



Flejadora de Plástico a Batería V2



[ESP] Manual de instrucciones / Repuestos

-----[CONTENIDO]-----

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD
2. PARÁMETROS TÉCNICOS
3. ACCESORIOS
4. ELEMENTOS DE FUNCIONAMIENTO
5. FUNCIONAMIENTO
6. CONEXIÓN ELÉCTRICA
7. SUSTITUCIÓN DE PIEZAS DESGASTADAS
8. FALLAS COMUNES
9. DIAGRAMA DE SUSTITUCIÓN DE PIEZAS DESGASTADAS
10. TABLA DE NÚMEROS DE PIEZAS DE MONTAJE
11. PLANO DE DESPIECE

Para su seguridad, lea atentamente las instrucciones antes de utilizar el aparato y conserve este manual para su posterior consulta.

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



Lea atentamente las instrucciones. Si no sigue estas instrucciones, podría causar lesiones al operador durante la operación.

1.1 Funcionamiento con batería

Protección del medio ambiente:

- 1) No tire las baterías usadas a la basura doméstica, al depósito de aguas residuales ni las queme.
- 2) Los distribuidores ofrecen servicios de tratamiento ambiental de baterías.

Cortocircuito

- 1) No deje las baterías junto con otros objetos metálicos.
- 2) No abra la batería y guárdela en un lugar seco y protegido de las heladas.

La temperatura máxima es de 50 °C. Manténgala seca en todo momento.

- 3) No cargue la batería si esta estropeada. Cámbiela por una nueva inmediatamente.

1.2 Peligro de lesiones oculares



Si no usa gafas de seguridad con protección lateral, podría sufrir daños oculares e incluso ceguera. Es necesario usar gafas de seguridad con protección lateral.

1.3 Operación

El personal sin la capacitación adecuada no puede operar la flejadora.

Antes de utilizar la flejadora, lea y comprenda correctamente las instrucciones de uso. Si no sigue las instrucciones de uso o las aplica incorrectamente, podría dañar la maquina o provocar accidentes graves.

Antes de familiarizarse con la flejadora, mantenga los dedos alejados de las zonas de presión o corte.

1.4 Posición de adhesión

Debe verificar la posición de adhesión bajo presión. Familiarícese con el control y la regulación de la adhesión. Una adhesión irregular puede ser insegura y causar lesiones graves. No envíe contenedores que no estén correctamente embalados.

1.5 Distribución del fleje

Utilice el dispositivo de dispensador especialmente diseñado para distribuir el fleje. Cuando no lo utilice, doble el extremo del fleje hacia el dispositivo de distribución.

1.6 Advertencia sobre los flejes

No utilice flejes para arrastrar o levantar cargas, ya que esto puede provocar lesiones personales.

1.7 Peligro de rotura de flejes

Un manejo inadecuado, una tensión excesiva, el uso de flejes no conformes o las esquinas afiladas de la carga pueden provocar una pérdida de fuerza de apriete o la rotura del fleje, lo que podría provocar:

El operador pierde el equilibrio y se cae.

La flejadora y los flejes pueden salir despedidas rápidamente hacia la cara y cuerpo del operador.



Atención:

- 1) Si el ángulo de la carga es muy pronunciado, instale una protección en los bordes.
- 2) Enrolle los flejes alrededor de una superficie de carga adecuada.
- 3) Al tensar y soldar el fleje, el personal y los flejes deben estar paralelos. Podrían resultar heridos por los flejes o la flejadora que salen despedidas. Por lo tanto, al operar, manténgase cerca de los flejes y mantenga a los espectadores alejados. Utilice fleje de buena calidad recomendadas en las instrucciones, con un ancho, tamaño y resistencia adecuados. Los flejes que no coincidan pueden causar daños durante el tensado.

1.8 Corte de flejes tensores

Al cortar los flejes, utilice una herramienta adecuada y mantenga una distancia segura con las personas. No se pare en línea recta con los flejes ni se acerque a ellas cuando estén sueltas. Utilice la herramienta especial para cortar los flejes. No utilice martillos, alicates, sierras para metales, hachas, etc.

1.9 Peligro de caída

Mantenga su área de trabajo limpia y ordenada. Un área de trabajo desordenada puede causar daños.

Antes de tensar, un soporte inadecuado o un desequilibrio pueden provocar caídas, especialmente en las escaleras. Por lo tanto, trabaje en una posición firme y estable. Ambos pies deben apoyarse sobre una superficie plana y sólida. Si se siente incómodo, no utilice la herramienta. Preste atención a las precauciones mencionadas específicamente en el área de trabajo.

1.10 Peligro de las herramientas de flejado

- 1) Es necesario mantener la flejadora en buen estado.
- 2) Inspeccione periódicamente las piezas rotas o desgastadas. Si presenta grietas o desgaste, no utilice la máquina. Repárela inmediatamente.
- 3) No modifique la máquina, ya que podría causar lesiones personales.

2. PARÁMETROS TÉCNICOS

2.1 Descripción

La flejadora V2 fabricada utiliza flejes de plástico. Utilice manualmente el dispositivo de alimentación de flejes para enrollarlos alrededor de la caja (bolsa). El extremo de los flejes se inserta en la flejadora y se tensa automáticamente, separándose tras la adhesión por fricción.

2.2 Tamaño de la herramienta de flejado con batería

Longitud: 380 mm

Ancho: 130 mm

Alto: 130 mm

Peso: 3,1 kg

Peso de la batería: 0,48 kg

2.3 Material del fleje

Calidad: Correas planas o estampadas de PET (poliéster) y PP (polipropileno).

Tamaño: 13.00-16.00 mm / 0.4-1.20 mm

Seleccione el tamaño adecuado según la flejadora utilizada.

2.4 Tracción del fleje

Resistencia a la tracción: 900-3200 N ajustable.
(El valor máximo depende de la calidad del fleje).

Velocidad de tensado: 100-200 mm/s.

Fuerza de adhesión: aproximadamente el 75 % del fleje de plástico.
(Dependiendo de la calidad del fleje).

2.5 Temperatura de trabajo

La temperatura ambiente es de 5 a 45 grados centígrados. La temperatura óptima de trabajo es de 15 a 20 grados centígrados.

3. ACCESORIO



Utilice las piezas y accesorios mencionados en el manual de instrucciones. El uso de otros accesorios podría causarle lesiones a usted y a otras personas.

3.1 Herramienta flejadora a batería

Dado que algunas herramientas flejadoras pueden utilizar baterías de NiCd (níquel cadmio) o NiMH (níquel hidruro metálico), adquiera la batería para esta herramienta según los siguientes parámetros:

Tipo: Batería de Litio

Voltaje: 14,4 V

Capacidad: 4,0 Ah

3.2 Cargador de batería

Cargador estándar:

Entrada: 100 V-240 V, 50/60 Hz, 1,5 A

Salida: 16,8-21 V CC, 2,5 A

Tiempo de carga:

Batería de litio de 4,0 A/h; el tiempo de carga es de aproximadamente 90 minutos.

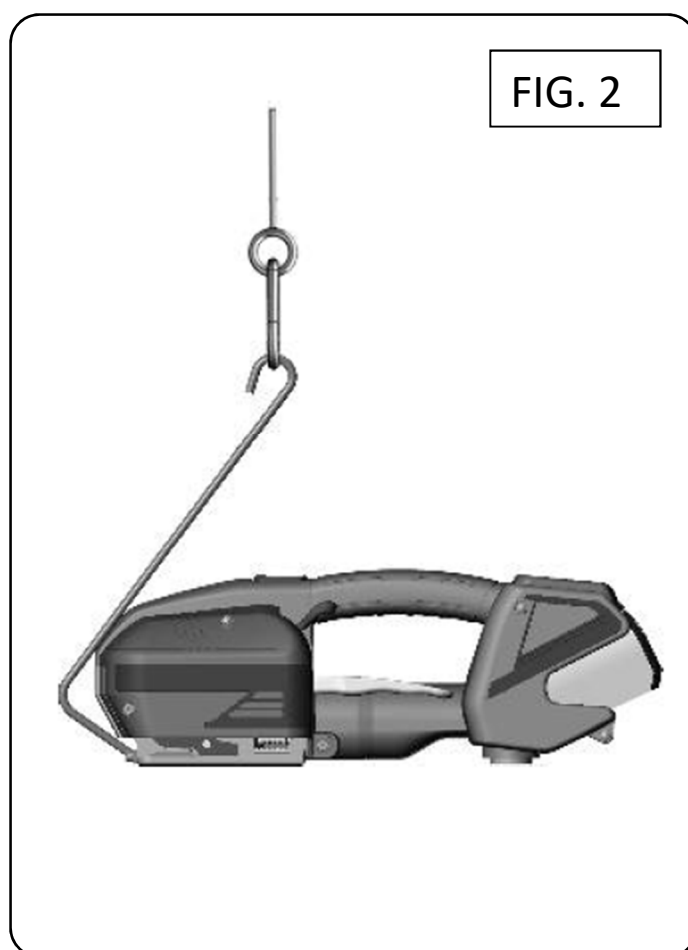
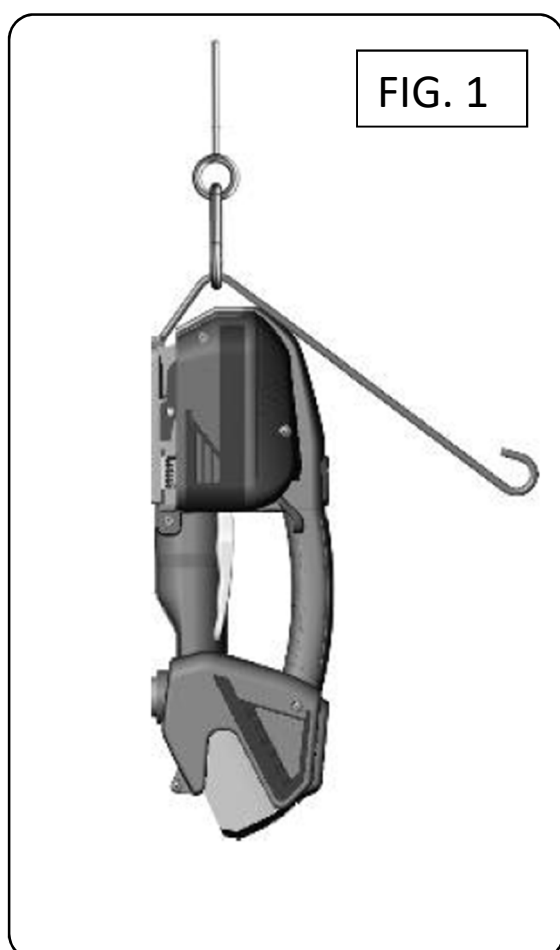
3.3 Cada herramienta de flejado está equipada con un juego de herramientas de operación comunes.

3.4 Sistema de suspensión (opcional)



Para la posición de suspensión del trabajo elija FIG 1.

Para la posición de suspensión del trabajo elija FIG 2.



4. ELEMENTOS DE FUNCIONAMIENTO



Indicador de la pantalla.

Verde > Funcionamiento normal
 Parpadeo Rojo > Batería baja. Cargar.
 Rojo Fijo > Follo en la máquina. Revisión.
 Púrpura Fijo > Trabajo acabado.

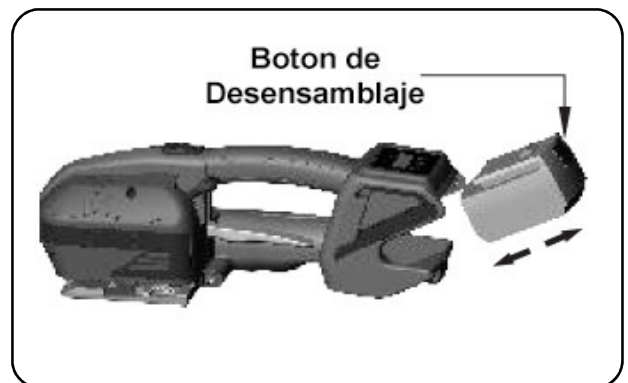
5. FUNCIONAMIENTO

5.1 Instalación

- 1) ¡No exponga las herramientas de flejado a la lluvia.
- 2) Por seguridad, la batería se entrega sin carga.
- 3) Antes de usarla, cárguela. Consulte el manual de instrucciones del cargador de batería.

Desmontaje de la batería:

- 1) La batería se desmonta y se monta según las instrucciones de la gráfica. Al retirar la batería, presione el botón rojo para extraerla.
- 2) Al insertar la batería, el estado de la carga se mostrará brevemente.
- 3) El indicador luminoso muestra el estado de carga de la batería.



Retire la batería agotada.

Si la luz indicadora parpadea en rojo al tensar o soldar, lo que indica que la batería se ha agotado, se detendrán todas las funciones eléctricas.

Adhesión insuficiente



Advertencia: Si la adherencia no es suficiente, retire el fleje. La batería debe cargarse.

5.2 Ajuste del tiempo de soldadura y la fuerza de apriete

Seleccione diferentes tiempos de soldadura y fuerzas de apriete según el tamaño y la calidad de las correas.



Figura: Izquierda (F), Centro (▲) y Derecha (▼) para ajustar el tiempo de soldadura y la fuerza de apriete.

1. Al pulsar izquierda (F), la pantalla de la placa de protección muestra F1 (pulsar de nuevo para mostrar F2). F1 es la instrucción de fuerza de apriete. Pulsar centro (▲) para apretar más, pulsar derecha (▼) para apretar menos (muestra el rango de datos de 1 a 10).

2. Al pulsar izquierda (F), la pantalla de la placa de protección muestra F1 (pulsar de nuevo para mostrar F2). F2 es la instrucción de tiempo de soldadura. Pulsar centro (▲) para apretar más, pulsar derecha (▼) para apretar menos (muestra el rango de datos de 1,0 a 5,0 s).

5.3 Enrollado del fleje

Enrolle los flejes como se muestra en la figura.



¡Advertencia! Evite el contacto con aceite, grasa y demás suciedad al soldar correas de plástico. Las correas sucias no se pueden soldar.

5.4 Inserción de correas

Levante la maquina por la empuñadura con la mano derecha, apretando la palanca, inserte el fleje con la mano izquierda y, con los dos flejes paralelas solapadas, suelte la palanca.

5.5 Tensado de correas

Presione el botón de tensado una vez alcanzada la tensión deseada en el fleje y suelte el botón.

El tensado se puede interrumpir o reiniciar en cualquier momento. Durante el tensado, la luz indicadora se ilumina en verde.

Después de alcanzar la tensión deseada, no presione el botón, ya que existe el riesgo de romper las correas.

5.5 Tensado de flejes

NOTA: Mantenga presionado el botón de tensado hasta que la luz indicadora se ilumine en morado. La protección de tensado no afecta el siguiente paso.



Mantenga el equilibrio de la flejadora al tensarla. Por lo tanto, no obstruya la dirección de movimiento de la flejadora.



5.6 Soldado por fricción

Presione el botón de soldadura; las manos se retiran inmediatamente. El fleje de plástico se suelda y las correas sobrantes se cortan.

Durante la soldadura, la luz indicadora se ilumina en verde o morado.

La soldadura ha finalizado.



5.7 Retire la herramienta de flejado

Levante el asa y suelte el fleje, tire de la máquina hacia el lado derecho y aléjela del fleje.



5.8 Control de adherencia

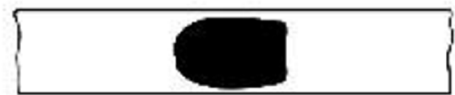
Es necesario un control normal de la soldadura. La calidad de la soldadura se puede comprobar visualmente.

Como se muestra en la siguiente figura:

Adherencia correcta: Suelde todo el ancho de la correa; la longitud de soldadura es de aproximadamente 19 mm. Una pequeña cantidad de plástico fundido rebosa por el borde.



Tiempo de soldadura demasiado corto: No se suelda todo el ancho y la adhesión es insuficiente.



 **¡ADVERTENCIA! Las correas con soldadura insuficiente deben retirarse. Ajuste el tiempo de soldadura.**

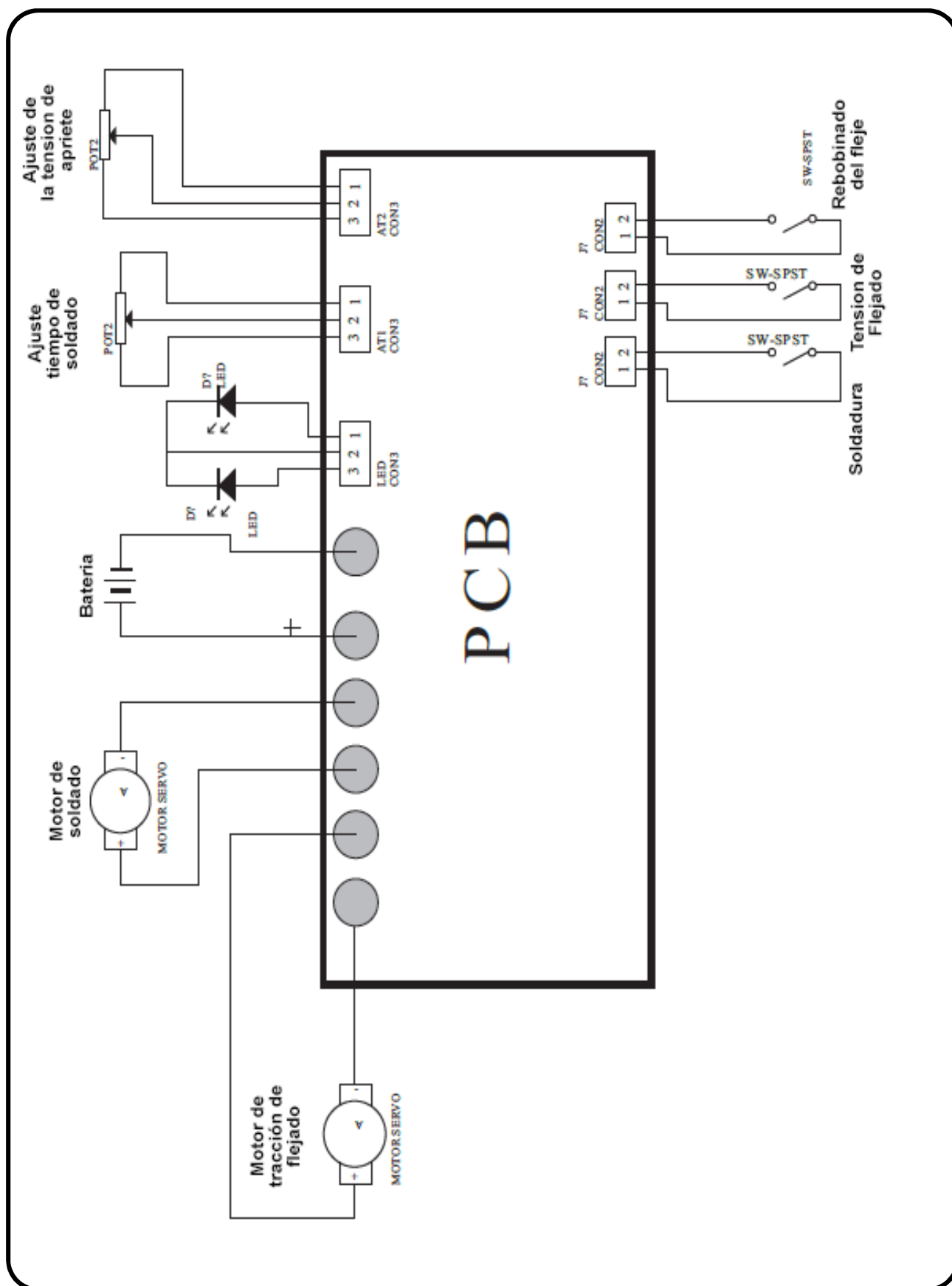


Tiempo de soldadura demasiado largo: Por ejemplo, si el tiempo de soldadura es demasiado largo, los flejes se sobrecalientan y el plástico fundido rebosa por ambos lados.

El efecto de adhesión se ve afectado.

 **¡ADVERTENCIA! Las correas con fuerza adhesiva insuficiente deben retirarse. Ajuste el tiempo de soldadura.**

6. CONEXIÓN ELÉCTRICA



7. SUSTITUCIÓN DE PIEZAS DESGASTADAS



Retire la batería cada vez que realice tareas de mantenimiento.

Cortadora (JD-1029): Primero, retire los tornillos de la cubierta del panel izquierdo y muévala. Retire los tornillos de la cortadora y muévala. Vuelva a colocar la cortadora y ensamble en orden inverso.

Placa dentada para soldar (JDC1024): Retire el tornillo fijo de la placa dentada inferior para soldar y ensamble en orden inverso.

Placa dentada tensora (JDC-1014): Retire los tornillos de la placa dentada tensora fija de la base y muévala. Vuelva a colocar la placa superior y ensamble en orden inverso.

Rueda tensora (JDC-1013): Retire primero la carcasa izquierda, retire la tuerca del eje del pasador de conexión y muévala. Retire el panel lateral frontal y muévala. Retire la rueda tensora y ensamble en orden inverso.

Ajuste de tensión, adherencia y corte

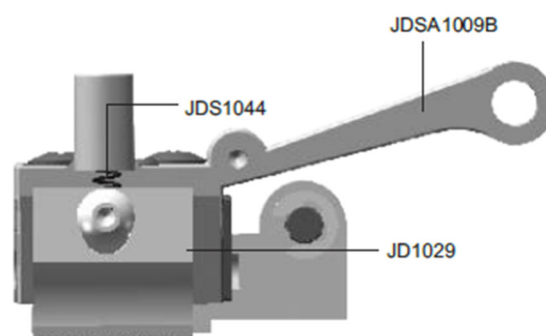
Si el tensor se resbala, retire los tornillos de la placa dentada tensada fija en la base, mueva y vuelva a colocar la placa superior.

Coloque la junta de fábrica debajo de la placa dentada tensada y ensamble en orden inverso.

Si el grosor de la correa es de entre 0,5 y 1,2 mm, si no se ajusta el diente de soldadura superior e inferior, la soldadura será deficiente. Retire la cubierta izquierda y el tornillo del botón de soldadura. Ajuste la tuerca M6 del eje de soporte y el eje de soporte fijo en el soporte del resorte; gire la tuerca M6 hacia la derecha o hacia la izquierda para ajustar la elasticidad del resorte. O bien, retire el tornillo que fija el diente de soldadura a la base y retire el diente superior, coloque la junta de soldadura debajo del diente y ensamble en orden inverso. (La máquina viene ajustada de fábrica; verifique el tiempo de soldadura).

Si la cuchilla no es lisa, reemplace la cuchilla (JD-1029) o el resorte comprimido (JDS-1044). Consulte los consumibles de la cuchilla y reemplácela.

Como se muestra en las páginas 14-16.



8. FALLOS COMUNES

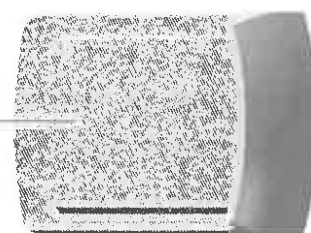
1. Motivo especial: Si la máquina se atasca durante el proceso de flejado (LED rojo), lo que provoca que los flejes se atasquen y no se puedan retirar. Corte inmediatamente la alimentación, corte las correas, retire los tornillos de las cubiertas de los paneles izquierdo y derecho, mueva la máquina, retire las correas y revise la máquina. Compruebe si las líneas del interruptor de desplazamiento se han caído y reemplace el micro-interruptor.
2. Presione el botón de soldadura y tensado. Si el motor no gira, revise el motor y el micro-interruptor, y reemplácelos.

9. DIAGRAMA DE SUSTITUCIÓN DE PIEZAS DESGASTADAS

JDSA1065



JDSA-T02



JD1014



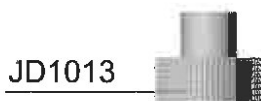
JD1025



JD1024



JD1013



JDSA1074

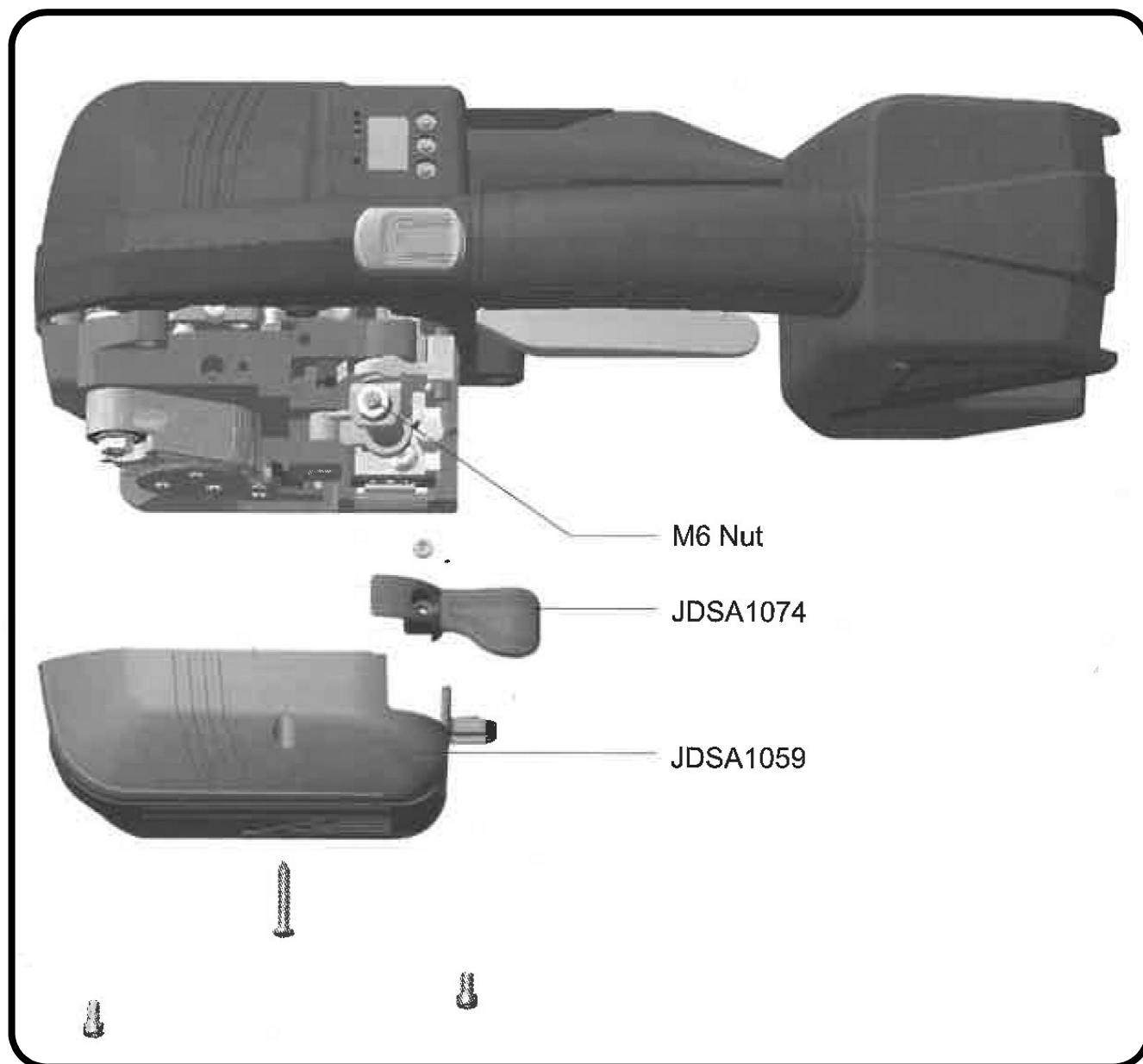


JD1012A



JDSA1059



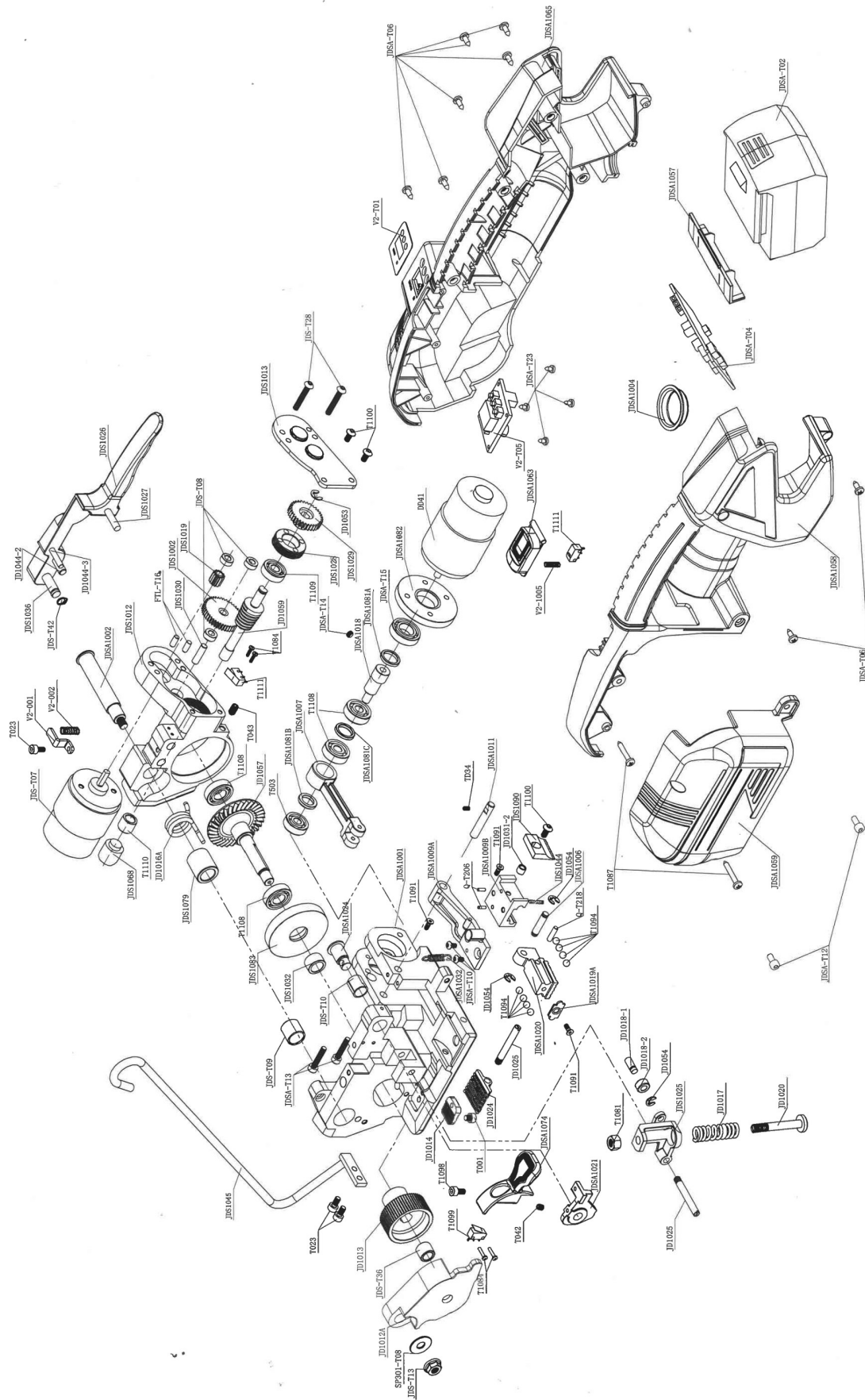


10. LISTADO DE REPUESTOS V2

Ref.	Descripción	Cant.	Referencia	Descripción	Cant.
JDS1002	Engranaje guiado	1	JDSA1058	Carcasa izquierda	1
JDS1012	Caja reductora	1	JDSA1059	Tapa izquierda	1
JDS1013	Tapa caja de engranajes	1	JDSA1063	Boton de tension	1
JDS1019	Empalme de engranajes de motor	1	JDSA1065	Carcasa derecha	1
JDS1025	Soporte de fusion de soldadura	1	JDSA1074	Boton tension	1
JDS1026	Palanca	1	JDSA1081A	Arandela del eje escentrico 1	1
JDS1027	Pasador del muelle de la palanca	1	JDSA1081B	Arandela del eje escentrico 2	1
JDS1028	Tuerca auto-blocante M26x1	1	JDSA1081C	Arandela del eje escentrico 3	1
JDS1029	Engranaje tornillo sin fin	1	JDSA1082	Casquillo del motor	1
JDS1030	Eje del engranaje impulsor	1	JDSA1083	Tapa del cojinete caja de cambios	1
JDS1036	Pasador de fijación del mango 1	1	DD41	Motor de soldadura	1
JDS1044	Resorte de presión del cortador	1	FTL-T16	Pin plano 1	2
JDS1045	Gancho	1	JD1012A	Panel izquierdo	1
JDS1068	Enchufe decorativo	1	JD1017	Muelle del soporte de soldadura	1
JDS1079	Anillo de retención de resorte	1	JD1018-1	Pasador del rodillo del soporte	1
JD1016A	Resorte de torsión base 5MN	1	JD1018-2	Rodillo de soporte	1
JDS1088	Bloque Limite 16	1	JD1020	Eje de rama de fusión	1
JDSA1001	Base del cuerpo	1	JD1025	Tornillo fijador placa soldado	3
JDSA1002	Pasador de conexión	1	JDS1090	Cortador	1
JDSA1004	Bloque anticolidión	1	JDS1031-2	Casquillo de herramienta de corte	1
JDSA1006	Pasador fijo bloque de engranajes	1	JD1032	Resorte de tensión marco ranurado	1
JDSA1007	Varillaje del balancín	1	JD1044-3	Pasador de la palanca	1
JDSA1009A	Esqueleto de soldadura por fusión	1	JD1044-2	Pasador fijo de la palanca 2	1
JDSA1009B	Conducto de empalme por fusión	1	JD1053	Anillo de retención partido (Dia. 5)	1
JDSA1011	Pasador de fijación de la soldadura	1	JD1054	Anillo de retención partido (Dia. 4)	1
JDSA1018	Eje escentrico	1	JD1057	Turbina	1
JDSA1019A	Deflector de bloque de engranaje	1	JD1059	Sin fin	1
JDSA1020	Bloque de engranajes para soldar	1	JD1013	Rueda de tensión	1
JDSA1021	Bloque de presión de soldadura	1	JD1014	Placa dentada tensora	1
JDSA1024	Pasador fijo del bloque de presión	1	JD1024	Placa dentada de fricción	1
JDSA1046	Zocalo de la bateria	2	JDSA-T02	Bateria 14,4V - 4,0 Ah	1
JDSA1057	Enchufe de la bateria	1	JDSA-T04	Placa circuito	1

11. PLANO DE DESGLOSE

Ref.	Descripción	Cant.	Referencia	Descripción	Cant.
JDSA-T06	Tornillo autorroscante M3,5*10	8	T043	Tornillo de fijación M5*8	1
JDSA-T10	Tornillo M5*6	2	T1081	Tuerca de bloqueo galvanizada M6	1
JDSA-T12	Tornillo M4*8	2	T1084	Tornillo M2*8	4
JDSA-T13	Tornillo M4*16	2	T1091	Tornillo avellanado M3*8	3
JDSA-T14	Tornillo de fijación M5*3	1	T1094	Bola de acero (Dia. 5)	8
JDSA-T15	Rodamiento 61901	1	T1098	Tornillo de cabeza M4*8	1
JDS-T07	Motor de tensión RZ-735VA	1	T1099	Interruptor de fusión SS-5GL	1
JDS-T08	Cojinete de engranaje MR105ZZ	3	T1100	Tornillo de cabeza M4*8	3
JDS-T09	Cojinete lubricado (Int:12 - Ext: 18*20)	1	T1108	Rodamiento 6900 (Int: 10 - Ext: 22*6)	4
JDS-T10	Cojinete lubricado (Int:10 - Ext: 12*12)	1	T1109	Rodamiento 607zz (NSK607)	1
JDS-T13	Tuerca de brida hexagonal M6	1	T1110	Rodamiento de agujas (Int: 8 - Ext: 12)	1
JDS-T28	Tornillo M4*25	2	T1111	Omron microchip D2F-01FL	2
JDS-T36	Cojinete lubricado (Int:8 - Ext: 12*10)	1	T503	Rodamiento (626zz-ZB6-126)	2
Q-2024	Block de presión	1	TD34	Tornillo de fijación M3*5	1
Q-T206	Pin cilindrico (Dia 3 x 8)	2	V1-T06	Cargador	1
Q-T218	Pin cilindrico (Dia 4 x 16)	1	V2-001	Resorte de la palanca de presión	1
SP301-T08	Empaquetadora (3,5 x 18 x 1,35)	1	V2-002	Resorte de la palanca	1
T001	Tornillo M4*4	1	V2-1005	Resorte del botón	1
T021	Tornillo M4*6	1	V2-T01	Tapa pantalla	1
T023	Tornillo M4*8	3	V2-1005	Manual en Inglés	1
T042	Tornillo de fijación M4*5	1	V2-1005-E	Manual en Español	1



Importado por:



CLAVOS ESPAÑOLES, S.L.

Ctra Daganzo, 4-A
28864 – AJALVIR (MADRID)