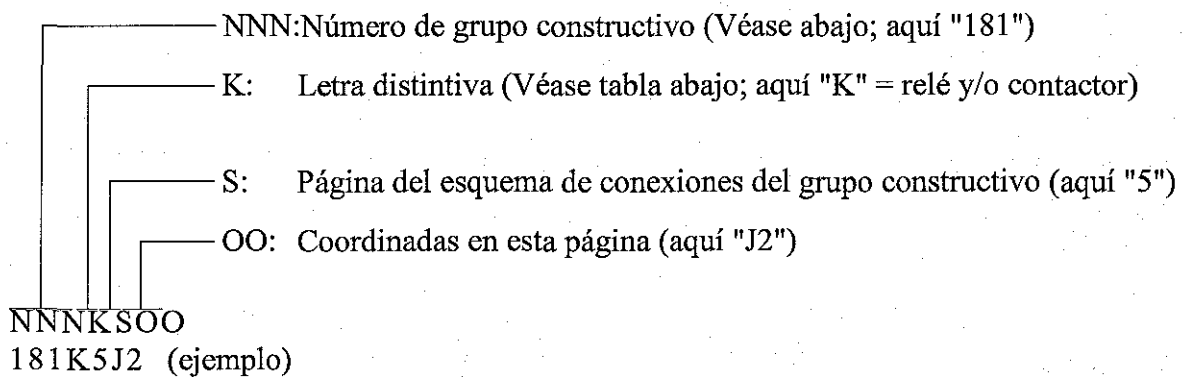
9.4 Explicaciones relativas al esquema de conexiones

Información

Todos los componentes eléctricos del esquema de conexiones, armario de distribución y la máquina están identificados de forma inequívoca.

El esquema de conexiones o el plano de circuitos de corriente están compuestos por varios planos parciales (subdivisión Véase Hoja de cubierta).

Las designaciones utilizadas se desglosan como se indica a continuación:



Información

Todos los componentes eléctricos pertenecientes a un grupo constructivo poseen el mismo número de grupo constructivo (NNN).

El número de grupo constructivo se sustituye por "-" cuando está contenido en el número de dibujo del esquema de conexiones, es decir, el número de grupo constructivo se indica únicamente cuando el correspondiente componente eléctrico está dibujado en el esquema de conexiones de otro grupo constructivo.

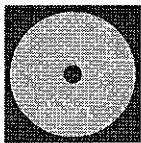


Identificación	Tipos de aparato	Ejemplos
b	Convertidor de magnitudes no eléctricas a magnitudes eléctricas o viceversa	Barreras fotoeléctricas, exploradores de punto luminoso, fotoelementos, iniciadores de proximidad, generadores tacométricos de corriente continua, transductores de desplazamiento de resistencias
C	Condensadores	Condensadores polarizados y no polarizados
D	Memoria de datos, procesamiento digital de informaciones	Memoria magnética, memoria matricial, memoria de tambor, registro en cinta magnética, elementos Y - O - NO, elementos de potencia, circuitos disparadores
E	Varios	Dispositivos de caldeo, consumidores de corriente, contactos angulares de fricción
F	Dispositivos de protección	Disparadores bimetalicos, dispositivos de control de presión, dispositivos protectores Buchholz, controladores, descargadores de sobretensión
G	Alternadores, alimentación de corriente	Rectificadores de corriente, estabilizadores de tensión, convertidores de número de revoluciones y de frecuencia, acumuladores, baterías, alternadores, transformadores
H	Dispositivos señalizadores	Avisadores luminosos, lámparas señalizadoras, bocinas, cláxones, sirenas
K	Relés, contactores	Contactores, relés, relés intermitentes, relés temporizadores
L	Inductancias	Bobinados con núcleo de material magnético, bobinas de reactancia/impedancia
M	Máquinas	Motores de corriente alterna, motores de corriente continua
N	Amplificadores, reguladores	Dispositivos de la técnica analógica de mando, regulación y cálculo, reguladores electrónicos y electromecánicos, circuitos integrados de conmutación con funciones analógicas, amplificadores
P	Aparatos de medición, dispositivos de comprobación, contadores	Amperímetros, voltímetros, cuentahoras, relojes conmutadores, contadores mecánicos, aparatos indicadores analógicos, binarios y digitales, puntos de medición, comprobación y alimentación

B9_422_es.fm

MK 2 (727) FNMT





KÖRBER
PAPERLINK

Identificación	Tipos de aparato	Ejemplos
Q	Conmutadores de alta tensión	Desconectores para corte en carga de accionamiento manual, disyuntores de corte de accionamiento manual, conmutadores estrella-triángulo, guardamotores, combinadores
R	Resistencias	Resistencias en serie, resistencias en derivación, resistores de protección, resistencias de frenado, resistencias para motores de arranque, potenciómetros y blindajes, resistencias en función de la temperatura y la tensión
S	Interruptores, selectores	Botones pulsadores, teclas luminosas e interruptores límite de carga, interruptores de ajuste y codificación
T	Transformadores	Transformadores monofásicos, transformadores de corriente trifásica, transformadores de corriente, transformadores de tensión
U	Convertidores, moduladores	Convertidores de frecuencia, convertidores de tensión-frecuencia, convertidores de impedancias, convertidores de impulsos, convertidores de código
V	Semiconductores, tubos	Diodos luminiscentes, diodos semiconductores, diodos dependientes de la temperatura, diodos de capacidad variable, diodos Zehner, tiristores, transistores, FET
X	Cables y conectores de cables	Uniones soltables, uniones por enchufe, regletas de bornes, regletas de uniones por soldadura
Y	Dispositivos mecánicos de accionamiento eléctrico	Potenciómetros de motor, frenos, embragues, válvulas neumáticas, imanes permanentes

B9_422_es.fm

M 122 (727) FNMT





10 Index





A

Accesorios	2/9
Advertencia (pulsador)	5/8, 5/14, 5/22, 5/32
Afilarse cuchilla	
cortadora longitudinal	7/16
cortadora transversal	7/25
Ajustar ortogonalidad del corte	6/22
Ajuste de las cuchillas de microperforación	6/12
Antes de la puesta en marcha	5/2
Árbol de menús de Touch Screen	5/44
Armario de distribución	5/4
Arrancar la máquina	5/103
Averías	8/1

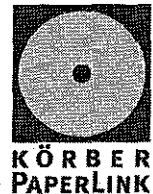
B

Banda transportadora	7/12
----------------------------	------

C

Cabezales articulados (mantenimiento)	7/13
CamCon pistas/salidas	9/7
programas	9/7
Cilindro de introducción en la estación de corte	5/29, 6/10
Conectar y regular el cilindro de introducción	6/11
Cintas transversales (averías)	8/19
Clasificación de peligros	1/3
Comprobación de seguridad	1/18
Condiciones ambientales servicio	2/9
Conexión principal	4/5
Conexiones eléctricas	2/8, 4/5
sistema neumático	2/9
Cortador longitudinal	5/25, 6/13
Cortadora transversal afilar cuchilla	7/25
averías	8/15
sustituir cuchilla	7/20
Cualificación del personal	1/9





D

Datos	8/2
Datos de la máquina	2/3
Datos técnicos	2/1
Desconexión	5/106
Desmontaje del eje de cuchillas inferiores.....	6/13
Detector de marca del empalme	5/16
Dispositivos de protección	1/21
de seguridad	1/12, 1/14
Durante el funcionamiento de la IC 727 S	5/104
Durante el servicio	5/2

E

Ejes ocupación de pistas	9/7
Elementos de la estación colectora	5/36
Elementos de mando - bandas colectora - transporte transversal .	5/40
Elementos de mando - bandas superiores y inferiores.....	5/38
Elementos de mando - caja colectora	5/39
Elementos de mando - cilindro de reenvío	5/37
Elementos de mando - Cortador longitudinal	5/27, 5/28
Elementos de mando - del cilindro de introducción	5/30
Elementos de mando en la desbobinadora	5/11
Elementos de mando en la IC 727 S	5/5
Elementos de mando- Microperforación	5/26
Emisiones	2/9
Empalmes	4/6
emplazamiento	4/4
Entrada de valores	5/42
Equipo de protección 1/21,	1/21
Esquema de conexiones	9/8
Estación colectora	5/32
Estación de corte	5/22, 5/22
Explicaciones relativas al esquema de conexiones	9/8
Extinción de incendios	1/30





F

Fallos mensajes TouchScreen	8/13
Formatos (datos de producto)	2/5
Piezas de formato estación colectora	6/23
Fuentes de peligros	1/6

G

Grupo al que se destina	1/9
-------------------------------	-----

I

Identificación	2/2
Indicaciones de seguridad	1/3
Indicaciones de advertencia	1/3
Indicaciones de seguridad	1/3
Informe de accidentes	1/27
Inspección	7/6
Interruptor de llave	1/17
Interruptor principal con cierre	1/15
Introducción de la banda de papel	5/100, 6/6

L

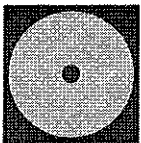
Lado de accionamiento	3/2
Lado de mando	3/2
Lado derecho	3/2
Lado izquierdo	3/2
Lista de chequeo	1/19
Lubricación central	7/8



M

Manejo de la superficie de usuario	5/41
Mantenimiento	7/6
Marcha intermitente Pulsador	5/9, 5/15, 5/23
Medidas	2/3
Menú de arranque	5/46
Menú Máquina / Cortador transversal	5/87
Menú Máquina / Cortador transversal / Estación colectora	5/91, 5/95
Menú Máquina / Desbobinadora	5/84, 5/87, 5/91, 5/95
Menú Máquina / Mensajes de errores	5/98, 8/14
Menú Máquina / Salida	5/95
Menú principal Archivo	5/47, 8/2, 8/2
Menú principal Estato	5/50, 8/5, 8/5
Menú principal Máquina	5/81, 8/10
Menú principal Producto	5/53, 8/8
Menú Producto / Cortador transversal / cortador	5/68
Menú Producto / Cortador transversal / marca de impresión	5/71
Menú Producto / Estación colectora / colectora	5/73
Menú Producto / Estación colectora / dedo separador	5/76
Menú Producto / Estación colectora / expulsión	5/78
Menu Producto / Formato / Teclado	5/63
Menú Producto / Máquina / accionamientos auxiliares	5/66
Menú Producto / Máquina / dinámica	5/64
Menú Producto / Pedido	5/56
Menu Producto / Pedido / Teclado	5/59
Menú Producto / Pedido / Teclado	5/58, 5/59
Menu Producto/ Formato	5/61
Menú Salida	5/95
Microperforación	5/26, 6/12
Modo operativo "Ajuste"	5/99
Montaje	4/1





KÖRBER
PAPERLINK

N

Nueva puesta en servicio 7/5

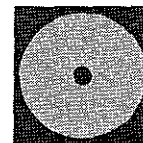
O

Obligaciones del propietario 1/10
del usuario 1/10
ortogonalidad ajustar. 6/22

P

Páginas de menús en Touch Screen 5/46
Panel de control - funciones básicas 5/8
Panel de control BDF-1 Estación de corte 5/22
Panel de control BDF-3 y BDF-4 de estación colectora. 5/32
Panel de control BDF-6 - Desbobinadora. 5/14
Panel de control principal 5/6
Paneles de control de mando de la IC 727 S. 5/6
PARADA DE EMERGENCIA Posiciones de los pulsadores 1/13
 Manejo 5/6, 5/9, 5/16, 5/24, 5/35
 Seguridad 1/16
Peligro residual 1/7
Peligros de la máquina 1/5
Personal autorizado 1/9
Peso 2/4
Pictogramas 1/3, 1/4
Pistas CamCon 9/7
Placa de modelo 2/2
Plano de circuitos de corriente 9/8
Posiciones del usuario 1/11
Preparativos 5/102, 7/5
Productos lubricantes 9/2
Programas (CamCon) 9/7
Prohibición de ejecución de modificaciones 1/8
Puesta en marcha de la IC 727 S 5/100
Puesta fuera de servicio 5/105





R

Razón social	1/2
Regulación de desplazamiento de banda de papel BST	5/17
Rótulas (mantenimiento)	7/13

S

Salidas CamCon	9/7
Seguimiento del producto (formulario)	9/11
Seguridad	5/2
durante el montaje	1/22
durante la conservación	1/26, 7/3
Seguridad durante el montaje 1/22,	1/22
Seguridad durante el servicio	1/22
Seguridad durante la conservación 1/26,	1/26
Sistema de vacío	1/29
Sistema eléctrico	1/27
Sistema hidráulico	1/28
sistema neumático	1/28
Sinopsis	5/5
Sirena (pulsador)	5/8, 5/14, 5/22, 5/32
Sistema de vacío (seguridad)	1/29
Sistema eléctrico conexión	2/8, 4/5
Esquema de conexiones	9/8
Seguridad	1/27
Sistema hidráulico Seguridad	1/28
Sistema neumático conexiones	2/9
seguridad	1/28
Solapamiento averías	8/17
Suministro de vacío (tanque de aire comprimido)	7/13

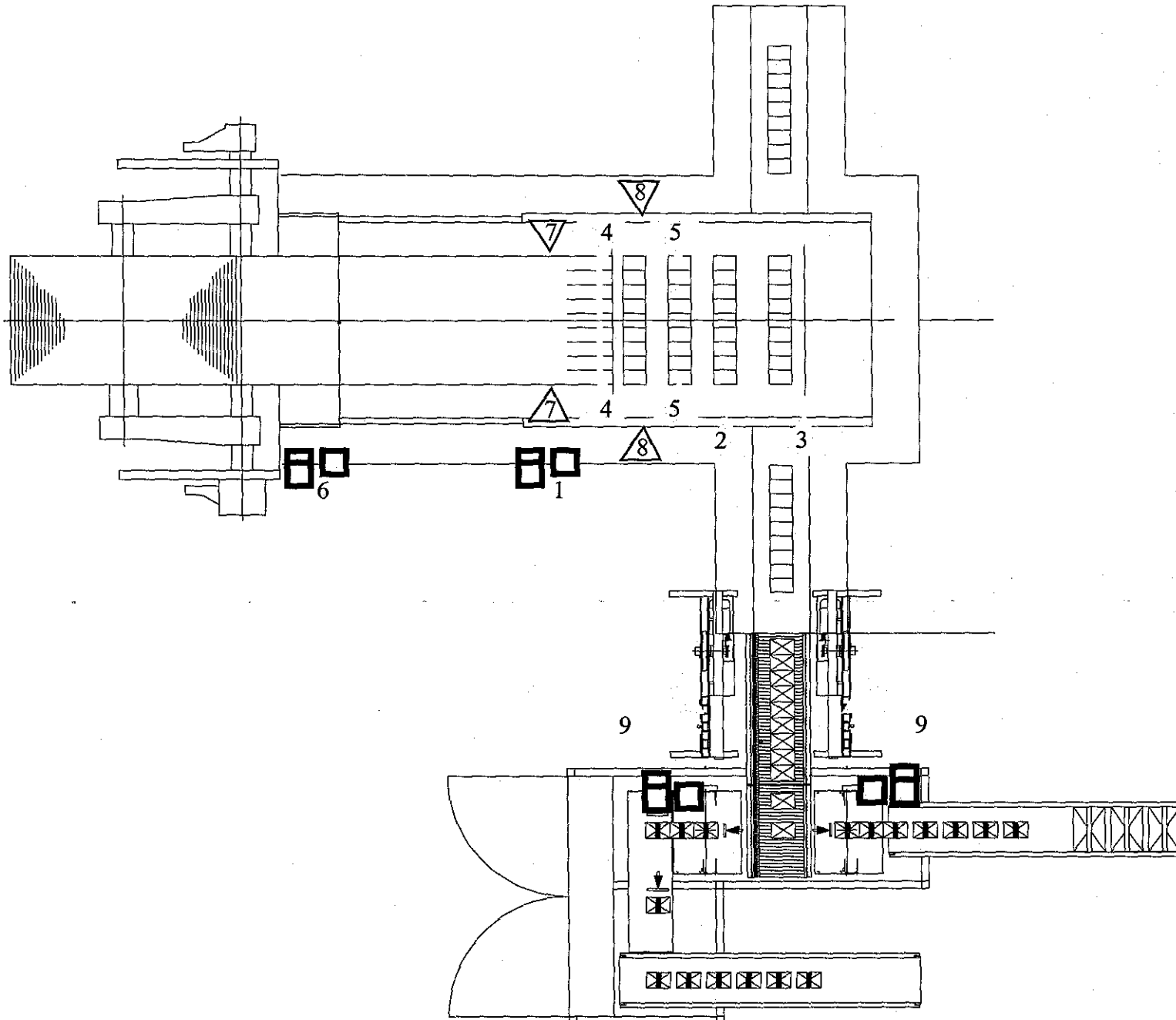
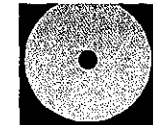


T

Tanque de aire comprimido	7/13
Touch Screen	5/41
Trabajos de mantenimiento mecánicos	1/26
Transporte	4/3

U

Utilización según las normas	1/8
------------------------------------	-----



Plano de intervalos de lubricación

Los trabajos del mantenimiento se describen en el capítulo 7 y los lubricantes en el capítulo 9 de esta documentación.

- 1 - bomba de pistón
- 2 - cremallera del carro de formato
- 3 - husillo roscado del dispositivo de regulación manual de la altura
- 4 - alojamientos del eje de cintas superiores
- 5 - alojamientos del eje bajador
- 6 - Desbobinadora - cadena de rodillos palpadores véase la documentación de E.C.H.WILL!
- 7 - alojamientos del eje de cuchillas inferiores cortador longitudinal y del eje de cortador transversal
- 8 - ruedas dentadas del eje de cintas superiores
- 9 - Sistema precintadora ATS CSW carro ultrasonic y cadena transportadora véase la documentación de ATS!

Posiciones de secciones (copias)

