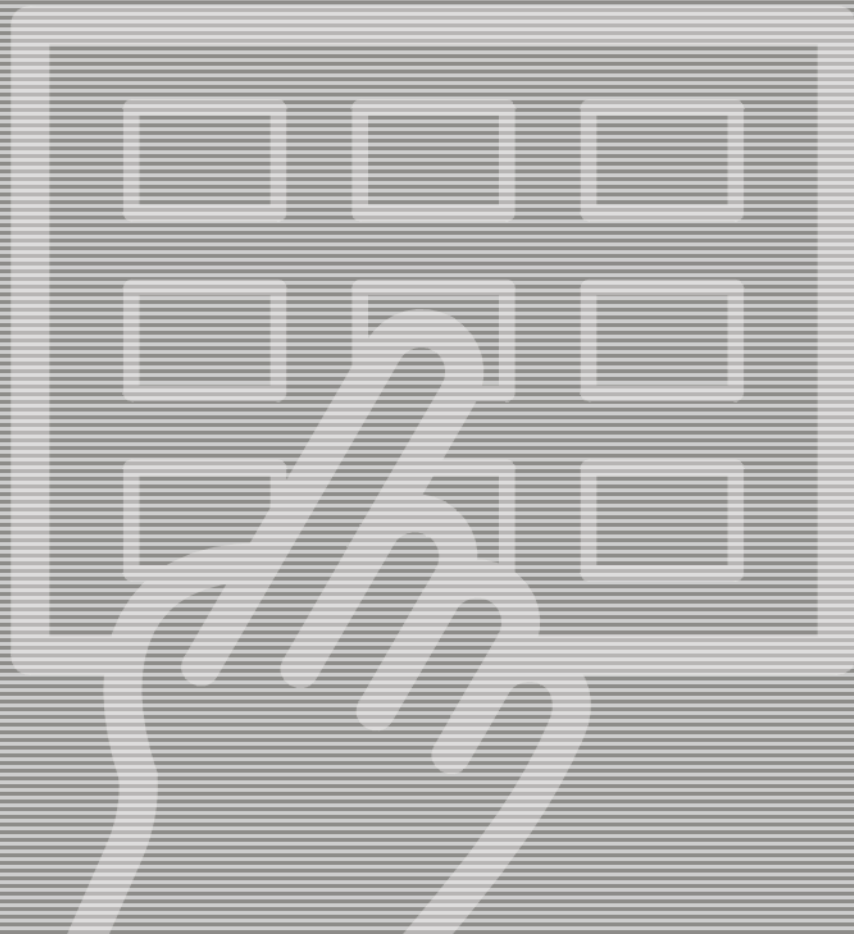


User's Manual



VLF Plate Stacker

VLF Plate Stacker



Edición AB
No. de parte de este manual: 51283-E

INFORMACION GENERAL

Este manual es para quienes van a usar este equipo diariamente. Antes de encender el equipo, siempre lea primero el Manual de Instrucciones de Seguridad, No. de Parte 21741, el cual debe mantenerse siempre junto a la máquina.

This manual is published by: **GLUNZ & JENSEN A/S**
Haslevvej 13,
DK-4100 Ringsted
Denmark
Phone: +45 57 68 81 81
E-mail: gjhq@glunz-jensen.com
Internet: www.glunz-jensen.com

Copyright © 2007 by Glunz & Jensen A/S

Este manual ha sido escrito e ilustrado utilizando la mejor información disponible en el momento de su publicación.

Cualesquiera diferencias entre el manual y el equipo, reflejan mejoras introducidas después de la publicación del manual.

Los cambios, detalles técnicos inexactos y errores tipográficos serán corregidos en las próximas ediciones.

Como parte de nuestra política de mejoramiento continuo, nos reservamos el derecho de modificar el diseño y las especificaciones sin previo aviso.

¡ADVERTENCIAS, PRECAUCIONES Y NOTAS!

En este manual se incluyen advertencias, precauciones y notas, impresas en negrita sobre un fondo gris, como en el siguiente ejemplo:

¡PRECAUCION! *Verifique que ...*

EXPLICACIONES:

¡NOTA!

El operador debe observar y/o tomar acciones de acuerdo con la instrucción, a fin de obtener el mejor funcionamiento posible del equipo.

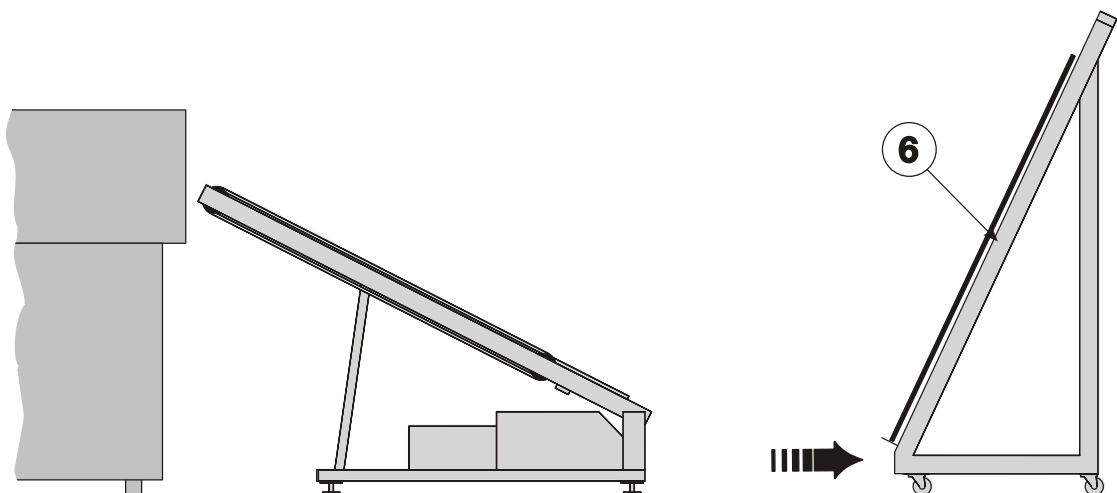
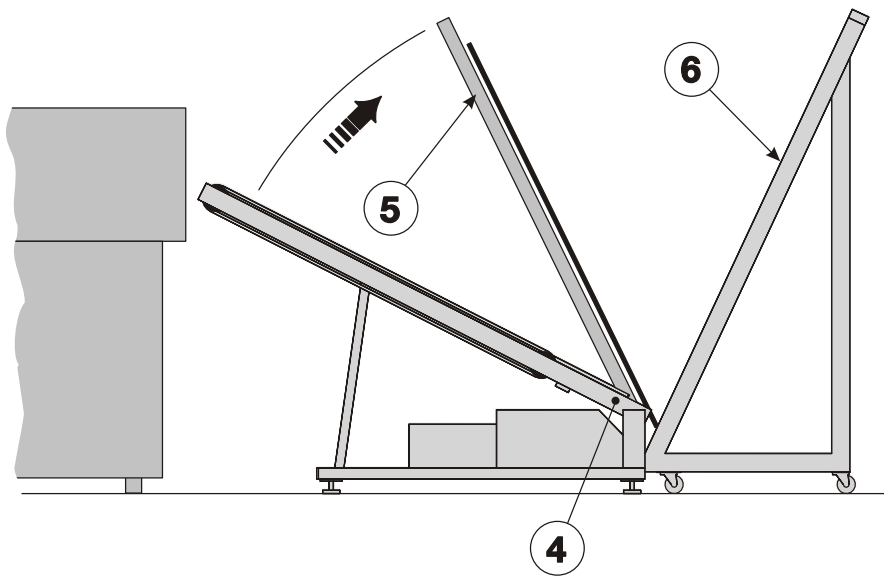
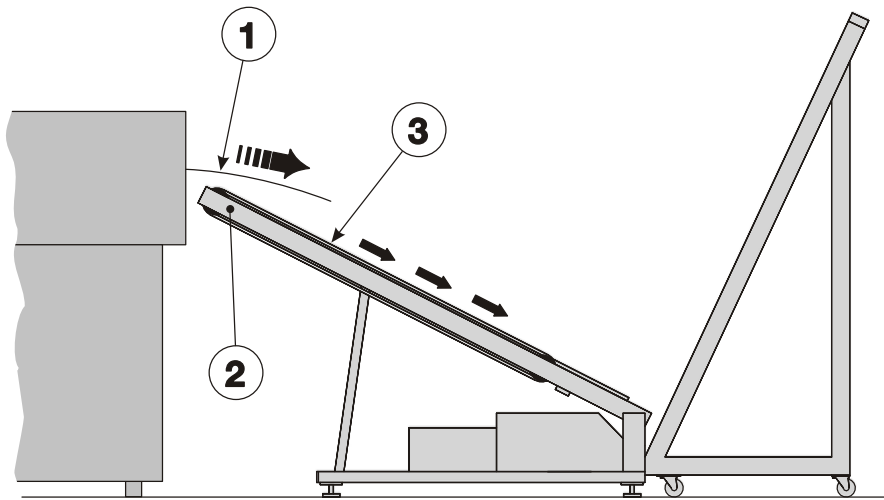
¡PRECAUCION!

El operador debe observar y/o tomar acciones de acuerdo con la instrucción para evitar causar daños mecánicos o eléctricos al equipo.

¡ADVERTENCIA!

El operador debe observar y/o tomar acciones de acuerdo con la instrucción para evitar causar cualquier lesión física al personal.

VLF PLATE STACKER



Descripción de Funcionamiento

(Ver Ilustraciones - (Opuesto))

El stacker debe se colocado, al final o salida del procesador.

Cuando una lamina (1) sale del procesador y esta cubre o pasa por los sensores (2). Las bandas del sistema transportador (Conveyor Belts) (3) empiezan a caminar.

Cuando la lamina pasa por los sensores de abajo (4) el marco inclinador (5) trabajara y depositara la lamina en su carro transportador (trolley) (6)

Después de depositar la lamina en el marco inclinador (5) ella retorna a su posición inicial.

Cuando sea necesario el carro transportador (Trolley) (6) lo puede liberar del stacker, así puede transportar la lamina ya procesada a otros lugares.

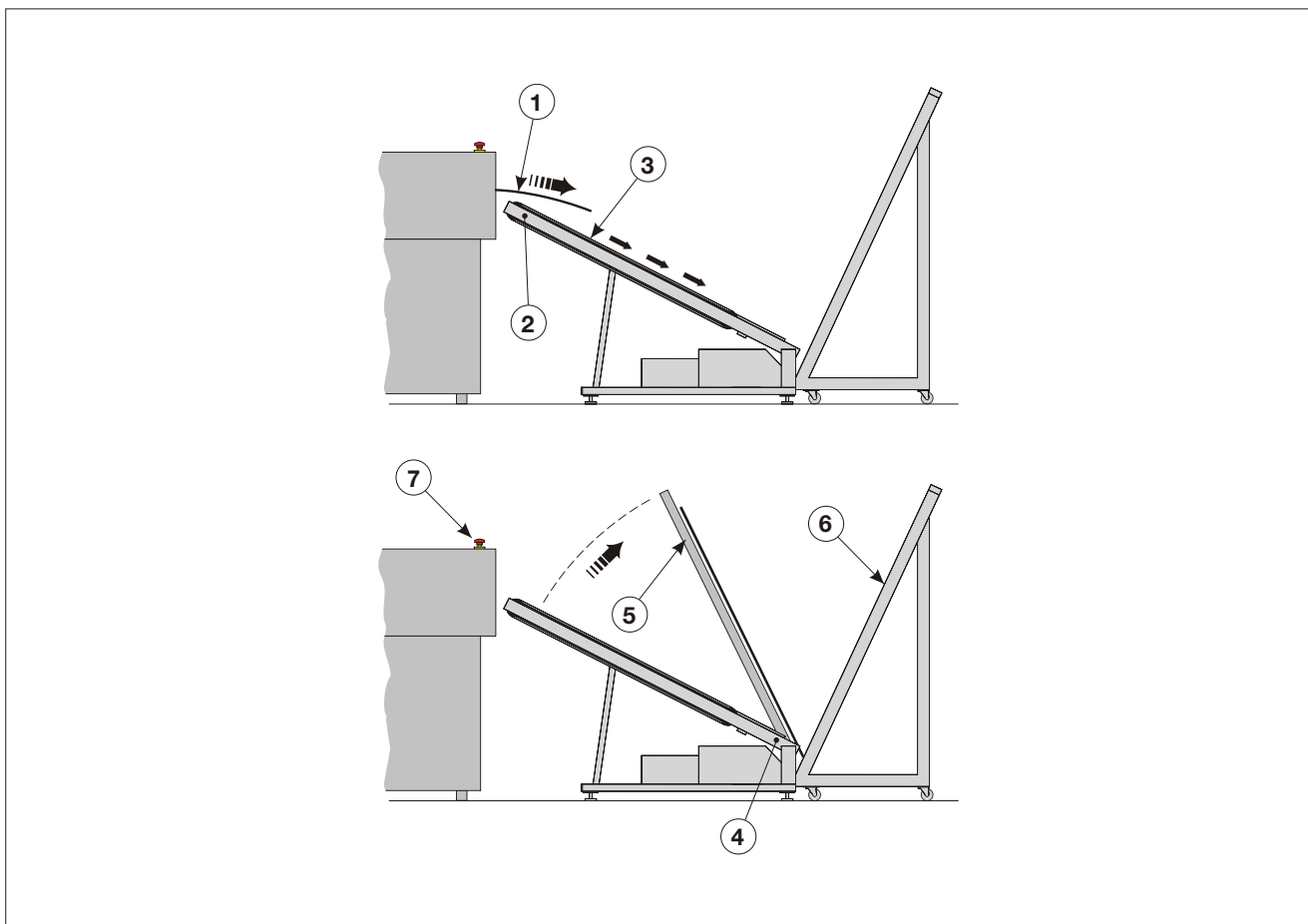
VLf PLATE STACKER

Iniciación

(Ver Ilustraciones - (Abajo))

¡NOTA! Asegure que el procesador este listo para procesar.

- Introduzca una lamina por el procesador
- Cuando la lamina (1) salga y esta cubre o pasa por los sensores de abajo (4) el marco inclinador (5) debe de operar. Verifique que el marco viaje por su arco requerido, y que la lamina sea depositada uniformemente en el carro transportador (Trolley) (6)
- Después de depositar la lamina el marco inclinador debe de retornar parejo al transportador (Conveyor), este tipo de acción debe de ser sin novedad alguna.
- Si prende el stacker desde el procesador. Introduzca una lamina y antes que la secuencia se complete, presiones el botón de emergencia (Emergency Botón) (7). Cerciórese que ambos, - el procesador y el stacker han parado completamente. Restablezca el botón



VLf PLATE STACKER

Composición y Ajustes

(Ver Ilustraciones - (Abajo))

Velocidad Transportadora (Conveyor Speed)

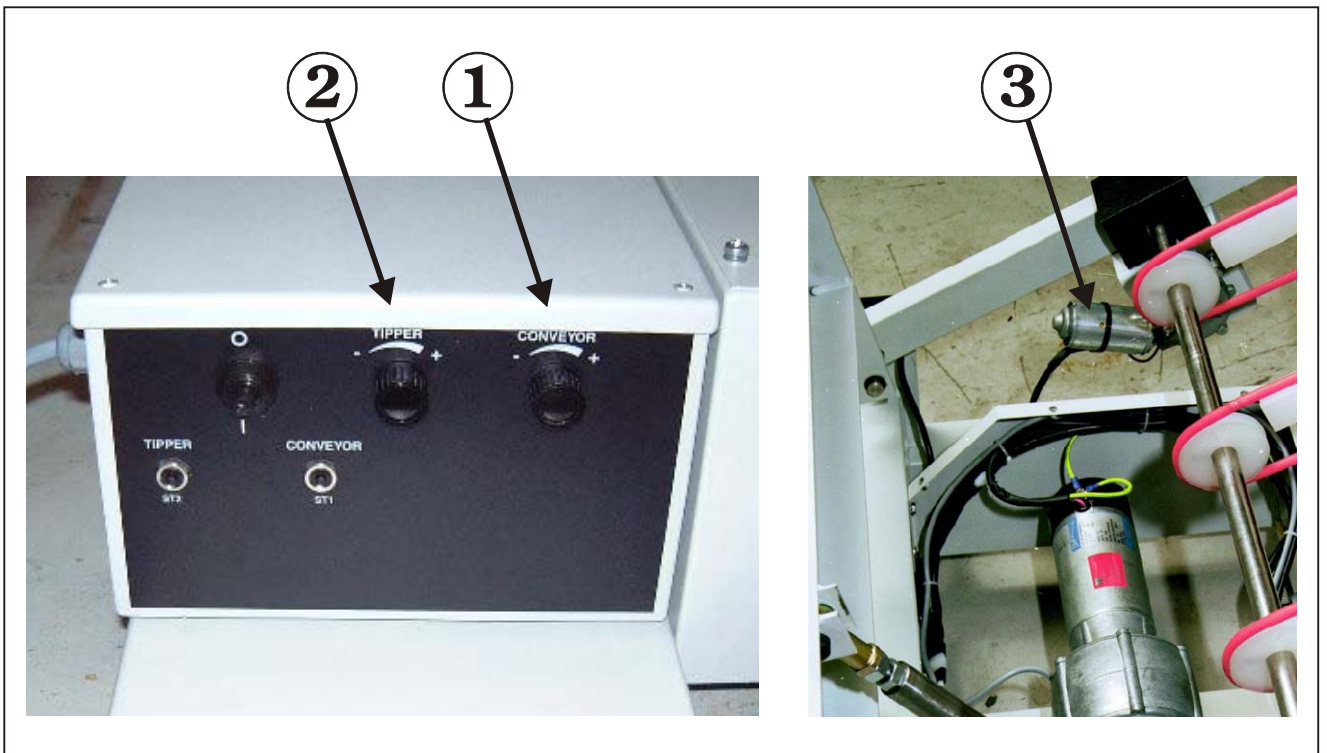
Velocidad transportadora (Conveyor) debe de ser la misma que aquella del procesador
Ajuste el transportador (Conveyor) con el botón de control (1) localizado a la izquierda de la caja eléctrica.

Velocidad de Marco Inclinador

La velocidad de marco inclinador puede ser variada de acuerdo con las necesidades o frecuencias de cada lamina.
Ajuste el transportador (Conveyor) con el botón de control (2) localizado a la izquierda de la caja eléctrica.

Ajustes/Relajación de la Cadena

Si es necesario ajuste la cadena, ajustando el motor (3) en su montaje



VLf PLATE STACKER

Limpiezas y Mantenimientos

Generales

La unidad es completamente automática proporcionando poco trabajo por parte del operador.

Siguiendo las direcciones en este manual asegurara que su equipo le trabaje con eficiencia.

¡Advertencia! limpieza generales deben de hacerse con detergentes suaves. Si usa otros tipos de detergentes, puede ocasionar daño a su equipo. la cual invalide las garantías con el fabricante.

Por favor comuníquelo a aquellos que estén encargados de dar mantenimiento al equipo

¡Precaución! Desista el uso de herramientas duras u o materiales abrasivos mientras da mantenimiento al equipo

¡Advertencia! Desconecte la unidad siempre antes de empezar su mantenimiento etc.

Limpiezas

Use un paño mojado y libre de pelusa para limpiar superficies del stacker, lo mismo que aquellas en el transportador (Conveyor) una vez por semana.

Mantenimientos

Cadenas

- Nunca deje que este sistema se seque completamente. Manténgase bien lubricado con aceite tipo (SAE 20/50) o como sea aconsejado.
- No deje que la cadena se desajuste/relaje - Ver "Ajustes/Relajación de la Cadena" como proceder.

Ruedas, Carro Transportador (Trolley Castors)

- Lubricar cuando sea necesario

