

SPANISH

**Modelo-83CE
Manual del Operador de
Prensa Punzonadora Automática de Registro**



Indice

<i>Introducción</i>	<i>1-1</i>
Spartanics	1-1
Dirección:	1-1
Ventas	1-1
Servicio	1-1
World Wide Web	1-1
Seguridad	1-1
General	1-1
Responsabilidades	1-1
Requisitos del operador	1-2
Procedimientos para casos de fallas de funcionamiento	1-2
Reglas de seguridad	1-3
Advertencias	1-3
Zonas de peligro	1-4
Dispositivos de seguridad	1-5
Equipos de protección	1-5
Información técnica	1-5
Modelos	1-5
Sensores	1-5
Preparación de herramientas	1-5
Dimensiones de la prensa	1-5
Profundidad de la garganta de la prensa	1-5
Precisión	1-5
Velocidad	1-5
Dimensiones de los materiales	1-6
Peso	1-6
Dimensiones	1-6
Potencia eléctrica de la red de alimentación	1-6
Suministro de aire	1-6
Condiciones ambientales	1-6
Máximo nivel de ruido	1-7
Identificación de sistema	1-8
Ubicación de la placa indicadora	1-8
Manual	1-8
Símbolos	1-8
Identificación de documento	1-8
Designación	1-8
Ejecución	1-9

Copyright (derechos de autor)	1-9
Conformidad	1-10
Declaración de conformidad	1-10
<i>Instalación</i>	2-1
Inspección inicial	2-1
Daños durante el envío	2-1
Daños ocultos	2-1
Instalación	2-1
Cómo desempacar	2-1
Instalación de la caja de componentes electrónicos	2-7
Suministro de aire	2-8
Suministro de energía eléctrica	2-9
<i>Controles</i>	3-1
Controles, panel delantero	3-1
Selección de sensor	3-2
Selector del convertidor	3-3
Selector de exploración	3-4
Botón manual	3-6
Parada de emergencia	3-6
Botón "On"	3-7
Botón "Off"	3-7
<i>Operación</i>	4-1
Operación normal	4-1
Instalación estándar	4-1
Procedimiento de perforación	4-2
<i>Mantenimiento por el usuario</i>	5-1
Cómo vaciar el recipiente de trozos	5-1
<i>Lista de piezas</i>	6-1
Juego de piezas (EE.UU.)	6-1
KIT0015	6-1
Juego de piezas (fuera de los EE.UU.)	6-1
KIT0015	6-1
KIT0020	6-1
Piezas reemplazables por el operador	6-1

1. Introducción

1.1. Spartanics

1.1.1. Dirección:

Spartanics, Ltd.
3605 Edison Place
Rolling Meadows, IL 60008
EE.UU.

1.1.2. Ventas

Tel: 847-394-5700
Fax: 847-394-0409
sales@spartanics.com

1.1.3. Servicio

Tel: 847-394-5700
Fax: 847-394-9349
service@spartanics.com

1.1.4. World Wide Web

<http://www.spartanics.com>

1.2. Seguridad

1.2.1. General

Este aparato cumple los reglamentos de seguridad establecidos. No obstante, la operación del mismo implica riesgos si:

- No se siguen las directrices de operación y seguridad incluidas en este manual.
- No se usa el aparato para los fines para los que fue diseñado.

1.2.2. Responsabilidades

El fabricante es responsable de entregar el aparato en estado impecable en términos de operación y reglamentos de seguridad.

La compañía que opera este aparato es responsable de:

- Asegurarse de que el aparato sea usado de acuerdo con los fines para los que fue diseñado.
- Capacitar al personal
- Proporcionar todos los equipos y artefactos de protección requeridos.
- Controlar que solamente personal autorizado trabaje con este aparato.
- Cumplir con los requisitos de mantenimiento.

El personal de operación es responsable de:

- Operar el aparato únicamente cuando éste se encuentre en estado impecable con todos los protectores debidamente instalados.
- Notificar inmediatamente al supervisor de turno, de cualquier circunstancia que afecte la seguridad.
- Asegurar que ninguna persona no autorizada se encuentre cerca del aparato mientras esté en funcionamiento.
- Del uso y cuidado de todos los equipos de seguridad y protección adecuados.
- Limpiar el aparato y el área de trabajo alrededor del mismo.

1.2.3. Requisitos del operador

Todas las personas involucradas en la operación de este aparato deberán:

- Tener la edad exigida por la ley para operar este tipo de maquinarias.
- Haber recibido la capacitación y la instrucción necesarias para la operación de este aparato.
- Haber leído y comprendido todas las instrucciones de operación y seguridad incluidas en el manual.
- Haber leído y comprendido todas las instrucciones de seguridad locales y regionales que rigen el uso de este tipo de maquinarias.

Las personas que estén recibiendo capacitación sólo podrán trabajar con este aparato bajo la supervisión de un operador con experiencia.

1.2.4. Procedimientos para casos de fallas de funcionamiento

En caso de cualquier falla de funcionamiento, desconecte el suministro de energía eléctrica y llame al personal de servicio calificado.

1.2.5. Reglas de seguridad



- La operación de este aparato está sujeta a los reglamentos locales, estatales, federales e internacionales relacionados con la seguridad en el trabajo y la prevención de accidentes.
- Lea este manual antes de operar este aparato.
- Con respecto a los procedimientos de operación y mantenimiento que sean necesarios, pero que no estén incluidos en este manual, llame al Departamento de Servicio Técnico de Spartanics antes de iniciar el procedimiento
- Antes de poner en funcionamiento el aparato, revise siempre los equipos de seguridad y las cubiertas protectoras.
- No se permite modificaciones y cambios no autorizados a este aparato.
- Los accesorios, piezas de reemplazo y repuestos hechos por otros fabricantes sólo pueden usarse con la aprobación de Spartanics.
- Antes de realizar cualquier trabajo de mantenimiento, reparación o modificación, cierre el suministro de voltaje de la red para evitar que la energía eléctrica se encienda inadvertidamente.
- Nunca opere este aparato si no está debidamente conectado a tierra de acuerdo con los reglamentos locales.
- Nunca opere este aparato si alguno de sus protectores ha sido retirado o instalado indebidamente.
- Nunca opere este aparato en una atmósfera explosiva.
- Nunca opere este aparato en un ambiente mojado o húmedo.

1.2.6. Advertencias



Advertencia

Para operar este aparato se emplea voltaje de la red

Posibles riesgos

Muerte o lesión debido a descarga eléctrica

Medidas de seguridad

Las cubiertas que contengan componentes eléctricos, los controles y los circuitos de distribución sólo pueden ser abiertos por personal autorizado.



Advertencia

Acción de fijación automática o manual

Posibles riesgos

Lesión por presión localizada o compresión debajo de la prensa de sujeción de materiales o debajo del área de perforación de la herramienta.

Medidas de seguridad

- No opere la prensa si no están instalados todos los protectores.
- No coloque ningún material inadecuado en el área de la matriz.
- No opere la prensa cuando se encuentre cerca de la máquina cualquier otro miembro del personal.

Advertencia



Los objetos extraños podrían ser expulsados del área de la prensa o de la matriz.

Posibles riesgos

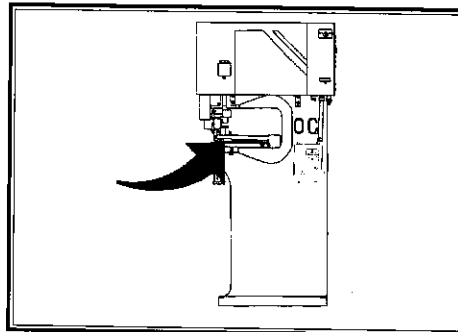
Los objetos expulsados pueden lesionar la cara, la mano u otra parte del cuerpo..

Medidas de seguridad

Use anteojos protectores, guantes y otros equipos de protección.

1.2.7. Zonas de peligro

Área de la prensa de sujeción de materiales y la matriz.



1.3. Dispositivos de seguridad

1.3.1. Equipos de protección

- Ropa de trabajo ajustada
- Anteojos protectores
- Guantes

1.4. Información técnica

1.4.1. Modelos

Modelo 83CE

1.4.2. Sensores

- 83-2000 (para material de película de plata Diazo)
- 38-200 (para material tipo tablero de circuitos impresos)
- 37-200 (para material tipo de placa indicadora, película y flexible)

1.4.3. Preparación de herramientas

Las herramientas se preparan de acuerdo con las especificaciones, según el material y las dimensiones del hueco.

1.4.4. Dimensiones de la prensa

1.8 Toneladas métricas

1.4.5. Profundidad de la garganta de la prensa

500 mm

1.4.6. Precisión

La precisión se determina por la calidad de los blancos

Precisión máxima para:

- Material tipo película
 ± 0.00635 mm
- Material grabado, perforado, transparente o translúcido
 ± 0.0127 mm

1.4.7. Velocidad

De 10 a 30 golpes por minuto

1.4.8. Dimensiones de los materiales

- Ancho 508 mm
- Longitud. Ilimitada

1.4.9. Peso

- Peso de envío 420 kg
- Peso del equipo 330 kg

1.4.10. Dimensiones

Dimensiones de envío

Alto: 1702 mm

Ancho: 854 mm

Profundidad: 1218 mm

Dimensiones del equipo

Alto: 1525 mm

Ancho: 635 mm

Profundidad: 815 mm

Alto de la mesa 890 mm

1.4.11. Potencia eléctrica de la red de alimentación

(Fijada en la fábrica según las especificaciones del cliente)

Voltaje 200 - 600 VAC +/- 10%

Frecuencia de la red 50 or 60 HZ

Fase 1 or 3

Consumo de energía 600 VA

1.4.12. Suministro de aire

Presión

• psi 75 - 125

• MmHG 3880 - 6500

Presión

@75ps 0.4 CFM

@3880 mmHg 11.3 Litros/ min.

1.4.13. Condiciones ambientales

Temperatura de operación .. +5°C bis ⇔ +40°C

Temperatura de almacenamiento .. -20°C bis ⇔ +52°C

Humedad relativa 30% ⇔ 95%

(no condensante)

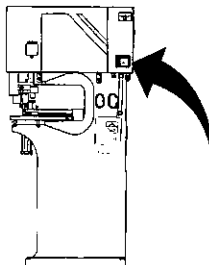
Altitud 2000 m Max.

1.4.14. Máximo nivel de ruido

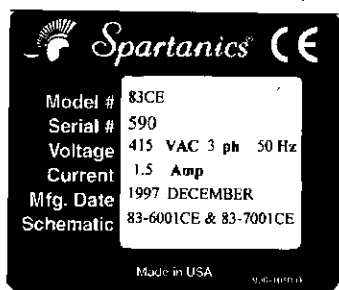
Máx..... 76 dB

1.5. Identificación de sistema

1.5.1. Ubicación de la placa indicadora



Placa indicadora (muestra)



1.6. Manual

1.6.1. Símbolos

Advertencia



Indica una posible situación de peligro.
Si no se evita esta situación, las consecuencias podrían ser:

- Efectos perjudiciales para la salud
- Lesiones graves

Precaución



Indica una situación de peligro
Si no se evita esta situación, las consecuencias podrían ser:

- Lesiones leves o menores.
- Daño al equipo.



Importante

Indica instrucciones especiales de trabajo



Voltajes peligrosos

Indica las partes de la unidad con voltaje posiblemente peligroso

1.7. Identificación de documento

1.7.1. Designación

Modelo 83
Prensa Punzonadora Automática de Registro
Manual del Operador
P/N 83-9000CE
Revisión 0

1.7.2. Ejecución

Este manual fue preparado siguiendo las disposiciones de la directiva EC para instrucciones de operación.

1.7.3. Copyright (derechos de autor)

La información contenida en este manual proviene en parte de información patentada por Spartanics y propiedad de ésta. El objetivo expreso de esta publicación es ayudar a los usuarios en la instalación de dicho equipo. Ninguna parte de esta publicación puede ser reproducida, almacenada en un sistema de recuperación ni transmitida en ninguna forma sin el permiso previo por escrito de Spartanics.

© Spartanics
3605 Edison Place
Rolling Meadows, IL 60008
EE. UU.
Reservados todos los derechos

1.8. Conformidad

1.8.1. Declaración de conformidad

2 Instalación

2.1 Inspección inicial

2.1.1 Daños durante el envío

Revise si hay daños visibles en el huacal o en el equipo. Contacte a la Compañía de envíos para registrar su reclamo.

2.1.2 Daños ocultos

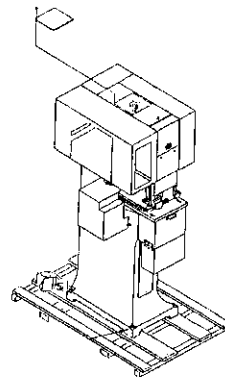
Para reportar cualquier daño no aparente cuando se recibió la unidad, contacte a Spartanics o a un representante autorizado antes de instalar u operar el equipo.

2.2 Instalación

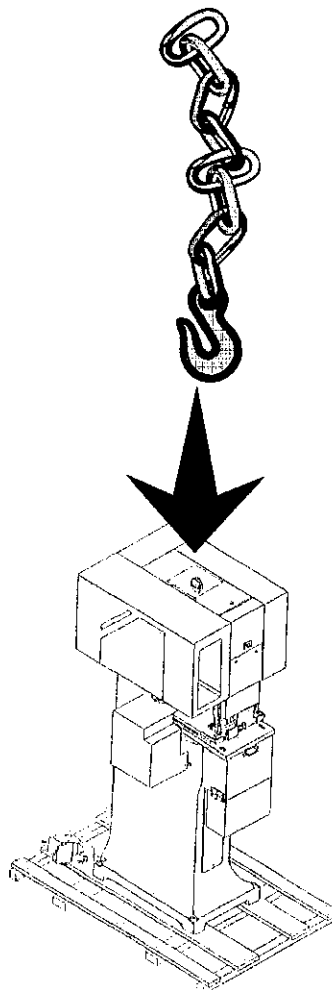
La instalación de este equipo sólo puede ser hecha por personal calificado del fabricante, personal capacitado y autorizado por el fabricante o por personal calificado con licencia autorizado por el cliente

2.2.1 Cómo desempacar

- Coloque la prensa en posición vertical
- Quite el huacal
- Saque la caja de componentes electrónicos
- Saque el panel de acceso al perno de anilla para elevación



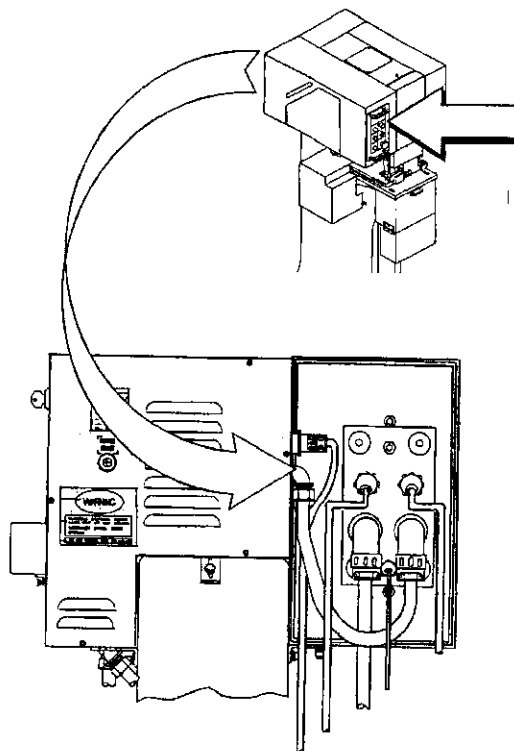
- Conecte el perno de anilla con gancho de cadena a un equipo de elevación con capacidad mínima de 2 toneladas (1800 kg).



- Quite los pernos de envío
- Coloque la prensa en su posición permanente
- Asegure la prensa al piso

2.2.2 Instalación de la caja de componentes electrónicos

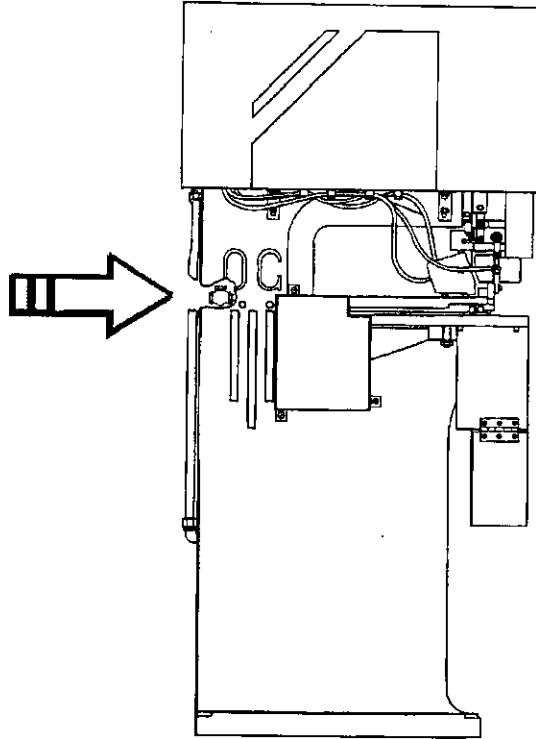
- Desempaque los componentes electrónicos
- Deslice los componentes electrónicos en la prensa



- Fije los componentes electrónicos con pernos a la parte trasera
- Conecte los cables

2.2.3 Suministro de aire

Conecte el suministro de aire (conector NPT de 1/4 de pulgada)

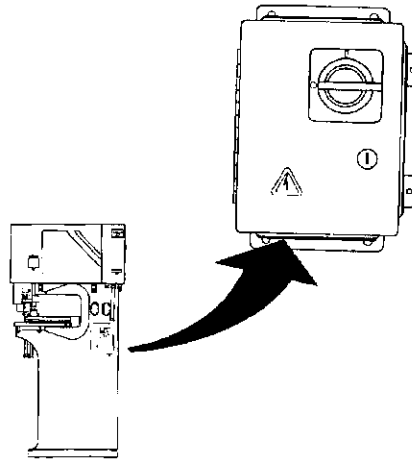


¡Advertencia!

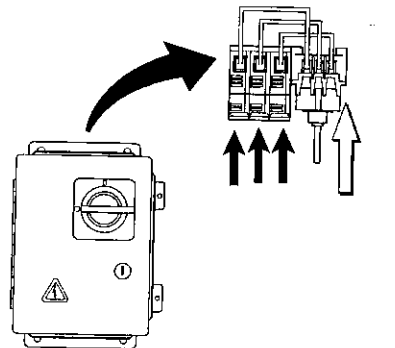
No sobrepase los límites de presión de aire que se especifican en la Información Técnica, Suministro de Aire.

2.2.4 Suministro de energía eléctrica

- Ponga el interruptor de alimentación en "Off" (Apagado)
- Abra la caja de alimentación
- Suelte las abrazaderas de la puerta



- Conecte los conductores de alimentación (flechas negras) a L1, L2, L3
- Conecte el hilo de tierra (flecha blanca) a PE.



- Cierre la puerta
- Asegure las abrazaderas
- Cierre la puerta con la llave

¡importante!

Cuando la prensa está conectada correctamente, el volante debe girar en la dirección indicada por la flecha de dirección que está en el volante.

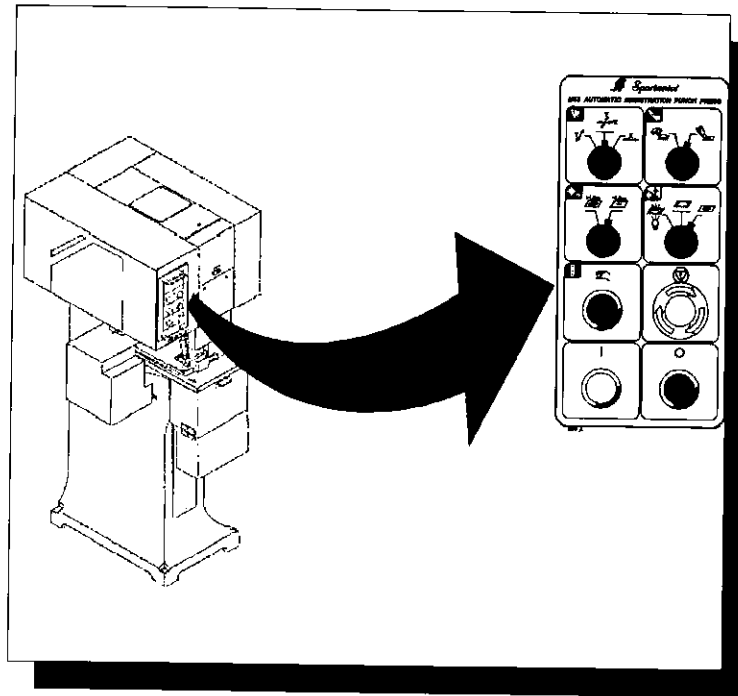
En caso de error, invierta dos alambres cualesquiera conectados a L1, L2 o L3, según se indica anteriormente.



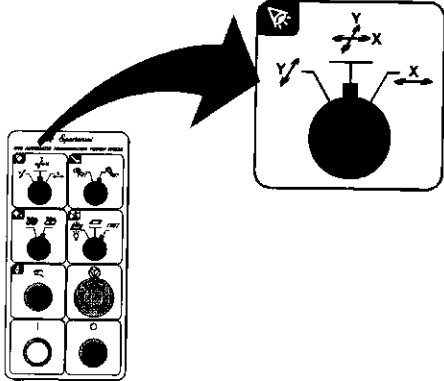
3. Controles

3.1. Controles, panel delantero

A



3.1.1. Selección de sensor

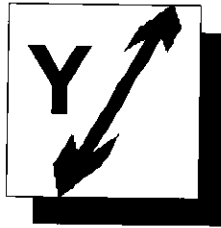


Selecciona el sensor que controla la corrección.



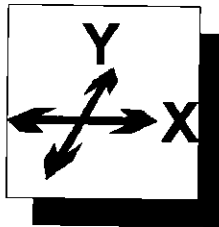
Selecciona el sensor de eje "Y"

- Corrige únicamente en la dirección hacia adentro/hacia afuera.



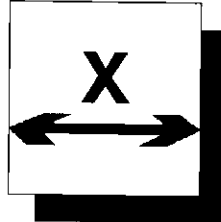
Selecciona ambos sensores.

- Corrige en ambas direcciones, hacia adentro/hacia afuera e izquierda/derecha



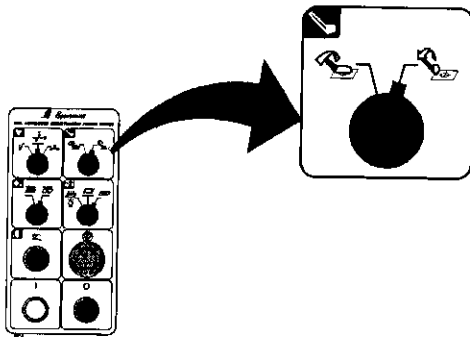
Selecciona el sensor de eje "X".

- Corrige únicamente en la dirección izquierda/derecha.



A

3.1.2. Selector del convertidor



Selecciona el convertidor "encendido" o "apagado".



- El convertidor desactiva la luz de materiales altamente reflexivos

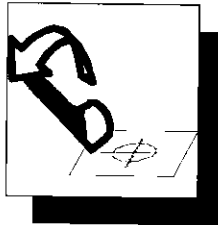
Selecciona el convertidor "Encendido".

- El convertidor se dobla hacia abajo y cubre el blanco durante la operación de detección.



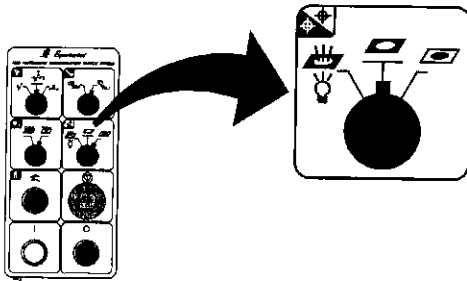
Selecciona el convertidor "Apagado"

- El convertidor se mantiene en su posición alta y no cubre el blanco durante la operación de detección..



^

3.1.3. Selector de exploración



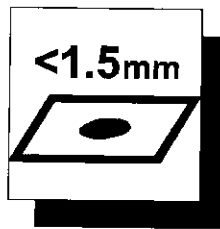
Selecciona el área alrededor del blanco que va a ser explorada.

- Los blancos normales usualmente miden menos de 1.5 mm.



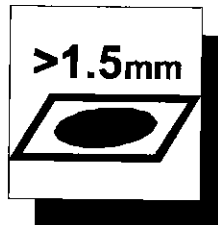
Selecciona el área Normal de exploración

- Para blancos de menos de 1.5 mm



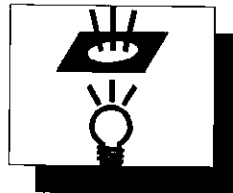
Selecciona el área Amplia de exploración.

- Para blancos de 1.5 mm o más.

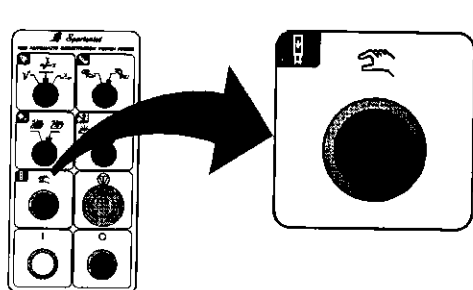


Selecciona la luz inferior.

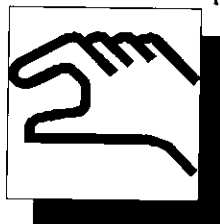
- Para materiales claros y translúcidos.
- Una luz debajo de la parte trasera del material ilumina el blanco.



3.1.4. Botón manual

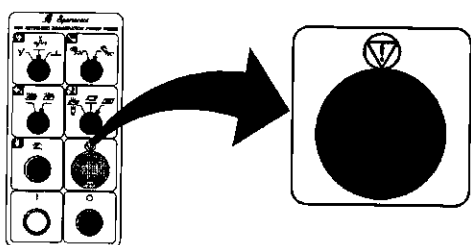


Anula la función de perforación automática



- Oprima el botón manual y oprima el interruptor de pedal para que la prensa no se active.

3.1.5. Parada de emergencia



Cómo cerrar el interruptor de parada de emergencia. Al oprimirlo:

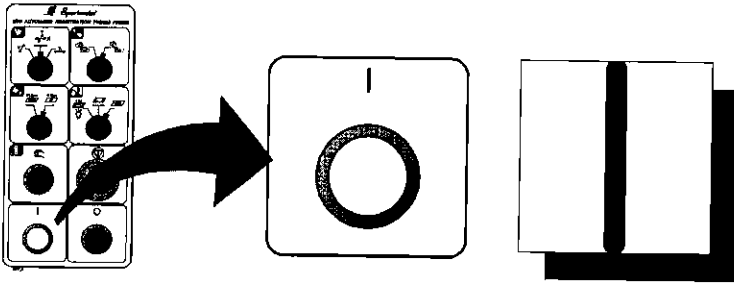


- Detiene inmediatamente el funcionamiento de la prensa.
- Suelta las abrazaderas
- Impide la operación manual o automática
- Gírelo hacia la derecha para reposicionarlo.

^

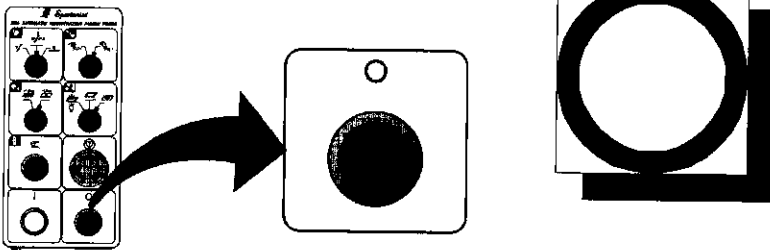
3.1.6. Botón "On"

Activa la prensa.



3.1.7. Botón "Off"

Desactiva la prensa.



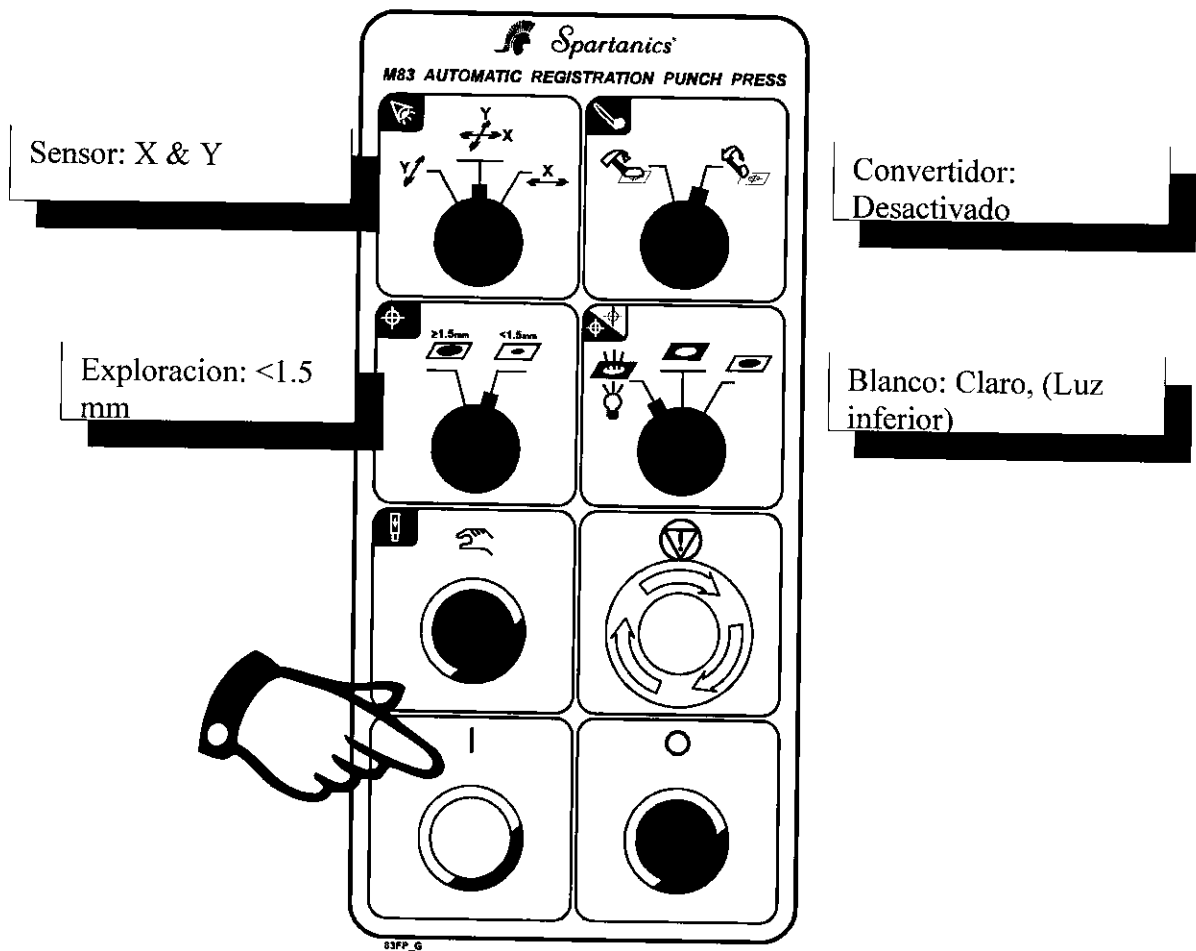
4. Operación

4.1. Operación normal

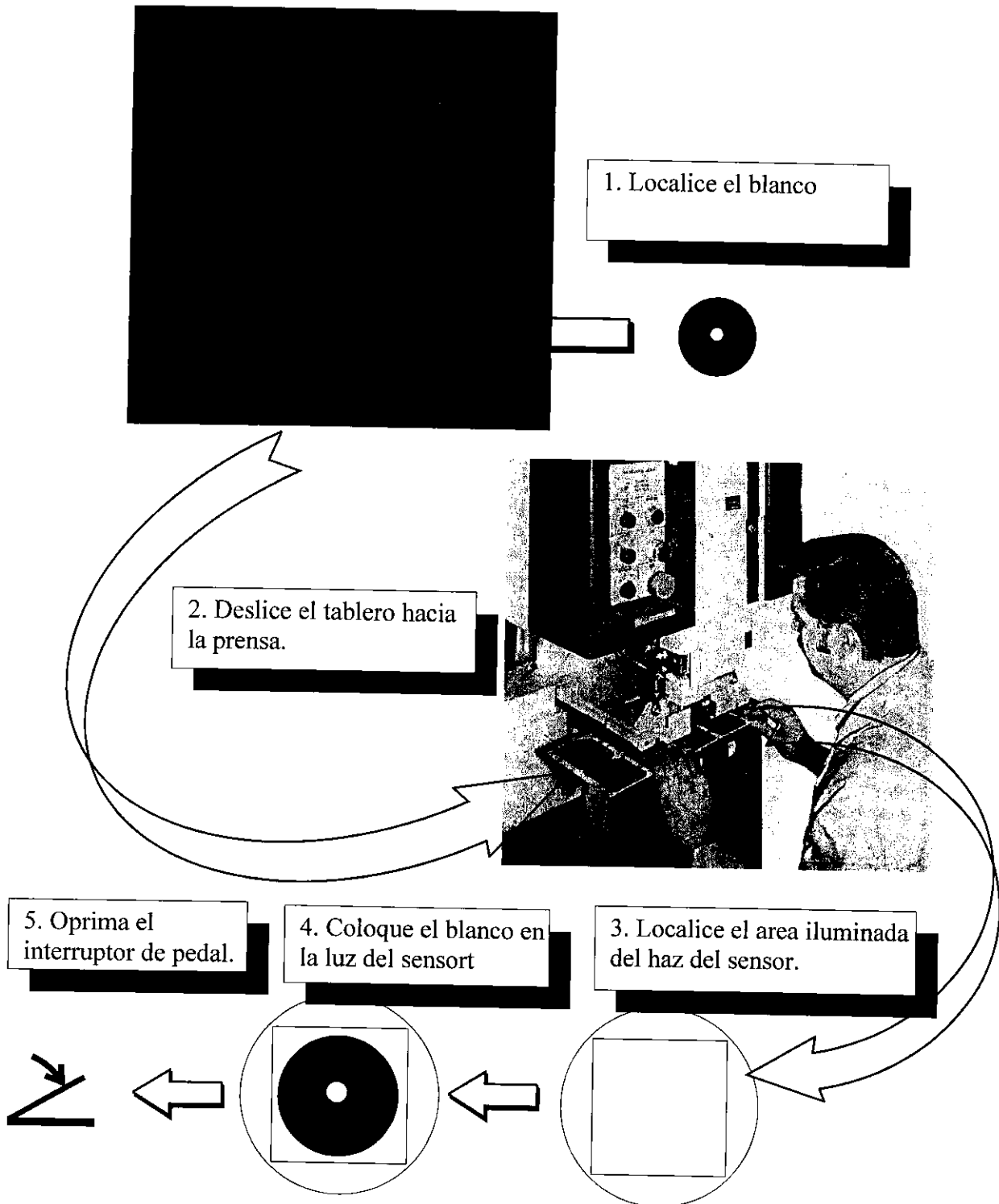
4.1.1. Instalación estándar

(Para material tipo tablero de circuitos impresos)

- Oprima el botón "On".

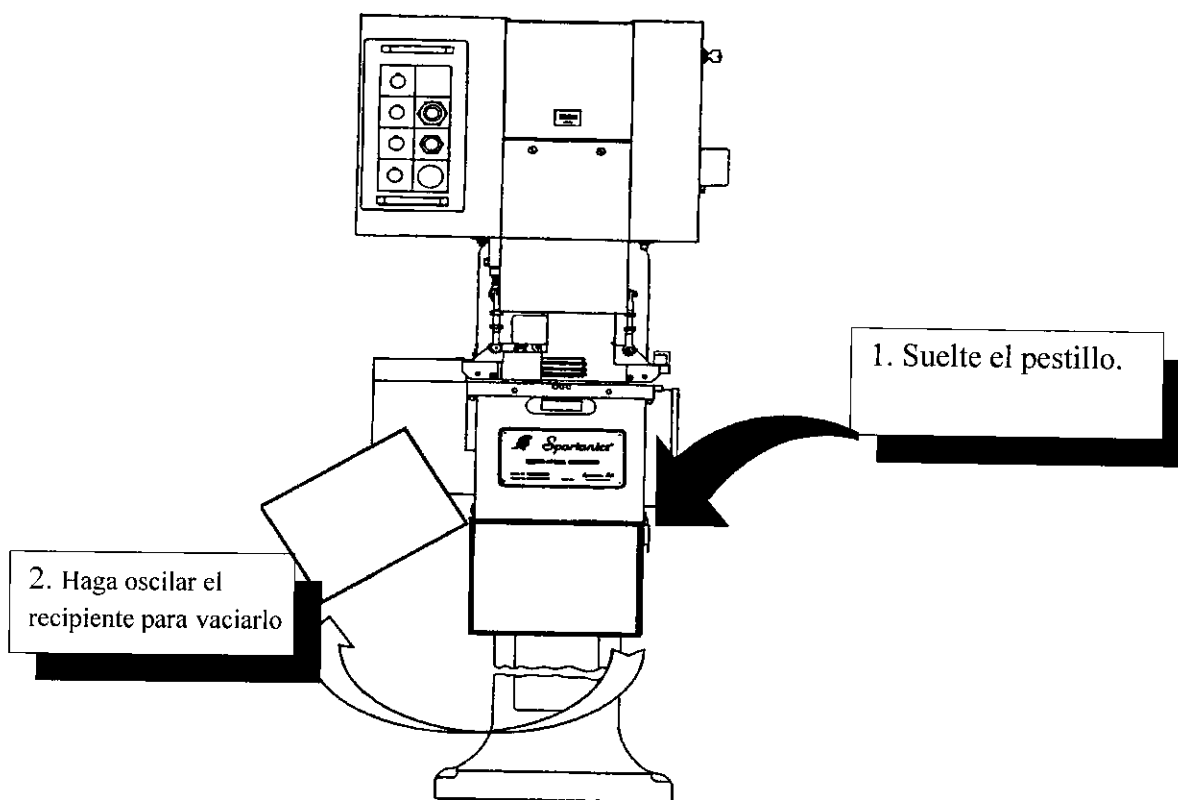


4.1. 2. Procedimiento de perforación



5. Mantenimiento por el usuario

5.1. Cómo vaciar el recipiente de trozos



6. Lista de piezas

6.1. Juego de piezas (EE.UU)

6.1.1. KIT0015

38-134.	Tool, Die	2
38-176	Spring, stripper retainer	10
83-0010.	Tool, Crank	1
83-4410	Filter	2
TOO0020	Tool, MS-2, Scribe	1
WRE0015	Wrench, 27-343, 7/16 x 3/8	1
WRE0025.	Wrench, 5411A18 3/4 x 7/8	1

6.2. Juego de piezas (fuera de los EE.UU.)

6.2.1. KIT0015

Incluye piezas listadas arriba

6.2.2. KIT0020

83-3126.	Spring, Brake	1
KIT0025	M-83 Overseas screw kit	1
SPR0025	Spring, E0500-063-2000SS	1
SPR0035	Spring, E0420-055-3000S	1
WRE0020	Wrench, Unbrako #6 #38365	1
WRE0030.	Wrench Set, 76604065	1

6.3. Piezas reemplazables por el operador

No hay piezas que puedan ser reemplazadas por el operador.

El servicio y el mantenimiento deben ser hechos por personal de servicio calificado.