

Manual para Flejadora Semi-automática

YS-A2C



Manual de Usuario

Traducido del Original en Ingles

Prefacio

Gracias por adquirir y utilizar nuestros productos. Para garantizar un uso seguro y adecuado, lea atentamente todo el manual de instrucciones antes de utilizar la maquinaria.

Este manual de usuario se aplica únicamente a la máquina de flejar semiautomática.

Este manual de usuario abarca información esencial, incluyendo las especificaciones técnicas clave del producto, precauciones de seguridad, instrucciones de funcionamiento, pautas de mantenimiento y métodos de solución de problemas comunes.

Nos hemos esforzado al máximo para garantizar la exhaustividad y precisión del contenido.

Si tiene alguna pregunta o detecta alguna deficiencia o error durante el uso, póngase en contacto directamente con nuestra empresa o sus representantes autorizados.

En caso de discrepancias en la interpretación de este manual, prevalecerán las explicaciones proporcionadas por nuestro Departamento Técnico.

El contenido de este manual de usuario o algunas secciones pueden cambiar sin previo aviso.

Conserve este manual de usuario en un lugar seguro para consultarlo fácilmente y garantizar el correcto funcionamiento de la máquina.

Sin la autorización por escrito de la empresa, ninguna parte de este manual puede ser copiada, alterada, reproducida, impresa ni divulgada. Dichas acciones constituyen una infracción. La empresa se reserva el derecho de emprender acciones legales.

CONSEJOS DE SEGURIDAD



La máquina solo puede ser operada por personal capacitado y autorizado.

Consejos de seguridad diarios:

Para operar o dar servicio a la máquina, consulte la siguiente información.

Antes de trabajar:

- Lea las instrucciones y prepárese adecuadamente.
- Revise todos los componentes de la máquina; reemplace cualquier pieza dañada inmediatamente (se recomiendan piezas originales).
- Asegúrese de que la máquina esté libre de herramientas u otros objetos y manténgala limpia.
- Lea atentamente las instrucciones de operación y las pautas de mantenimiento.
- Lea atentamente las frases explicativas y las advertencias importantes sobre las aplicaciones de la máquina.

Durante el trabajo:

- No use ropa suelta para evitar enredarse en la máquina.
- No realice operaciones de mantenimiento descalzo.
- Mantenga las manos u otros objetos fuera del área de trabajo.
- No coloque objetos pesados que no estén relacionados con el flejado sobre la máquina, ya que su capacidad de carga es limitada.
- No fleje productos fuera del rango de flejado designado, ya que la máquina solo admite el atado dentro del rango especificado.

Después del trabajo:

- Confirme que todos los interruptores estén apagados.

Reglamento de servicio y seguridad:

- Conserve este manual de servicio.
- No realice ajustes ni aplique lubricantes a la máquina mientras esté en funcionamiento.
- Desconecte la alimentación eléctrica antes de abrir la cubierta protectora. Para garantizar el correcto funcionamiento de la máquina, no instale componentes adicionales no autorizados por nuestra empresa.
- Utilice piezas originales.
- Utilice un sistema de alimentación eléctrica que cumpla con los requisitos de la máquina.
- No retire ni cubra las descripciones de tipo ni los indicadores de advertencia de seguridad de la máquina.
- Si es necesario, consulte el manual de instrucciones para su funcionamiento.

¡Atención!

Para garantizar el funcionamiento fiable de la máquina en todo momento, mantenga limpios el equipo y los componentes, aplique lubricante regularmente a las piezas lubricadas y realice inspecciones periódicas de los componentes eléctricos.

Índice

Parte 1: Propiedades de la máquina e información de seguridad.....	6
1-1 Parámetros de rendimiento.....	6
1-2 Logotipo.....	6
1-3 Descripción general y campos de aplicación.....	6
1-4 Precauciones de seguridad para el uso de la máquina.....	7
1-5 Seguridad radiológica de la máquina.....	8
1-6 Símbolos de seguridad.....	8
Parte 2: Especificaciones, instalación, manipulación y almacenamiento.....	10
2-1 Especificaciones.....	10
2-2 Condiciones de transporte y almacenamiento.....	10
2-3 Depuración.....	11
Parte 3: Funcionamiento de la máquina.....	11
3-1 Funciones del panel de control	11
3-2 Método de flejado.....	12
3-3 Funcionamiento Principio.....	13
3-4 Proceso de trabajo.....	13
3-5 Pasos de operación.....	13
3-6 Área que requiere ajuste.....	14
Parte 4: Mantenimiento y diagnóstico de fallas.....	16
4-1 Advertencia de seguridad durante el mantenimiento.....	16
4-2 Limpieza y lubricación regulares.....	16
4-3 Fallas comunes y métodos de solución de problemas.....	18
4-4 Accesorios estándar suministrados aleatoriamente.....	19
Parte 5: Componentes principales y lista detallada.....	19
Parte 6: Diagrama de cableado eléctrico.....	19

Parte 1: Propiedades de la máquina e información de seguridad

1-1 Parámetros de rendimiento YS-A2C

Modelo:	YS-A2C
Potencia y suministro:	AC110v / AC 220v, 50 Hz / 60 Hz, 0.25 kW
Velocidad de flejado:	< 3 s / flejado
Tension:	3 Kg ~ 45 Kg
Altura mesa:	750 mm
Material del fleje:	PP
Medidas fleje:	5 ~15 mm (± 1 mm) x 0.5 ~ 0.8 mm (± 0.1 mm)
Medidas bobina:	D.I.: 200 ~ 210 mm x D.E: 400 ~ 500 mm
Medidas flejadora:	750 x 550 x 750 mm
Peso flejadora:	60 Kg
Método de flejado:	Fusión por calor. Superficie adhesiva >90%. Espesor adhesión >20%. Desviación <2mm
Ruido durante el trabajo:	75 dB (A)
Condiciones ambientales:	0 ~ 40°C, <90% humedad relativa.

1-2 Placa identificativa

Para cualquier consulta o comentario, proporcione al proveedor el número de pedido y el modelo del producto, tal como se indica en la placa de identificación de la máquina. Tomando como ejemplo el modelo YS-A2C:

Strapper Strapping machine		
Model: YS-A2C	Power supply: AC 220V	50/60Hz 0.25kW
Model	Power	
Binding speed: 3 seconds per binding (s/each binding)	Weight: 60 kg	
Binding speed	N. W.	
Serial number :	Date of manufacture :	
serial number	Delivery date	
Explosion-proof sign :		
Explosion-proof certificate number:		

1-3 Descripción general y campos de aplicación.

La máquina incorpora un novedoso circuito de microcontrolador: el microcontrolador controla toda la operación de flejado. La flejadora ha sido ensamblado con un sistema especial y sofisticado que hace que la emisión de ruidos sea muy baja. Diseño de placa de acero con calefacción eléctrica de última generación: elimina los inconvenientes de la deformación y los

cortocircuitos. Al finalizar un ciclo de trabajo, la máquina se apaga automáticamente, ahorrando energía eléctrica.

Esta máquina es una flejadora semiautomática que utiliza cinta de polipropileno (cinta específica para la máquina) para el flejado de embalajes y productos. Es adecuada para el flejado de cajas de cartón, cajas de madera, artículos envueltos en papel y artículos envueltos en tela, en industrias como la alimentaria, farmacéutica, ferretería, textil, servicios postales, ferroviaria y distribución de libros y revistas.

Esta máquina no es apta para agrupar paquetes húmedos, polvorientos, con polvo o excesivamente pesados (carga máxima: generalmente 70 kg).

La máquina fue diseñada exclusivamente para agrupar paquetes y debe utilizarse únicamente para este fin.

Consulte la capacidad de carga especificada en el manual de instrucciones y verifique todos los requisitos antes de utilizar la máquina.



¡Advertencia! Esta serie de máquinas de embalaje semi-automáticas no puede utilizarse en industrias peligrosas ni con materiales explosivos.

1-4 Precauciones de seguridad para el uso de la máquina

- ① Por favor, verifique la fuente de alimentación que utiliza la máquina y evite conexiones incorrectas. Este dispositivo utiliza un sistema monofásico de tres cables, siendo el cable de doble color el neutro para una protección de derivaciones. El cable neutro de tierra sirve para la protección contra fugas.
- ② No toque la resistencia directamente con las manos.
- ③ No enjuague la máquina con agua. Si el lugar de trabajo es húmedo, los operarios deben evitar trabajar descalzos.
- ④ No reemplace ni añada componentes a la máquina de forma arbitraria.
- ⑤ Evite que el aceite se adhiera a la superficie de la polea transportadora.
- ⑥ Desenchufe el cable de alimentación cuando no esté en uso.
- ⑦ Los componentes principales que se enumeran en el manual deben lubricarse regularmente con aceite (véase la sección 4-2).
- ⑧ En aplicaciones a prueba de explosiones, deben emplearse motores a prueba de explosiones y otros componentes eléctricos especializados.
- ⑨ No reemplace ni dañe arbitrariamente la estructura ni la configuración de los componentes a prueba de explosiones. Para reparaciones que involucren interfaces ignífugas, póngase en contacto con el fabricante original.

⑩ El producto deberá utilizarse de conformidad con el manual de instrucciones del producto, los manuales de operación de cada componente a prueba de explosiones y las disposiciones pertinentes de las normas nacionales GB 3836.13-1997, GB 3836.16-2006 y GB 50257-1996.

1-5 Niveles de ruido de la máquina

Ruido: ≤ 75 dB(A)

1-6 Símbolos de seguridad

1-6-1 Diagrama de posición de las etiquetas de seguridad

Diversas señales de prohibición, advertencia, instrucciones y recomendaciones se utilizan en los equipos para alertar a las personas sobre posibles peligros o proporcionar instrucciones de dirección, previniendo así posibles riesgos (como se muestra en la Figura 1-2).

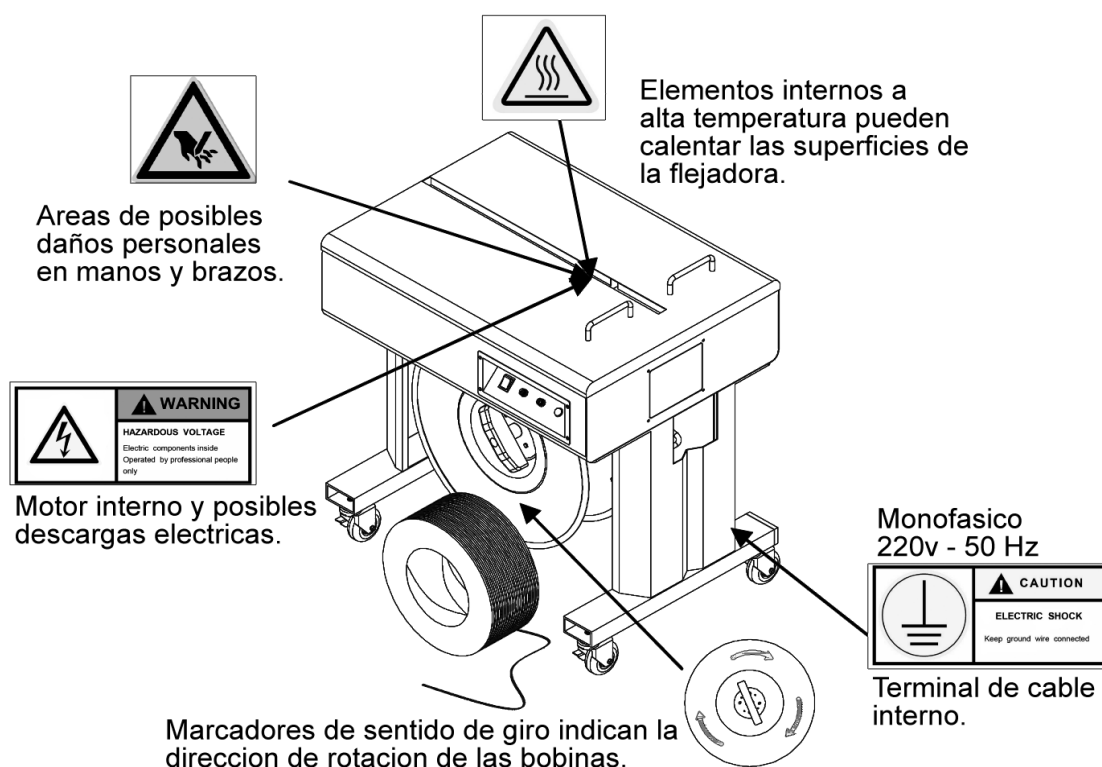


FIG 1.2

Nota: Aquí se utiliza el modelo YS-A2H como ejemplo.

1-6-2 Explicación de los símbolos de seguridad

Tabla de descripción de señales de seguridad



Señales de advertencia

Tenga cuidado.

Áreas propensas a causar lesiones personales.



Señales de descarga eléctrica

Tenga cuidado con las descargas eléctricas.

Equipos eléctricos y circuitos que pueden presentar un riesgo de descarga eléctrica



Señales de advertencia superficies calientes

Tenga cuidado con las quemaduras

Áreas de alta temperatura como las partes de calentamiento o las zonas generadoras de la máquina



Señales de advertencia heridas

Tenga cuidado de no lastimarse las manos.

Áreas propensas a lesiones en las manos.



Icono de conexión a tierra

Debe estar conectado a tierra.

Áreas que requieren protección contra descargas y medidas antiestáticas



Dirección de giro.

Aplicable a las bobinas de fleje.

Indican la dirección en la que gira la bobina al realizar la función de flejado.

ATENCIÓN: Lea siempre atentamente las etiquetas durante el funcionamiento para garantizar un uso seguro y correcto de la máquina y evitar accidentes.

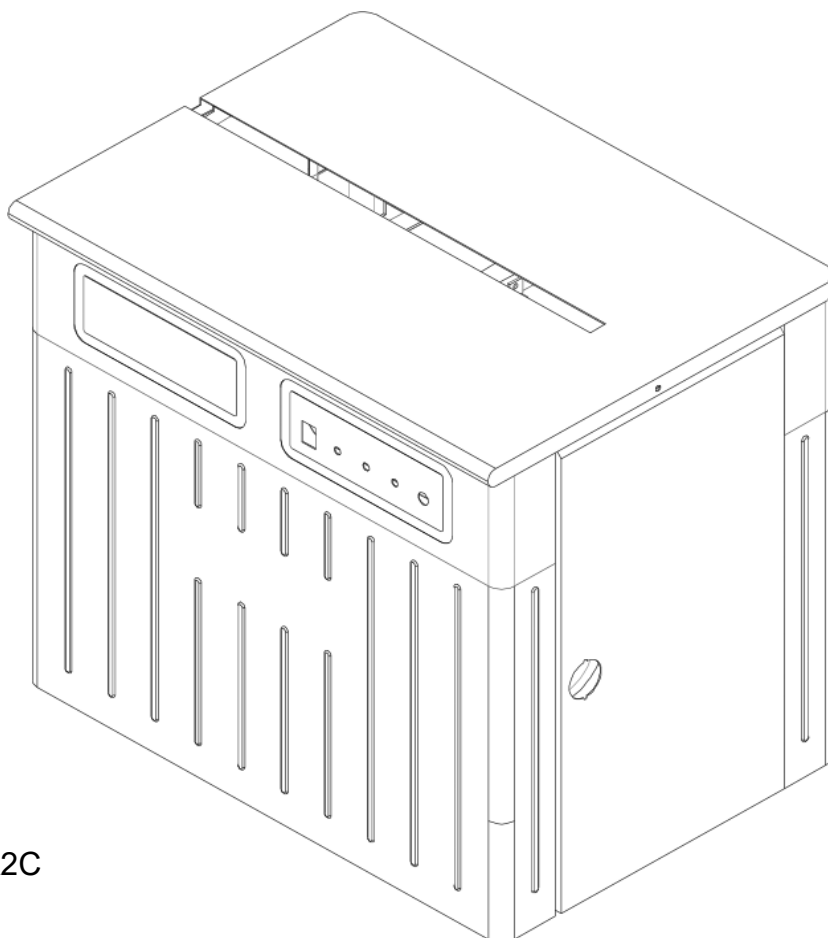
Parte II: Especificaciones de la máquina, instalación, manipulación y condiciones de almacenamiento

2-1 Especificaciones

- Modelo de máquina: Serie YS-A2C
- Fecha de fabricación: Ver placa identificativa en la maquina.

2-2 Condiciones de transporte y almacenamiento

2-2-1 Diagrama de la estructura de la máquina

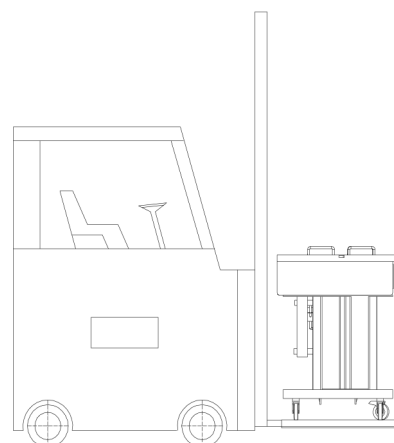


Tipo YS-A2C

2-2-2 Transporte

Al usar una carretilla elevadora para el manejo de materiales, asegure las horquillas en la parte inferior y retire el soporte de la base. Deben observarse las medidas de seguridad durante el funcionamiento de la carretilla elevadora.

Además, la máquina debe colocarse en un espacio suficientemente amplio.



2-2-3 Condiciones de almacenamiento

Para el transporte a larga distancia o el almacenamiento prolongado de maquinaria, esta debe embalsarse en cajas de madera o cartón rígido, sujetas firmemente a paletas resistentes, con desecantes en el interior del embalaje y inhibidores de corrosión en el interior de la máquina. No apile objetos pesados sobre la caja de embalaje. La maquinaria no debe transportarse ni almacenarse en posición invertida.

Tras el transporte a larga distancia o el almacenamiento prolongado de la máquina, se recomienda inspeccionar manualmente todas las piezas móviles antes de conectar la alimentación eléctrica para evitar la sobrecarga del equipo eléctrico.

2-3 Puesta a punto

Inspección previa al funcionamiento:

- ① Compruebe que los componentes de fijación no estén sueltos.
- ② Compruebe que el motor y el equipo eléctrico estén secos y que el aislamiento esté en buen estado.
- ③ Compruebe si la fuente de alimentación externa cumple con los requisitos de alimentación de la máquina.

Parte 3: Funcionamiento de la máquina

3-1 Funciones del panel de control

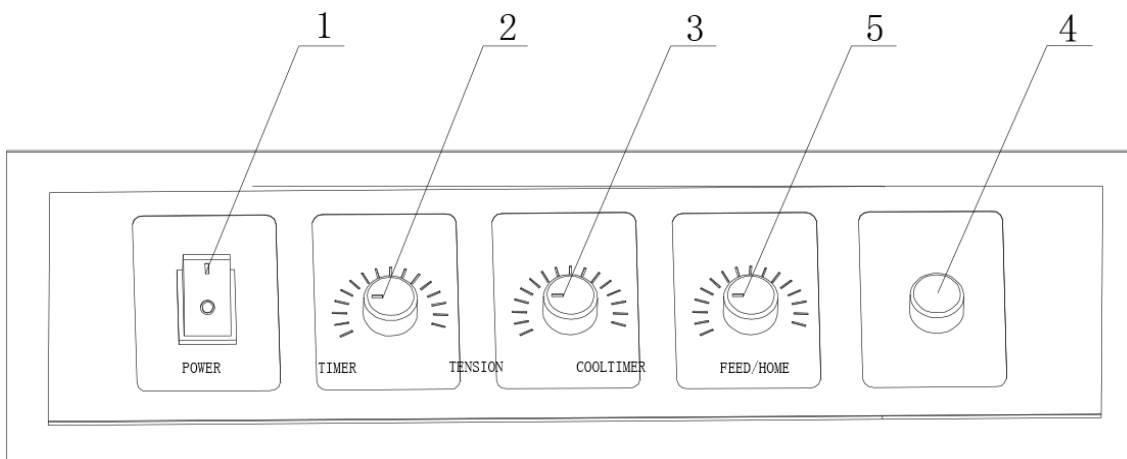


FIG 3.2

- ① Interruptor de encendido (POWER).
- ② Ajuste de longitud de la cinta (Temporizador): Cada escala corresponde a aproximadamente 500 mm. Girar en el sentido de las agujas del reloj aumenta la longitud de la cinta; girar en el sentido de las agujas del reloj la disminuye.

- ③ Ajuste de tensión (TENSION): Seleccione el nivel de tensión de la cinta de flejado según el tamaño del paquete.
- ④ Botón de alimentación manual/reinicio: Pulse el botón FEED para facilitar la alimentación de la cinta; cuanto más tiempo lo pulse, más larga será la cinta. Si la máquina no está en su posición original, pulse el botón HOME para reiniciarla.
- ⑤ Ajuste del tiempo de enfriamiento (COOL TIMER): Ajuste el tiempo de enfriamiento según el tipo de cinta de embalaje y la fuerza de apriete para lograr un rendimiento de adhesión óptimo.

3-2 Método de flejado

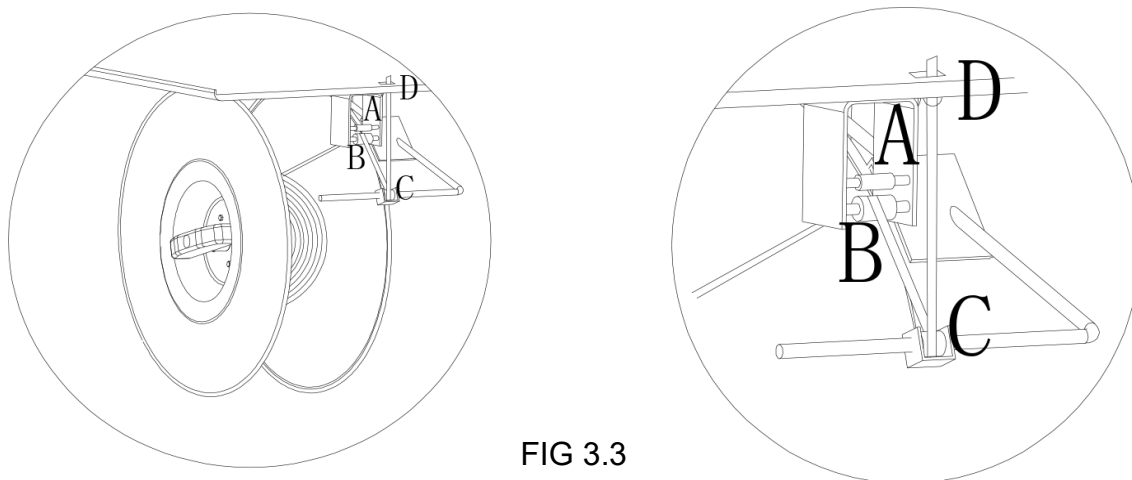


FIG 3.3

- ① Desenrolle la correa durante el funcionamiento y compruebe si el cabezal se mueve de arriba abajo (si no es así, cambie la posición del carrete). Pase la correa por debajo de la polea A y por encima de la polea B.
- ② A continuación, pásela por la rueda C hacia arriba, insertándola primero en la placa ranurada D de la placa base y luego hacia arriba a lo largo del riel guía hasta el espacio entre los rodillos.
- ③ Pulse el botón de alimentación y la cinta se alimentará automáticamente para completar el enrollado.
- ④ Para ver la posición del fleje en la maquina mire la siguiente ilustración:

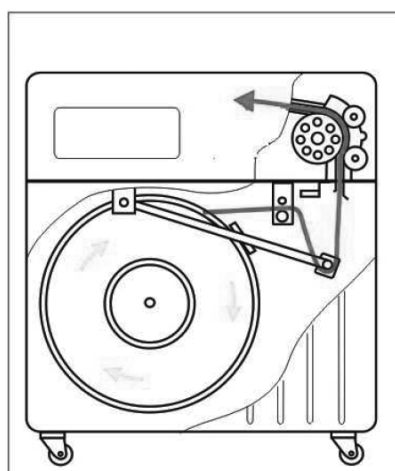


FIG 3.4

3-3 Principio de funcionamiento

El objeto a flejar se coloca aproximadamente en el centro de la máquina. Primero, la cuchilla superior derecha se eleva para sujetar el extremo frontal de la correa, asegurándola firmemente alrededor del objeto. A continuación, la cuchilla superior izquierda asciende para sujetar la sección correspondiente de la correa inferior. El elemento calefactor se extiende entre las dos correas, y la cuchilla superior central se eleva para cortar la correa. Finalmente, el siguiente paquete de correas se coloca en su posición, completando así un ciclo de trabajo.

3-4 Proceso de trabajo

1. Insertar fleje en la maquina.
2. Microinterruptor LS1 activado.
3. Motor principal arranca.
4. La cuchilla superior derecha se eleva, presionando contra la correa derecha en la placa deslizante.
5. La lengüeta de la palanca se retrae.
6. El microinterruptor LS2 desconecta.
7. El motor principal ha dejado de girar.
8. Coloca el fleje alrededor del objeto.
9. Arranque secundario del motor principal.
10. El microinterruptor LS3 se cierra, en posición de ajuste.
11. El motor principal ha dejado de girar.
12. Arranca el motor de la correa y ajusta la correa.
13. El motor principal se ha puesto en marcha por tercera vez.
14. La cuchilla superior izquierda se eleva, presionando la correa inferior.
15. La cuchilla de corte central se eleva para cortar la correa.
16. La cuchilla superior central desciende.
17. La placa calefactora se reinicia.
18. La cuchilla de corte central se eleva de nuevo, uniendo firmemente las dos tiras.
19. La cuchilla superior central desciende, al mismo tiempo que las cuchillas superiores izquierda y derecha.
20. Retirada de la patineta.
21. Reposicionamiento de la barra oscilante, reposicionamiento de la patineta.
22. Microinterruptor LS2 cerrado.
23. El motor principal ha dejado de girar.
24. El motor de la cinta transportadora arranca y la cinta transportadora (23) se entrega.
25. Se completa un ciclo de trabajo.

3-5 Pasos de funcionamiento

- ① Coloque la cinta de embalaje como se muestra en la Figura 3-2 o la Figura 3-3.
- ② Encienda el interruptor 1 como se muestra en la Figura 3-1.
- ③ Coloque el paquete en la máquina, asegurándose de que quede bien ajustado contra el tope.
- ④ Rodee el paquete con el fleje, insértelo en la ranura y la máquina lo flejará automáticamente.



ATENCIÓN: Una vez insertada la correa en la ranura, se extraerá automáticamente. Retire inmediatamente la mano de la correa. Si no retira rápidamente la mano o los dedos que se encuentren entre la correa y el objeto que se está sujetando, podría quedar atrapado y sufrir lesiones; por lo tanto, tenga precaución durante su uso.

3-6 Área que requiere ajuste

① Ajuste de temperatura (TEMP.ADJ): En el lateral de la tapa de la placa de control de la máquina, abra el panel para ver claramente un potenciómetro. Al girarlo en el sentido de las agujas del reloj, aumenta la temperatura; temperaturas demasiado altas o demasiado bajas pueden provocar un rendimiento deficiente de la unión. Por lo tanto, no ajuste el valor bruscamente de una sola vez. A menos que exista una diferencia significativa de voltaje, ajústelo entre 4 y 5 (véase la figura 3-5).

Nota: La resistencia calefactora es una pieza consumible. Para prolongar su vida útil, apague la alimentación cuando la temperatura sea demasiado alta o cuando la máquina no esté en uso.

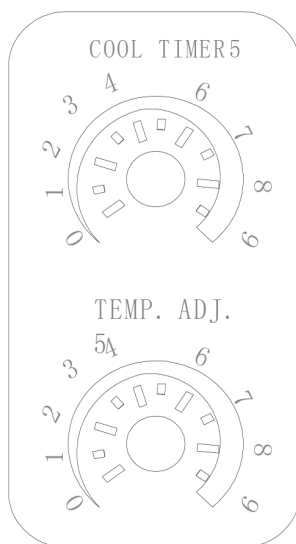


FIG 3.5

② Ajuste del tiempo de enfriamiento (TEMPORIZADOR DE ENFRIAMIENTO): Si bien ajustar la temperatura del calentador suele ser suficiente, factores como el tipo y material de la correa, las condiciones ambientales (p. ej., el clima o el entorno del refrigerador) y la naturaleza de los paquetes que contienen objetos duros o con fuertes fuerzas de rebote pueden impedir que se alcancen las temperaturas de fusión óptimas únicamente mediante el ajuste de la temperatura. Por lo tanto, este temporizador permite ajustar (extender) los periodos de enfriamiento para ambas uniones adhesivas, maximizando así la duración del enfriamiento y mejorando la resistencia de la unión. Girar el potenciómetro en el sentido de las agujas del reloj aumenta el tiempo de enfriamiento; la configuración predeterminada de fábrica es de 0 segundos, como se muestra en la Figura 3-4.

③ Ajuste de la tensión: En la caja de interruptores, hay un potenciómetro etiquetado como "TENSIÓN". Al girarlo en el sentido de las agujas del reloj, aumenta la tensión. Si la escala del botón no permite un ajuste suficiente, incluso en su posición máxima, ajuste el punto de compresión del resorte de tensión.

Nota: No ajuste demasiados parámetros a la vez.

④ Ajuste de ancho: Esta máquina está especialmente diseñada para adaptarse a cintas de embalaje con anchos de 5 a 15 mm sin necesidad de cambiar ningún accesorio. Simplemente ajuste el puerto de inserción de la cinta y el tope de salida (como se muestra en la figura 3-5), así como el tope de la placa base de transporte de la cinta (como se muestra en la figura 3-6). El dispositivo viene configurado de fábrica con un ancho estándar de 12 mm.

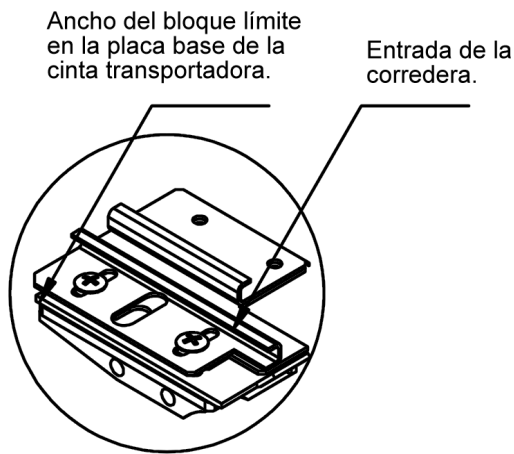


FIG 3.6

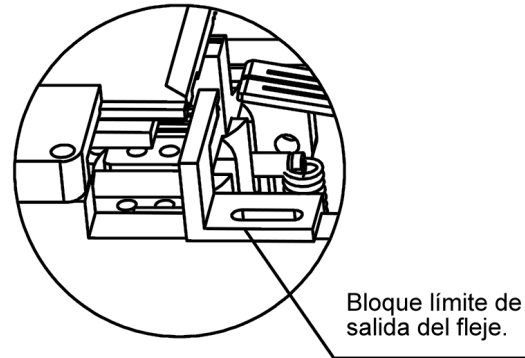


FIG 3.7

⑤ Ajuste de la longitud de la cinta de salida: En la caja de interruptores hay un potenciómetro etiquetado como "TIMER"; al girarlo en el sentido de las agujas del reloj, aumenta la longitud de la cinta de salida.

Parte 4: Mantenimiento y Diagnóstico de Fallos

4-1 Advertencia de Seguridad durante el Mantenimiento

- ① Asegúrese de que la alimentación principal esté desconectada;
- ② El personal de mantenimiento no debe realizar reparaciones descalzo.

4-2 Limpieza y Lubricación Regulares

El mantenimiento regular y adecuado de la máquina de empaquetado no solo prolonga su vida útil, sino que también reduce las averías, mejorando así la eficiencia de la producción.

- ① **Plataforma** (como se muestra en la Figura 4-1):

La plataforma debe encajar con precisión en los rieles guía izquierdo y derecho, garantizando un movimiento suave y sin esfuerzo de adelante hacia atrás. Por lo tanto, esta área requiere la limpieza y el mantenimiento más exhaustivos.

El procedimiento se resume a continuación:

- a. Retire el resorte de tensión debajo de la plataforma.
 - b. Mueva la plataforma hacia atrás para retirarla.
 - c. Limpie la plataforma y las ranuras de los rieles guía izquierdo y derecho.
 - d. Inserte la plataforma entre los rieles guía izquierdo y derecho y tire del resorte.
 - e. Mueva la plataforma hacia adelante y hacia atrás para comprobar que funcione correctamente. Si es necesario ajustarlo, el riel guía derecho debe permanecer fijo; ajuste el riel guía izquierdo.
 - f. Aplique una pequeña cantidad de aceite lubricante o un lubricante suave entre la patineta y los rieles guía izquierdo y derecho.
 - g. Si la patineta se mueve libremente pero no puede regresar a su posición original: compruebe si el resorte de tensión está desgastado; de ser así, reemplácelo o acórtelo según sea necesario.
 - h. Se recomienda repostar una vez por semana.
- ② **Cuchilla izquierda, cuchilla central y cuchilla derecha** (como se muestra en la Figura 4-2):

Las tres cuchillas deben moverse libremente en vertical dentro de la base de la cámara; de lo contrario, no se podrá lograr un empaquetado adecuado. El procedimiento es el siguiente:

- a. Retire la cuchilla central y el resorte de tensión de la cuchilla derecha.
- b. Deslice ligeramente la placa deslizante superior hacia atrás y luego retire primero la cuchilla central, seguida de la cuchilla derecha.
- c. Limpie a fondo la cuchilla central, la cuchilla derecha y el interior de la base de la cavidad.
- d. Instale primero la cuchilla derecha, luego la central y, finalmente, coloque el resorte.
- e. Aplique una pequeña cantidad de aceite lubricante suave alrededor de los bordes de la cuchilla central, la cuchilla derecha y la cuchilla izquierda.
- f. Si la máquina ha estado en uso durante un período prolongado y la cuchilla central o la cuchilla derecha no cortan la cinta, ajuste la cuchilla central más cerca de la cuchilla

derecha, asegurándose de que se mueva libremente hacia arriba y hacia abajo, o reemplace la punta de la cuchilla central.

g. Se recomienda repostar combustible una vez por semana.

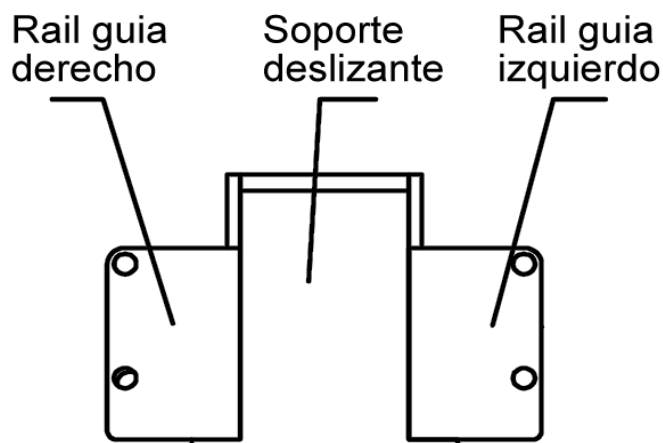


FIG 4.1

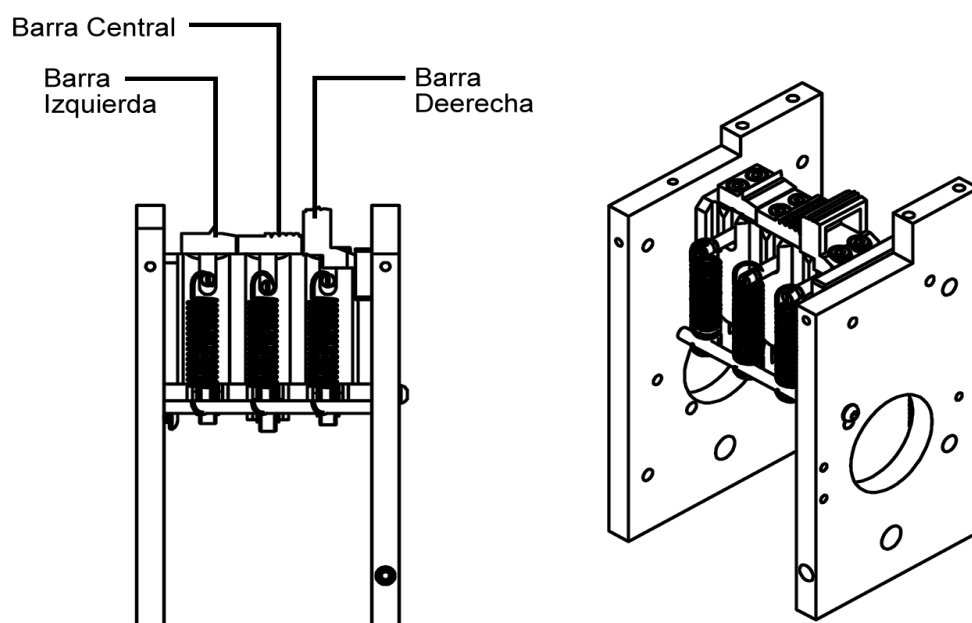


FIG 4.2

③ Lubrique el ajuste del orificio del eje y los cojinetes cada tres meses.

④ Tenga en cuenta que las siguientes partes no deben lubricarse:

- a. Retorno y envío con rodillos.
- b. En la ubicación del microinterruptor



¡Atención!

- 1) Antes de cada operación de limpieza, inspección o lubricación, el interruptor de encendido de la máquina debe estar en la posición "APAGADO".
- 2) El ciclo de engrase depende de factores como la frecuencia de funcionamiento y la duración de la máquina de flejado.

4-3 Fallos comunes y métodos de solución de problemas

① Expulsión no automática de la correa: En estos casos, primero verifique si el "Ajuste de longitud de expulsión de la correa" está configurado en "0" y, a continuación, compruebe que la correa esté correctamente colocada. Además, objetos extraños alojados cerca del rodillo de alimentación, el desgaste de las escobillas de carbón en la parte posterior del motor M2, o un motor que no funciona o tiene poca potencia también pueden causar este problema.

② Mala adherencia:

- a. La temperatura debe controlarse con precisión, ya que temperaturas excesivamente altas o bajas pueden provocar una mala adhesión de ciertas cintas especializadas.
- b. La presión insuficiente puede deberse a resortes de compresión acortados o rotos dentro de la cavidad central; reemplace los resortes de compresión.
- c. El cojinete debajo de la cuchilla de corte 635 está dañado; en este caso, el calentamiento por sí solo no logrará una adhesión adecuada. Reemplace el cojinete 635.
- d. El resorte de tensión largo del brazo oscilante se ha fatigado, lo que impide que tire del brazo oscilante a la posición correcta y provoca una adhesión parcial o incluso insuficiente. Reemplace el resorte de tensión.
- e. El elemento calefactor está demasiado alto o demasiado bajo, o desplazado hacia la izquierda o la derecha, lo que impide que alcance las correas PP superior e inferior o las herramientas de corte izquierda y derecha para un calentamiento eficaz; ajuste según sea necesario.

③ No se mueve al insertar el fleje:

- a. El microinterruptor LS1 situado debajo del monopatín está defectuoso o el pulsador no es lo suficientemente flexible, lo que impide que haga contacto con el interruptor LS1.
- b. La máquina no está en su posición original; la tira de inserción no funciona. Presione el botón de reinicio para devolverla a su posición original.
- c. Las escobillas de carbón M1 en la parte posterior del motor están desgastadas; el motor no gira o gira débilmente.

④ Acciones consecutivas:

- a. El microinterruptor LS1 está defectuoso.
- b. Aunque el microinterruptor LS1 no esté defectuoso, es posible que haya contaminantes alojados entre los contactos y la placa del resorte, o que la propia placa del resorte esté atascada, impidiendo que los contactos se liberen correctamente tras la inserción.

⑤ El microinterruptor in situ (LS2) está defectuoso; el actuador no responde al accionarlo. Al girar la unidad de acción puntual cuatro vueltas completas, se detiene en la posición de enfriamiento (con la cuchilla alcanzando su punto más alto). Repita este procedimiento con la unidad de acción puntual. Este fenómeno confirma que el interruptor LS2 está defectuoso.

⑥ El microinterruptor de retorno (LS3) está defectuoso. Tras alimentar la cinta, no se retrae; la máquina gira completamente y se detiene en su posición original. Al pulsar el botón de parada, se activa la alimentación de la cinta, pero repetir esta operación después de la alimentación resulta ineficaz. Esto indica una falla en el interruptor LS3.

4-4 Accesorios estándar suministrados:

- a. Anillo de resorte YS-2A-70 (x2).
- b. Llave hexagonal interior (x1 juego).
- c. Destornillador Phillips (x1).
- d. 8-10 Mango (x2).
- e. Instrucciones en inglés y español (x2).
- f. Certificado (x1).

Parte 5: Componentes principales y lista detallada

Consulte el manual en Inglés para ver el despiece de la flejadora.

Parte 6: Diagrama de cableado eléctrico

Consulte el manual en Inglés para ver el Diagrama de la flejadora.

Importado por:



CLAVOS ESPAÑOLES, S.L.
Ctra Daganzo, 4-A
28864 – AJALVIR (MADRID)