SEPARADORA DE TELAS MLT PLYS 15

MLT
Conveyor Solutions Expert

Indice:

Declaración de conformidad CE:.....1
Conexión eléctrica a la red:.....4
Descripción:.....4
Características:.....4
Instrucciones de uso:.....5
Cambio y ajuste de cuchilla:.....6
Ajuste de carrera de rodillos:.....8
Esquemas eléctricos:.....10
Lista de piezas:.....10

Conexión eléctrica a la red

Conectar la maquina a la red 3 x 230v. o bien 3 x 400v. dependiendo del voltaje que figure en la placa de características técnicas, con su toma de tierra correspondiente, sin necesidad de tener en cuenta el sentido de giro del motor. Esta máquina va dotada de selector de giro.

Descripción

Separadora de telas accionada con moto reductor y transmisión cardanes, con ajuste de alturas controlado de forma manual mediante excéntricas.

Mesa de apoyo con guía regulable para ancho de corte.

Cierre de rodillos de arrastre accionados por muelle de compresión.

Características:

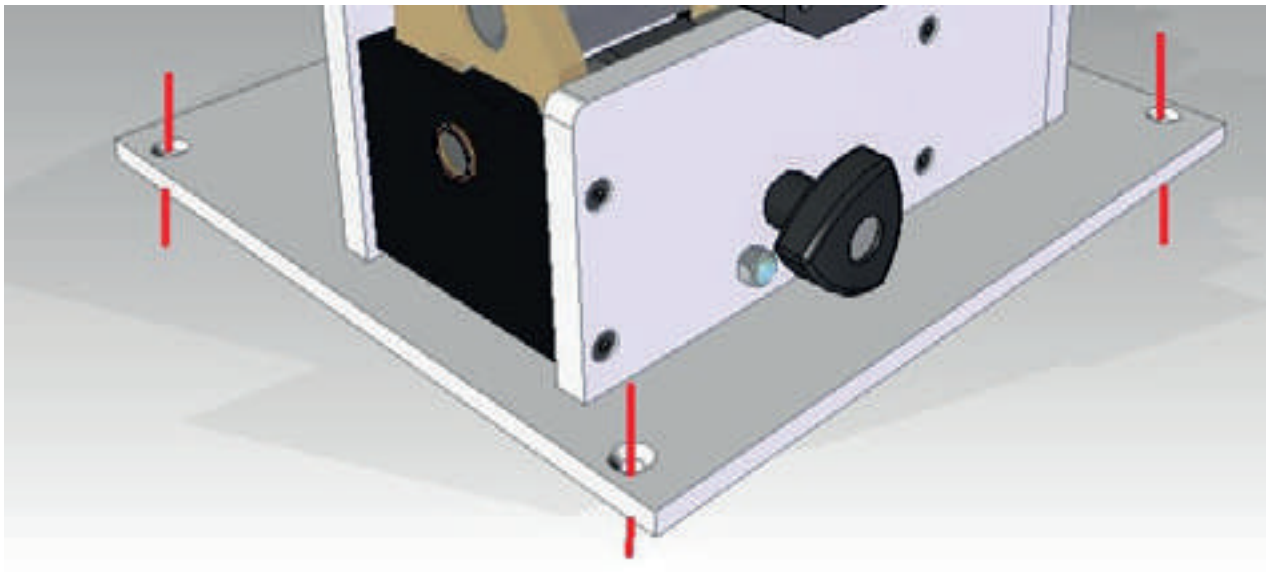
Dimensiones	481 × 402 × 370 mm (l × w × h)
Peso	31 Kg
Ancho cuchilla	100 mm
Ancho max. Corte	160 mm
Espesor max.	20 mm
Voltaje	1x220V
Potencia	0.37 Kw

Usando las instrucciones

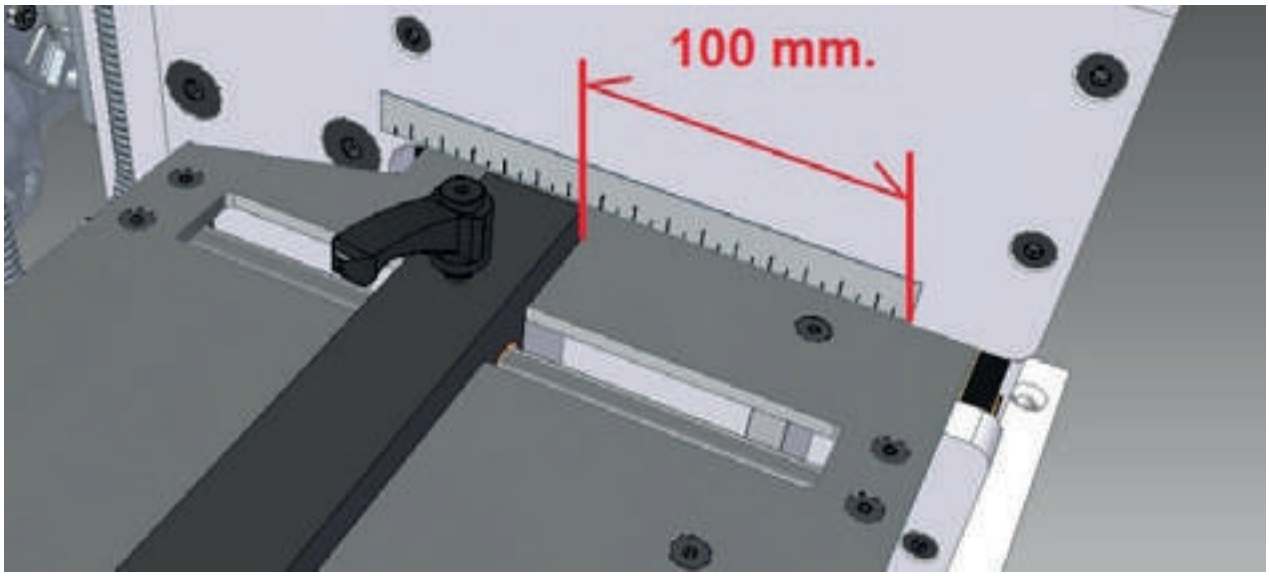
ADVERETENCIA

ESTE DISPOSITIVO ENTRAÑA PELIGRO DE ATRAPAMIENTO DE MANOS Y CORTE ENTRE LOS RODILLOS DE TRACCION, POR ELLO EL OPERARIO DEBE EXTREMAR LA PRECAUCION EN LA ZONA DE ENTRADA DEL MATERIAL, EVITANDO LA COLOCACION DE SUS MANOS EN ESTA ZONA.

Una vez conectada la maquina a la red, debe ser fijada a una mesa o soporte a través de los cuatro orificios de su base, para evitar vuelcos o caídas,



Ajustar la guía de corte siempre antes de introducir el material a un ancho inferior a 100mm.



NOTA

Aunque el ancho inicial de corte sea de 100mm. deberemos tener en cuenta que dependiendo de la dureza del material, se tendrán que efectuar más o menos pasadas hasta conseguir el ancho final.

Ajustaremos el espesor de corte girando el mando de regulación de altura ubicado en el lateral derecho.

Realizaremos una prueba en una esquina de la banda, o bien en un retal del mismo material, para comprobar si el ajuste de altura y presión es correcto.

Procederemos a la apertura de la banda, en una o más operaciones, dependiendo siempre de la dureza o cuerpo del material que trabajamos, guiándonos por la regulación de la guía de apertura de la mesa .

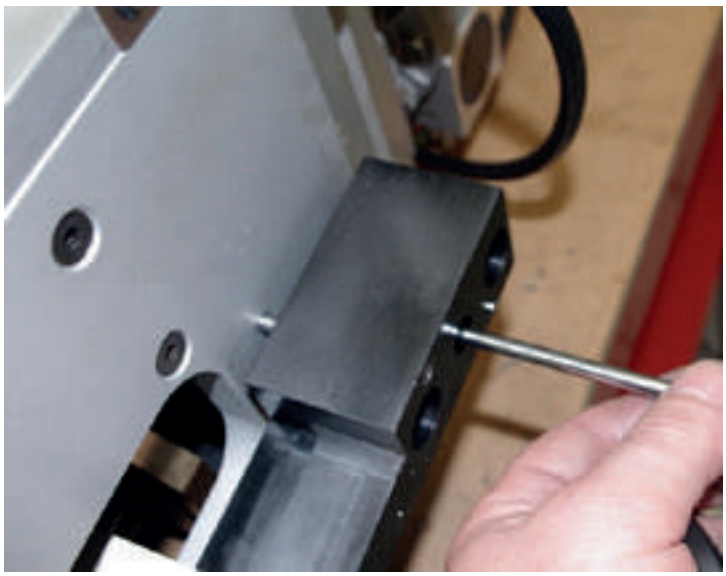
Cambio y ajuste de cuchilla

ADVERTENCIA

PARA EFECTUAR EL CAMBIO DE CUCHILLA, DESCONECTAREMOS EL CABLE DE TENSIÓN DE RED PARA EVITAR ACCIDENTES.

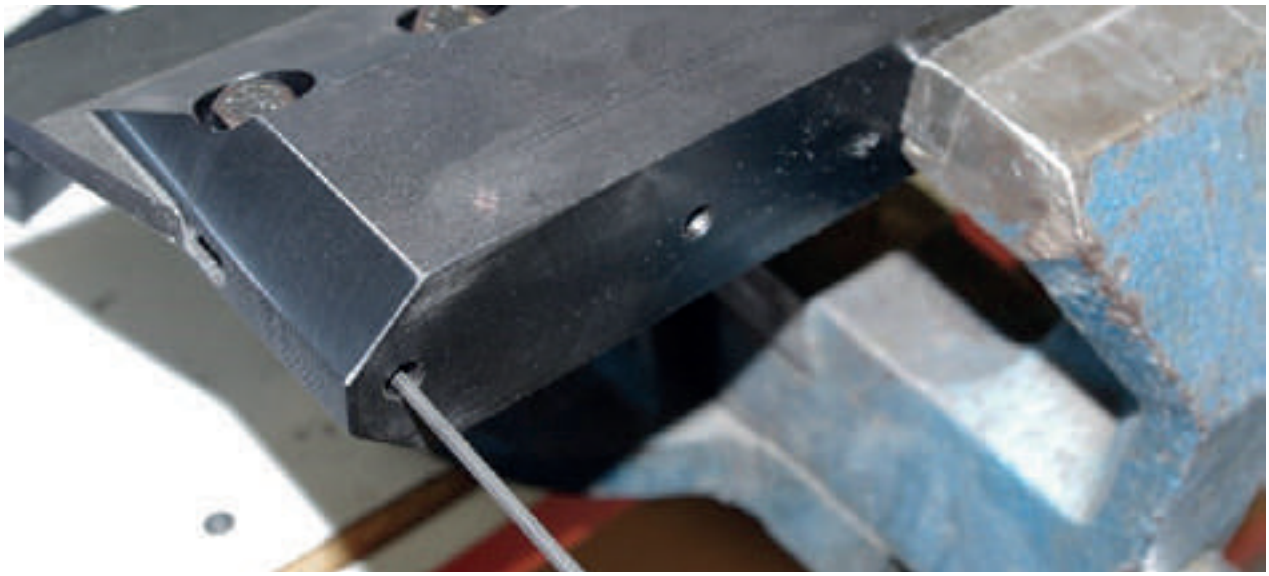
Desmontar el soporte de la cuchilla retirando los dos tornillos allen M10 con una llave allen de 8mm.

Para desprender el brazo del chasis, apretaremos el prisionero de M8 a modo de que actué de extractor.

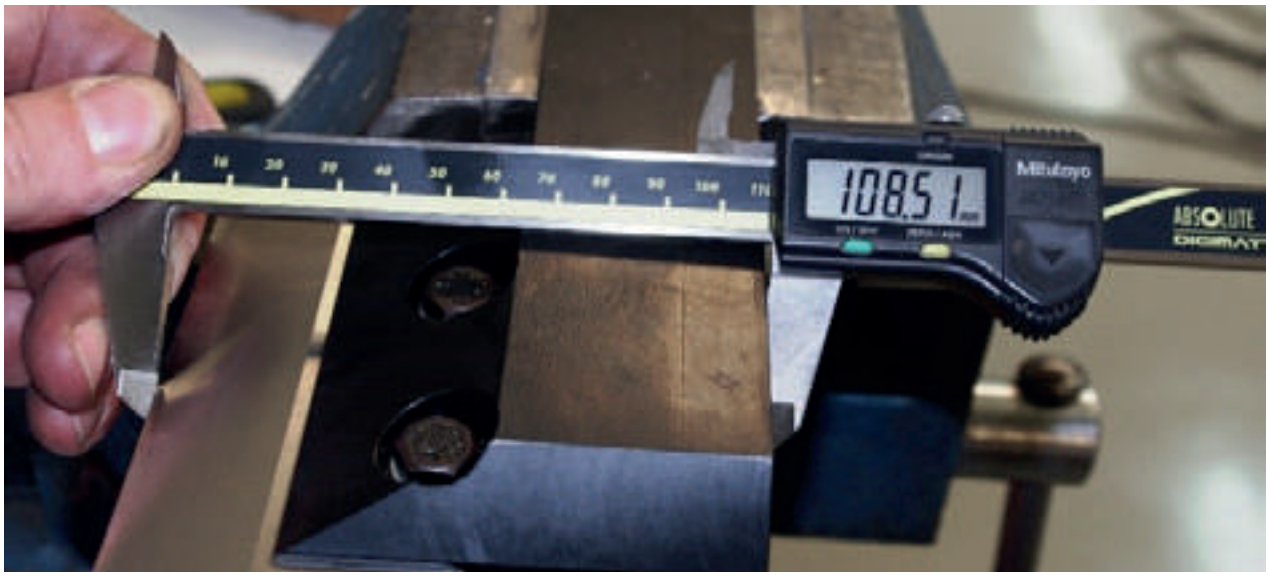


Una vez extraído el brazo portante de cuchilla, aflojaremos los dos tornillos de M8 que fijan la cuchilla al soporte, con llave de vaso de 13mm.

Retiraremos la cuchilla vieja e introduciremos la nueva hasta hacer tope en los dos tornillos de ajuste traseros, estos dos tornillos de tope traseros, determinan la proximidad de la cuchilla respecto a los rodillos de tracción.



Ajustaremos la medida a 108.5 mm.

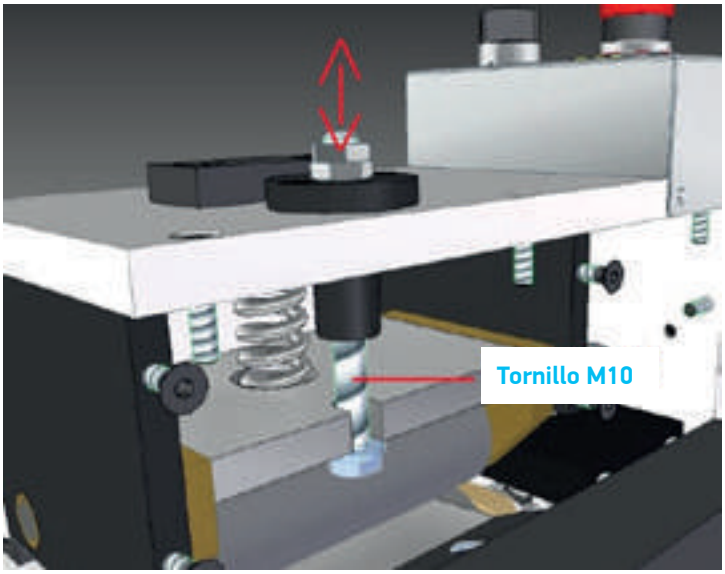


Después de sustituir la cuchilla, montaremos de nuevo el soporte en su posición original, apretando fuertemente los dos tornillos que fijan la cuchilla al brazo.

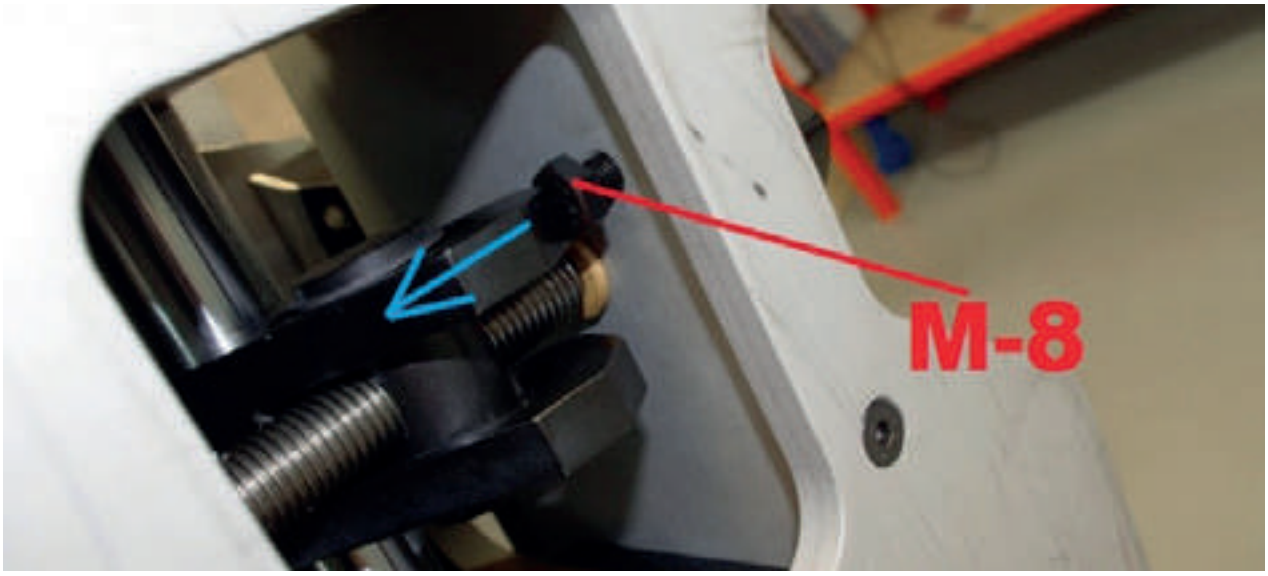
NOTA:

El ajuste incorrecto de carrera de los rodillos, puede causar la rotura del filo de la cuchilla si estos se aproximan demasiado, o por lo contrario, pueden afectar a la mala tracción con materiales de poco espesor
To adjust the height of the upper roller, adjust the M10 screw that is on the upper cover.

Para ajustar la altura del rodillo superior, regularemos el tornillo M10 ubicado en la tapa superior.



Para ajustar la altura del rodillo inferior, regularemos el tornillo M8 ubicado en la tapa lateral derecha, junto al mando de regulación de altura.



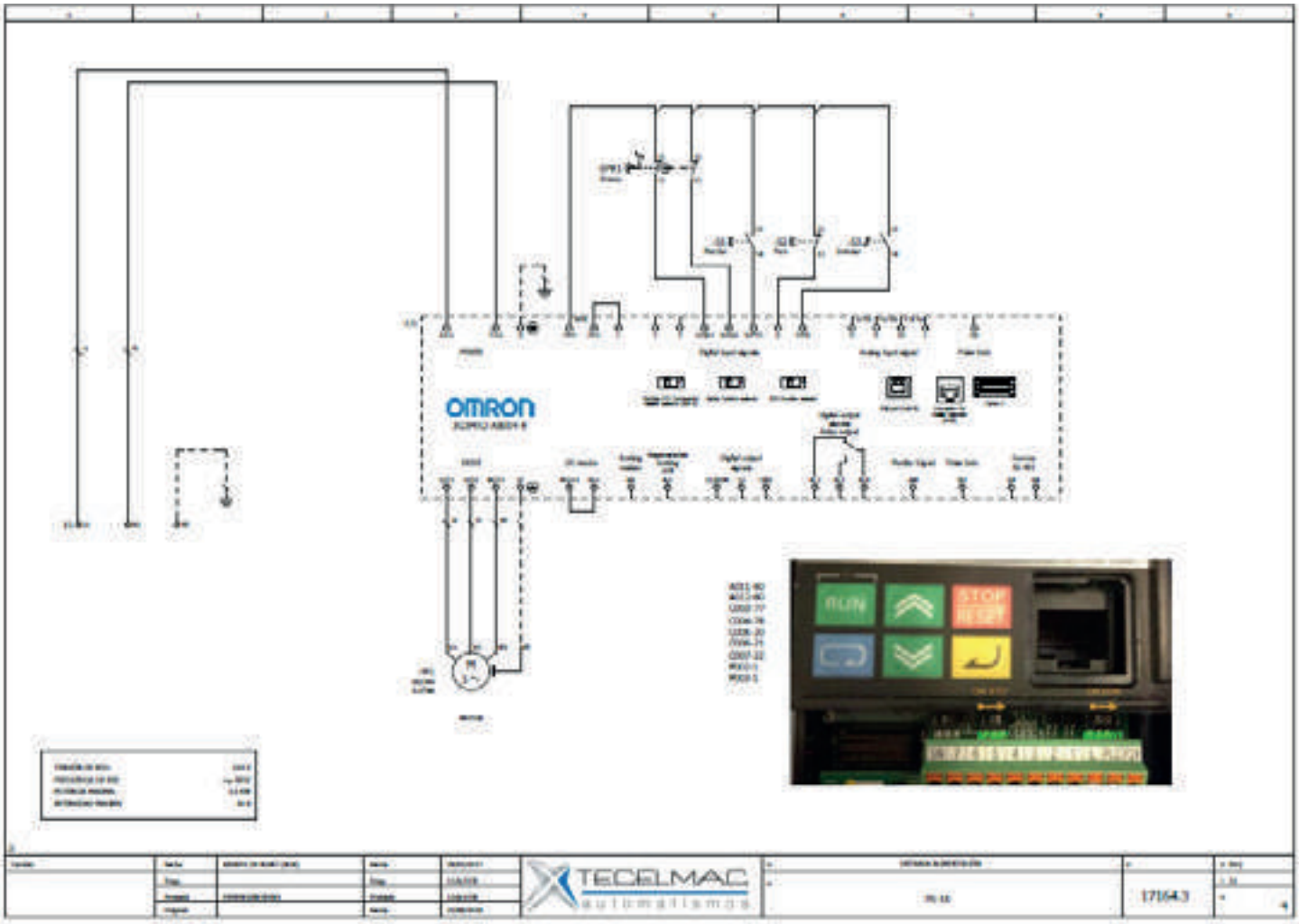
ADVERTENCIAS

ATENCIÓN: Aun existiendo sistemas de seguridad, debido al funcionamiento que se requiere, existe un alto riesgo de atrapamiento y corte en su zona abierta.

- Comprobar el voltaje de la máquina antes de su conexión.
- No hacer uso de la máquina en ambientes húmedos o con el piso mojado.
- Trabajar siempre con la máquina sujeta a una base estable y fuerte.
- Evitar el uso o manejo de esta máquina por personal inexperto o no cualificado.

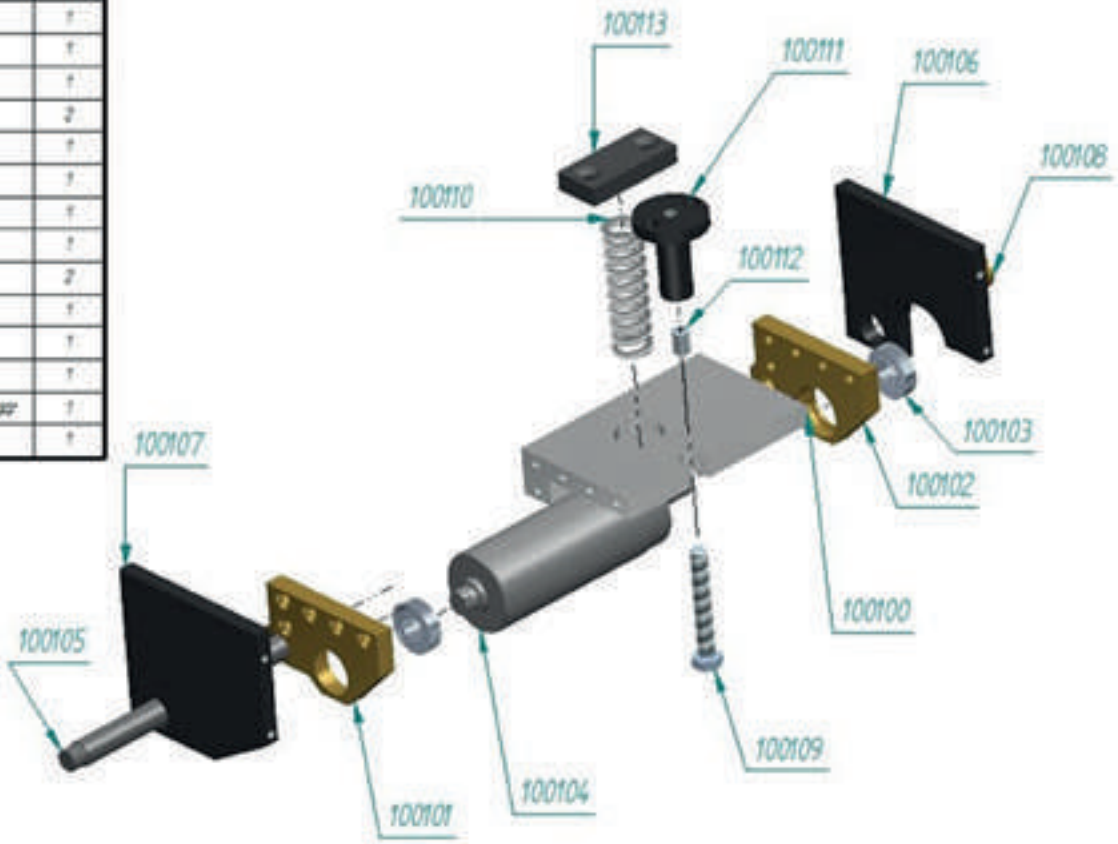
Conexión eléctrica a la red

Esquemas eléctricos

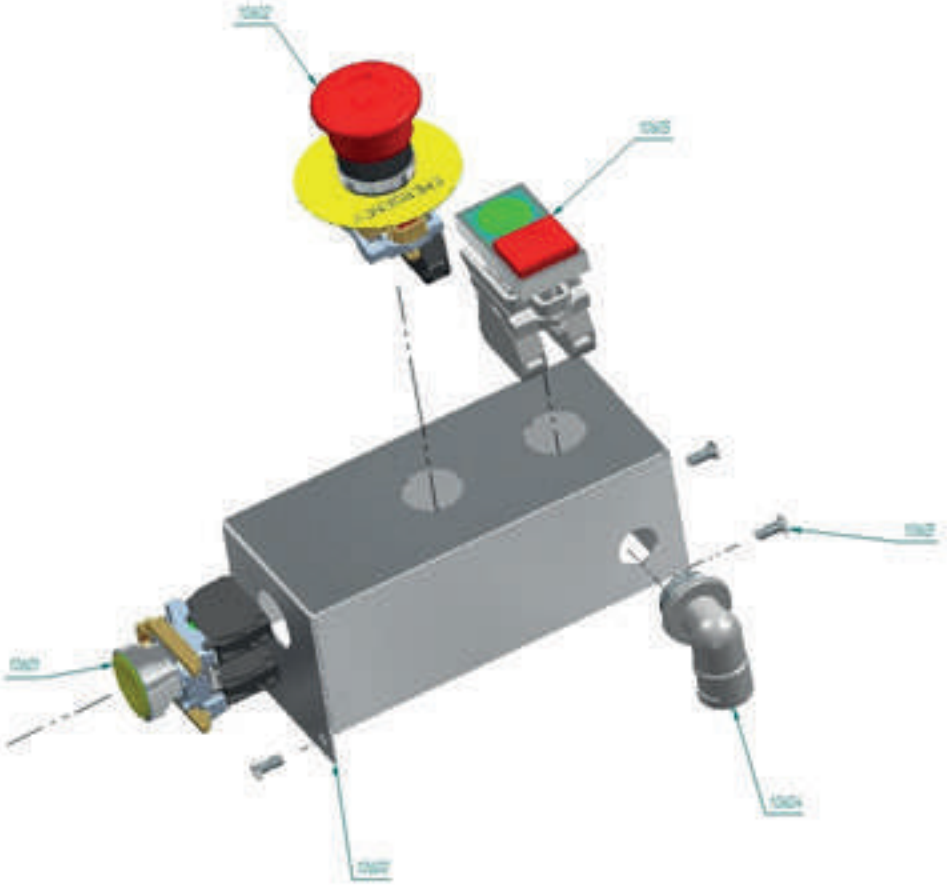


Esquemas eléctricos

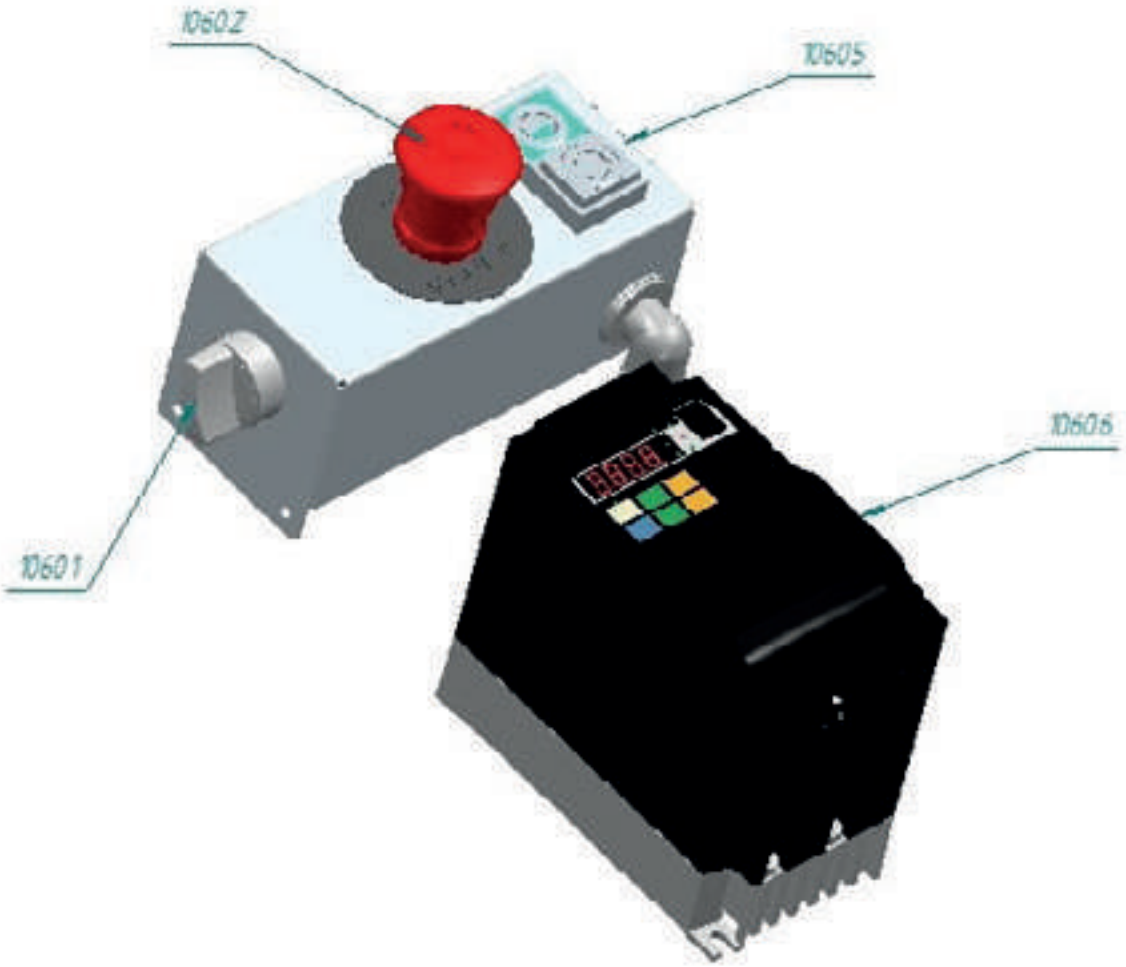
Number	Part name	Units
100100	Distancial rodillo SLP.par	1
100101	Brazo rodillo presion.par	1
100102	Brazo rodillo presion 2.par	1
100103	cojinete PAR	2
100104	Rodillo motriz PS.par	1
100105	Eje basculante.par	1
100106	Cierre cuerpo superior 2.par	1
100107	Cierre cuerpo superior.par	1
100108	SELFOK 14-20-10.par	2
100109	Screw_DIN_933_M10x70_x1000.par	1
100110	Muelle SM.par	1
100111	Guia tope rodillo.par	1
100112	Screw_DIN_915_1980_M10x16_x1000.par	1
100113	Tapero muelle presion.par	1



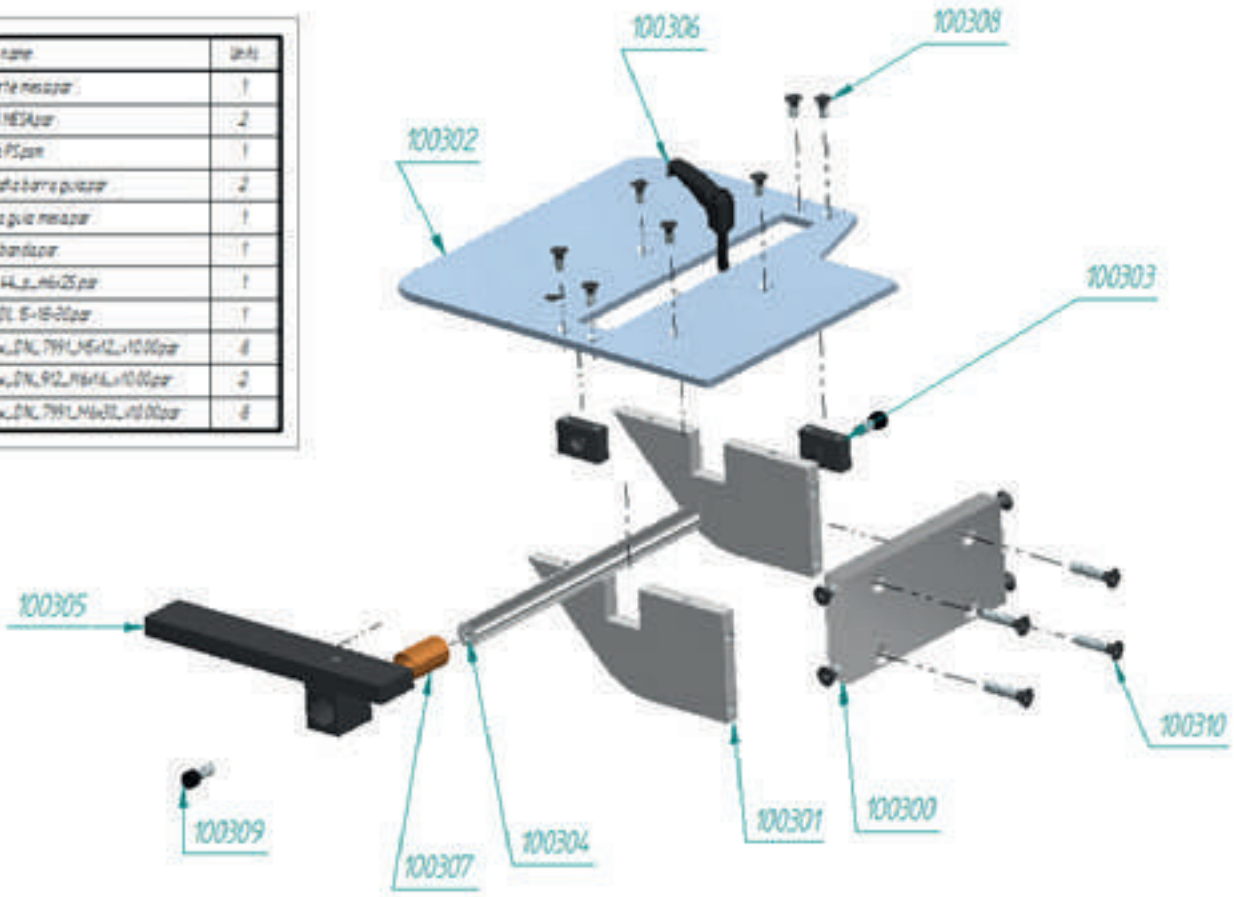
Number	Part name	Units
10600	[illegible]	1
10601	[illegible]	1
10602	[illegible]	1
10603	[illegible]	4
10604	[illegible]	1
10605	[illegible]	1



MLT
Conveyor Solutions Expert


10602
10605
10606
10601

Number	Part name	Units
100300	Soporte mesa.par	1
100301	PATA MESA.par	2
100302	Mesa PS.psm	1
100303	Pestaña barra guia.par	2
100304	Barra guia mesa.par	1
100305	Guia banda.par	1
100306	erz_44_p_m6x25.par	1
100307	SEIFOL 15-18-20.par	1
100308	Screw_DIN_7991_M5x12_x10.00.par	8
100309	Screw_DIN_912_M6x16_x10.00.par	2
100310	Screw_DIN_7991_M6x30_x10.00.par	8



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.

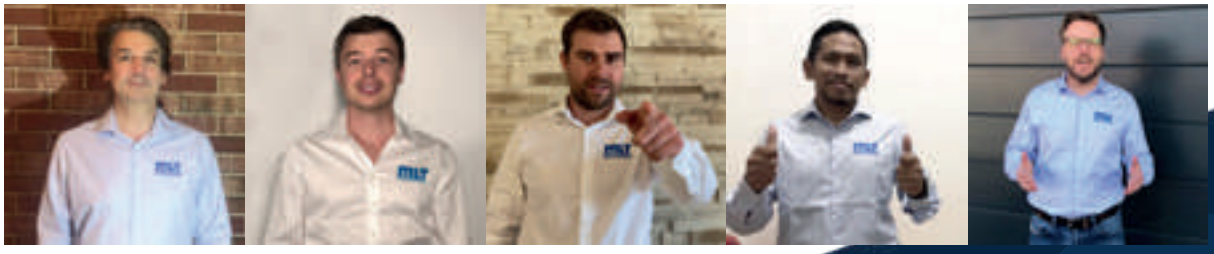
Nuestros equipos están preparados para responder sus preguntas en **10 idiomas**!

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

MLT
Minet Lacing Technology

hotline preinscripción

www.mlt-lacing.com/mlt-hotline



SEPARADORA DE TELAS MLT PLYS 15

MLT Minet Lacing Technology

Más de 70 años de innovacion
a su servicio

Logo del distribuidor

MLT
Conveyor Solutions Expert

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