



C A N T E A D O R A

STAR COMPACT

308 DSA

M A N U A L D E O P E R A C I Ó N



HAGA SU PEDIDO



Más información
www.goldstarcnc.us

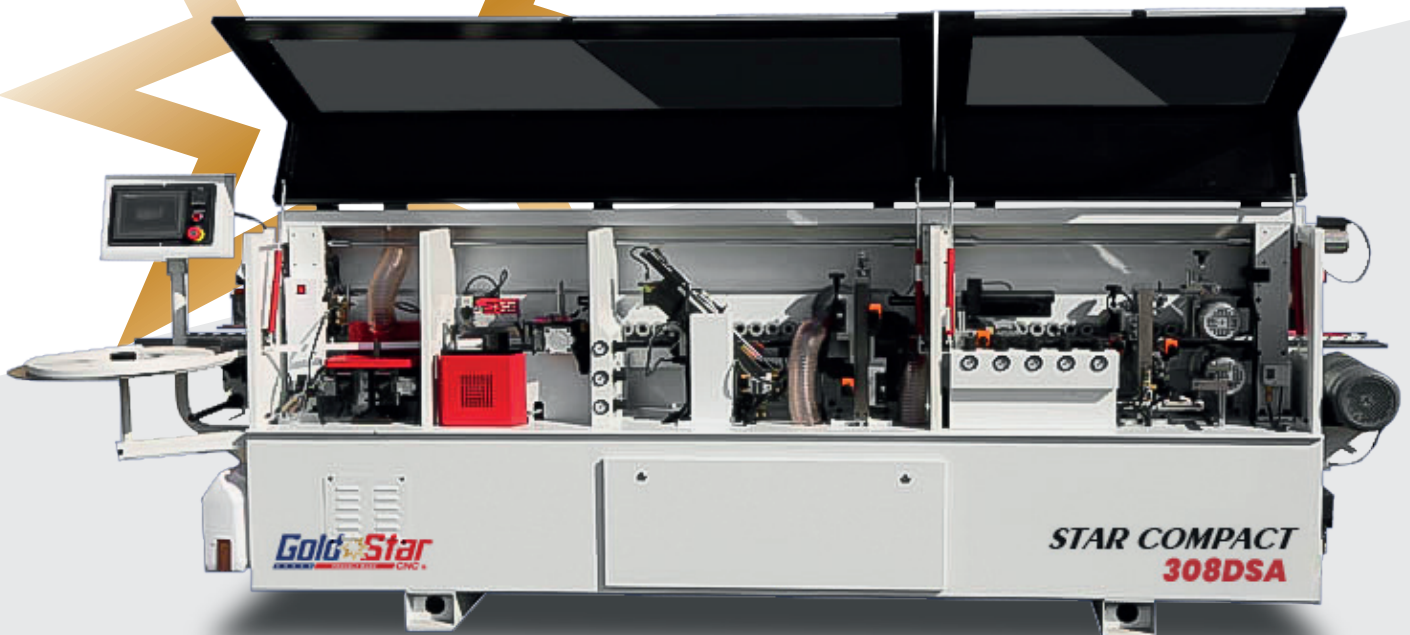


Más información
(786)400-0910

STAR COMPACT

308DSA

La canteadora STAR COMPACT 308DSA es un modelo pequeño pero resistente, diseñado para satisfacer las necesidades de las fábricas privadas. A pesar de su tamaño compacto, esta máquina ofrece un potente rendimiento y una amplia gama de funciones. Con sus siete funciones y su funcionamiento totalmente automático, la STAR COMPACT 308DSA agiliza el proceso de encolado de cantos y ofrece resultados eficientes.





PREFACIO

Gracias por comprar nuestro producto.

***Lea atentamente las siguientes
notas después de recibir su
máquina:***

1

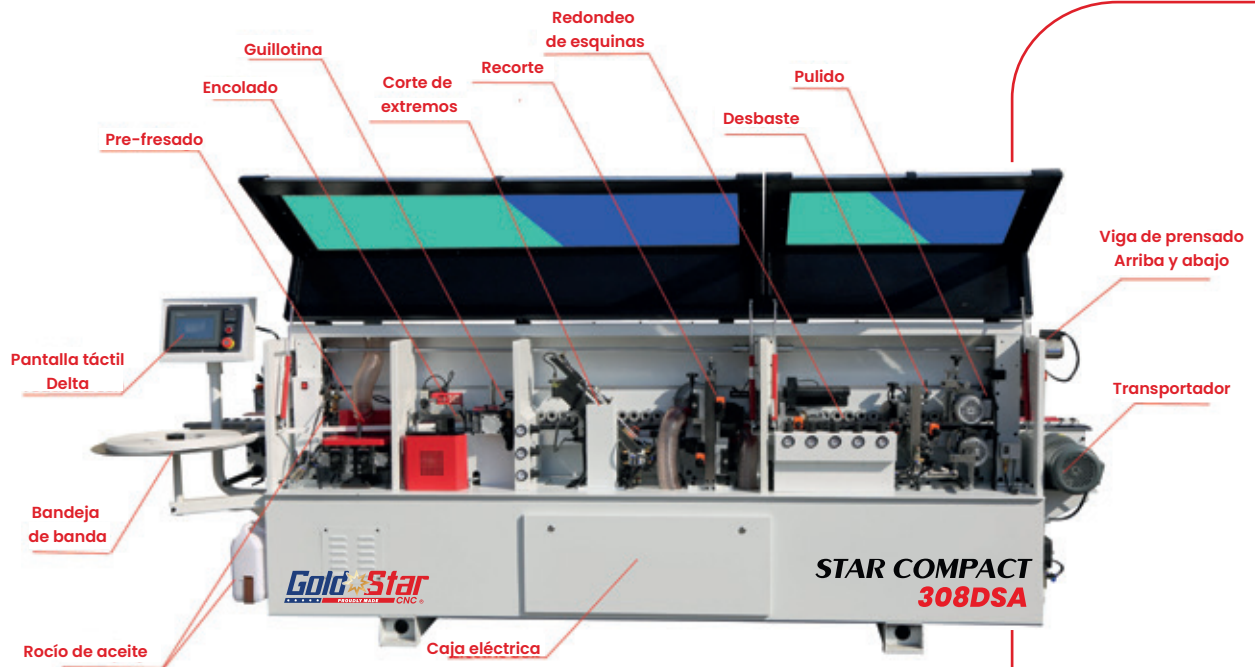
***Lea las siguientes precauciones
previas a la instalación y
compruebe si el entorno de
instalación de la máquina es
adecuado para evitar problemas
innecesarios durante la
instalación y el uso.***

2

***Compruebe el aspecto y
el embalaje de la
máquina para ver si hay
algún daño.***

* Algunos parámetros técnicos involucrados en este manual están sujetos a cambios sin previo aviso.

Vista general de la máquina



Pre-fresado



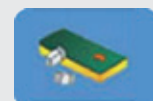
Desbaste



Encolado



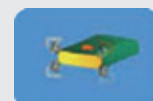
Corte de extremos



Recorte fino



Pulido



Redondeo de esquinas



MANUAL DE OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

Nuestra empresa se reserva el derecho de cambiar la tecnología de enchapado de cantos y el concepto de cada componente para mejorar continuamente nuestras máquinas. Las imágenes y los datos de este manual le ayudarán a comprender el contenido.

FUNCTION LIST

308DSA: Pre-Milling → Gluing → End trimming(2 motors) → Edge trimming → Corner Rounding → Scraping → Buffing

308DSP: Pre-Milling → Gluing → End trimming(2 motors) → Edge trimming → Scraping → Buffing

308DSR : Gluing → End trimming(2 motors) → Edge trimming → Corner Rounding → Scraping → Buffing

308DS : Gluing → End trimming(2 motors) → Edge trimming → Scraping → Buffing

General Introduction

The address of the manufacturer and other data is on the nameplate on the machine body. Machine Model: 308DSA

Serial Number:

Voltage/Power:

V/KW:5.86kg

Weight:680KG Manufacturer:

Address:

En caso de que surja algún problema con la máquina, el propietario debe ponerse en contacto con el departamento de servicio para obtener ayuda. Proporcione la siguiente información:

-Modelo de máquina -Número de serie -Fecha de compra -Tiempo de funcionamiento

Asegúrese de ajustar y mantener las máquinas de acuerdo con las instrucciones de este manual.

* Si el problema no se encuentra contemplado en este folleto, deberá ser solucionado por profesionales autorizados por el fabricante. Cualquier reparación realizada por personal no autorizado correrá por cuenta y riesgo del comprador.

ÍNDICE

Capítulo 1 Básico Información.....	7
1.1 Información general.....	7
1.2 Dimensión general.....	7
1.3 Datos técnicos.....	7
1.4 Precaución de seguridad.....	7
1.5 Señal de advertencia.....	8
1.6 Colector de polvo.....	9
1.7 Posición del operador.....	9
Capítulo 2 Instalación.....	9
2.1 Posición de la máquina.....	9
2.2 Ensamble las piezas empaquetadas por separado.....	10
2.3 Conectar cables.....	10
2.4 Conectar tubos de aire.....	11
2.5 Colector de polvo.....	11
2.6 Subir las piezas de la cerradura.....	11
2.7 Compruebe los elementos después de instalar la máquina.....	11
Capítulo 3 Capacidades de la máquina.....	12
3.1 Preparar antes de poner en marcha la máquina	12
3.3 Panel de control.....	12
Capítulo 4 Descripción de Unidades de Capacidad.....	21
4.1 Unidad de prefresado.....	21
4.2 Ajuste el sistema de control de aire.....	21
4.3 Posicionamiento de la cinta.....	22
4.4 Rodillos de presión de aire.....	22
4.5 Unidad de alimentación y corte de cinta.....	23
4.6 Puesta en servicio de la unidad de encolado.....	23
4.7 Unidad de corte final.....	24
4.8 Unidad de recorte de bordes.....	26
4.9 Unidad de redondeo de esquinas.....	27
4.10 Unidad de raspado.....	28
4.11 Unidad de pulido.....	29
4.12 Sistema de alimentación.....	29
4.13 Transportador de paneles.....	30
4.14 El rodillo encolador.....	30
4.15 La valla guía.....	31
4.16 Convertidor de frecuencia.....	31
Capítulo 5 Mantenimiento y reparación.....	32
5.1 Limpio.....	32
5.2 Lubricación.....	32
5.3 Reemplazar cortadores.....	32
Capítulo 6 Diagrama Eléctrico y Neumático.....	33

1. Información Básica

1.1 Información general

Las Máquinas Canteadoras automáticas pueden pegar y flejar paneles con cinta con poco trabajo. La capacidad de corte de extremos y recorte de bordes puede funcionar al mismo tiempo.

Esta máquina sólo puede procesar paneles con ángulo recto.

En esta máquina solo se permite utilizar los materiales mencionados en el folleto.

1.2 Dimensiones generales:

Largo×Ancho×Alto:12.5 ft × 3.0 ft × 4.8 ft.

1.3 Datos técnicos

Nombre del modelo	308DS	308DSP	308DSA
Ancho mínimo del panel	3.2 ft	3.2 ft	3.2 ft
Espesor del panel	0.3 -1.5 ft	0.3 -1.5 ft	0.3 -1.5 ft
Longitud mínima del panel	3.9 ft	3.9 ft	3.9 ft
Velocidad de alimentación	32.8, 39.4, 52.5ft/min	32.8, 39.4, 52.5 ft/min	32.8, 39.4, 52.5 ft/min
Velocidad de rotación del borde	9000/12000 rpm	9000/12000 rpm	9000/12000 rpm
Velocidad de rotación del motor de pulido	1400 rpm	1400 rpm	1400 rpm
Potencia de capacidad de calefacción	1.7 HP	1.7 HP	1.7 HP
Potencia del motor de pulido	0.2 HP × 2	0.2 HP × 2	0.2 HP × 2
Potencia del motor de corte final	0.5 HP	0.5 HP	0.5 HP
Potencia total	12.1 HP	15.0 HP	15.6 HP
Peso neto	1631 lbs	1874 lbs	1984 lbs
Diámetro del tubo para el colector de polvo	3.9 in	3.9 in	3.9 in

1.4 Precaución de seguridad

Antes de utilizar la máquina, lea atentamente el manual de instrucciones. Preste atención a las precauciones mencionadas y utilice siempre la máquina con cuidado.

El operador debe estar capacitado para poder operar esta máquina.

Muchos accidentes son causados por la ropa y los objetos personales (pulseras, relojes, collares, etc.). Asegúrese de abrochar la ropa, sujetar el cabello largo detrás de la cabeza y nunca usar

una corbata, use zapatos adecuados y gafas para proteger sus ojos.

Manténgase limpia y bien iluminada la zona de trabajo.

Utilice la máquina según el tipo de tecnología y el propósito para el que fue diseñada. Cualquier comportamiento fuera de las indicaciones puede causar daños potenciales.

Las instalaciones seguras deben usarse de forma obligatoria y nunca debe permitirse su remoción, modificación o daño.

Si se modifican las instalaciones seguras, el fabricante queda libre de responsabilidad.

En condiciones de funcionamiento especiales, es posible que no se instalen completamente las instalaciones de seguridad. Por lo tanto, usted es responsable de instalar todas las demás instalaciones de seguridad necesarias.

Solo los electricistas profesionales pueden cambiar los accesorios eléctricos. No se permite que otras personas abran la puerta eléctrica.

Asegúrese de que la máquina esté apagada antes de realizar tareas de mantenimiento. Desconecte el tubo de aire comprimido. Asegúrese de que la máquina sea abierta nuevamente por operadores calificados o personal autorizado.

Asegúrese de que todos los cortadores estén afilados y que todas las piezas encajen bien.

1.5 Señal de advertencia

Preste atención a la cubierta protectora, la red de separación, el letrero de alta temperatura y el letrero de electricidad. Todas las partes peligrosas están señalizadas con un letrero de advertencia. (Ver imagen 1-2)

Por favor use
gafas cuando
trabaje



No Tocar



Tenga cuidado
con los dedos



Sea consciente de los
peligros eléctricos



Manténgase alejado
del fuego



Cuidado
Altas Temperaturas



1.6 Colector de polvo

Se producirá polvo durante el corte de bordes. Conecte la máquina a un sistema de extracción de polvo de alta eficiencia para garantizar que no se produzcan menos de 20 m/1 min.

1.7 Posición del operador

La posición del operador se muestra en la imagen 1-3. En esta posición, es fácil y eficiente operar. Todas las áreas que se muestran en la imagen 1-3 deben mantenerse vacías y limpias para realizar el mantenimiento y operar las máquinas.

.A: 3000 mm + Doble longitud de paneles

B: 2000 mm

C: 1000 mm o más. Ancho máximo de los paneles

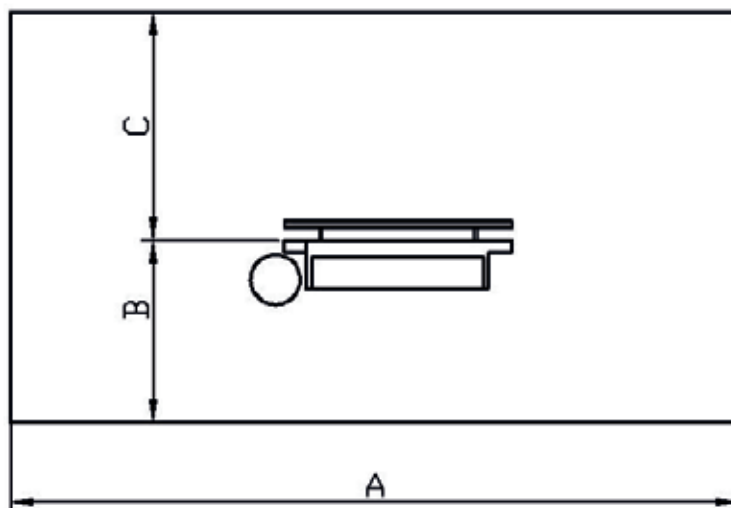


Imagen 1-3

2. Instalación

2.1 Posición de la máquina

Esta máquina se entrega con un estuche de madera. Para facilitar su traslado, algunas partes de la máquina se entregan por separado. La parte 1 y la parte 2 deben ensamblarse. ver imagen 2

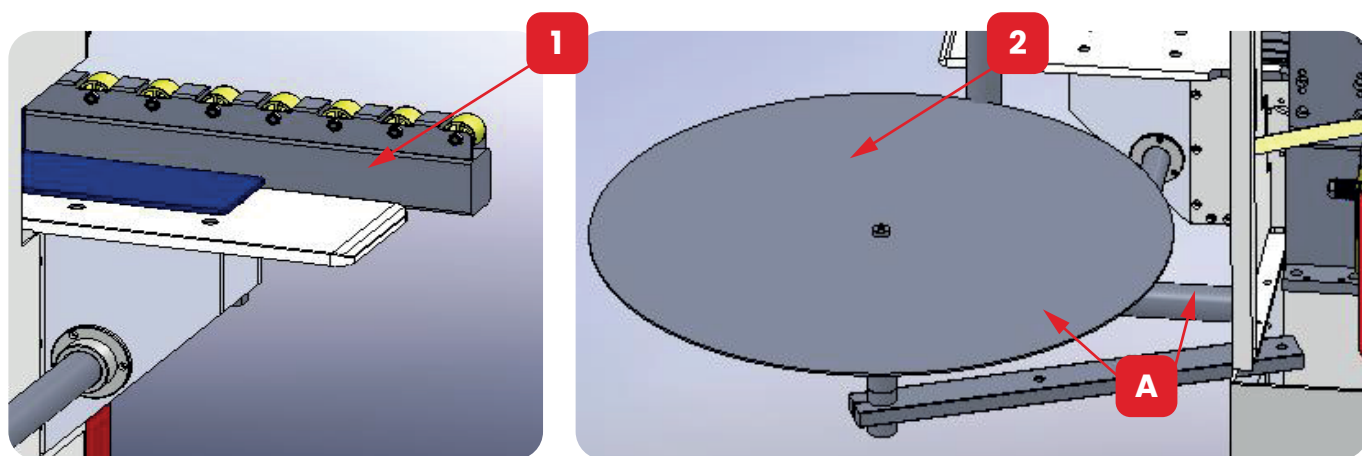


Imagen 2-1 Piezas embaladas por separado

Tenga en cuenta las dimensiones de la máquina, la forma de colocarla y cómo disponer las piezas de trabajo antes de colocar la máquina en su lugar definitivo. Asegúrese de que haya suficiente espacio para el operador. (Vea las imágenes 1-3)

La base de la máquina debe estar ubicada sobre un suelo duro y plano.

2.2 Ensamble las piezas empaquetadas por separado

Todas las piezas se prueban y ajustan antes de la entrega. Es fácil ensamblar las siguientes piezas.

Brazos de la plataforma de cinta: afloje el perno (parte A, imagen 2-1), saque el brazo y apriete el tornillo en el segundo orificio del brazo.

Valla de panel en el extremo del transportador: fije la valla apretando los pernos. Vea la imagen 2-1

2.3 Conectar cables

Todo debe ser conectado por un electricista calificado.

Verifique el voltaje y la frecuencia de alimentación reales y asegúrese de que coincidan con los datos de la placa de identificación.

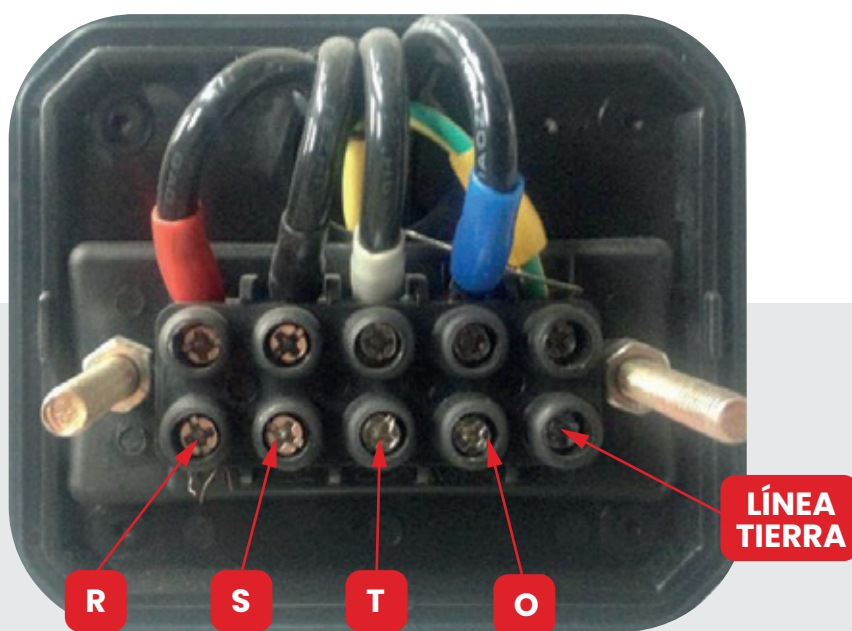
Utilice cables de 5 x 2,5 mm aptos para soportar la potencia total. No conecte el cable neutro a tierra.

El sistema de alimentación principal debe estar conectado con una línea neutra y una línea de tierra.

Abra la carcasa de alimentación y conecte el cable. Conecte el cable neutro con N y el cable de tierra con este último.

Inicie la función de pulido en el panel de control. Asegúrese de que las ruedas de pulido estén girando en la dirección correcta (en sentido contrario a las agujas del reloj, mire desde el lado frontal de la máquina).

Ver imagen 2-2.



* Imagen 2-2 Línea en la caja de alimentación principal

2.4 Conectar tubos de aire

El filtro de aire y el regulador de presión se encuentran en el lado derecho. Ver imágenes 2-3.

Para mantener el aire seco, el aire que pasa por los tubos de la máquina se filtra y se seca. Además, el aire se puede engrasar si se llena el depósito de aceite.

La unidad de servicio de aire debe instalarse para conectarse con el tubo de entrada de aire. La unidad de aire no necesita lubricación.

El aire con aceite puede romper algunos de los accesorios de aire.

El interruptor se elevará debido a la condensación. Véase la parte B, imagen 2-3.



Imagen 2-3 Filtro de aire/acondicionador de presión

2.5 Colector de polvo

Conecte el tubo de polvo a un sistema de recolección de polvo de alta eficiencia. La unión del tubo se encuentra a la izquierda de la máquina. Es posible utilizar un colector de polvo central.

El sistema colector de polvo debe estar funcionando mientras se está recortando el borde. Revise periódicamente el colector de polvo para mantenerlo funcionando correctamente.

2.6 Sube las piezas de la cerradura

Para proteger la máquina, todas las piezas se bloquean antes de transportarla. Cargue todas las piezas bloqueadas antes de poner en marcha la máquina.

Advertencia: Los fabricantes no queman nada si la máquina se rompe, debido a que los compradores no siguen los puntos anteriores.

2.7 Compruebe los elementos después de instalar la máquina

Por favor, compruebe los siguientes elementos antes de poner en marcha la máquina por primera vez: Desbloquee todas las piezas que estén bloqueadas para el transporte.

Asegúrese de que la fuente de alimentación sea mayor que la potencia total de la máquina. Conecte todos los cables y empalmes de alimentación.

Conecte todos los tubos del colector de polvo.

Retire todas las piezas de asistencia y fije los accesorios.

Asegúrese de que todas las piezas, el panel de control y otros elementos estén instalados correctamente y funcionen bien. Los operadores deben leer y comprender el folleto del manual. Se recomienda colocar el folleto al lado de la máquina para que los operadores puedan acceder a él fácilmente.

Aviso: el manual se encuentra en la caja de herramientas junto con las herramientas. Léalo primero después de abrir la caja.

3. Capacidades de la máquina

3.1 Preparar antes de poner en marcha la máquina

- Rellene el tanque con pegamento (imagen 3-1C).
- Bloquee todas las manijas ajustables.
- Ajusta la rueda de mano para que se adapte al grosor de las piezas de trabajo (imagen 3-1A).
- Configura el controlador de temperatura (consulta el manual del controlador de temperatura).

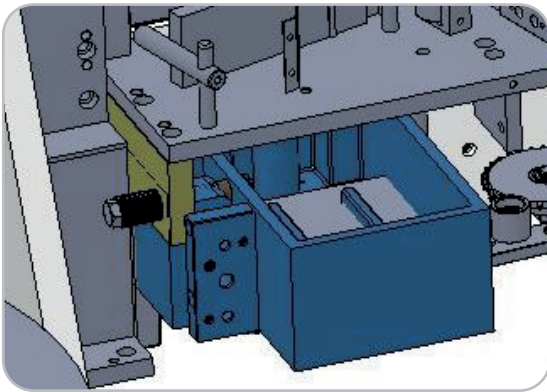


Imagen 3-4 Tanque de pegamento

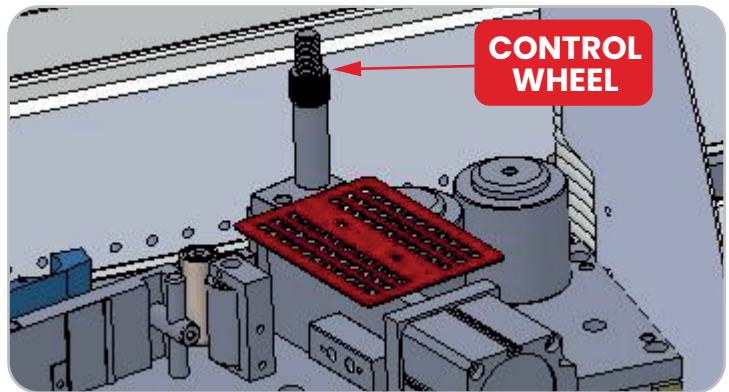


Imagen 3-5 Rueda limitada para altura de cinta

3.2 Panel de control

Pulse el botón de emergencia cuando ocurra algún peligro.

Aviso: Los datos técnicos pueden ser diferentes para los distintos modelos de máquinas.

Pasos para poner en marcha la máquina:

Conecte los cables de alimentación general y los tubos de aire. Encienda el interruptor de alimentación general, girándolo a ON (en rojo). Luego encienda el botón de la pantalla táctil. (ver imagen 3-2)

Paso para apagar la máquina:

Baje todos los botones de capacidad, baje el interruptor de calefacción y, por último, apague la energía general.

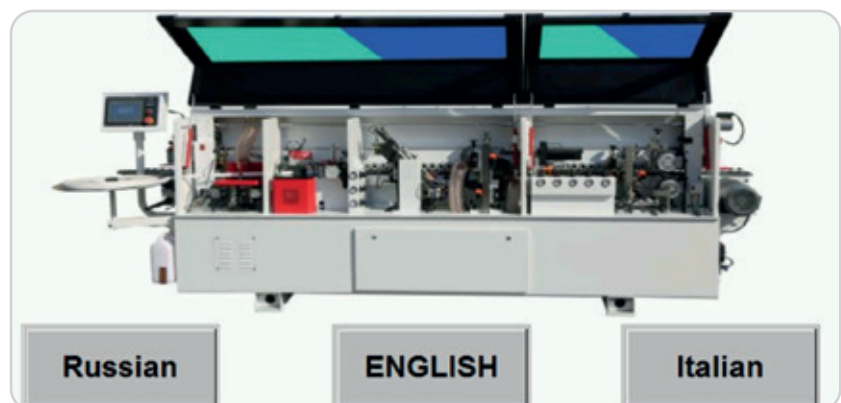


Imagen 3-6 Pantalla de arranque

Toque el botón "Control automático" para ingresar a la interfaz de control automático. Vea las imágenes 3 a 7.

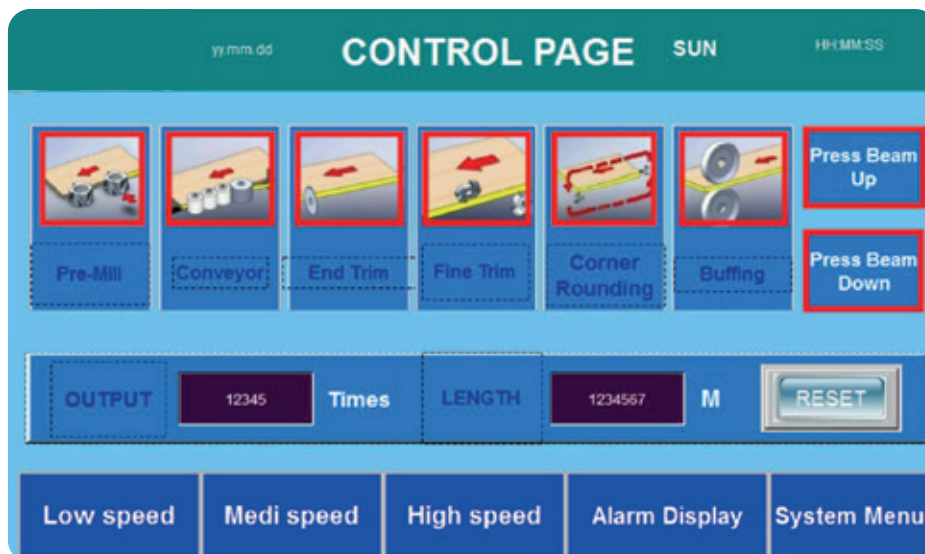


Imagen 3-7 Interfaz de control automático.

Imagen 3-11 Temperatura objetivo de entrada.

Presione el botón "Excedente de cinta" (botón 10) e ingrese la siguiente configuración de excedente de cinta".

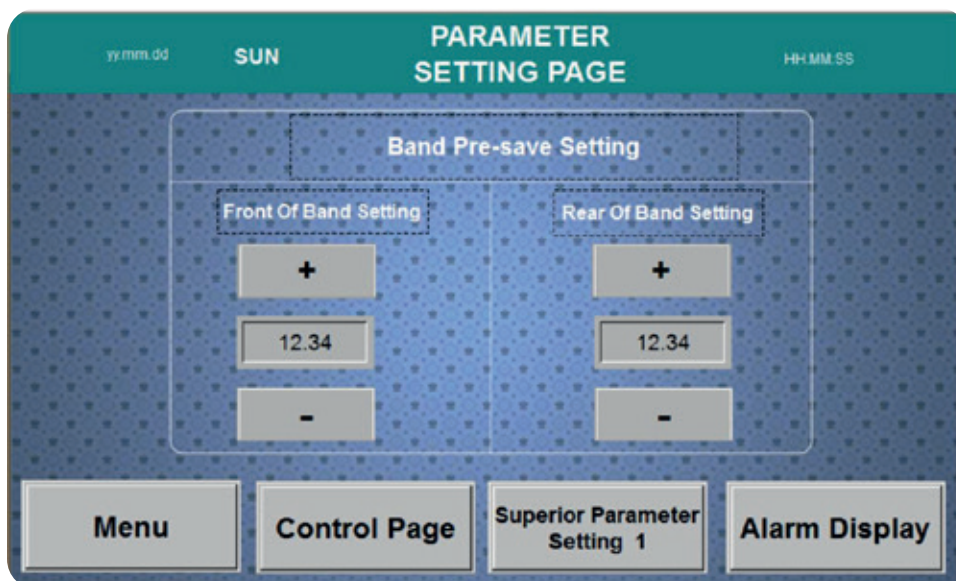


Imagen 3-12 Ajuste del excedente de cinta

Puede cambiar los dos parámetros para ajustar el excedente delante y detrás de los extremos del panel.

Largo delante del panel: para ajustar el sobrante de cinta delante del panel, el largo sobrante es proporcional al valor en la caja.

Largo detrás del panel: para ajustar el excedente de cinta en la parte trasera del panel, el largo excedente es proporcional al valor en la caja

La configuración de fábrica es: Longitud delante del panel = 2,5 S, Longitud detrás del panel = 1,0 S. Por lo general, no es necesario cambiar los valores.

Presione el botón "establecer parámetro", se mostrará la interfaz "establecer parámetro".

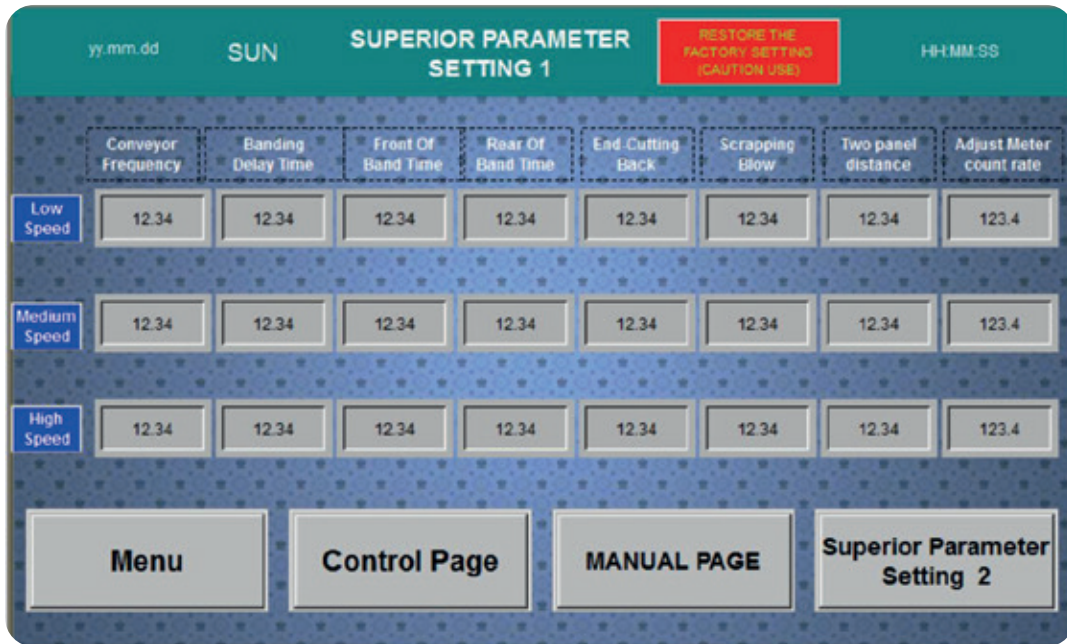


Imagen 3-13 Configuración avanzada de parámetros

1-Restaurar la configuración de fábrica: si la máquina permanece apagada durante mucho tiempo, restablezca todos los ajustes a la configuración de fábrica para evitar errores.

2-Frecuencia del transportador: significa las diferentes frecuencias de velocidad, que coinciden con la velocidad baja, media y alta.

3-Tiempo de retardo del enfajado: es el momento de enfajar los bordes del transportador antes de la guillotina

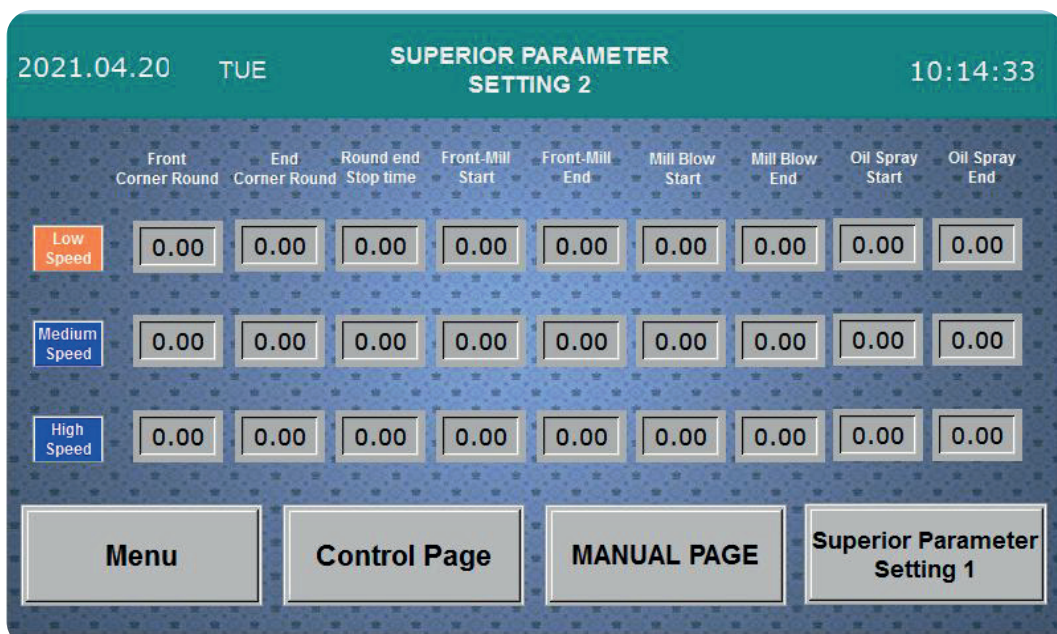
4-Tiempo de la parte delantera de la banda: para ajustar la longitud de la banda delantera

5-Parte trasera de la banda horaria; para ajustar la longitud de la banda trasera

6-Recorte de extremos hacia atrás: para el control después del trabajo de acabado del recorte de extremos, ¿cuánto tiempo lleva recuperarlo?

7-Distancia de dos paneles: para ajustar la distancia de dos paneles, ajuste, el cilindro de aire de entrada protege el tiempo que cambiará;

8-Ajustar la velocidad de conteo del medidor: cuenta cuántas longitudes del tablero están en funcionamiento y la longitud del borde.



9-Redondeo de esquina frontal: para ajustar el tiempo del redondeo de esquina frontal, determinar cuánto tiempo funciona después de que el tablero toca el interruptor de redondeo (para organizar el inicio de la rotación).

10-Redondeo de esquina final: para ajustar el tiempo del redondeo de esquina final, ¿cuánto tiempo funciona después de que el interruptor de redondeo vuelve a la posición normal (para organizar el inicio de rotación de esquina final)?

11-Tiempo de parada del extremo redondo: Tiempo de trabajo del extremo redondo trasero.

12-Inicio del fresado frontal: la placa toca el interruptor y luego durante cuánto tiempo comienza a funcionar el prefresado (el primer motor de fresado).

13-Extremo frontal de la fresadora: si la placa está lejos del interruptor, entonces cuánto tiempo funciona el extremo de prefresado (el primer motor de fresado).

14-Inicio de Golpe de Fresado: cuando el tablero toca el interruptor, el golpe de fresado comienza a funcionar.

15-Golpe de Fresado Final: cuando el tablero sale del interruptor, el golpe de fresado termina de funcionar.

16-Spray de Aceite, es para una función opcional, para limpiar el pegamento, (Inicio y Fin).

Página de control manual



17-Banda de alimentación: para motor transportador de prueba.

18-Cilindro de material limitado: la entrada protege el cilindro.

19-Cilindro de alimentación de banda: para trabajos de prueba con cilindro de encolado de cantos.

20-Válvula de corte entrar: para probar el cilindro de guillotina.

21-Cilindro de ajuste frontal; para prueba del cilindro de ajuste frontal .22- Cilindro de ajuste trasero; para prueba del cilindro de ajuste trasero.

22-Desguace y Limpieza: para prueba Válvula eléctrica de soplado de chatarra 24- Válvula de corte Salida: para prueba Cilindro de guillotina posterior

25-Motor de corte de extremos: para probar el motor de corte de extremos.

26-Recorte basto: para iniciar el recorte basto (pero su máquina no tiene recorte basto).

27-Recorte fino: para iniciar el motor de recorte.

28-Presione la viga hacia arriba: Presione la viga hacia arriba 29- Motor de pulido; Motor de pulido

30-Presione la viga de elevación hacia abajo: Presione la viga hacia abajo 31- Cilindro redondo izquierdo P4C: Cilindro redondo izquierdo.

32-Cilindro redondo derecho: el cilindro para control Cilindro redondo derecho 33- Válvula de aire del motor para redondeo de esquinas en el motor, prepárese para trabajar.

34-Válvula de aire de pre-fresado 1 P80: trabajo del motor de pre-fresado 1 35- Válvula de aire de pre-fresado 2 P81: trabajo del motor de pre-fresado 2 36- Spray de aceite de pre-fresado P82: para iniciar el spray de aceite P82 el interruptor.

37-Soplo de pre-fresado P83: para controlar el soplo de fresado.

38-Motor de pre-fresado: Para iniciar el motor de pre-fresado.

Presione el botón "Instrucción de alarma" y podrá ingresar a la interfaz de "Instrucción de luz de alarma":

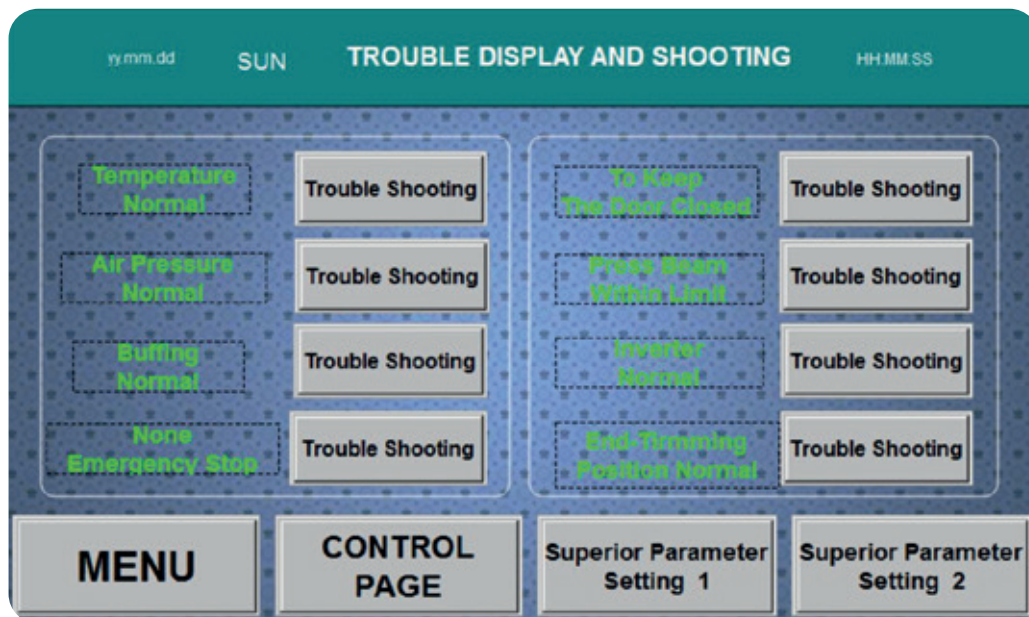


Imagen 3-14 Interfaz de instrucciones de luz de alarma

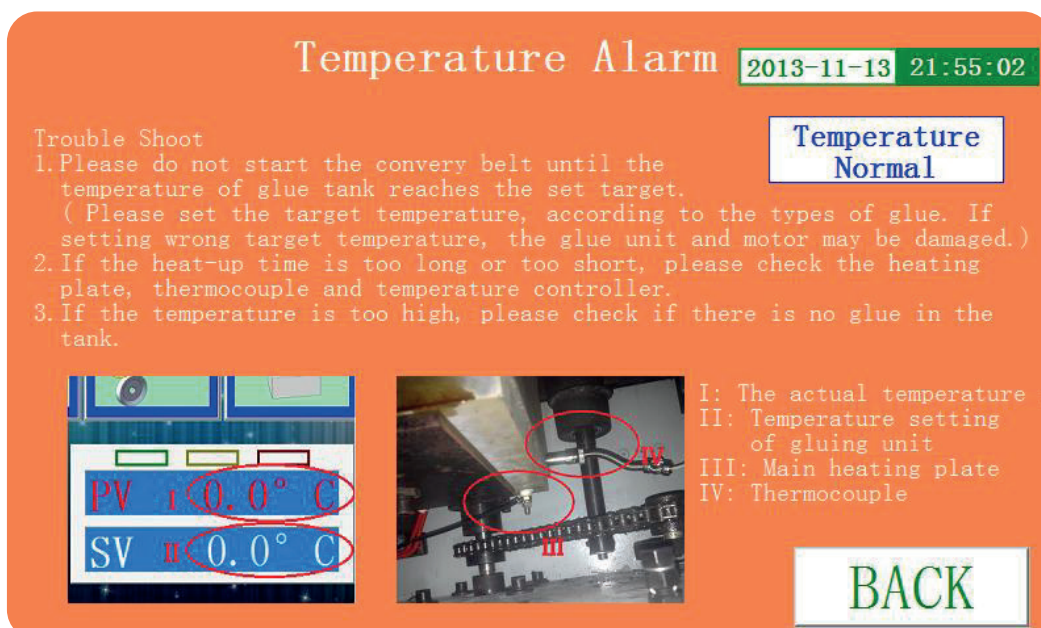


Imagen 3-15 Alarma de temperatura

Air Pressure Alarm

2013-11-13 21:55:24

Trouble Shoot

1. Please check if the air supplier works well.
Please keep the air pressure (I) is above 0.6Mpa.
If not, please adjust the air pressure by the control handle(II) .
2. If the air pressure is still below 0.6Mpa, after adjusting the control handle(II), please check the air supplier.
3. While the air supplier works well, please check the setted air pressure on air control switch (III), and make sure the air pressure is between 0.5-0.6Mpa. If not, please reset the right air pressure.
4. If it still does not work, please check if the air control switch is damaged.

Air Pressure
Normal



- I: Pressure of air supplier
II: Air pressure control handle
III: Air pressure control switch

BACK

Imagen 3-16 Alarma de presión de aire

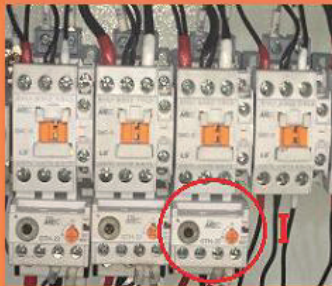
BUFFING MOTOR ABNORMAL ALARM

2013-11-13 21:56:13

Trouble-shooting

1. Check the buffing motor is working well.
2. Check thermal overload relays is working well.

Buffing Normal



- I :Thermal overload relays.
II:Buffing motor.

BACK

Imagen 3-17 Sobrecarga de pulido

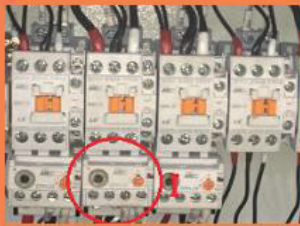
Gluing Overload Alarm

2013-11-13 21:56:39

Gluing Normal

Trouble Shoot

1. Please check if the motor on gluing unit works well
2. Please check if the thermal overload relay works well



I: Thermal Overload Relay
II: Gluing Motor

BACK

Imagen 3-18 Alarma de sobrecarga de encolado

Emergency Stop Alarm

2013-11-13 21:57:09

Emergency
Stop Has Been
Pressed

Trouble-shooting

Please check the emergency stop switch of the equipment



1. Emergency stop on the control panel
2. Emergency stop on the end of machine

BACK

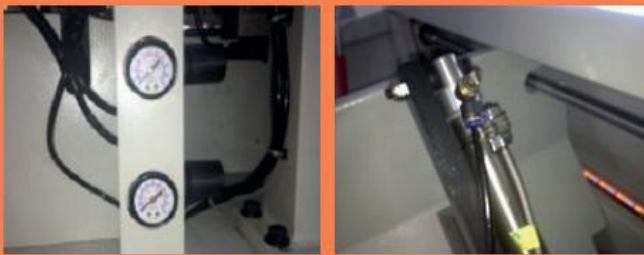
Imagen 3-19 Alarma de parada de emergencia

End-Trimming Adnormal Alarm 2013-11-13 21:57:29

End-trimming
position normal

Trouble-shooting

1. Lift the press beam, take out the boards inside, adjust the press beam.
2. Make sure the working pressure of the pneumatic system.
3. Check the air-flow of the end-trimming cylinder.
4. Check the proximty switch on the top of the end-trimming unit.
5. Check the distance between two consecutive boards.



BACK

Imagen 3-20 Alarma anormal de recorte final

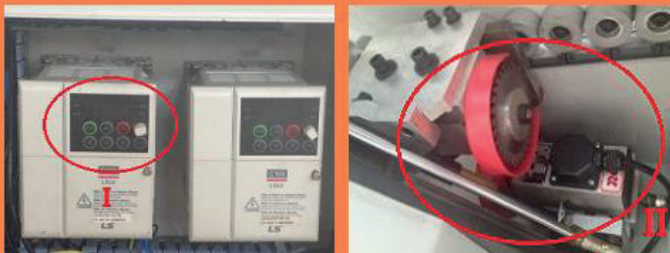
End Trimming Inverter Alarm 2013-11-13 21:57:53

End Trimming
Inverter Normal

Trouble Shoot

1. Please check if the end trimming Inverter works well, if the alarm light flickers.
2. Please check if the motor of end trimming works well.

Reset Inverter



Trouble Shoot

1. Please check if the end trimming Inverter works well, if the alarm light flickers.
2. Please check if the motor of end trimming works well.

BACK

Imagen 3-21 Alarma de cambio de frecuencia de recorte final

DOOR CLOSING ALARM

2013-11-13 21:58:49

Door is closed

Trouble-shooting

1. Check the door is closed well.
2. If the door is closed well, please check the door limit switch.
3. Please change the door limit switch if it is damaged.



I: Door limit switch.

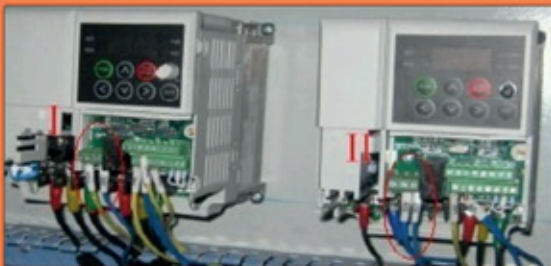
BACK

Imagen 3-23 Alarma del interruptor de seguridad de la puerta

INVERTER ABNORMAL ALARM

Trouble-shooting

1. Please check inverter is working well, and check trouble warning light flashes or not.
2. Please check the motor is working well.



Conveyor Normal

Rough Trim Normal

Fine Inverter Normal

End-Cutting Inverter Normal

Pre-milling Inverter Normal

Reset

ALARM DISPLAY

4. Descripción de Unidades de Capacidad

Todas las piezas se prueban y ajustan para garantizar que estén en buenas condiciones antes de la entrega. Si hay algún problema, verifique lo siguiente:

- Sistema de aire, presión, presión hidráulica, aire limpio, etc.
- Limpia la valla corrediza.
- Otros problemas excepto las unidades de recorte de extremos y recorte de bordes.
- Pieza de trabajo, cantidad, efecto del corte final.
- Afilado del cortador.
- Pegamento termofusible.

Si la cubierta de protección no está cerrada, la máquina se apagará automáticamente y desconectará el sistema de aire.

4.1 Unidad de prefresado

1. Interruptor para controlar el trabajo de prefresado y la limpieza.
2. Para ajustar el motor hacia arriba y hacia abajo.
3. Para ajustar el espesor del fresado.

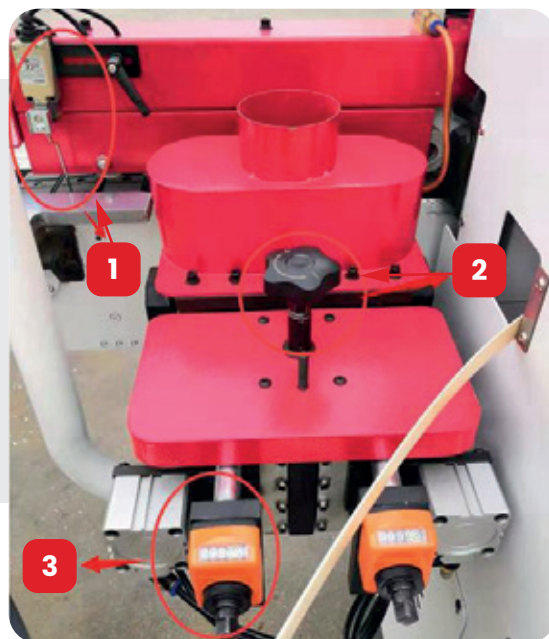


Imagen 4-1 Manómetro de presión de aire

4.2 Ajuste el sistema de control de aire

El sistema de aire se configura antes de la entrega. Por lo general, no es necesario volver a probarlo. Si no funciona o necesita mantenimiento, póngase en contacto con un técnico profesional. Ver imagen 4-1:

- 1- Rodillo prensador de cinta. Se utiliza para ajustar la presión del cortador de cinta.
- 2- Corte frontal. Se utiliza para ajustar la presión de corte frontal.

Aviso: mantenga la presión de aire dentro del rango adecuado, nunca demasiado alta ni demasiado baja. El fabricante no garantizará que la máquina se mantenga en garantía si se avería debido a un ajuste que no se indica en el manual.

4.3 Posicionamiento de la cinta

Es necesario ajustar el sistema de posicionamiento de la cinta, cada vez que el operador utiliza una nueva cinta de un tipo diferente (altura, espesor, material).

Coloque la cinta E en el hueco G (ver imágenes 4-2). Coloque los postes A, B y C a una altura adecuada según el ancho de la cinta. Empuje la cinta hacia el rodillo de alimentación F con cuidado para evitar que se doble.

Aviso: Aviso: El ancho de la cinta no debe ser mayor a 0.08 in que el espesor del panel. (Por ejemplo, si el espesor del panel es de 0.71 in, el ancho de la cinta no debe ser mayor a 0.87 in).

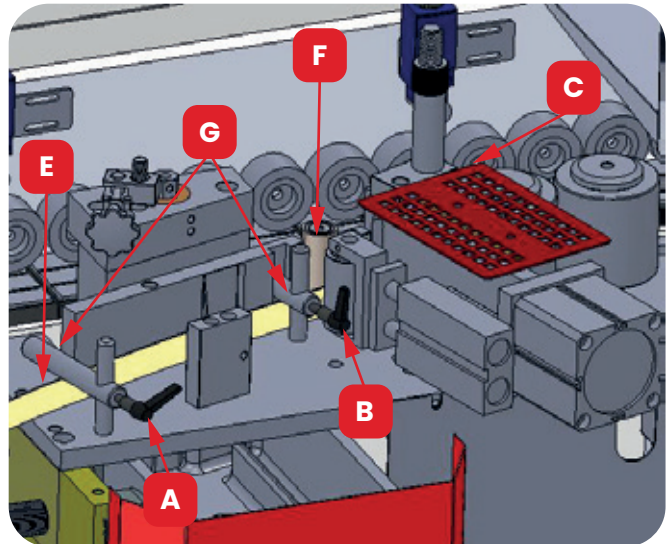


Imagen 4-2 Pieza de posicionamiento de la cinta

4.4 Rodillos de presión de aire

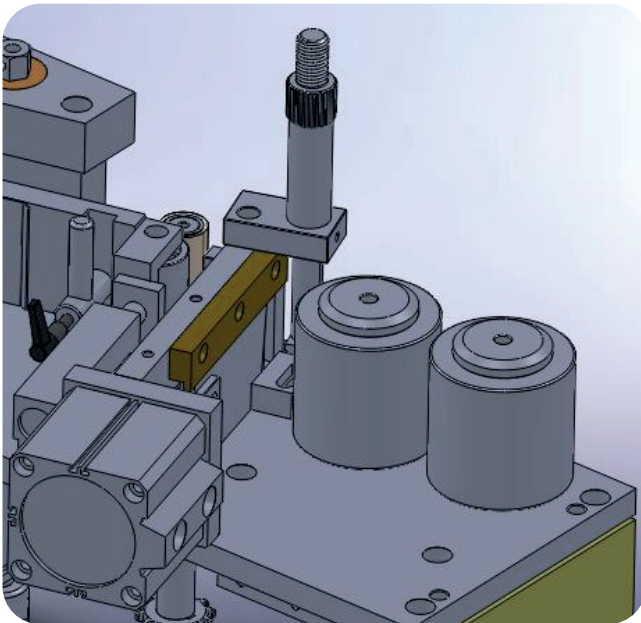


Imagen 4-3 Rodillo de presión

Los rodillos de presión de aire pueden presionar la cinta y la pieza de trabajo para unirlos de manera sólida. La cantidad, el diámetro y el intervalo se calculan y prueban para garantizar que el pegamento se enfríe. El operador no necesita realizar ajustes, pero debe limpiar el pegamento de los rodillos a intervalos regulares para mantenerlos limpios.

Los rodillos están hechos de metal y pueden prensar cintas muy finas. Pueden aplanar y alisar la superficie de la cinta en el lado del panel. Los rodillos flotantes son adecuados para paneles no lisos. Si el panel es muy rugoso, es mejor utilizar rodillos de goma.

Aviso: Los rodillos son diferentes pero el efecto es el mismo.

4.5 Unidad de alimentación y corte de cinta

Sistema de alimentación de cinta (imágenes 4-4; más detalles en las imágenes 3-2). La longitud de la cinta sobrante en la parte delantera del panel se puede ajustar modificando los datos del relé de retardo de tiempo A (imágenes 4-5). La configuración de fábrica es 1,55 segundos. Cuanto más tiempo, más tiempo sobrante.

La longitud del excedente de cinta en la parte posterior del panel también se puede ajustar modificando los datos de retardo de tiempo de reproducción. El ajuste de fábrica es de 0,44 segundos. Cuanto más tiempo, más excedente.

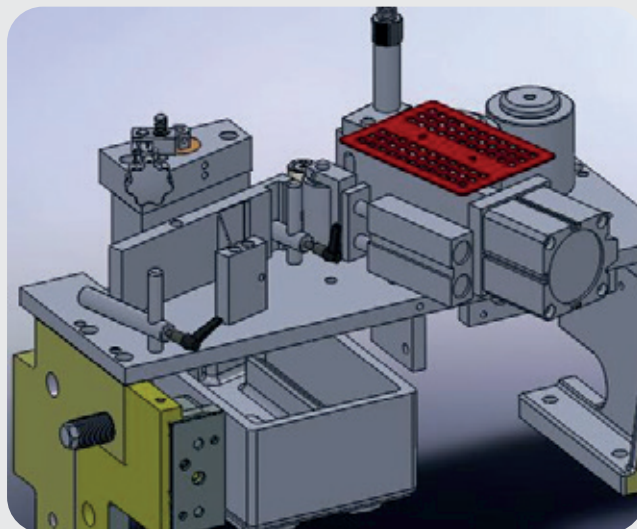


Imagen 4-4 Sistema de alimentación de cinta

Aviso: los distintos modelos de máquinas tienen diferentes configuraciones. No se recomienda que los operadores cambien el relé de retardo de tiempo. No se aplicará la garantía si el operador cambia el relé de retardo de tiempo o no sigue las instrucciones de este manual.

4.6 Puesta en servicio de la unidad de encolado

Para que la máquina funcione correctamente, la cinta debe estar 2 mm por debajo de los rodillos encoladores. Si la diferencia es inferior a 2 mm, la cinta puede dañar el rodillo encolador.

Tanque de pegamento

El tanque de pegamento puede suministrar pegamento termofusible a la pieza de trabajo. Para que funcione bien, respete estrictamente las siguientes reglas:

Llene el tanque con pegamento y mantenga la altura del pegamento al menos 1 cm más corta que el borde superior del tanque.

Por favor, llene el tanque con el pegamento a la temperatura adecuada.

La temperatura debe ajustarse en un valor sugerido (normalmente es 370 °F).

No haga funcionar el rodillo encolador hasta que el pegamento alcance la temperatura deseada y esté todo derretido.

El rendimiento del pegamento se puede ajustar con la barra A (imagen 4-6). Se ha probado y ajustado en una posición adecuada antes de la entrega.

Aviso:

Tenga cuidado con el tanque de pegamento caliente. Puede quemarse. Evite que los trozos de madera entren en el tanque.

Utilice el pegamento termofusible adecuado para su máquina. Compruebe periódicamente el controlador de temperatura y el pegamento restante.

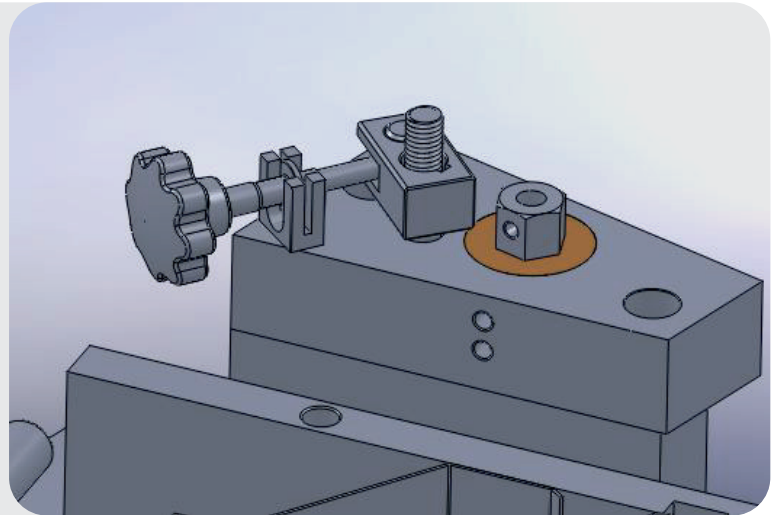


Imagen 4-6 Rol para ajustar el flujo de pegamento

Si el intervalo de trabajo es superior a 20 minutos, apague el botón de calefacción.

Los efectos perfectos del enchapado de cantos están determinados por muchos factores, como el tipo de cinta, el tipo de pieza de trabajo, el efecto del dimensionamiento y la temperatura del ambiente, por lo que es necesario realizar pruebas a veces para poner en funcionamiento la máquina en su mejor estado.

Hay dos tipos de tanques de pegamento para elegir. Uno se acciona por cadena y el otro por engranaje. Ambos se ajustan de forma similar.

4.7 Unidad de corte final

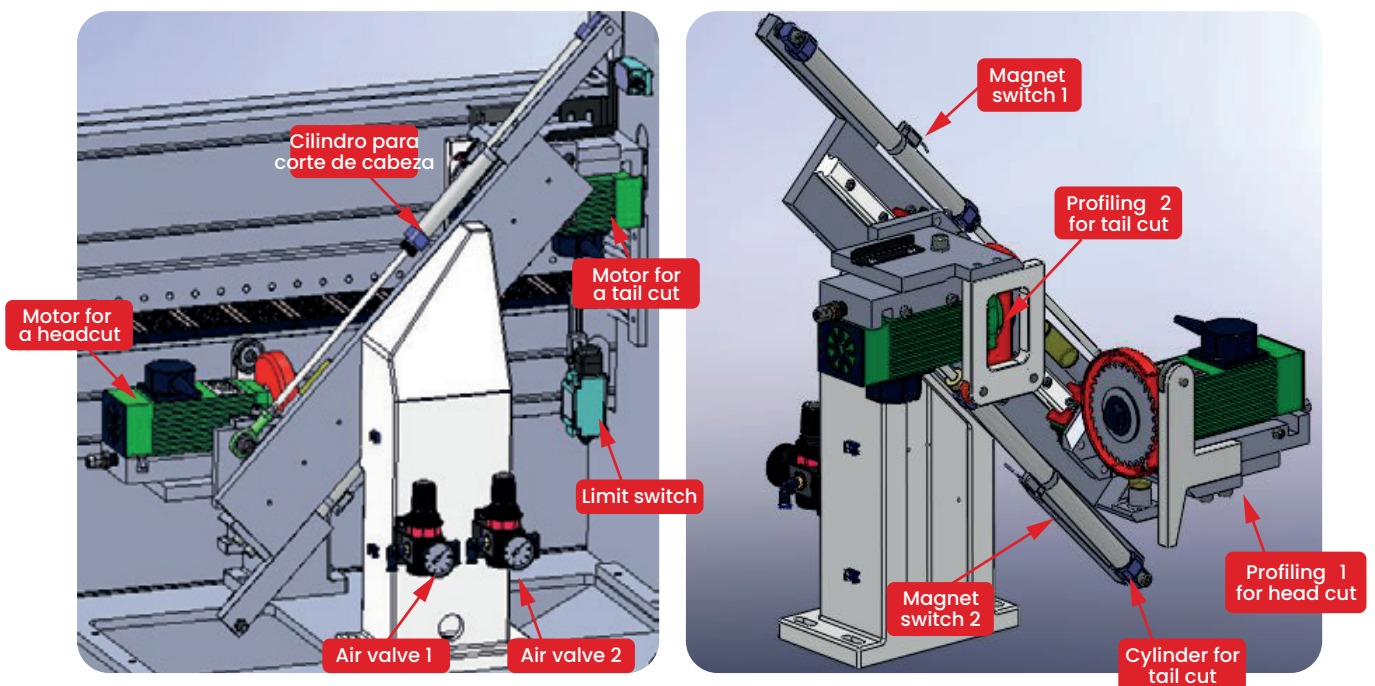


Imagen 4.7-1

La unidad de corte de extremos corta el exceso de cinta, tanto por delante como por detrás del panel. Corta la cinta con la misma longitud que el panel y también corta el borde de la cinta con un pequeño ángulo.

a) Principio de funcionamiento

Cuando el panel pasa, se activa el interruptor de límite y, a continuación, la unidad se pone en funcionamiento. El frente del panel está cerca del perfil 1, y el perfil 1 se mueve hacia la parte inferior izquierda mientras el panel se mueve hacia adelante. Además, el perfil 2 también está cerca de la parte superior del panel mediante ruedas. Una vez que el frente del panel pasa el perfil 1, el cortador frontal cortará el exceso de cinta en frente del panel. Cuando el extremo del panel pasa el perfil 2, el segundo cortador cortará el exceso de cinta. El proceso de corte de extremos ha terminado y los motores se restablecen a su posición original.

La válvula de aire 1 se utiliza para ajustar la acción de corte frontal y, por lo general, se establece en 3 a 4 bares. La válvula de aire 2 se utiliza para ajustar la acción de corte del extremo del panel y se establece en 2 bares.

b) Cómo ajustar

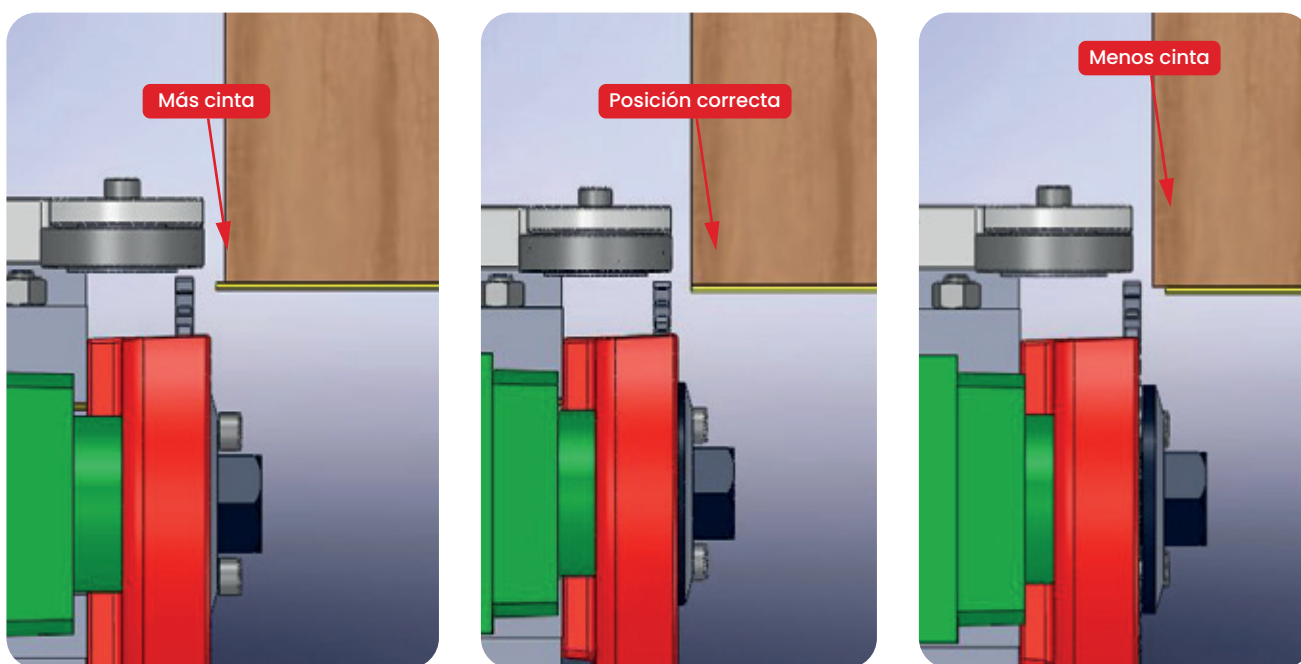


Imagen 4.7-2

Por favor, compruebe el efecto de corte después de que el panel pase. Vea las imágenes 4.7-2, si la cinta sobrepasa el extremo del panel, gire el tornillo en el sentido de las agujas del reloj, como se muestra en las imágenes 4.7-3. Si la cinta es más corta que el extremo del panel, gire el tornillo en el sentido contrario a las agujas del reloj. Mientras gira, el cortador se moverá hacia adelante o hacia atrás. Colóquelo en la posición correcta.

Además, también puedes ajustar el ángulo de inclinación de los cortadores.

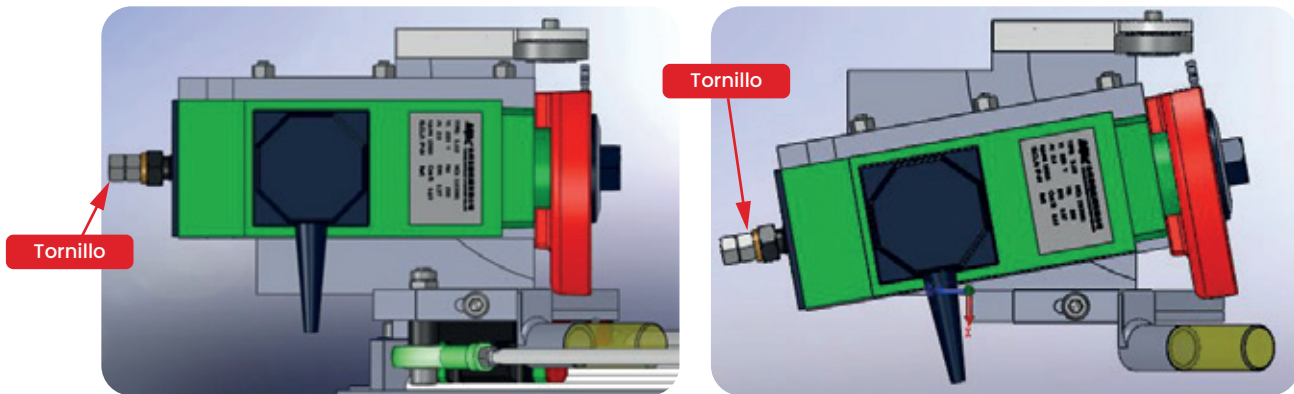


Imagen 4.7-3

Aviso: limpie los restos de cinta del riel y lávelo con un limpiador. De lo contrario, los rieles pueden romperse después de un largo tiempo de uso.

4.8 Unidad de recorte de bordes

Características estándar de la unidad de recorte de bordes:

Hay 2 motores en la unidad de corte de bordes, uno para el corte superior y otro para el corte inferior. Cada cortador tiene 4 cuchillas.

El diámetro máximo de la cuchilla es de aproximadamente 3,228 in. El diámetro mínimo de la cuchilla es de aproximadamente 2,756 in. El diámetro del husillo principal es de aproximadamente 0,591 in. El ancho máximo de la cuchilla es de aproximadamente 0,551 in. El peso de la cuchilla es de 0,440 libras. La velocidad de rotación del motor común es de 9000 r/min. La velocidad de rotación del motor de alta velocidad es de 12000 r/min.

Aviso: cada cortadora puede limpiar un máximo de aproximadamente 0,079 in de cinta sobrante. Hay cubiertas antipolvo dobles para la unidad de recorte de bordes. Están conectadas al sistema de recolección de polvo.

Puesta en servicio de la unidad de recorte de cantos (imágenes 4-9):

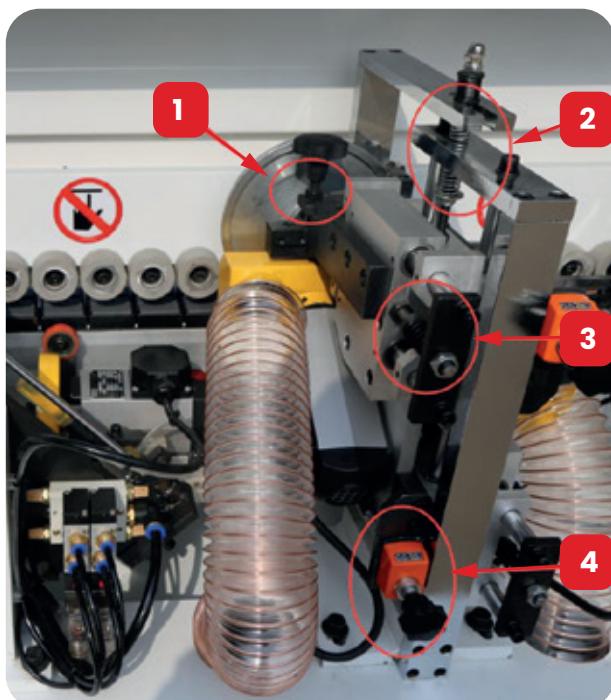
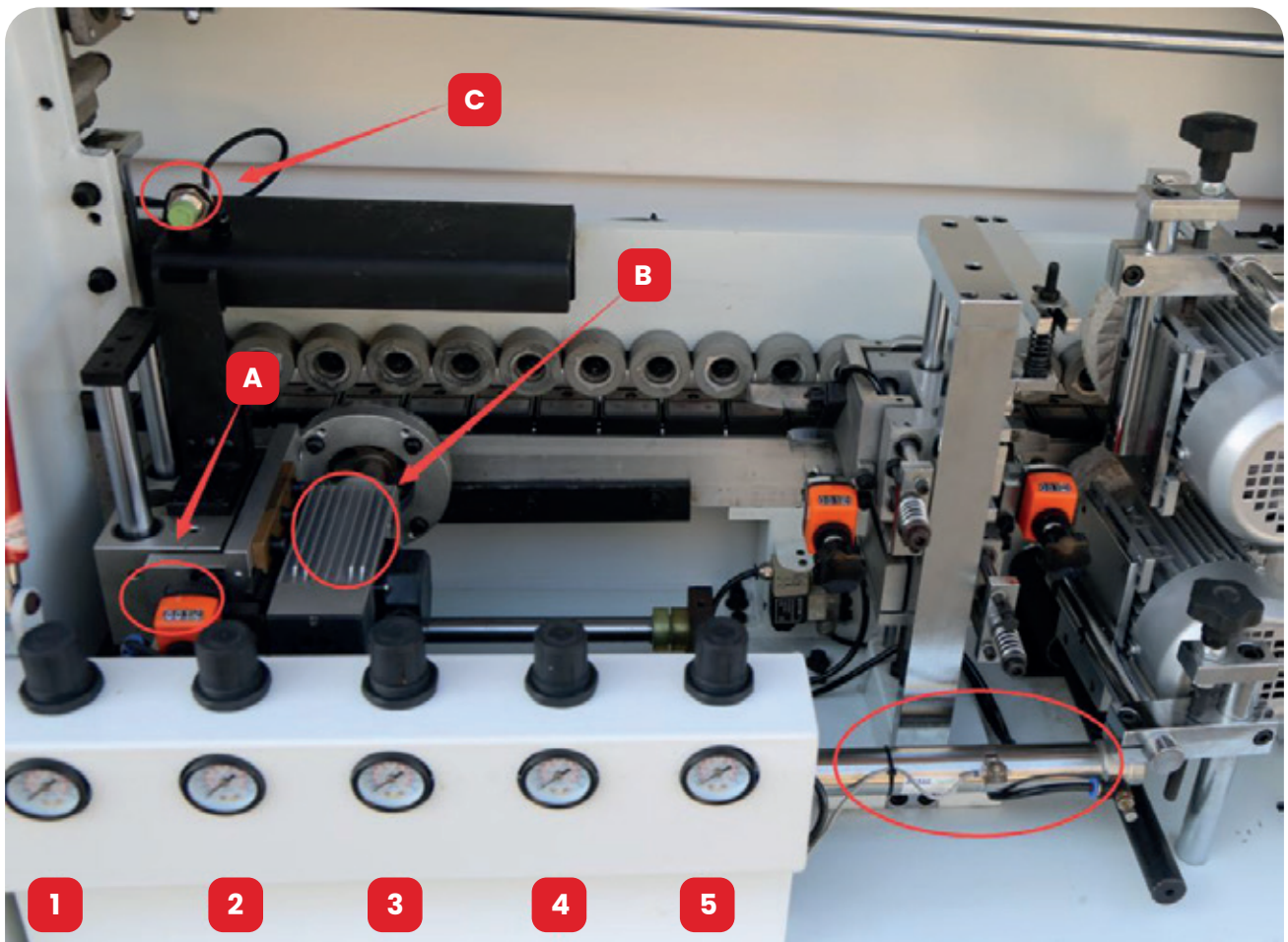


Imagen 4-9 Unidad de recorte de bordes

1. Para ajustar la altura de la banda (la banda es más alta que la superficie del tablero).
2. Para ajustar la condición de presión de la unidad.
3. Presión hacia adelante y hacia atrás.
4. El redondo grande o pequeño.

4.9 Unidad de redondeo de esquinas



1: 2-0 Bar, el Cilindro para control Izquierda y Derecha.

2: 0-3 Barras, Cilindro Arriba y Abajo.

3: 3-0 Barra, Cilindro Arriba y Abajo.

4: 0-4 Bar, déjelo a la izquierda (el cilindro tetragonum).

5: 3.5-3 Bar, el motor hacia adelante y hacia atrás.

A; Para ajustar el motor de redondeo hacia adelante y hacia atrás.

B; Motor de redondeo.

C; Para detectar la posición correcta del motor.

4.10 Unidad de raspado

Características estándar de la unidad de raspado:

- Hay 2 cortadores en la unidad de raspado, uno para raspar la parte superior y el otro para raspar la parte inferior.
- El cortador puede raspar cintas cuyo espesor máximo sea de 0,079 pulg. Puesta en funcionamiento de la unidad de raspado.

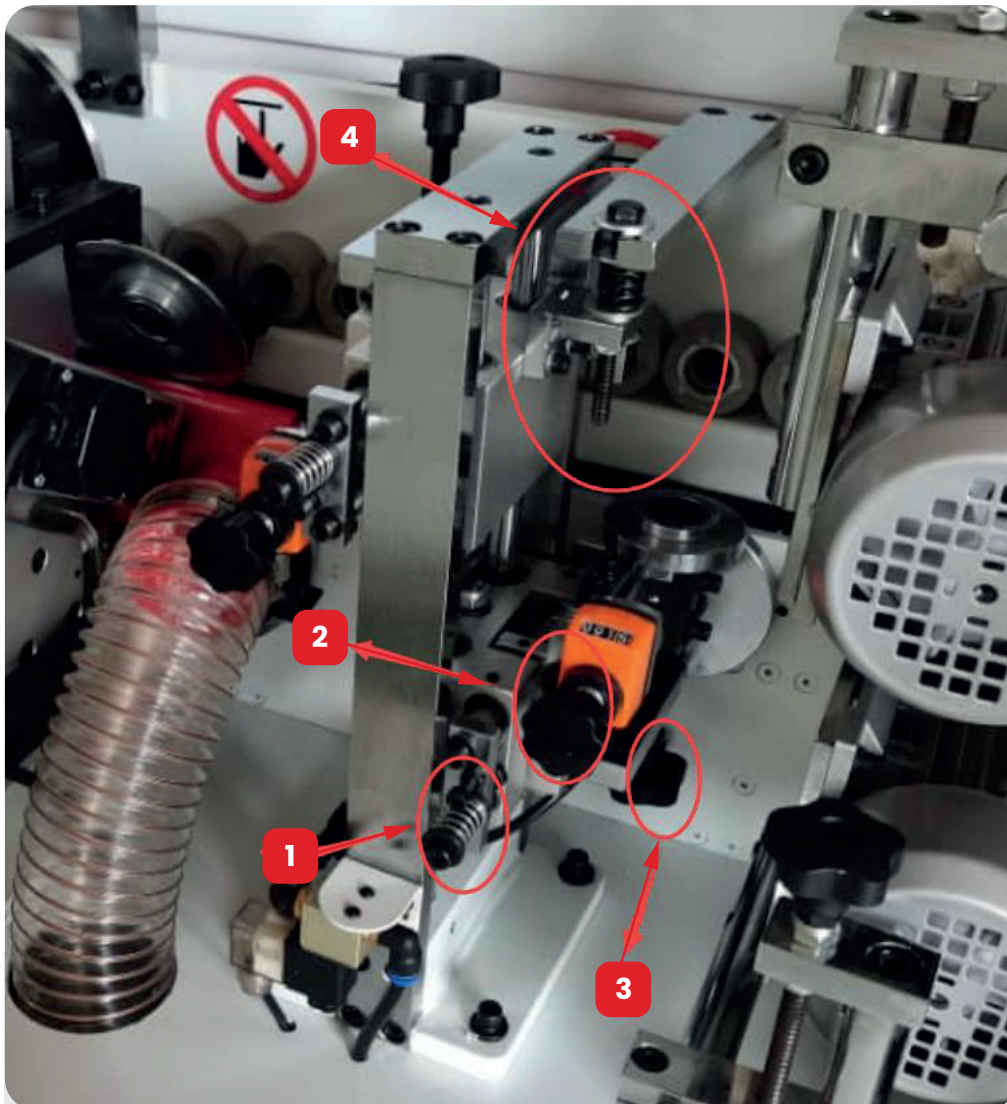


Imagen 4-10 Unidad de raspado

1. Presión hacia adelante y hacia atrás.
2. El Redondo grande o Pequeño.
3. Para ajustar la altura de la banda (la banda está más alta que la superficie del tablero).
4. Para ajustar la condición de presión de la unidad.

4.11 Unidad de pulido

Función: La unidad de pulido puede eliminar el exceso de pegamento de la superficie del panel. Hace que el panel tenga un aspecto más liso.

Datos técnicos:

El diámetro máximo de la rueda pulidora es de 1,42 in.

El diámetro del husillo del motor es de 0,78 in.

El ancho máximo de la rueda pulidora es de 1,38 in.

El peso de la rueda pulidora es de 0,44 libras.

La velocidad de rotación del motor es de 1400 r/min. El sentido de rotación es contrario al de la cinta transportadora.

Ajuste los tornillos de bloqueo según el grosor del panel. Vea las imágenes 4 a 10.

Afloje/apriete el tornillo A/B, y luego ajuste la posición de N/M para ajustar la altura de las ruedas de pulido; ajuste la posición de E/F para mover las ruedas de pulido hacia adelante/atrás.

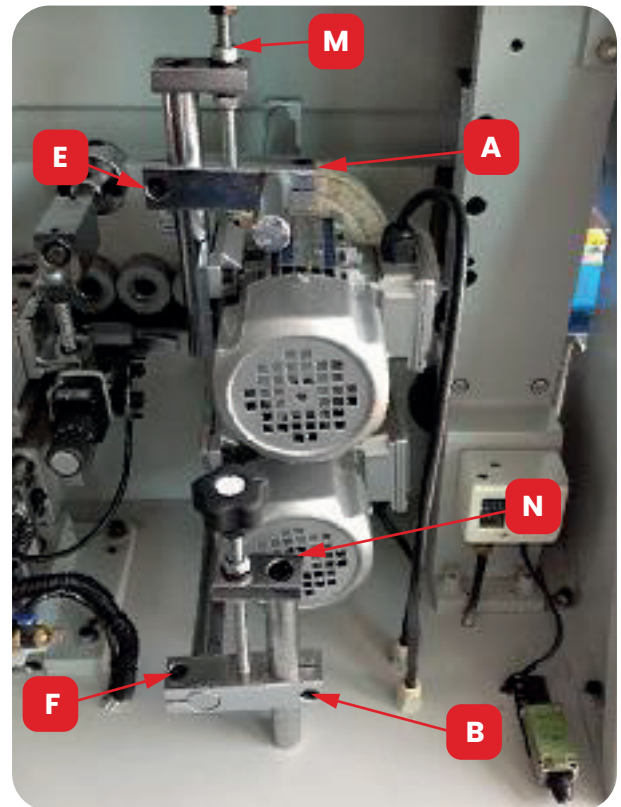


Imagen 4-10 Unidad de pulido

Aviso: Si las ruedas pulidoras presionan los paneles con demasiada fuerza, pueden desgastarse rápidamente. Mantenga las ruedas en el panel con un grosor adecuado.

4.12 Sistema de alimentación

El sistema de transporte de paneles es duradero y eficiente. Está diseñado especialmente y con alta fricción. El rodillo encolador puede empujar el panel hacia adelante con un empuje lateral. La velocidad de alimentación es de 39 pies/min. La viga se controla mediante un volante, consulte A, imagen 4-11. La altura de la viga se ajusta de acuerdo con el espesor del panel. La fecha exacta de la altura se muestra en la lectura N. Además, la altura de la viga se puede ajustar mediante un motor eléctrico.

La palanca articulada W (imágenes 4-14), puede levantar/bajar la unidad de recorte del borde superior cuando la viga se mueve.

Arriba/Abajo. Mientras la carcasa de protección esté abierta, el interruptor de seguridad (parte V, imagen 4-13) se apagará. La unidad de corte de bordes se detendrá en una posición segura.

Aviso: la altura de la viga debe ser exacta y adecuada. Incluso $\pm 0,19$ de error importará transportador.



Imagen 4-11



Imagen 4-12



Imagen 4-13 Interruptor de seguridad para carcasa de protección

4.13 Transportador de paneles

La cinta transportadora debe estar tensa. Al cambiar la cinta, afloje el perno de bloqueo y ajuste ambos por igual. Si la cinta transportadora no está lo suficientemente tensa, la pieza de trabajo puede desgastar el rodillo de encolado. Aviso: Después del primer funcionamiento de 20 a 25 horas, verifique la tensión de la cinta transportadora.

Por favor, compruebe y ponga en funcionamiento periódicamente la correa.

4.14 El rodillo encolador

En la plataforma de trabajo se instalan pequeños rodillos inclinados que pueden mejorar el empuje lateral del panel. Esta parte no necesita mantenimiento.

4.15 La valla guía

Se utiliza una guía para mantener el panel paralelo al transportador. Se probó antes de la entrega y no es necesario ajustar su posición.

4.16 Convertidor de frecuencia

El convertidor de frecuencia puede cambiar la frecuencia de los motores de alta velocidad en la unidad de corte de bordes. De esa manera, puede controlar la velocidad de rotación de los motores y ahorrar tiempo y energía.

No se recomienda a los operadores cambiar el valor del convertidor de frecuencia. Para evitar un funcionamiento defectuoso, se encuentran bloqueados. Consulte más detalles en los folletos relacionados.

Se pone en marcha una vez que se enciende la alimentación general. El número que se muestra es la frecuencia de salida. Por lo general, el número es 200 Hz (frecuencia del motor). El convertidor se inspeccionará a sí mismo cuando se encienda la alimentación, por lo que no encienda o apague la alimentación general con frecuencia.

El sensor es sensible al entorno de trabajo. Consulte los requisitos en los folletos relacionados.

Aviso: No modifique los datos no autorizados en el convertidor de frecuencia. Los folletos adjuntos son solo para buscar el motivo de la falla. La garantía queda fuera del alcance si el comprador cambia algún dato y daña la máquina.

4.15 Configuración detallada del convertidor de frecuencia

Todos los parámetros se prueban antes de la entrega. No cambie el valor a voluntad. Los parámetros son los siguientes:

Parámetros del inversor de la serie LSLV-C100		
Código	Descripción	Parámetros
F21	Frecuencia máx.	200
F22	Frecuencia nominal	200
H30	Capacidad del motor	0.75
H31	Número de polos del motor	2
H33	Corriente nominal	3.8
CAC	Acelerar el tiempo	5
DIC	Desacelerar el tiempo	6
DVR	Modo de control	3
000	Frecuencia objetivo	150

Aviso: Todos los datos son adecuados para el LSLV-C100 inversor de frecuencia en serie; los demás parámetros están todos configurados de fábrica; lea los folletos sobre los métodos detallados de configuración.

5. Mantenimiento y reparación

5.1 Limpio

Por favor mantenga la máquina limpia.

Apague el suministro eléctrico general (posición O). Desconecte las tuberías de aire comprimido.

Limpie los residuos con disolvente. Limpie los clips de la pila. Revise el sistema colector de polvo y mantenga el sistema y las tuberías limpios. Revise los rieles para mantenerlos limpios.

Aviso: asegúrese de que las piezas se enfríen antes de limpiar los residuos con disolvente. Asegúrese de que los rodillos de presión, las piezas de corte y las piezas de pegado estén limpias, especialmente la unidad de pegado. Esto será de gran ayuda para el mantenimiento.

5.2 Lubricación

Asegúrese de que la alimentación general esté apagada (posición O). Desconecte las tuberías de aire comprimido. Lubrique el motor regularmente todos los meses.

5.3 Reemplazar cortadores

Mantenga la alimentación apagada (en la posición O). Desconecte las tuberías de aire comprimido.

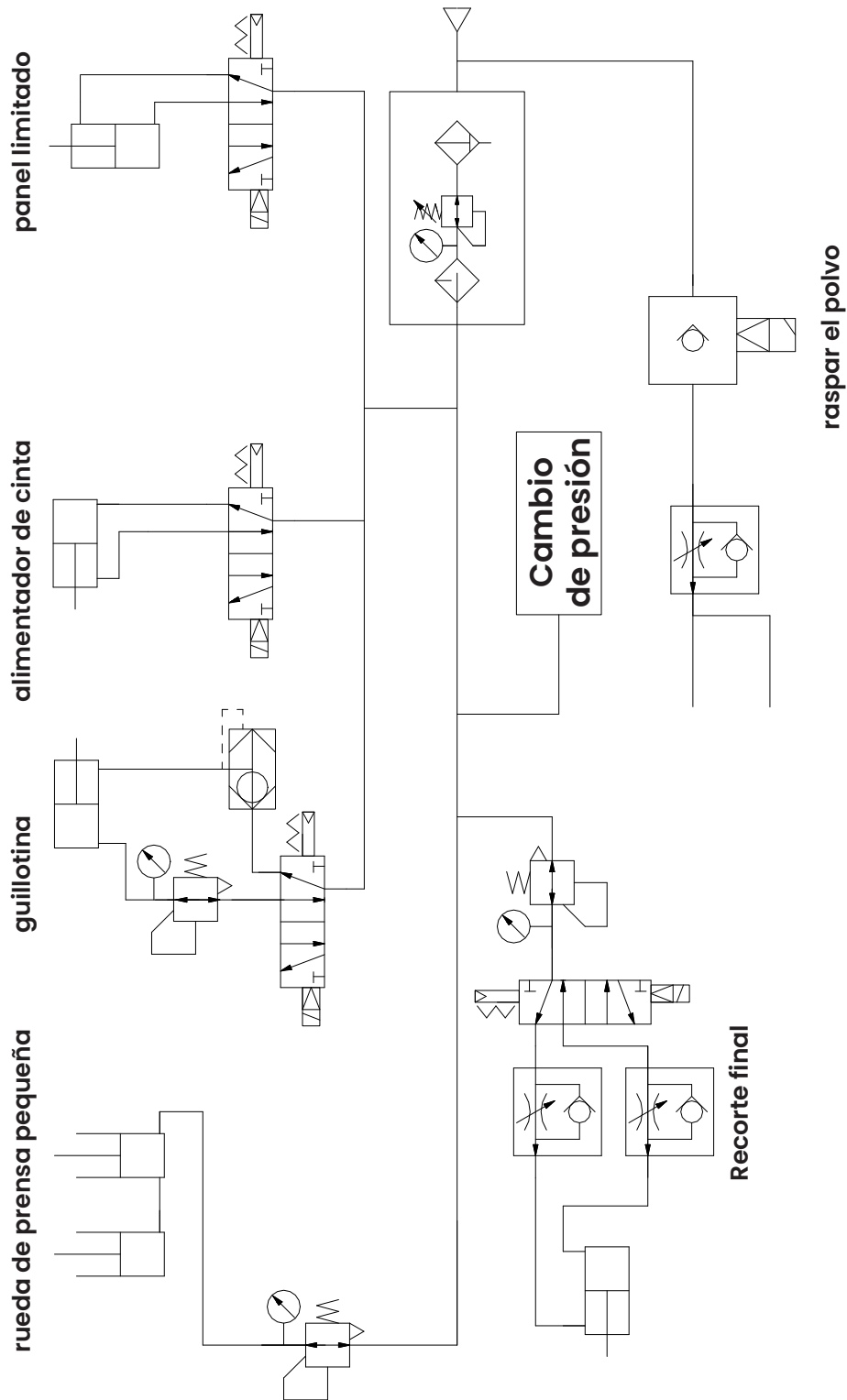
Cortadores de remate: destape la carcasa protectora. Retire los cortadores y reemplace los nuevos. Asegúrese de que los pernos de fijación estén bien apretados y luego instale la carcasa protectora.

Cuchillas para recortar bordes: primero destape la cubierta antipolvo. Luego, vuelva a colocar la cuchilla.

Aviso: afloje los tornillos con cuidado. Los tornillos superiores se aprietan en el sentido de las agujas del reloj, mientras que los tornillos inferiores se aprietan en el sentido contrario. Utilice una llave inglesa y unos alicates comunes.

Rueda de tela para pulir: afloje primero los pernos. Luego, reemplace las ruedas nuevas y ajuste los pernos. Aviso: las ruedas de tela son piezas que se desgastan rápidamente. Revíselas periódicamente y reemplácelas a tiempo.

6. Diagrama eléctrico y neumático



EB102 PNEUMATIC DIAGRAM



Más información
www.goldstarcnc.us



Más información
(786) 400-0910