

CORTADORA EN DIENTE DE SIERRA AUTOMÁTICA 2000MM



 **MANUAL DE
UTILIZACIÓN Y
MANTENIMIENTO**



Índice:

Declaración de conformidad CE.....	1
Qué es la cortadora en diente de sierra DC200?.....	2
Descripción.....	2
Características técnicas.....	2
Instrucciones de utilización.....	3
Instalación y conexión.....	3
Sistemas y mensajes de seguridad.....	6
Programación.....	7
Reglaje de los diferentes perfiles de corte.....	7
Herramienta de corte A-A simple diente de sierra.....	8
Herramienta de corte A-A doble diente de sierra.....	12
Herramienta de corte A-B a 90° para bandas con relieve.....	16
Herramienta de corte A-B en diagonal a 70°	18
Cambio del cabezal de la herramienta.....	21
Cuidado y mantenimiento.....	22
Diagrama del sistema neumático.....	23
Piezas de repuesto.....	24
Diagrama del sistema eléctrico.....	31

IMPORTANTE

Lea este manual del usuario y siga las instrucciones y advertencias antes de usar esta máquina. Cualquier modificación o transformación realizada en esta máquina puede anular la garantía y responsabilidad del fabricante. Este manual debe mantenerse siempre cerca de la máquina y visible para todo el personal de operación y mantenimiento para cualquier consulta futura con respecto al equipo.

«CE» DECLARACION DE CONFORMIDAD

Nosotros, los abajo firmantes,

MLT ZI du Clos Marquet - Rue Michel Rondet - CS 70059 -
42 200 Saint-Chamond, France

La persona(s) autorizada(s) a recopilar la documentación técnica:

- Gilles FURNON : Chef produit, MLT

declara que la nueva máquina sujeta a auto-certificación designada más abajo:

Modelo:	DC 200
Número de Serie:	13840
Año de fabricación:	2012

está de acuerdo con:

- Las disposiciones reglamentarias definidas en el Anexo I de la Directiva Europea 2006/42/CE
- A las siguientes directivas y/o normas
 - EN 292-1
 - EN 292-2
 - EN 60201-1
 - EN 418
 - EN 294

A SAINT-CHAMOND,
PDG Groupe
Frédéric GUILLEMET
MLT
MINET LACING TECHNOLOGY SA
Z.I. du Clos Marquet - CS 70059
42400 SAINT-CHAMOND
Tél : 04 77 22 19 19 - Fax : 04 77 31 49 11

Qué es la cortadora en diente de sierra DC200?

+ Descripción

ortadora neumática de diente de sierra con cabezal motorizado para cortar bandas transportadoras en forma de zigzag, con husillo de bolas activado por un motor paso a paso y que permite el control de posicionamiento.

Banco de apoyo con guías de posicionamiento de material.

Esta troqueladora está especialmente diseñada para cortar materiales termoplásticos con tejido interior.

+ Características técnicas

CUADRO	
Dimensiones	2700 x 870 x 1160 (L x l x h)
Peso	313 Kg
Espesor máximo	8 mm
Tensión	2x 230
Potencia	0.20kW
Potencia máxima	6 bar

CABEZAL	
Dimensiones	245 x 205 x 440 (L x l x h)
Peso	30,6 Kg

Instrucciones de utilización

ATENCIÓN

ESTE APARATO PUEDE SER PELIGROSO PARA LAS MANOS Y LOS BRAZOS QUE PUEDEN QUEDAR ATRAPADOS AL MOVER EL CABEZAL DE CORTE. TAMBIÉN SE DEBE PRESTAR MUCHA ATENCIÓN AL CABEZAL DE CORTE Y LA PLACA DE SOPORTE, QUE TAMBIÉN PUEDEN SER PELIGROSAS PARA LAS EXTREMIDADES.

Instalación y conexión :

Coloque la máquina cerca de la mesa de medición, o no muy lejos, para evitar que el material a cortar entre en contacto con el suelo. Deje 1 metro libre en cada lado para que el personal pueda acceder fácilmente durante el uso.



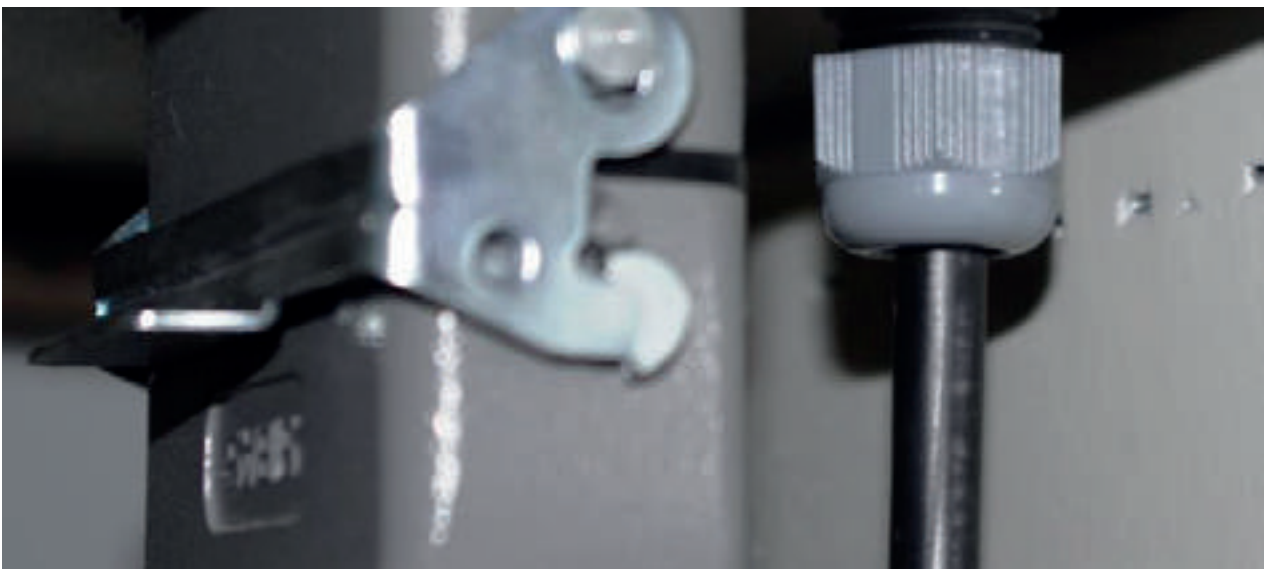
Nivele y equilibre la máquina utilizando los tornillos de ajuste en las patas de goma.





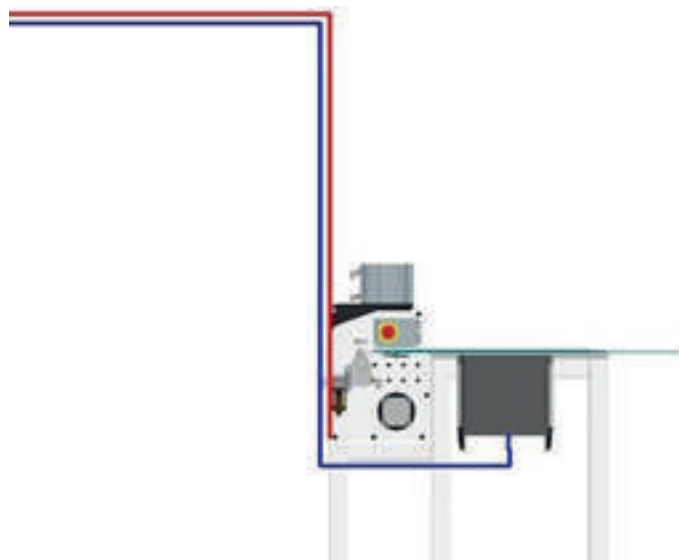
NOTA :

Tenga en cuenta que el consumo de aire de esta cortadora de dientes de sierra es de 220 litros / minuto.
Conecte el cable de alimentación a la red monofásica principal de 230v.



NOTA :

Se recomienda hacer llegar los suministros de aire y electricidad suspendiéndolos desde la parte superior, para evitar que el personal tropiece o caiga.



Una vez que la máquina está conectada a la red eléctrica y al suministro de aire, enciéndala con el interruptor de ENCENDIDO (ON).



Verifique que la presión del regulador esté entre 2 y 6 bares.



Este regulador libera aire para mantener la presión exacta de manera constante.

SISTEMAS Y MENSAJES DE SEGURIDAD



Esta cortadora de diente de sierra está equipada con los siguientes sistemas de seguridad :

PARADA DE EMERGENCIA

Este sistema permite realizar una parada de emergencia en cualquier momento utilizando los dos botones ubicados en ambos extremos del banco.

MENSAJE: BOTÓN DE EMERGENCIA ACTIVO

Para desactivarlo, debe desbloquear el botón y luego presionar RESET para devolver el cabezal al punto de partida.

BARRA DE MARCHA

Para desactivarla, simplemente baje la barra y presione START.

MENSAJE: ACCESO ABIERTO

Para desactivarlo, sólo hay que bajar la barra y pulsar START.

PUERTA ABIERTA

EL dispositivo detecta que la puerta trasera del cabezal de cuchillas está abierta.

MENSAJE: TAPA ABIERTA

La tapa debe estar cerrada para desactivarlo.

DETECTOR DE RODILLOS

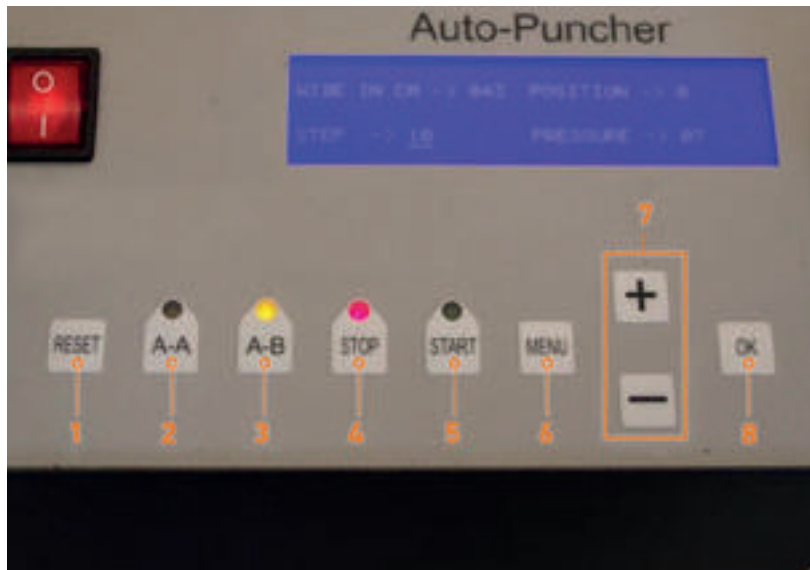
El dispositivo no permite que el cabezal se mueva porque detecta que el cilindro de corte no está levantado. Esto puede ser a causa de falta de aire o fallo en los sensores.

MENSAJE: RODILLOS CAÍDOS

Para desactivarlo, suministre aire a la máquina o reemplace el sensor.

Programación :

Necesita conocer la función de los pulsadores del panel para programar la máquina.



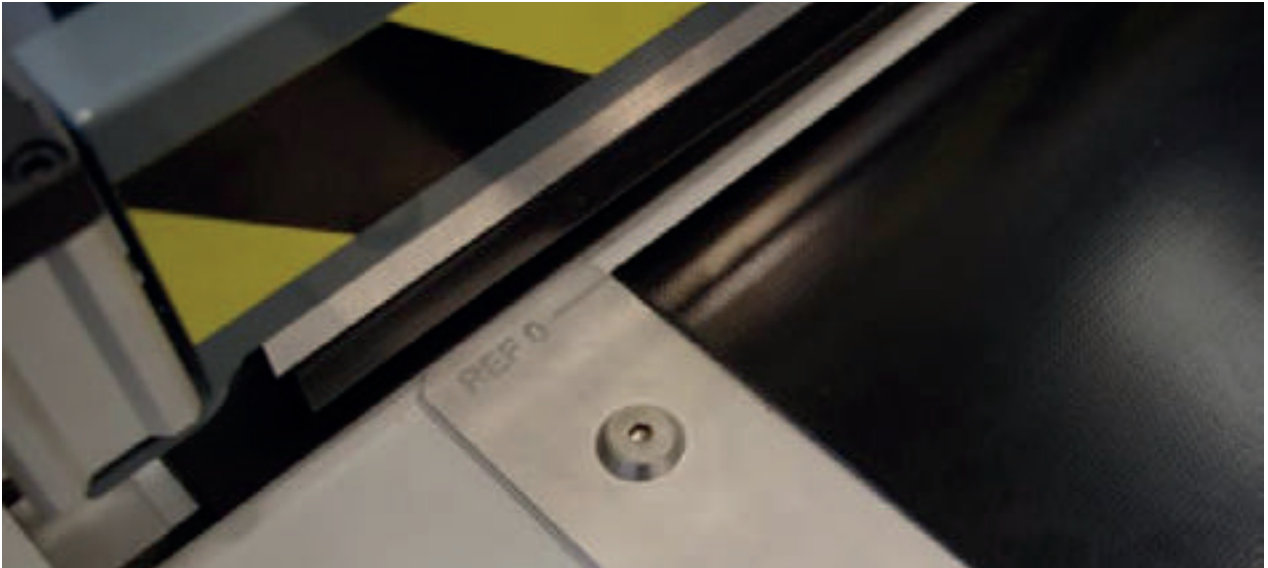
Número	Nombre
1	RESET Presione este botón después de una parada de emergencia o para posicionar el cabezal en el punto de partida después de STOP.
2	A-A - Selección del programa A-A Este programa se utiliza en la mayoría de los casos, para trabajar siempre desde el carril guía izquierdo.
3	A-B - Selección del programa A-B Este programa sólo se utiliza para bandas curvas o con relieve, para realizar el primer corte a partir del carril guía izquierdo y el segundo desde el carril guía derecho, siempre con la parte superior de la banda hacia arriba.
4	STOP Permite detener el proceso de corte en cualquier momento, por ejemplo para cambiar el tiempo o la presión.
5	INICIO Inicia el proceso de corte o permite el reinicio después de una parada.
6	MENÚ Utilice este botón para pasar de un campo de programación a otro para cambiar los valores: ANCHO EN CM ETAPA TIEMPO DE PRESIÓN
7	+ / - Para aumentar o disminuir los valores
8	OK Para guardar los nuevos valores. Cualquier cambio debe ser validado.

Opción de corte de las cuchillas según las diferentes matrices

80 x 10 90°.....	100 mm de largo
80 x 10 70°.....	100 mm de largo
120 x 15 90°.....	130 mm de largo
50 x 20 double dent de scie 90°.....	120 mm de largo

Herramienta de corte A-A de simple diente de sierra

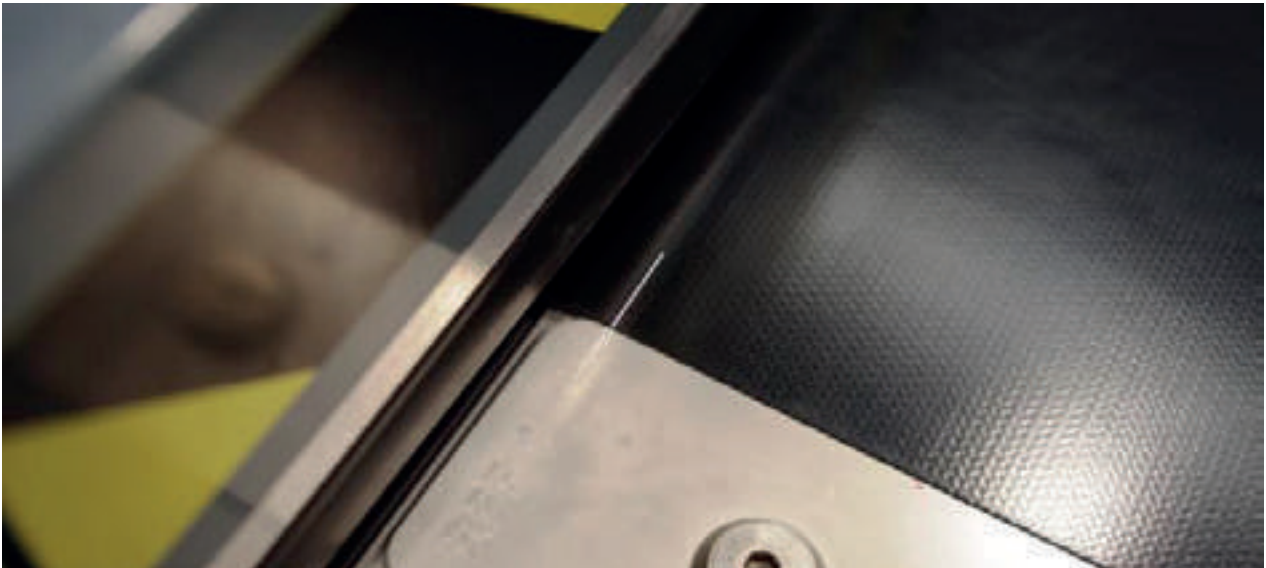
En primer lugar, coloque el primer extremo de la banda en el lado izquierdo gracias al carril de guía con la parte superior de la banda hacia arriba, y coloque el otro extremo de la banda justo en la 0.



Luego marque con un lápiz una guía, para usar sólo el trozo de banda necesario, dependiendo de la hoja que desee usar.



Entonces coloque la banda bajo la barra de enrollado hasta que la marca esté delante del 0 y asegúrese de que está completamente en contacto con el carril guía.



Baje la barra de enrollado presionando el botón de bajar.



Seleccione la función A-A si no está activada.



Use los botones + / - para ajustar el ancho de la banda en centímetros y presione OK.

Compruebe que la desviación es correcta. Si no lo es, use el botón MENÚ para ir al campo ETAPA e introduzca el valor deseado con los botones + / - y luego presione OK.

NOTA :

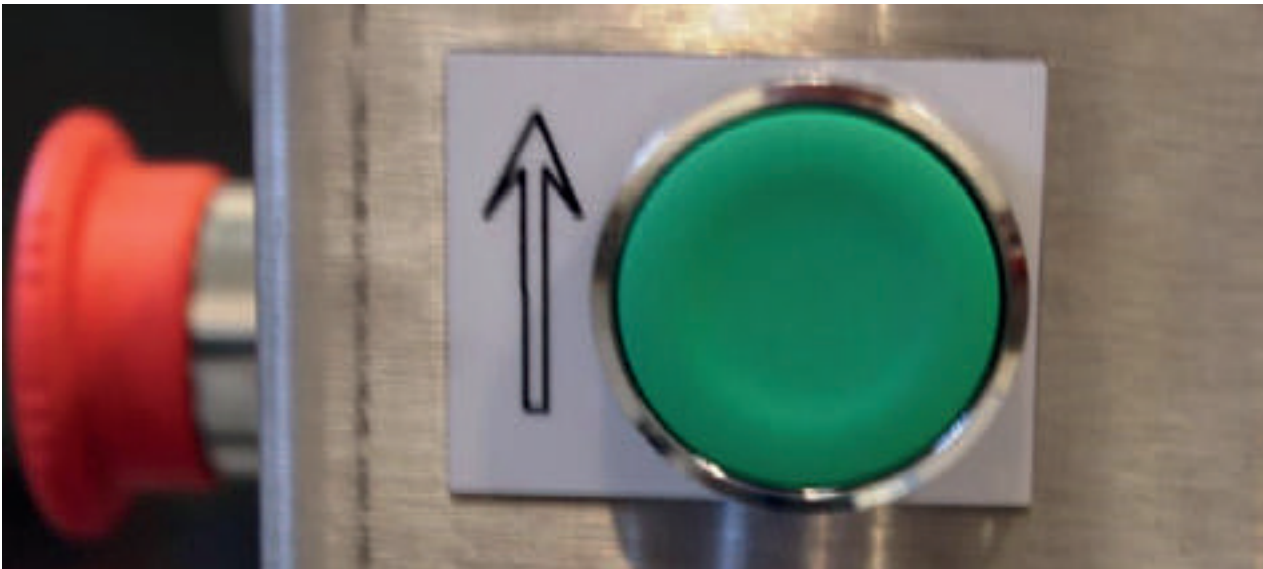
Los valores programados no se pierden, incluso cuando el equipo está apagado; el programa memoriza siempre los últimos valores introducidos.

Presione START para empezar a cortar el primer extremo.

NOTA :

Durante el proceso de corte, no hay que cambiar ningún valor programado excepto el tiempo de corte. Para ello, presione STOP y cambie el valor, luego presione START para continuar.

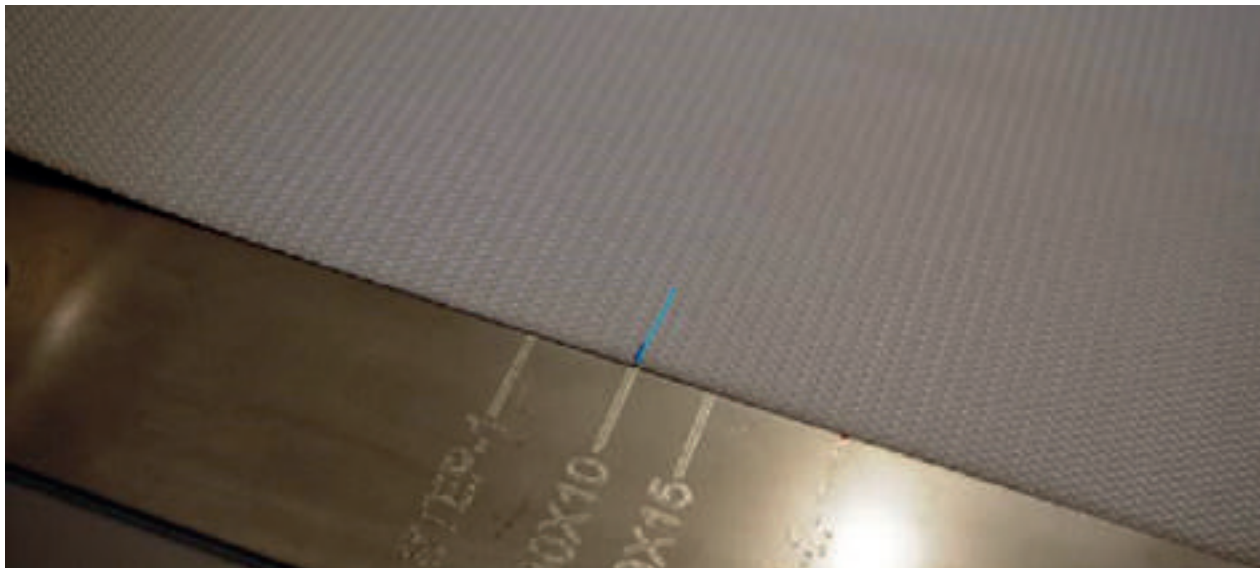
Cuando se complete el primer corte, suelte la banda presionando el boton de subir.



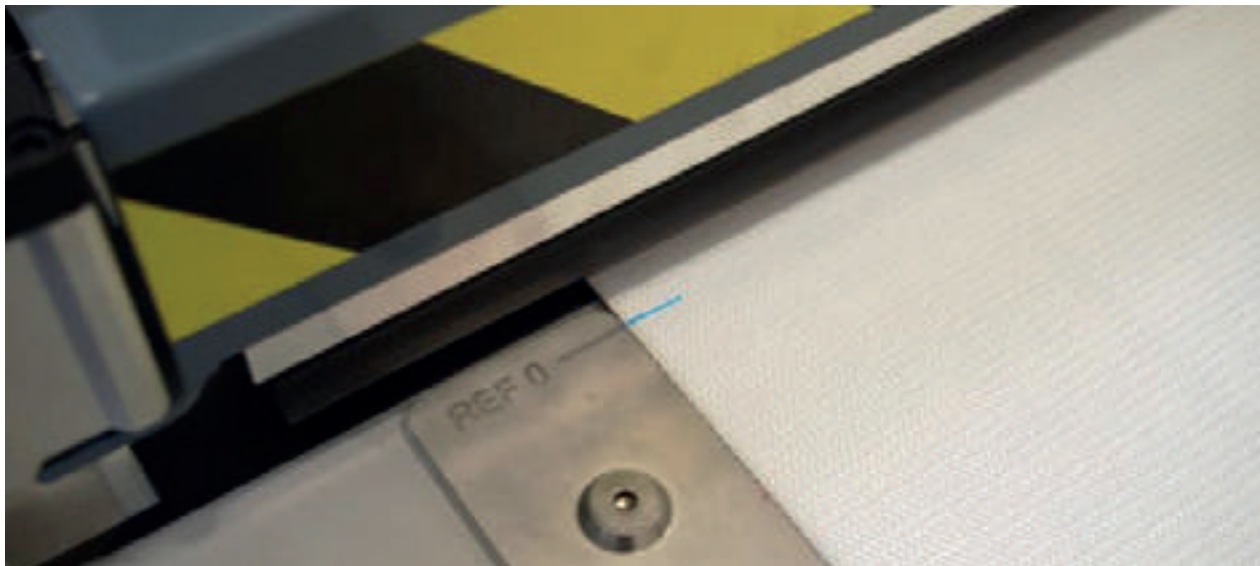
A continuación, coloque el segundo extremo de la banda en el lado izquierdo siguiendo el carril guía, pero en dirección opuesta, es decir, con la parte superior de la banda hacia abajo, y coloque el extremo de la banda justo en la 0.



Luego marque con un lápiz una guía, para usar sólo el trozo de banda necesario, dependiendo de la hoja que desee usar.



Entonces coloque la banda bajo la barra de enrollado hasta que la marca esté delante del 0 y asegúrese de que está completamente en contacto con el carril guía.



Baje la banda de enrollado con el botón «BAJAR» y presione START.
Una vez que la operación se haya completado, libere el material levantando la barra de marcha.

Herramienta de corte A-A simple diente de sierra

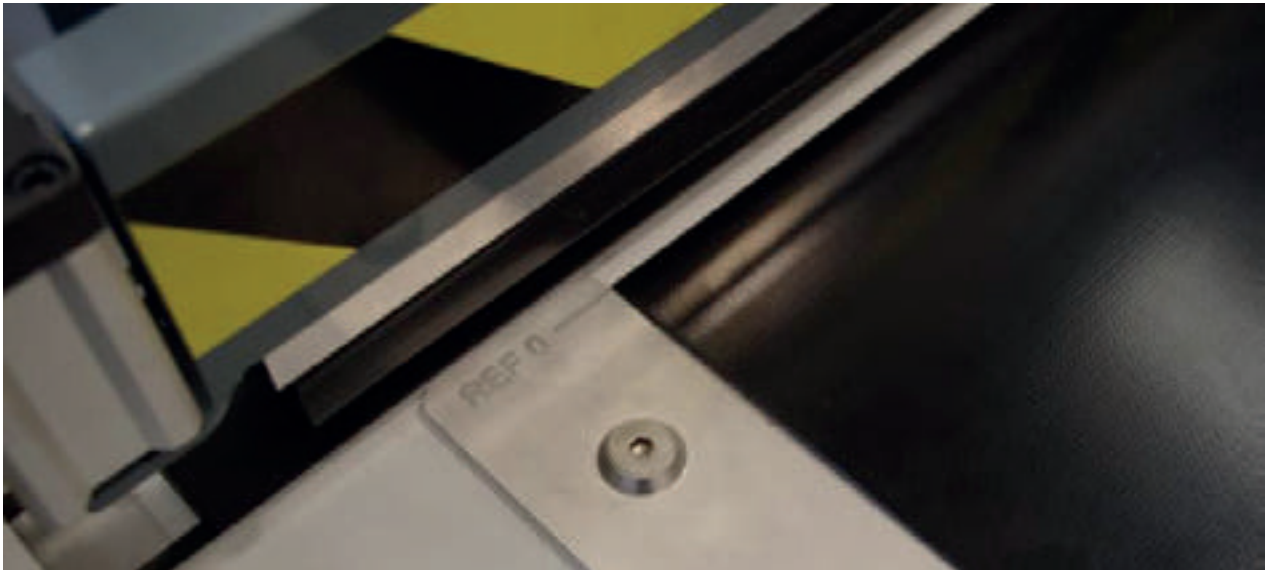
NOTA :

Para este tipo de corte en diente de sierra, las capas / tejidos se deben separar antes con la máquina separadora de telas PLYS-15

Separe las telas de la banda de 130 mm. en ambos extremos. Monte la matriz de 50x20 mm.
Compruebe que la función A-A está activada.
 programe la ETAPA 20 mm. y el ancho requerido en centímetros.

Ponga la presión a 3 bares. La presión de corte depende de la longitud de las cuchillas.

En primer lugar, coloque el primer extremo de la banda en el lado izquierdo a través del carril guía con la parte superior de la banda hacia arriba y coloque el otro extremo de la banda justo en la O.



A continuación, marque con un lápiz las dos medidas para insertar el material en las paradas ETAPA-1 y ETAPA-2.



Luego inserte la banda en la primera marca de la ETAPA 1.



Baje la barra de enrollado con el botón y presione START.
Cuando se complete el primer corte, retire el material sobrante.



Coloque la bandeja entre las dos telas hasta que el separador haya completado el corte.

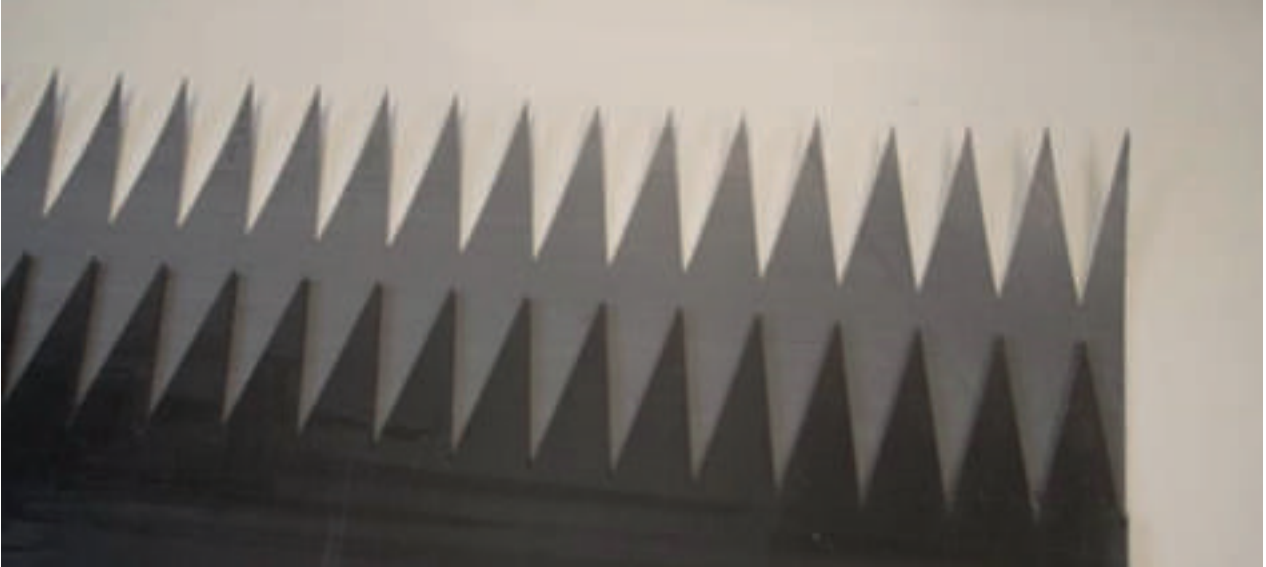


Una vez que la bandeja se haya colocado dentro, inserte el material hasta la segunda marca ETAPA-2.



Reduzca la presión de corte a 2 bares. El segundo corte sólo cortará la tela superior. Baje la barra de enrollado y presione INICIO.

Al final del segundo corte, retire el exceso de material y la placa de protección.

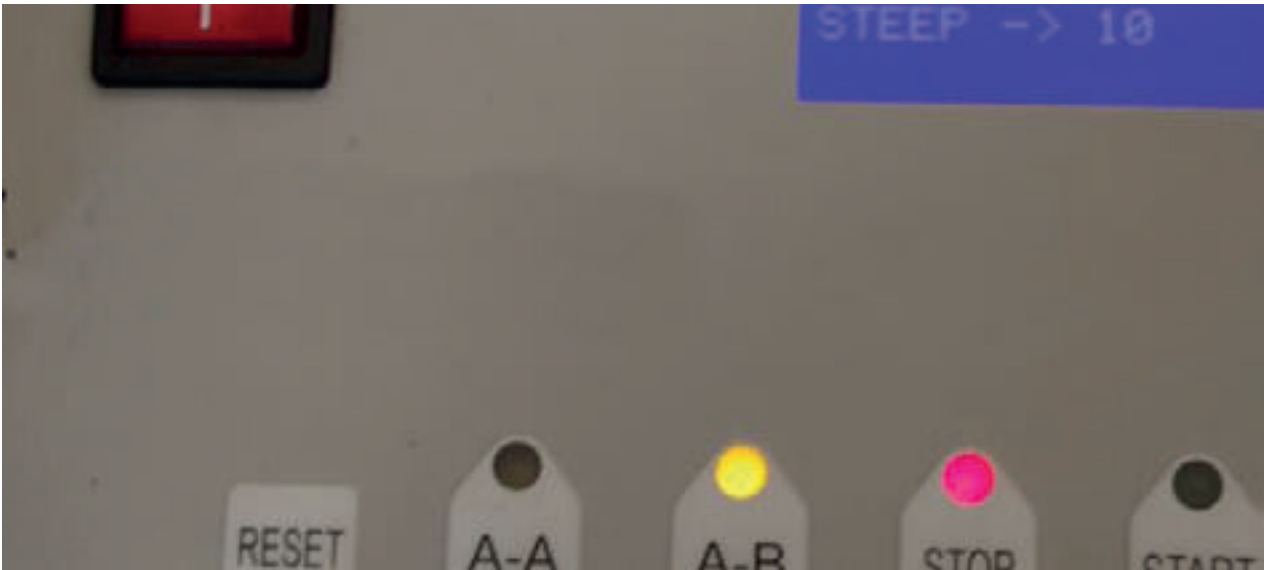


Coloque el segundo extremo de la banda dándole la vuelta, siempre colocándola en el lado izquierdo, y repita la misma operación.



Herramienta de corte A-B de 90 ° para bandas con relieve

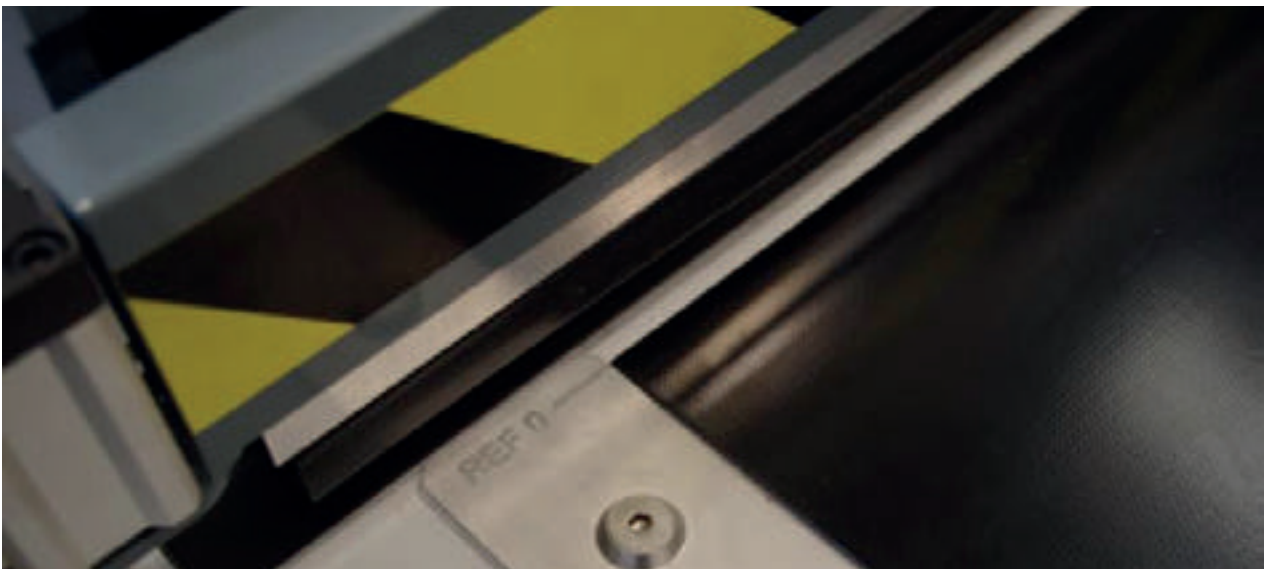
Seleccione la función A-B si no está activada.



Monte la matriz elegida: 80x10 o 120x15.

Programe el calibre apropiado para la matriz, así como el ancho deseado en centímetros.
Ajuste la presión de corte de acuerdo con la dureza de la banda y la longitud de la cuchilla.

Primero coloque el primer extremo de la banda en el lado izquierdo usando el riel de guía, luego coloque el otro extremo en la marca 0. Haga una marca en la parte a cortar de acuerdo con la matriz que desea usar.



Luego, coloque la banda debajo de la barra de sujeción y alinee la marca realizada con la marca 0. Asegúrese de que esté en buen contacto con el riel guía.

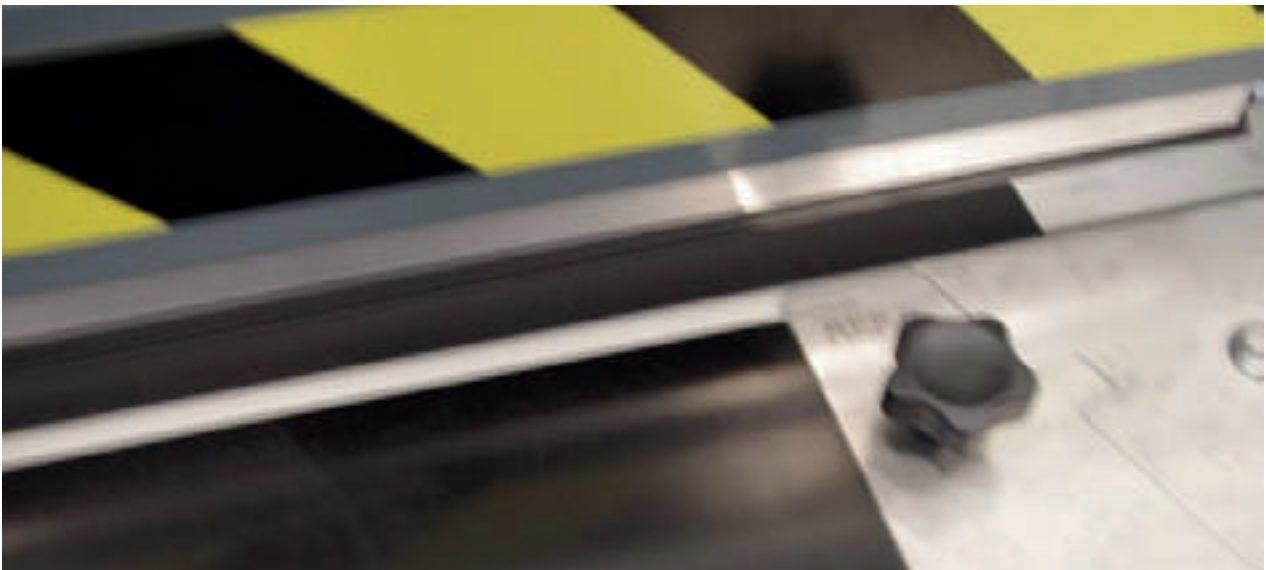
Baje la barra de enrollado pulsando el botón.

Ajuste el ancho de la banda (en centímetros) con los botones + / -. Presione OK.

Presione START para comenzar a cortar el primer extremo.

Una vez realizado el primer corte, el cabezal debe colocarse en «0» frente al panel de control. Luego suelte la banda presionando el botón de SUBIR la barra.

Coloque el segundo extremo de la banda en el lado derecho al lado del riel de guía (a la derecha) y coloque la parte superior de la banda hacia arriba. Coloque el otro extremo de la banda en 0. Marque el trozo de banda requerido con un lápiz de acuerdo con la matriz que desea usar para cortar.



Luego coloque la banda debajo de la barra de sujeción, la marca hecha debe estar frente a 0. Asegúrese de que esté completamente en contacto con el riel de guía.

Baje la barra de enrollado presionando el pulsador y después presione INICIO

Una vez que se completa la operación, suelte la banda levantando la barra de presión.

Herramienta de corte en diagonal a 70°

Seleccione la función A-B si no está activada.

Montar la matriz 80x10 70°

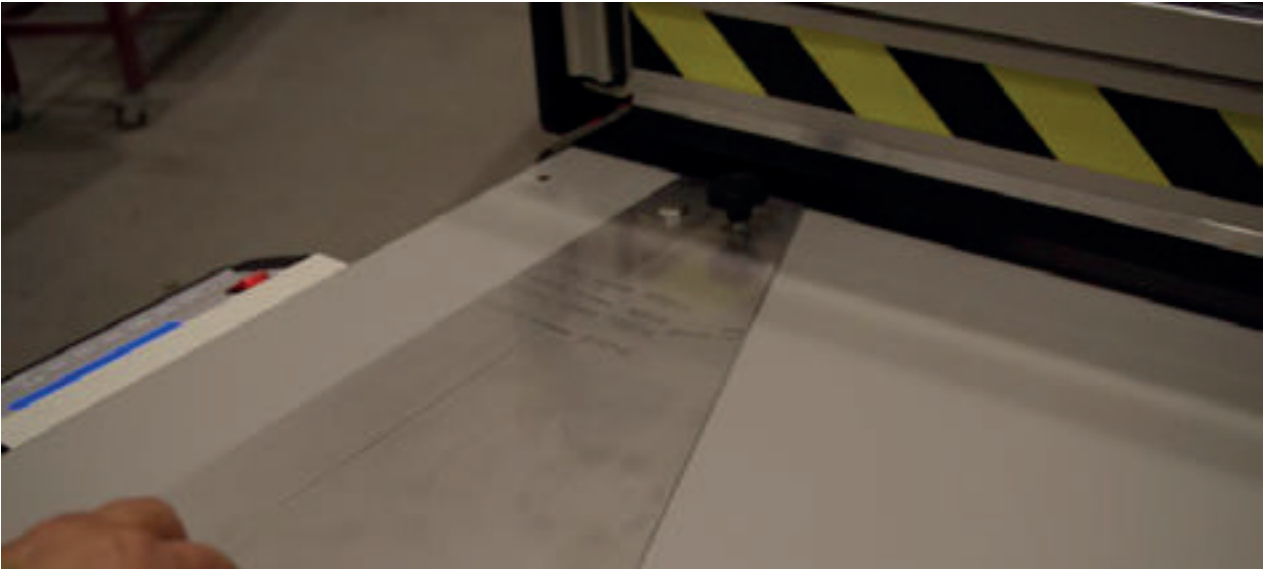
Programe el PASO a 10 mm

Ajuste la presión de corte a 4 // 6 bar.

Ajuste el ancho en centímetros tomando un margen un 10% más que el ancho de la banda. Ejemplo: si la banda tiene 400 mm de ancho, ajústelo a 440 en lugar de 400.

Retire la guía para cortar en diagonal del lado derecho y colóquela en el lado izquierdo.



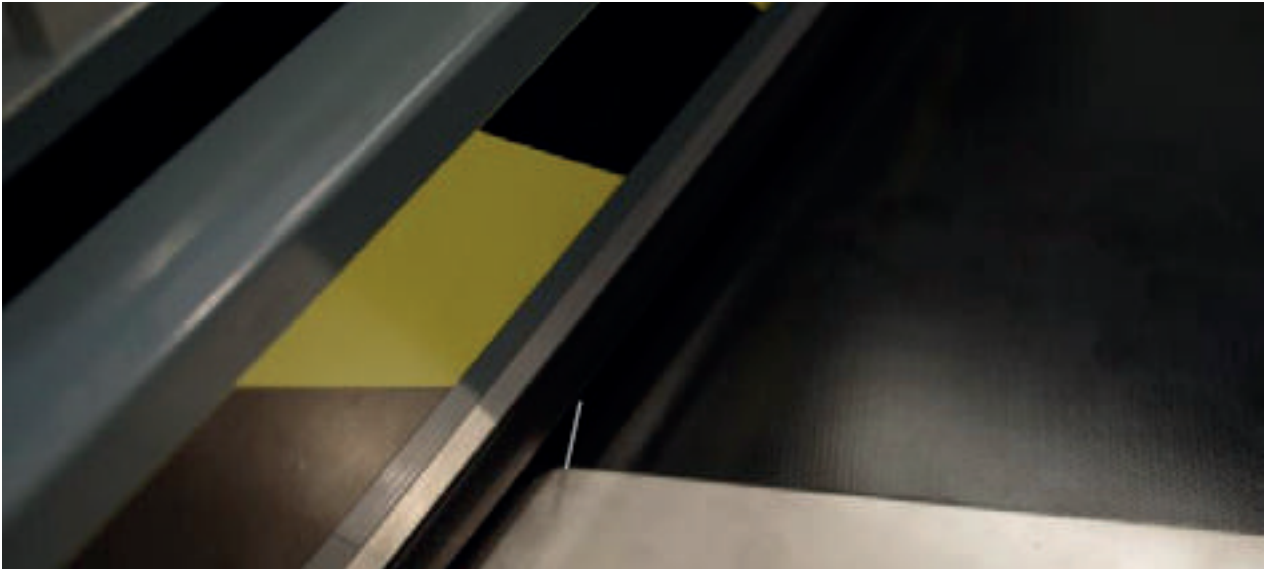


Coloque la tira ya cortada en diagonal a 70° con la guía adicional para marcar la referencia 0. La medida de avance de 80x10 a 70°.



Luego inserte la banda hasta que esté alineada con la marca 0.





Baje la barra de enrollado presionando el pulsador y despues presione INICIO

Una vez que realizado el primer corte, el cabezal debe colocarse en 0 frente al panel de control. Luego suelte la banda presionando el botón de SUBIR la barra.

Coloque el segundo extremo de la banda en el lado derecho, siguiendo el riel de guía diagonal a la derecha colocando la parte superior de la banda hacia arriba. Coloque el extremo de la banda en la marca 0.



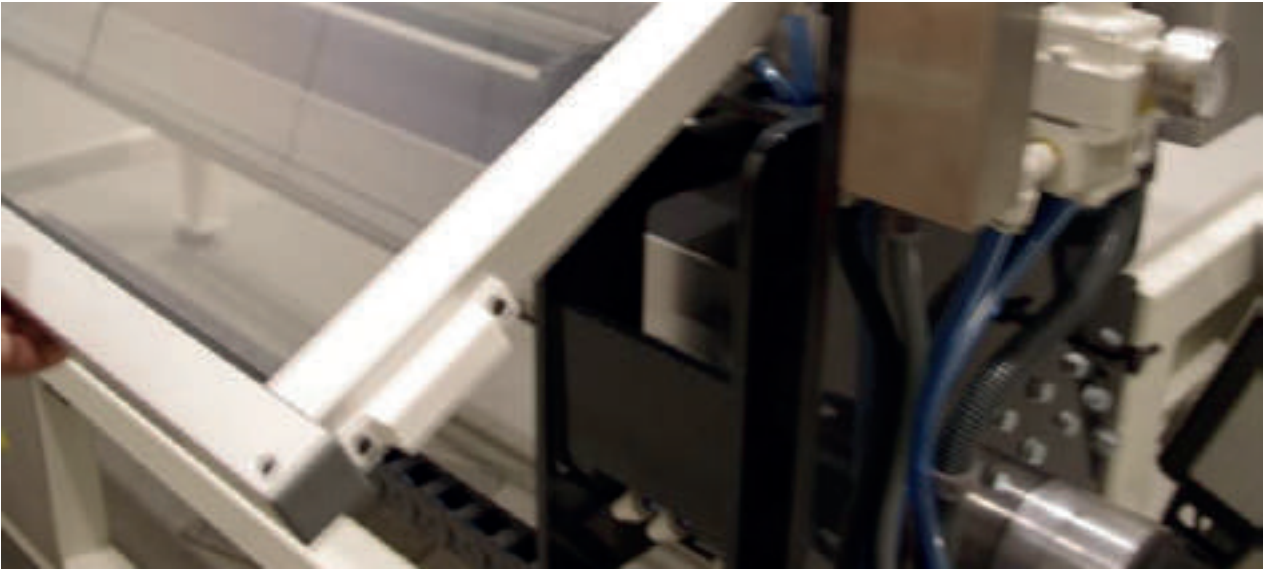
Luego inserte la banda hasta que la marca que hizo con el lápiz esté alineada con «0». Baje la barra de enrollado y presione INICIO.

Cambio del cabezal de la matriz :

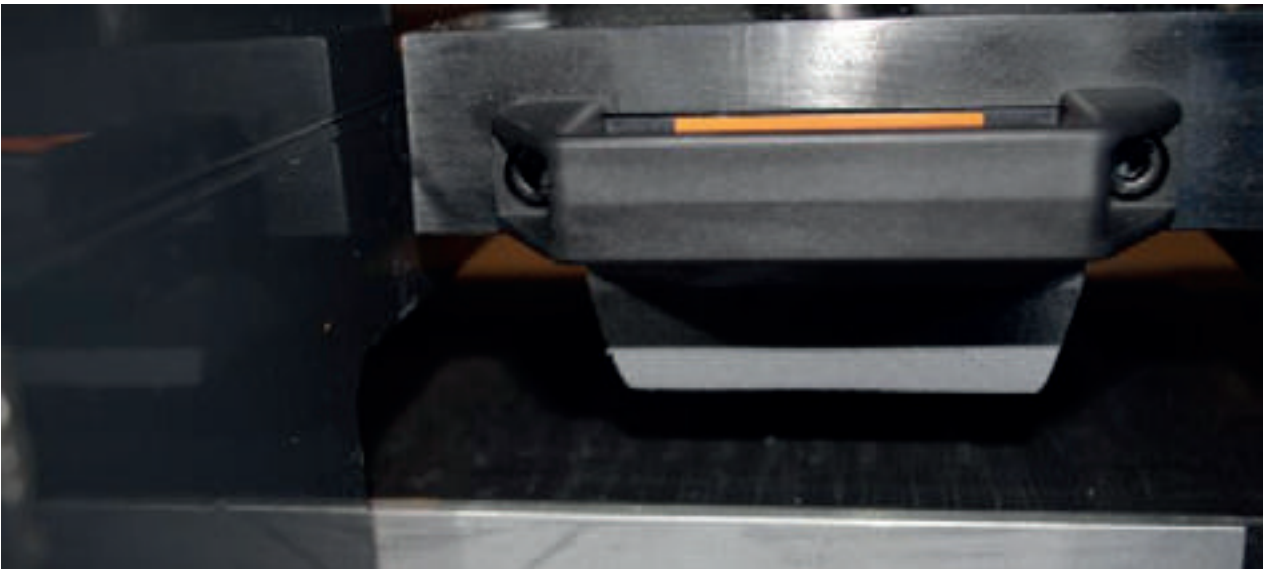
CUIDADO

PARA MAYOR SEGURIDAD AL CAMBIAR LA MATRIZ, SE RECOMIENDA APAGAR LA MÁQUINA (CON EL INTERRUPTOR).

Abra la puerta trasera



Afloje los dos tornillos con una llave Allen de 13 mm.



Retire la matriz e instale la nueva



Vuelva a apretar los 2 tornillos.

Cierre la puerta trasera y ajuste el dial a MENÚ ... ETAPA ... OK

NOTA :

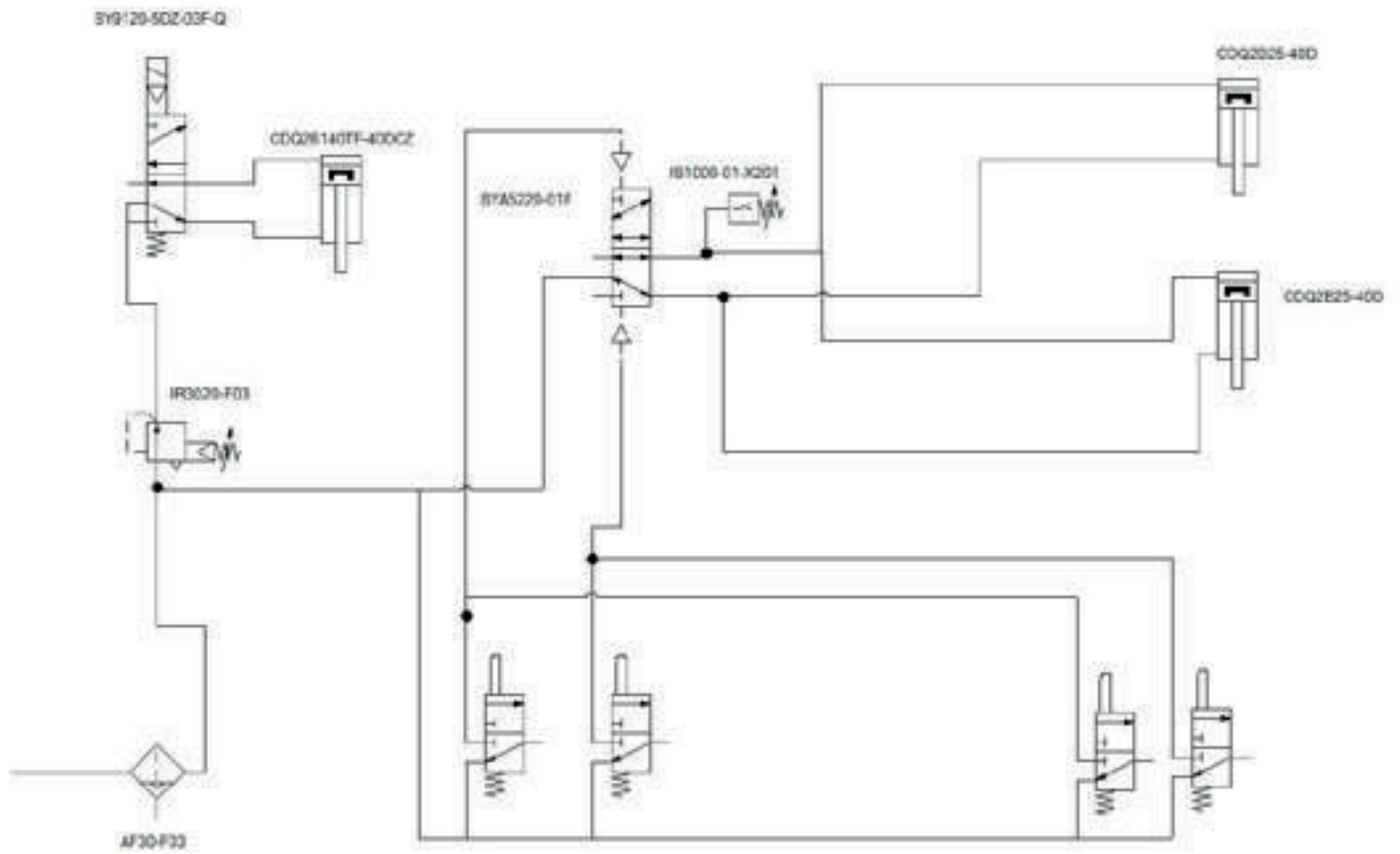
Debe establecer la presión de corte para cada tipo de matriz o material.

De lo contrario, una presión excesiva puede hacer que las cuchillas se rompan o que el nylon de corte se deteriore.

Cuidado y mantenimiento :

- Gire o cambie la mesa de polipropileno cuando la superficie esté dañada. Para hacer esto, apague la máquina y afloje el movimiento del botón.
- Luego abra la puerta y cambie la mesa.
- El tornillo de bola debe estar siempre engrasado.
- Cambie las cuchillas si los dientes están dañados.

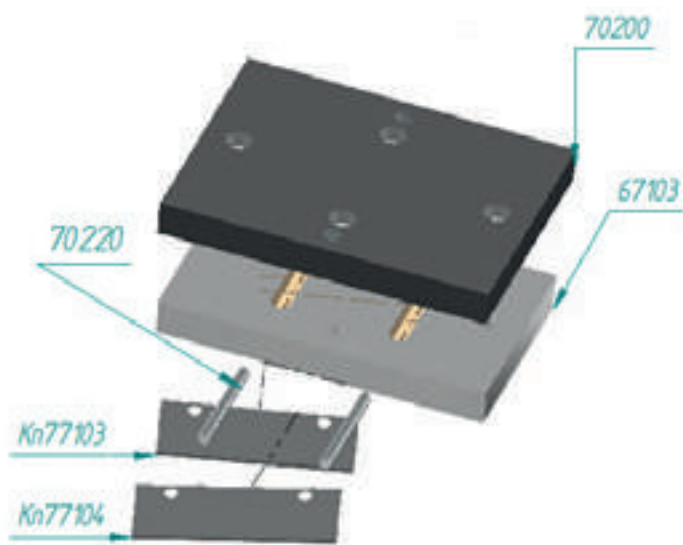
Esquema neumático



Piezas de repuesto

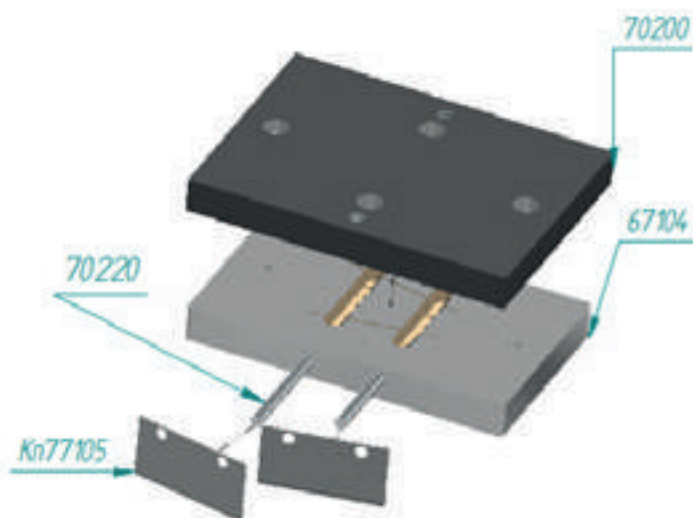
PLACA DE CORTE 80x10 at 70°

Código	Nombre de la pieza	Unidades
Kn77103	Blade 0.7x79.5-70	1
Kn77104	Blade 0.7x82.5-70	1
70200	Spacer die 120 DC	1
70220	Pin die	2
67103	DIE 80x10-70	1



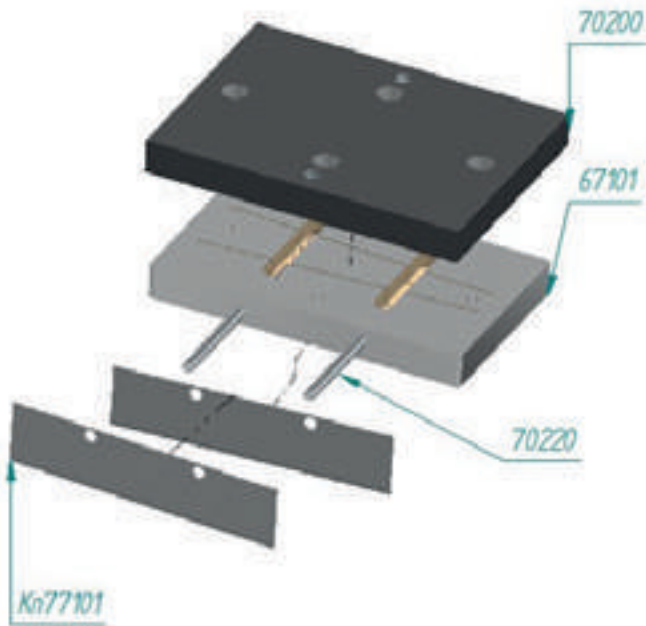
PLACA DE CORTE 50X20

Código	Nombre de la pieza	Unidades
Kn77105	Blade 0.7x52.5	2
70200	Spacer die 120 DC	1
70220	Pin die	2
67104	DIE 80x20	1



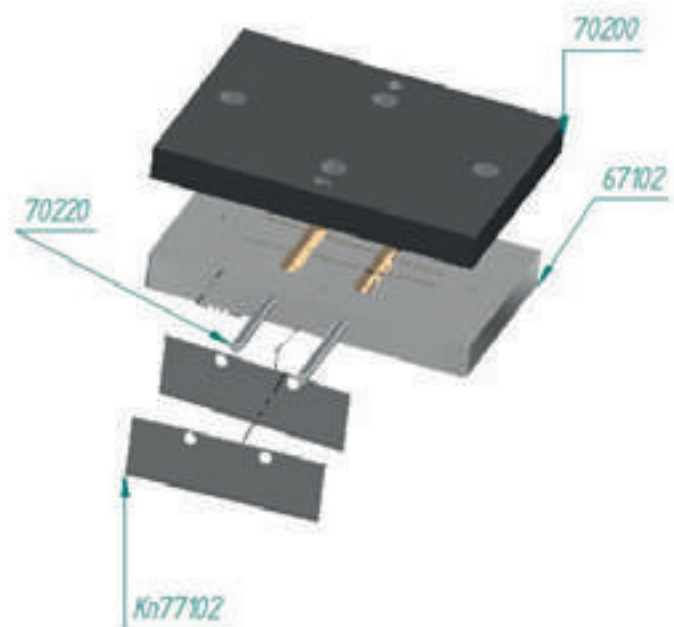
PLACA DE CORTE 120X15

Código	Nombre de la pieza	Unidades
Kn77101	Blade 0,7x122xdouble bezel normal	2
70200	Spacer die 120 DC	1
70220	Pin die	2
67101	DIE 120x15	1

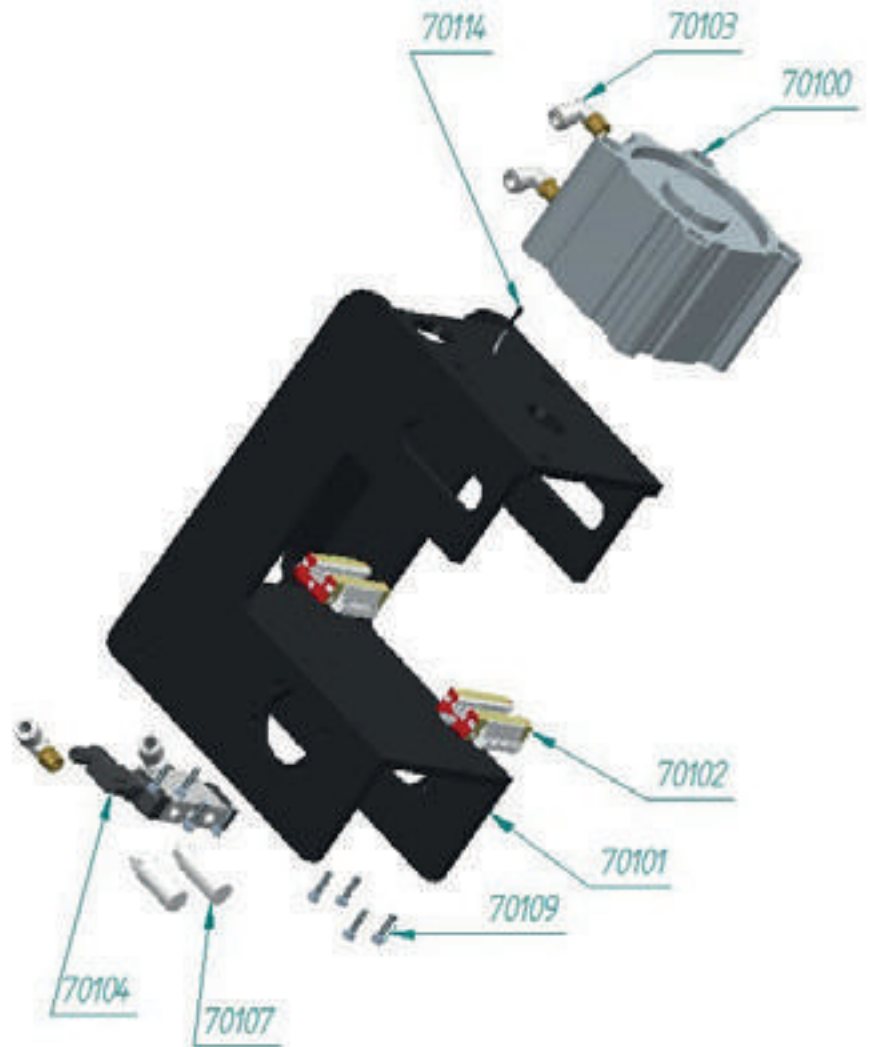


PLACA DE CORTE 80X10

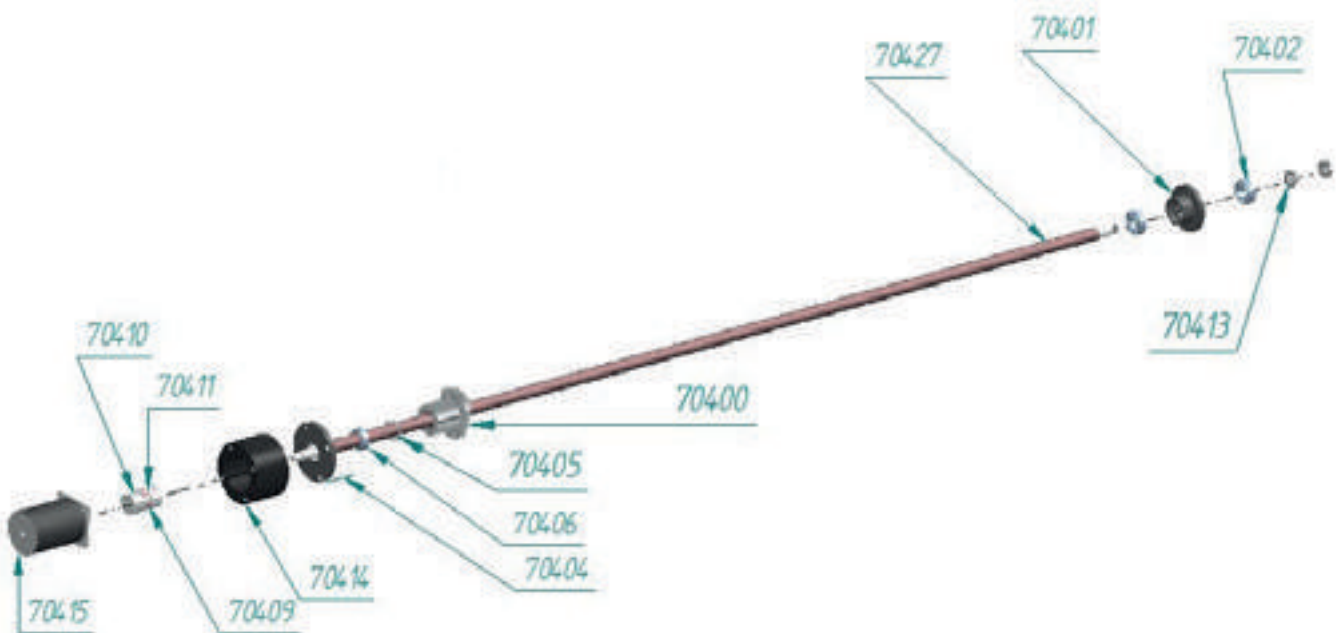
Código	Nombre de la pieza	Unidades
Kn 77102	Blade 0,7x82xdouble bezel normal	2
70200	Spacer die 120 DC	1
70220	Pin die	2
67102	DIE 80x10	1



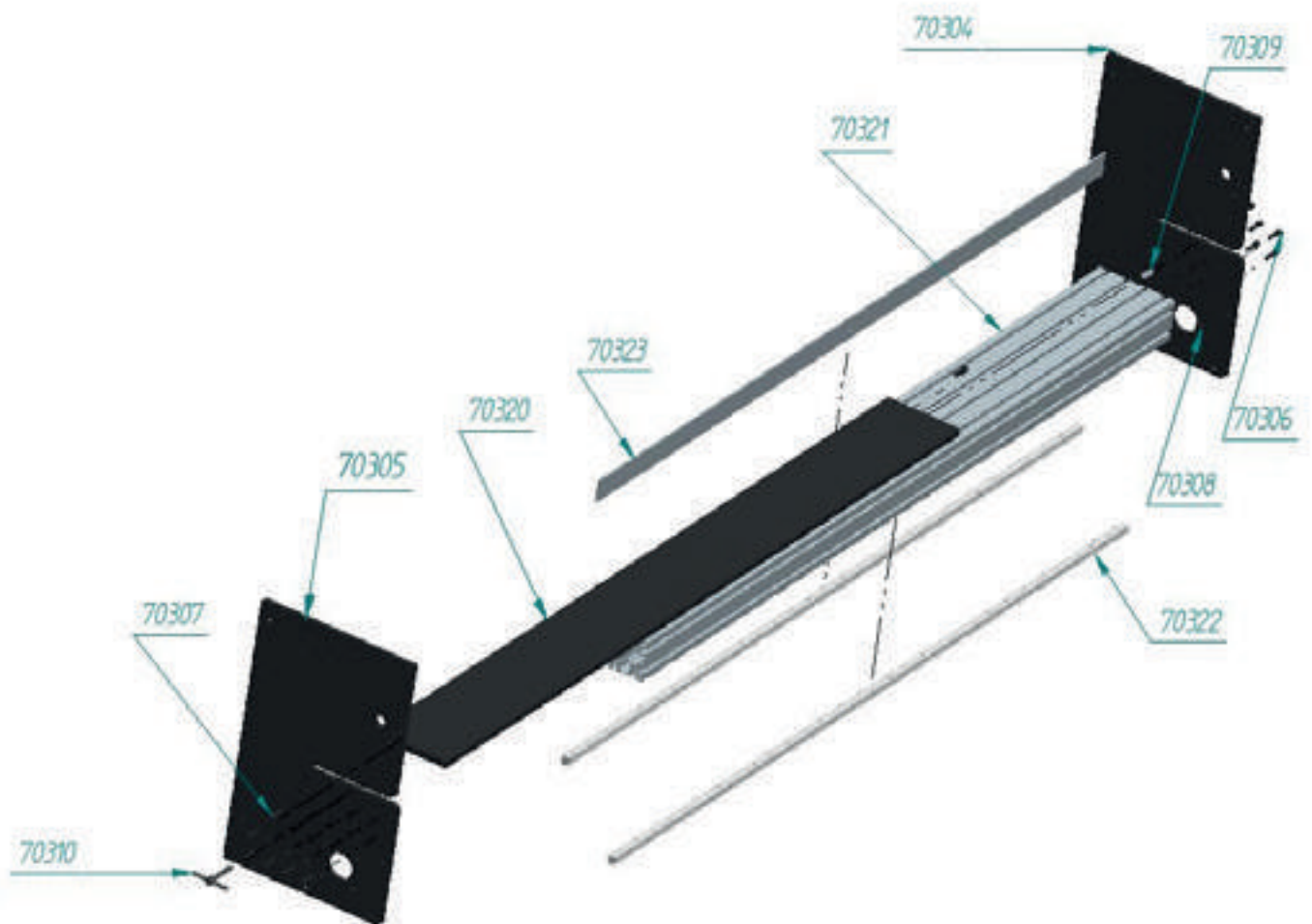
Código	Nombre de la pieza	Unidades
70100	CD Q2B140TF-40DCZ	1
70101	Head CD1500	1
70102	Slide Hiwin 20	2
70103	KQ2L 12 -03S	5
70104	SY9120-50Z-03	1
70105	Screw_DIN_912_M14x50_v10.00	4
70107	ANA1-02	2
70109	Screw_DIN_912_M6x25_v10.00	8
70114	D-A93	1



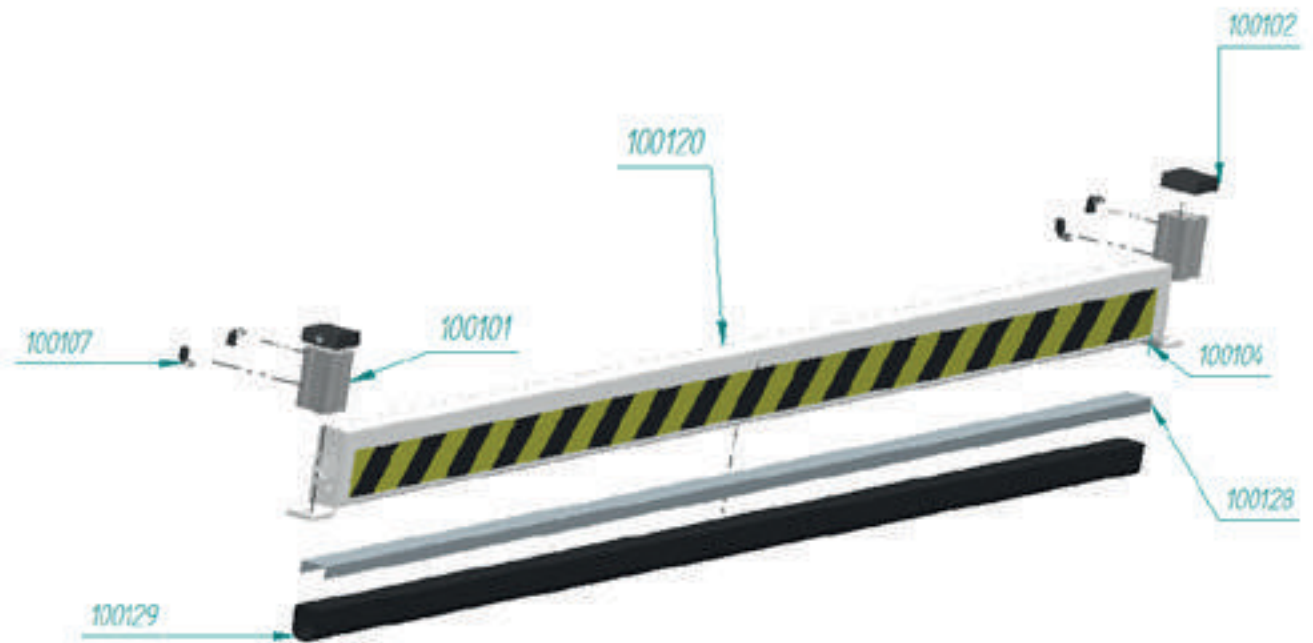
Código	Nombre de la pieza	Unidades
70400	Flange spindle nut	1
70401	FLANGE BOARD 2	1
70402	Bearing_DIN_628_1_1993_7204_B_v9.00.	2
70404	FLANGE BOARD	1
70405	Guard_ring_B_DIN_472_40x1.75_A_v10.00	1
70406	6004 20-42-12	1
70427	Spindle DC2000	1
70408	es_f_19_24_d_6__6	1
70409	es_f_19_24_d_6__6_01	1
70410	es_f_19_24_d_6__6_02	1
70411	es_f_19_24_d_6__6_03	1
70412	Flange Spindle	1
70413	nut_07590-118	2
70414	Engine spacer	1
70415	Engine Steep	1



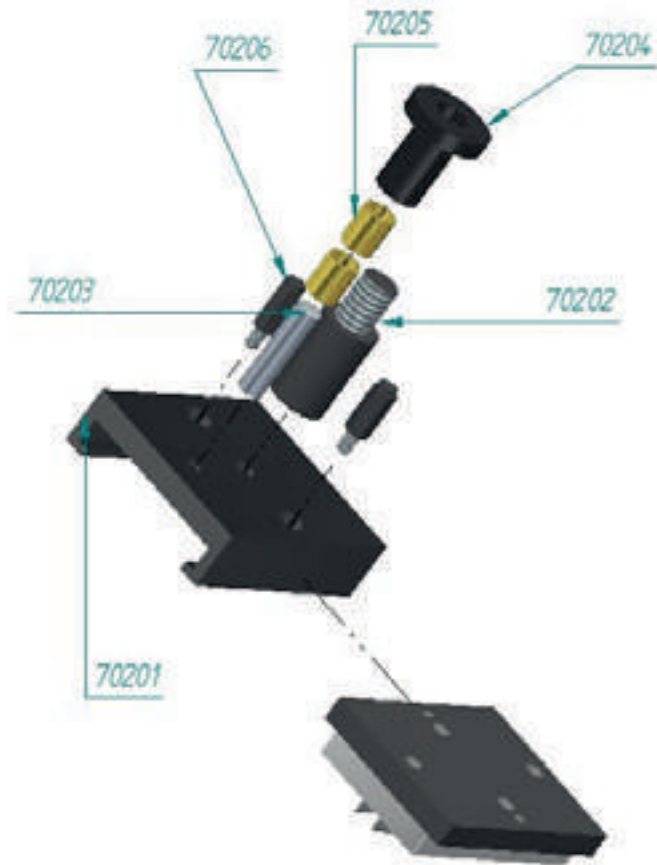
Código	Nombre de la pieza	Unidades
70304	Lateral pod final	1
70305	Lateral pod	1
70306	Screw_ON_912_M8x30_10.00	17
70307	Screw_ON_912_M10x25_10.00	2
70308	Screw_ON_912_M8x25_10.00	2
70309	Press spring	1
70310	Pod_screw_06150-110x70	1
70320	Polypropylene	1
70321	20_1013_0_0-2350	1
70322	Rail_HGR20R001171_2200	2
70323	Bump bar	1



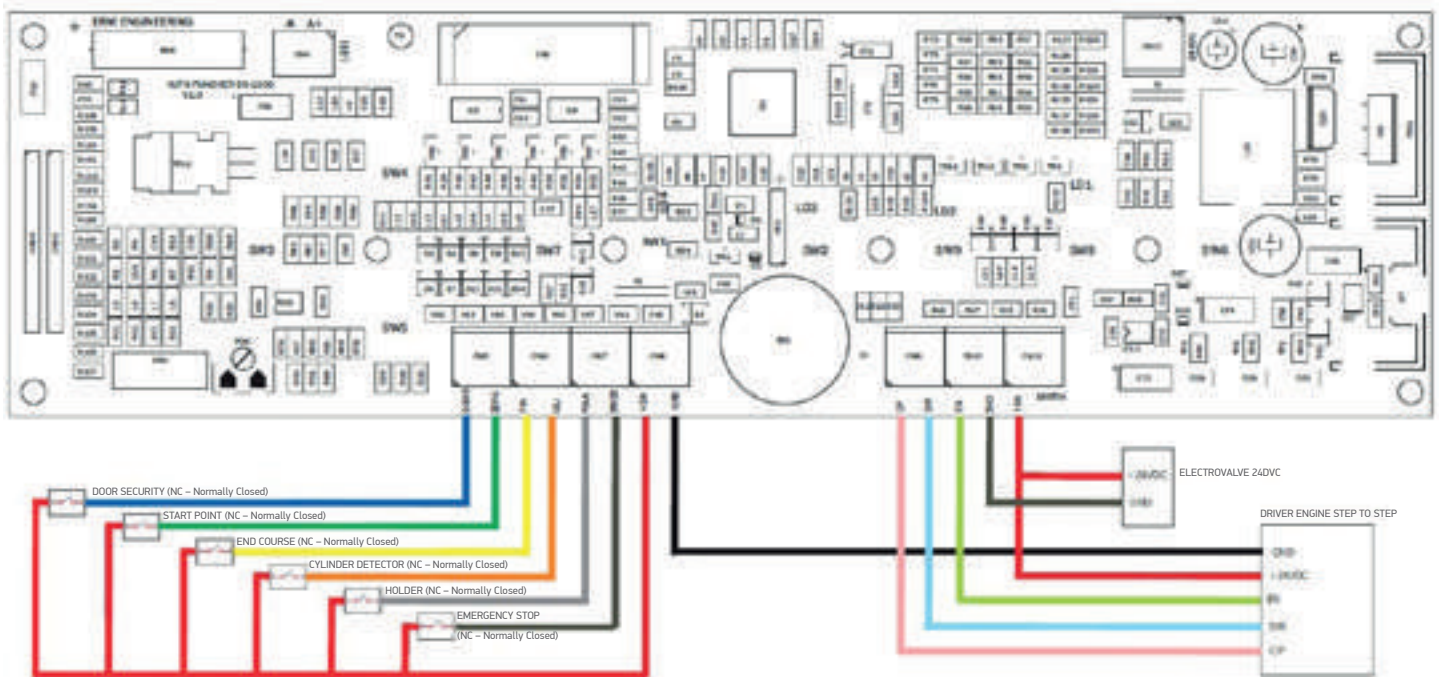
Código	Nombre de la pieza	Unidades
100101	CQ2B25_400_0_	2
100102	HOLDER board CQ2	2
100104	HOLDER tape	1
100107	KQ2L04_MS	4
100120	HOLDER bar	1
100128	HOLDER aluminium	1
100129	HOLDER rubber	1

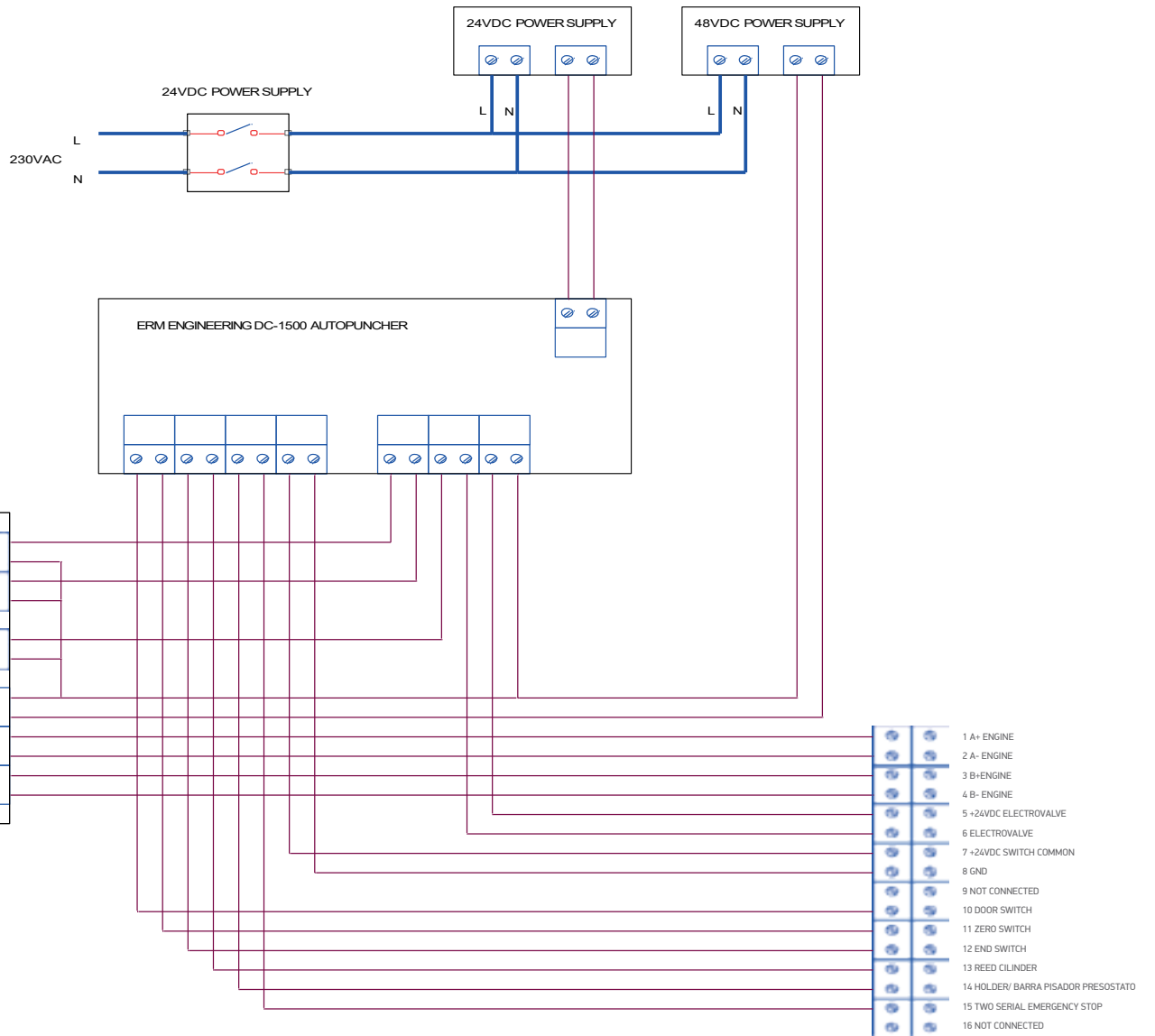


Código	Nombre de la pieza	Unidades
70201	Spacer base	1
70202	Die link	1
70203	Head guide	1
70204	Saparate head guide	1
70205	Selfail 15x20x25	2
70206	Die head screw	2



Esquema eléctrico





Servicio HOTLINE MLT

+ Nuestros representantes MLT le asistirán a distancia y en video

El servicio **HOTLINE MLT** está a su disposición para ayudarle en vivo a la resolución de cualquier problema que tenga:

rotura de banda, desgarros o cualquier otro problema en su cinta transportadora, podemos ayudarle gratis, remotamente y por video.

Nuestros equipos están preparados para responder sus preguntas en **10 idiomas!**

Regístrese en línea para que uno de nuestros representantes le contacte y le ayude lo antes posible:
www.mlt-lacing.com/mlt-hotline



hotline preinscripción
www.mlt-lacing.com/mlt-hotline



CORTADORA EN DIENTE DE SIERRA DC200

MLT Minet Lacing Technology

Más de 70 años de innovación
a su servicio



ANY SPLICE, ANY BELT,
ANYTIME, ANYWHERE



Logo del distribuidor



1 bis allée Nicolas Copernic,
42400 Saint-Chamond – France
tél. +33 (0)4 77 22 19 19 - www.mlt-lacing.com