

1. Una vez regulado el tiro del tractor y la maquina debidamente enganchada, tomar la medida existente entre la ranura del eje de la toma de fuerza del tractor y la ranura del eje del multiplicador de la máquina.

La longitud de trabajo de la toma de fuerza tiene que permitir contraerse unos 100 mm. de la distancia tomada entre ejes, es decir, que cuando esté la toma de fuerza cerrada a tope debe ser 100 mm. más corta.

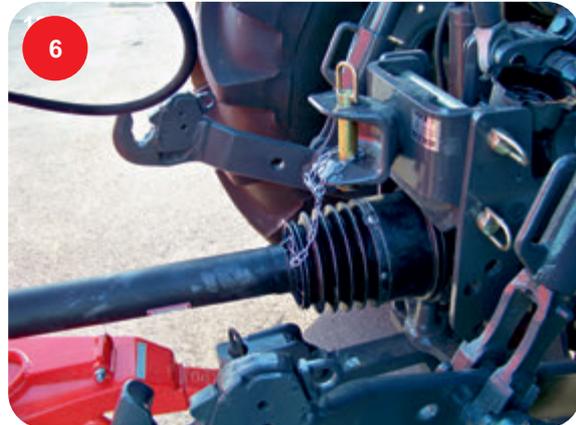
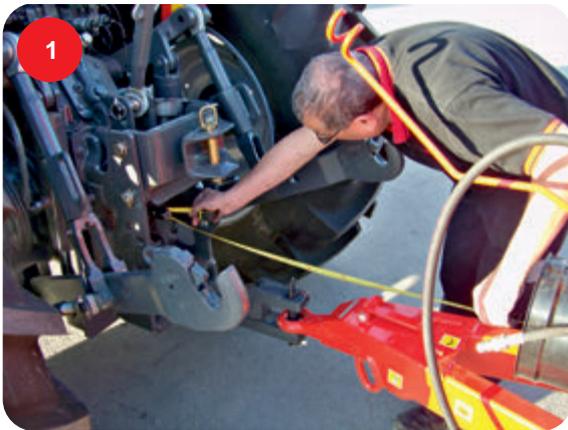
2. Desenfundar las cañas de la toma de fuerza, posicionarlas una al lado de la otra y **RESTARLE 100 mm.** de la distancia entre ejes, obtenida anteriormente. Repartiendo por igual, marcar ambas cañas de la toma de fuerza para conseguir la distancia deseada (x mm. - 100 mm.)

3. Cortar protectores con sierra de mano.

4. Cortar cañas de la toma fuerza.

5. Pulir aristas y volver a enfundar las cañas de la toma de fuerza.

6. Montar la toma de fuerza con sus correspondientes cadenas de seguridad.

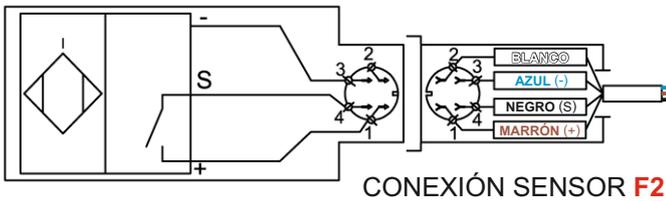
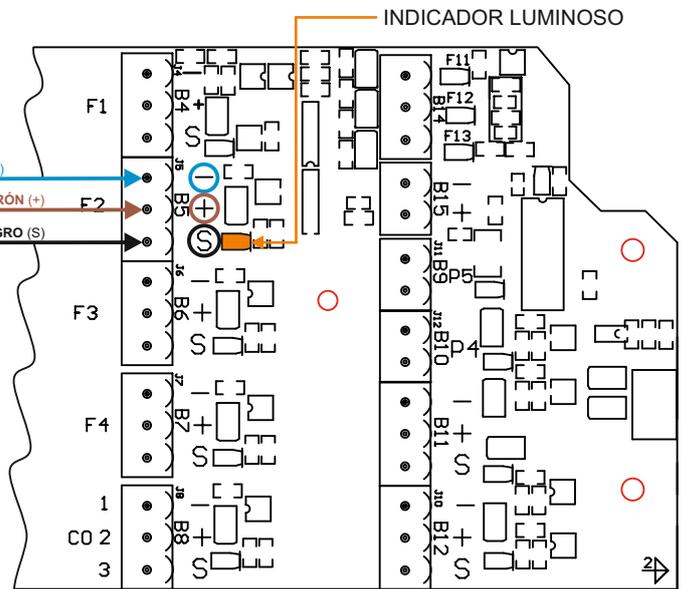


NOTA: Estas instrucciones de regulación, son útiles para todos los tipos y modelos de máquinas ARCUSIN. (MultiPack B14/C14 _ AutoStack FS/XP)

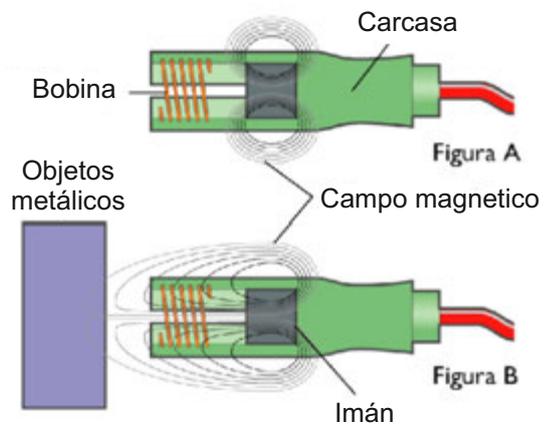
SENSOR INDUCTIVO



CONEXIÓN EN LA CARTA E/S

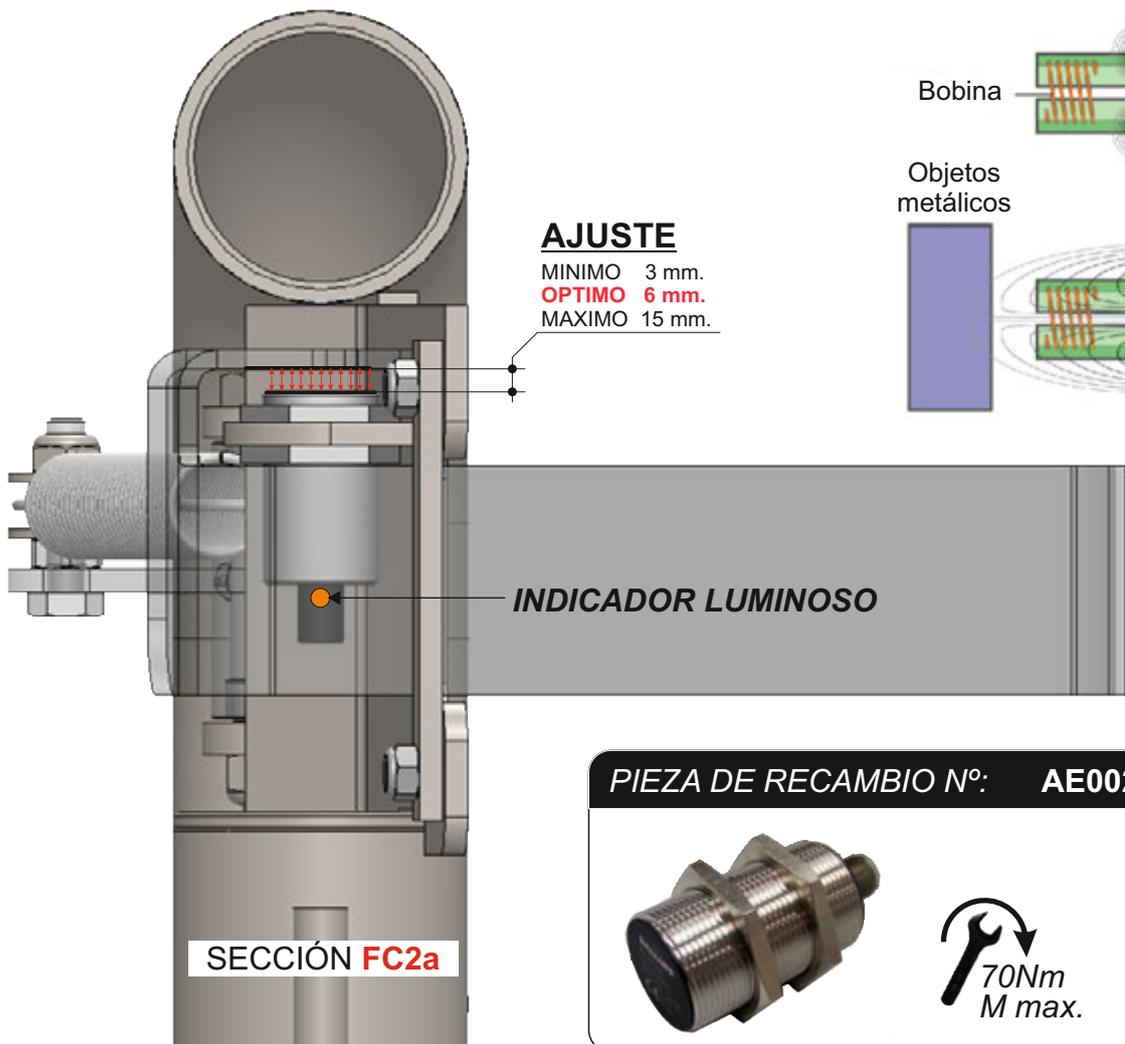


¿CÓMO FUNCIONA?



AJUSTE

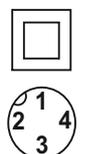
- MINIMO 3 mm.
- OPTIMO 6 mm.
- MAXIMO 15 mm.



PIEZA DE RECAMBIO Nº: AE00285



10-30V DC
< 200mA
S_n = 15mm



CARACTERÍSTICAS

PRESSURE TRANSDUCER
MBS 32
060G3608

RANGE P_e : 0...250 bar
 0...25 MPa

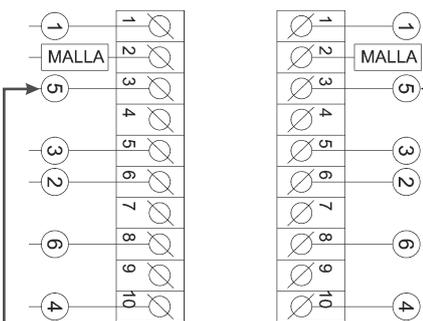
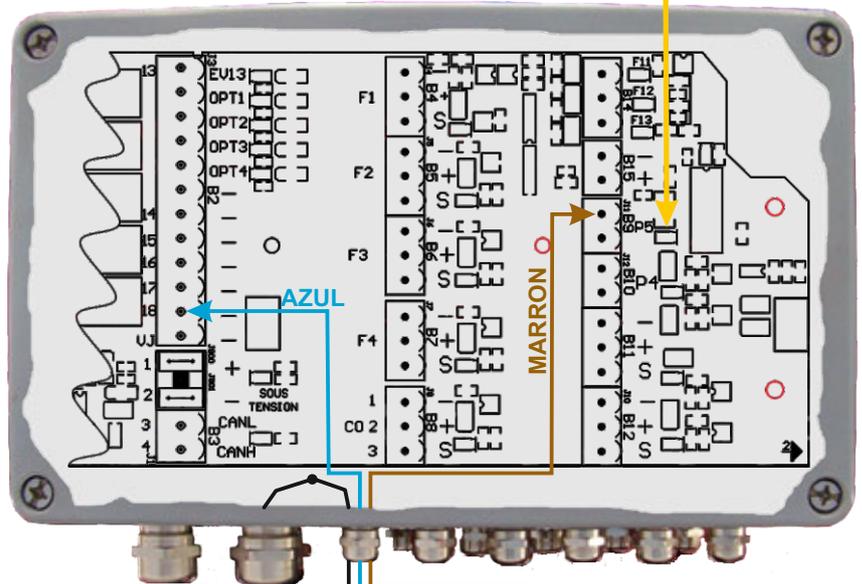
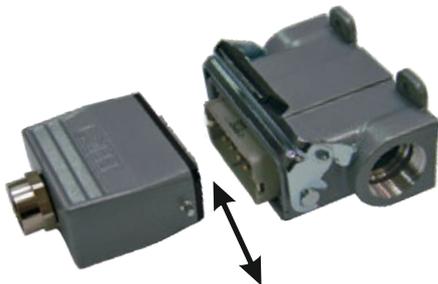
PB/MWP : 60 MPa/600 bar

SUPPLY : 10...30 V d.c.
 OUTPUT : 1...6 V d.c.

+ SUPPLY : PIN 1
 - COMMON : PIN 2
 + OUTPUT : PIN 3

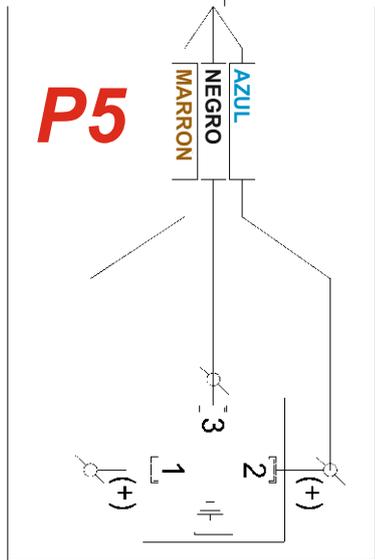
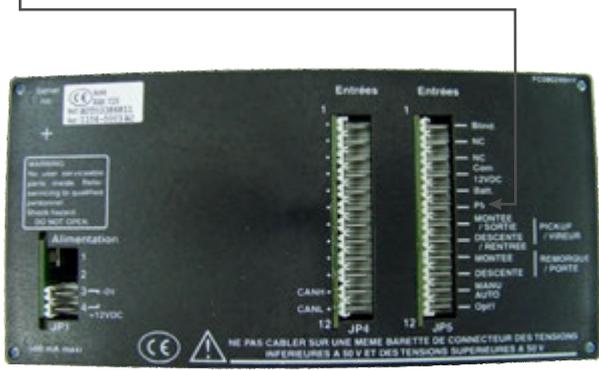


TESTIGO LUMINOSO D10

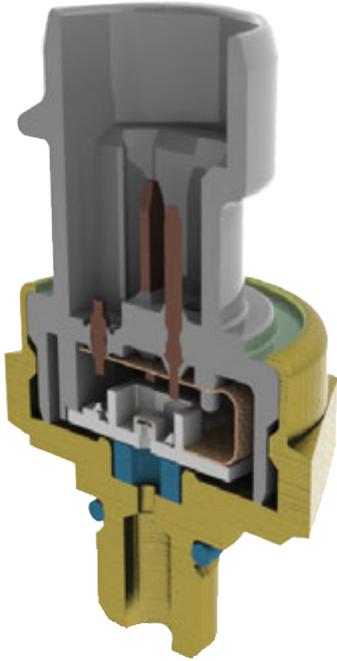


NEGRO

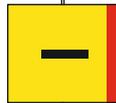
P5



CÓMO FUNCIONA?



caja mandos



BOTÓN -

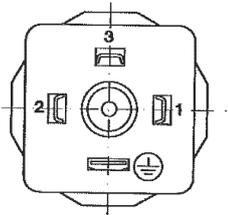
Pulsador táctil, que nos permite reducir el valor sobre el concepto en el que estamos operando. Pulsando este botón, reduciremos la presión de la prensa - compactadora. Sus valores pueden oscilar entre **0 - 250**.



BOTÓN +

Pulsador táctil, que nos permite aumentar el valor sobre el concepto en el que estamos operando. Pulsando este botón, aumentaremos la presión de la prensa - compactadora. Sus valores pueden oscilar entre **0 - 250**.

CONECTOR EN 175301-803

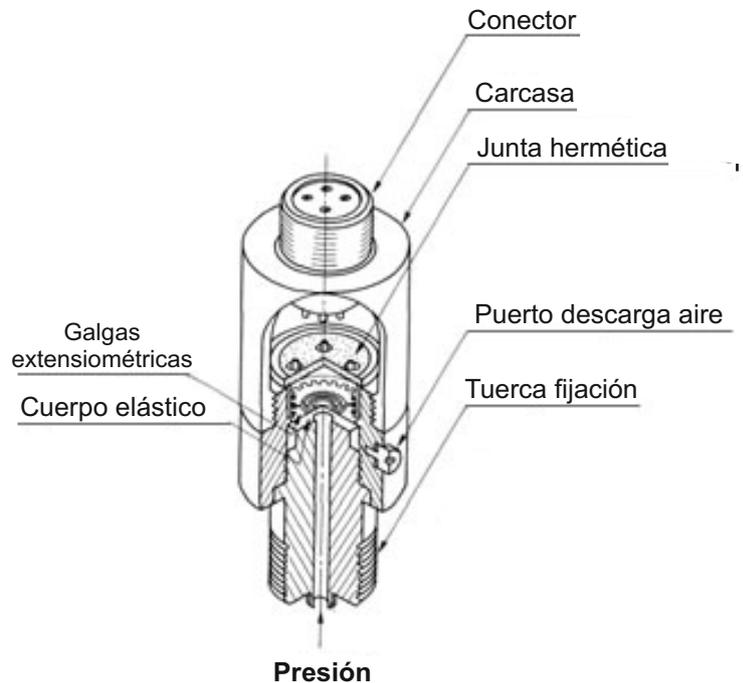
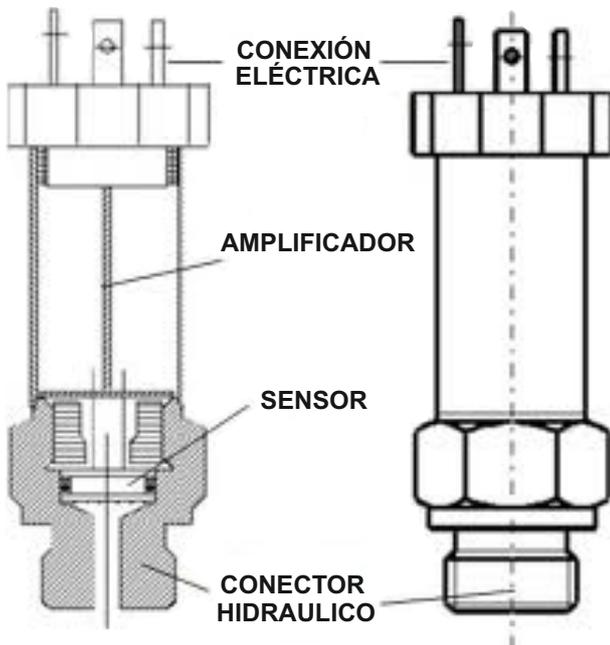


AJUSTE

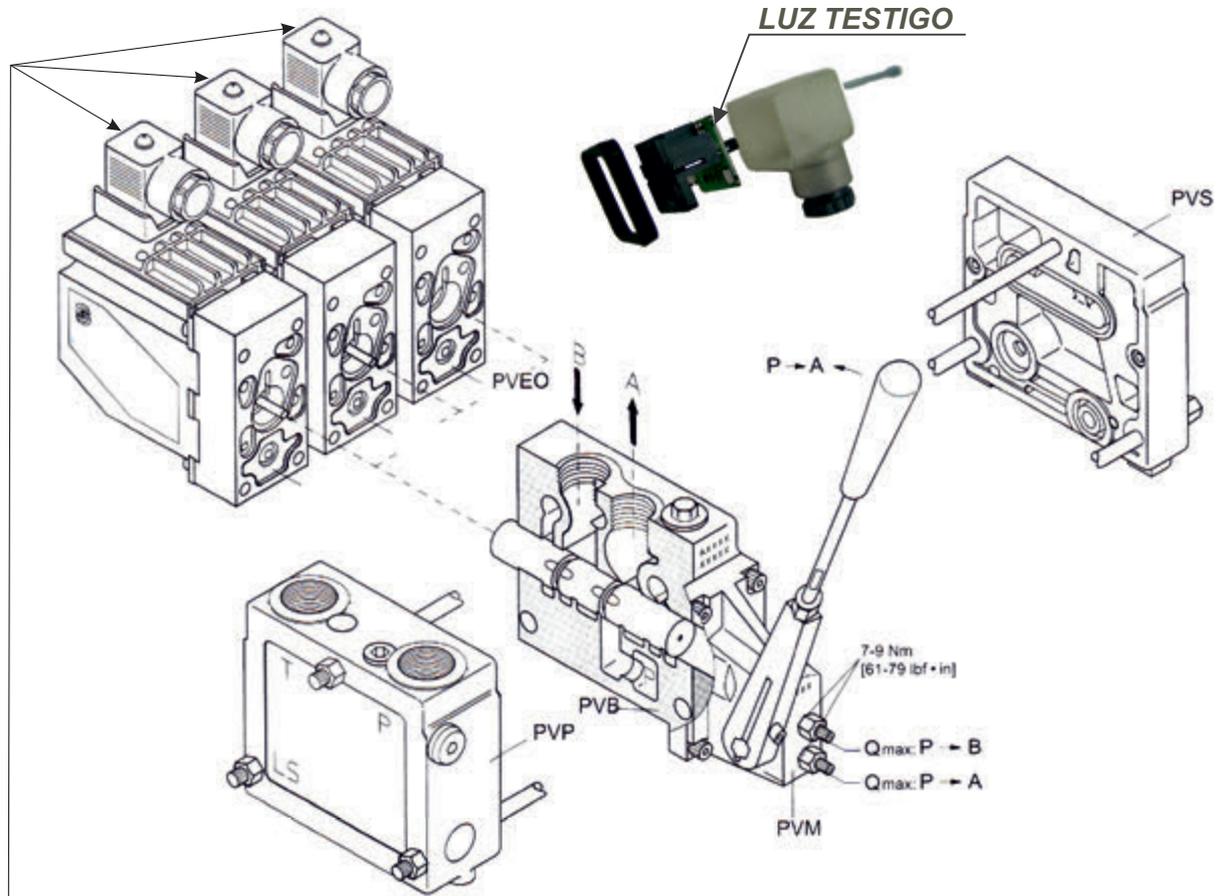
NO BAJAR DE 100

AJUSTE OPTIMO 150 (Dependiendo material)

NO SOBREPASAR 230

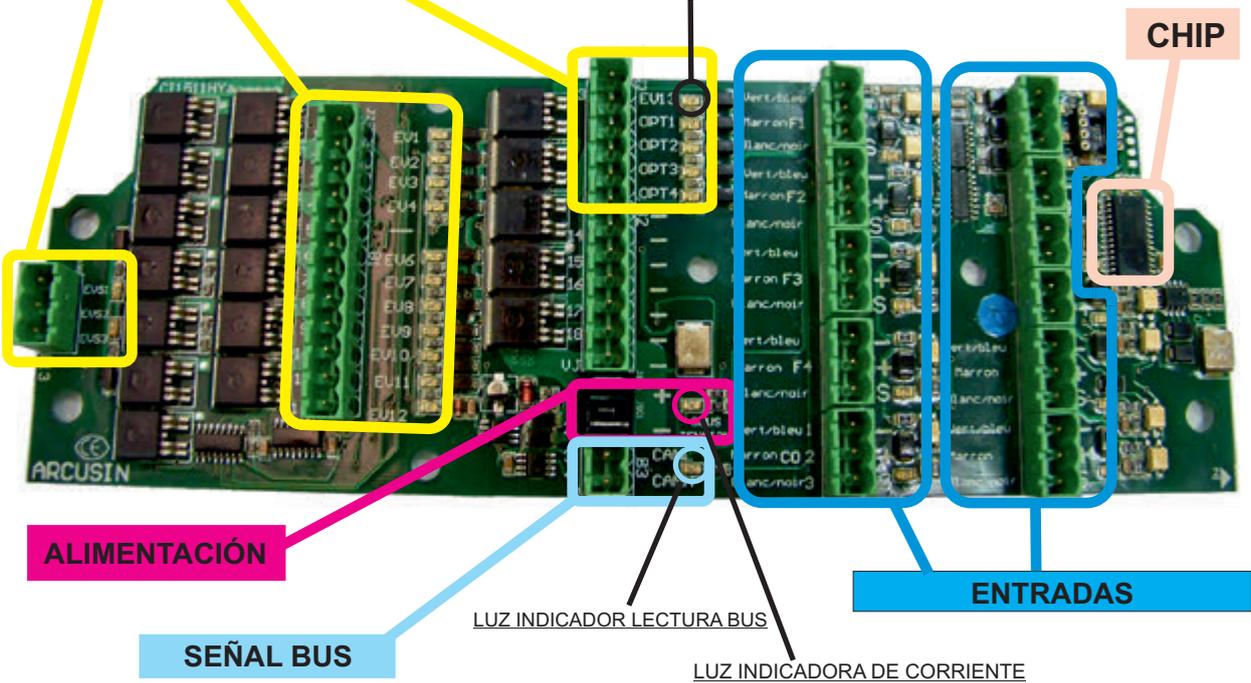


PVE series 4 for PVG 32



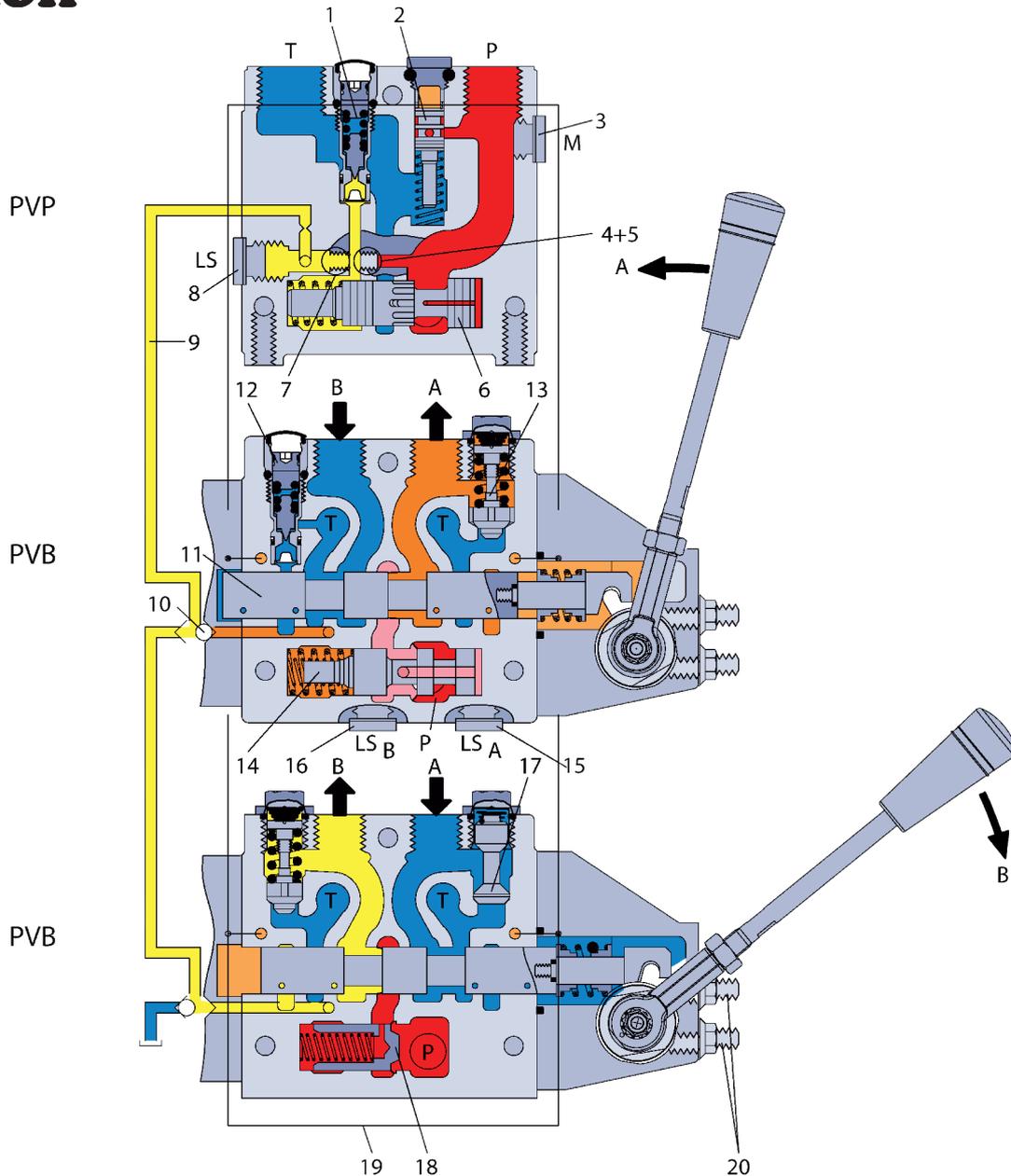
SALIDAS

LUCES TESTIGO:
 MODULO ACTUANDO **PVE ON**: LUZ TESTIGO ON
 MODULO NO ACTUANDO **PVE OFF**: LUZ TESTIGO OFF



VÁLVULA PROPORCIONAL PVG32

Función

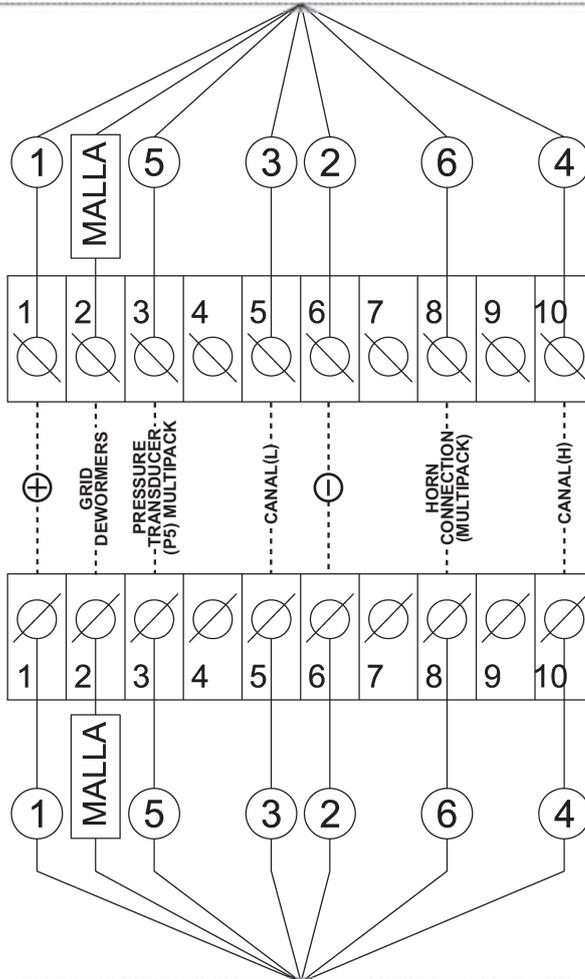


- 1. Presión alivio válvula
- 2. Presión reducción de la válvula para el suministro de aceite al pilotaje
- 3. Presión para conexión medición
- 4. Conexión, centros abiertos
- 5. Agujero, centros cerrados
- 6. Presión de ajuste del carrete
- 7. Conexión, centros cerrados
- 8. Conexión LS
- 9. LS señal
- 10. Válvula volante

- 11. Cañería carrete
- 12. Válvula limitadora de presión LS
- 13. Válvula de choque y succión, PVL P
- 14. Presión compensador
- 15. LS conexión, puerto A
- 16. LS conexión, puerto B
- 17. Válvula succión, PVLA
- 18. Válvula de retención
- 19. Alimentación pilotaje por PVE
- 20. Regulación caudal por puertos A y B



MANTENER CONTACTOS LIMPIOS

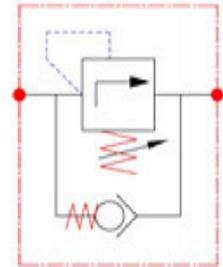
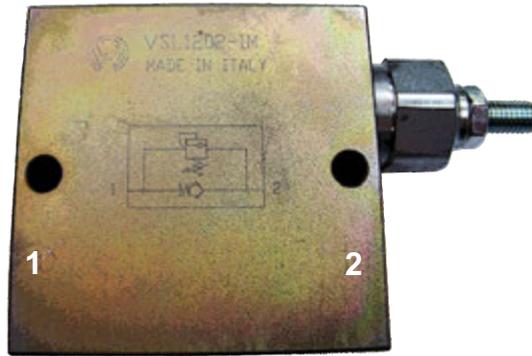


NOMBRES

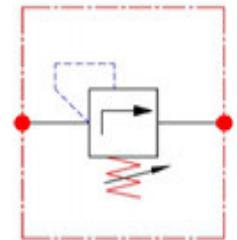
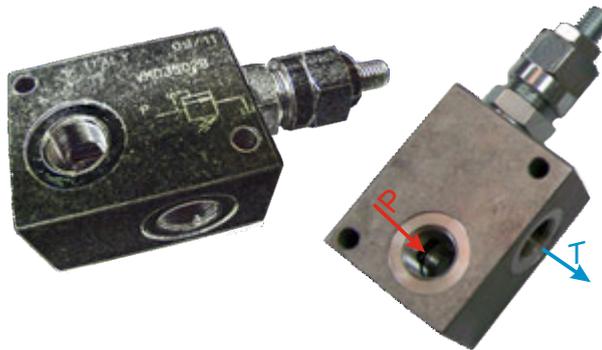
FOTOS

SÍMBOLO

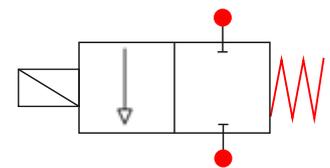
VÁLVULA SECUENCIAL



LIMITADORA PRESIÓN



**DISTRIBUIDOR 2/2 (DOS VÍAS Y DOS POSICIONES)
ELECTROVÁLVULA EN REPOSO CERRADA**



GRIFO PASO ABIERTO



NOMBRES

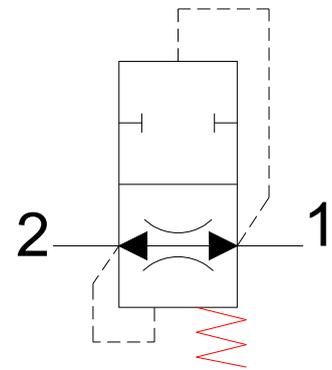
FOTOS

SÍMBOLO

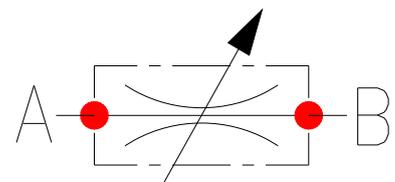
VÁLVULA ANTIRRETORNO EN UN SOLO SENTIDO



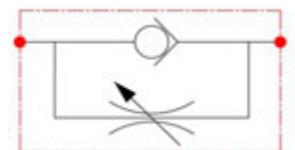
VÁLVULA ANTIRRETORNO CALIBRADA (VÁLVULA PARACAÍDAS)



REDUCTOR DE CAUDAL BIDIRECCIONAL



VÁLVULA ANTIRRETORNO EN UN SENTIDO Y REDUCTOR DE CAUDAL EN EL OTRO SENTIDO

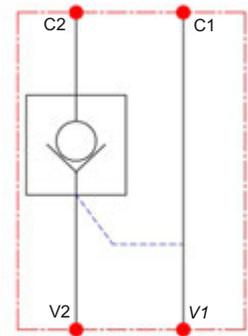
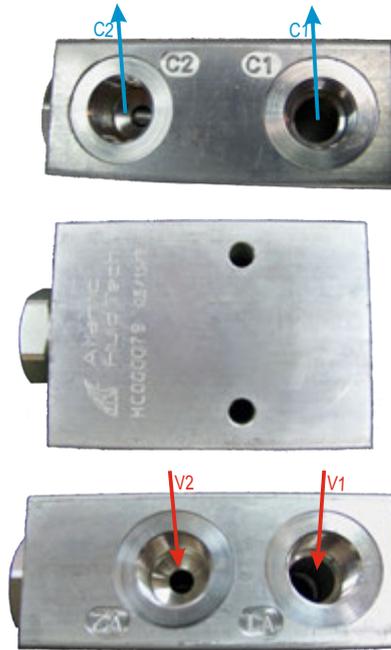


NOMBRES

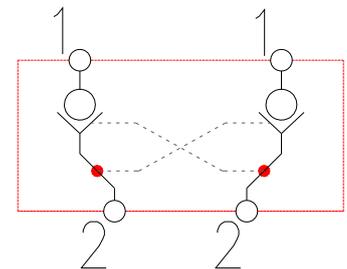
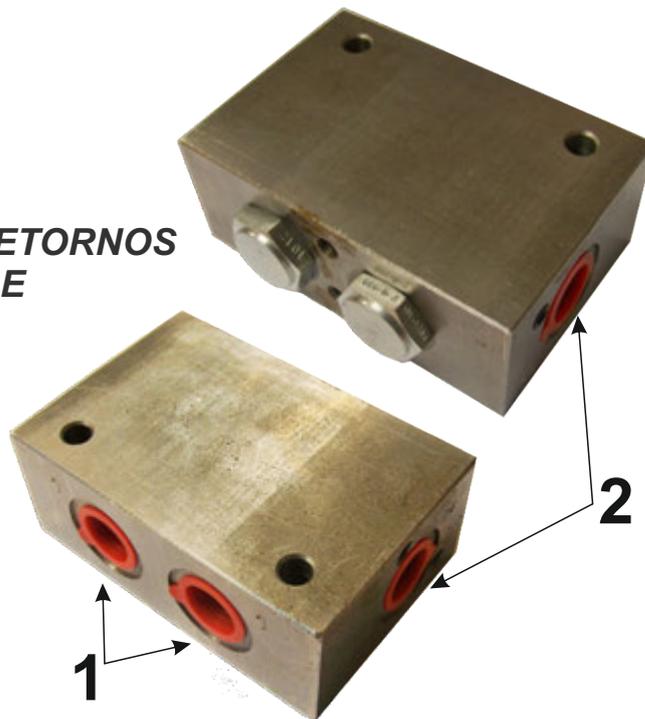
FOTOS

SÍMBOLO

**VÁLVULA ANTIRRETORNO
PILOTADA SIMPLE**



**VÁLVULA ANTIRRETORNOS
PILOTADOS DOBLE**

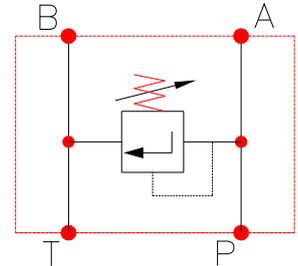
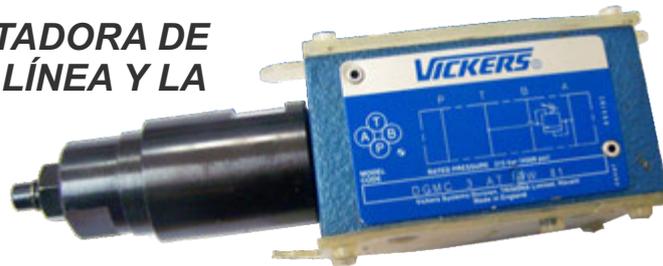


NOMBRES

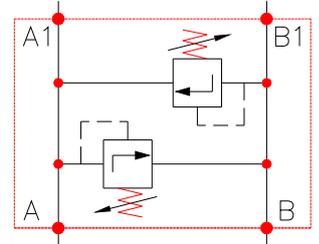
FOTOS

SÍMBOLO

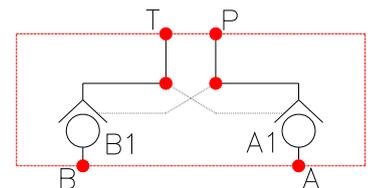
APILADO NG LIMITADORA DE PRESIÓN EN UNA LÍNEA Y LA OTRA LIBRE



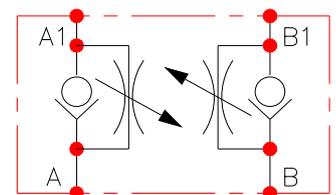
APILADO NG LIMITADORA DE PRESIÓN EN AMBAS LÍNEAS



APILADO NG CON ANTIRRETORNOS PILOTADOS EN AMBAS LÍNEAS



REDUCTOR DE CAUDAL EN UN SENTIDO Y ANTIRRETORNO EN EL OTRO

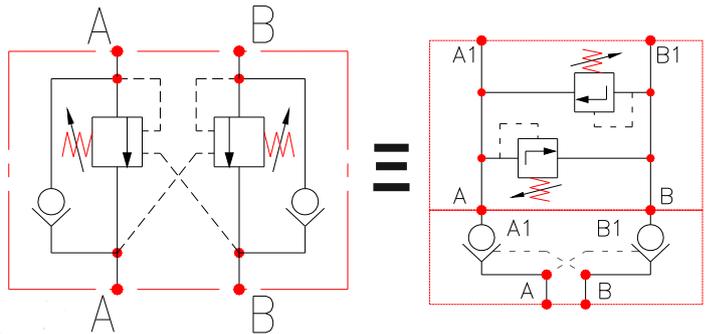
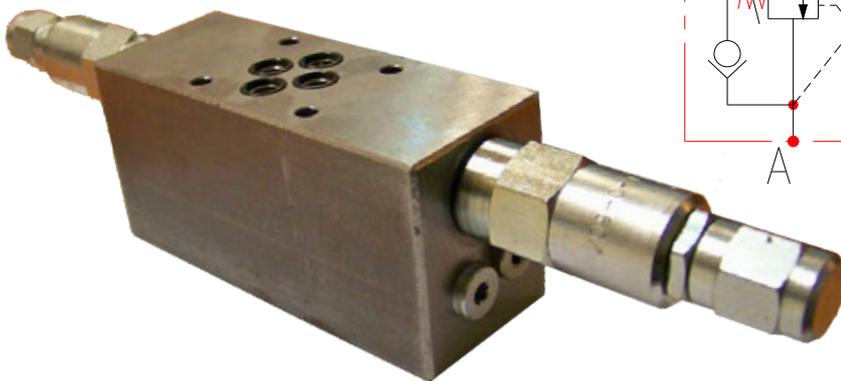


NOMBRES

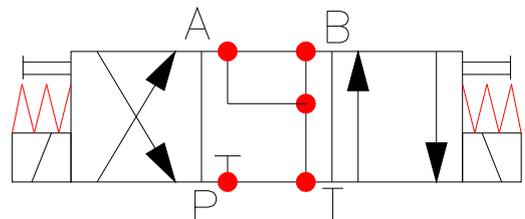
FOTOS

SÍMBOLO

**APILADO NG FABRICADO ESPECIAL
ANTIRRETORNOS PILOTADOS EN AMBAS LÍNEAS + LIMITADORAS PRESIÓN
EN AMBAS LINEAS**

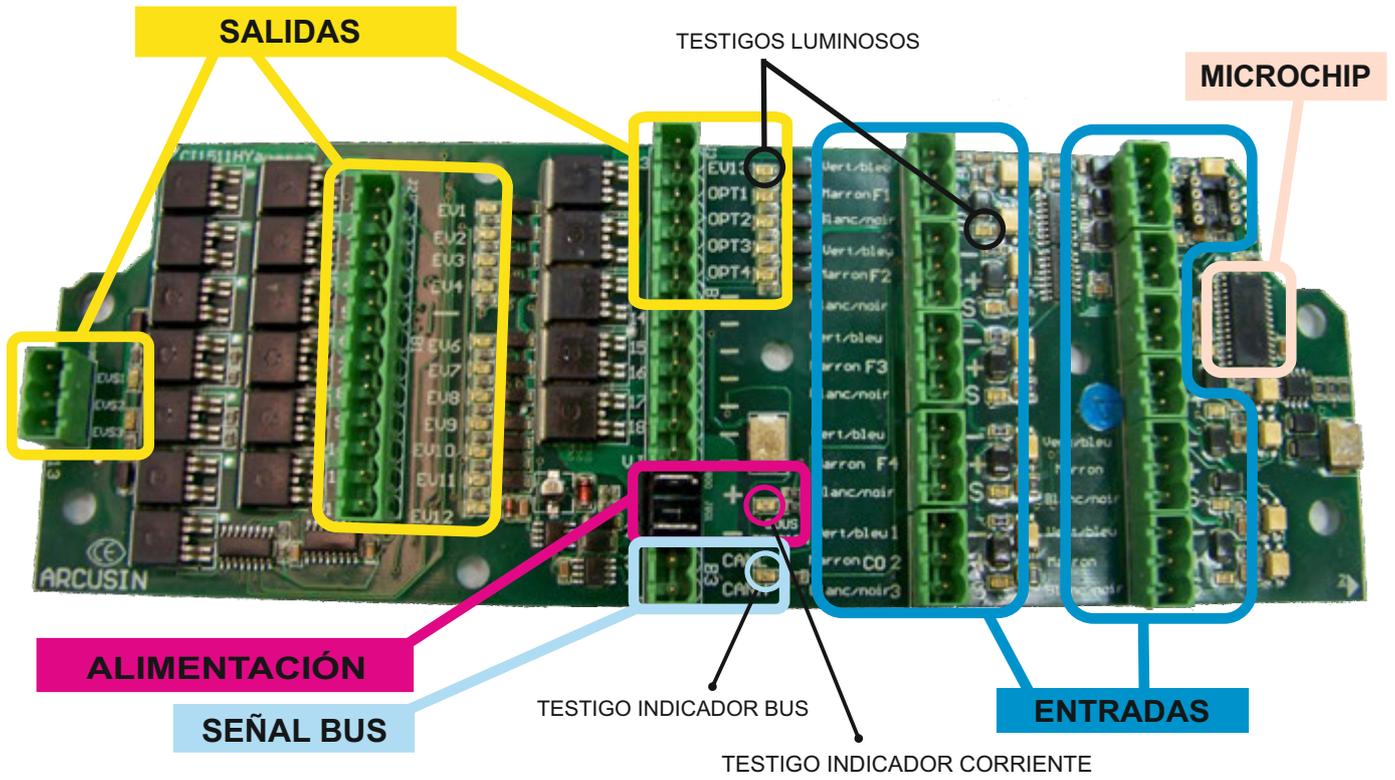


**EJEMPLO DISTRIBUIDOR APILADO NG
4/3 (4 LÍNEAS 3 POSICIONES)
ACCIONADO POR ELECTROIMÁN
RESORTE Y MANUAL**



CARTA E/S PARA MULTIPACK

ESV4



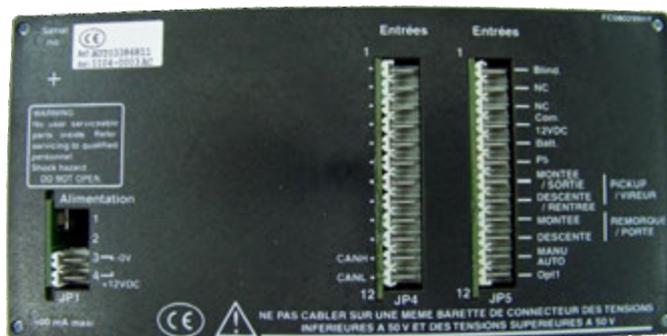
Para comprobar el estado de los testigos luminosos en estado inicial de carga nos centraremos en la tabla adjunta donde **OFF-luz apagada** y **ON-luz encendida**.



CUADRO MANDOS	TESTIGO (AUTÓMATA)	TESTIGO SENSOR	LED CARTA
D1	OFF	OFF	B4-OFF
D2	OFF	OFF	B10-OFF
D3	OFF	ON	B5-ON
D4	OFF	OFF	B6-OFF
P5	OFF	OFF	
D6	OFF	OFF	B7-OFF
D7	OFF	ON	B8-ON
D8	OFF	ON	B11-ON
D9	OFF	ON	B12-ON
D10	OFF	ON	B9-ON
D11		OFF	F11-OFF



COMPROBAR
POSICIÓN CORRECTA





1. Sacar el embellecedor negro.



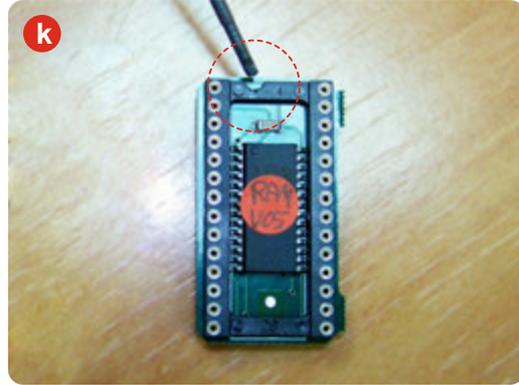
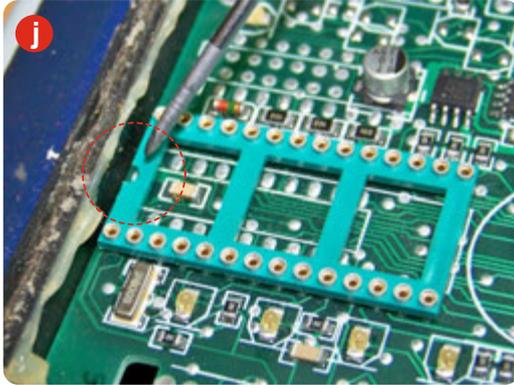
2. Y la carátula del autómata.



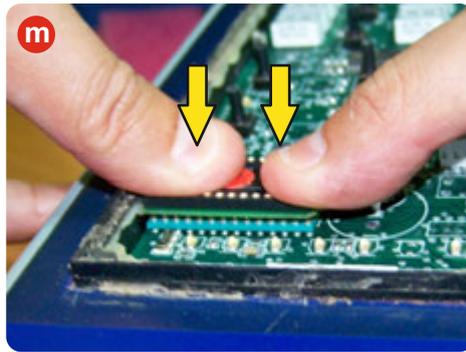
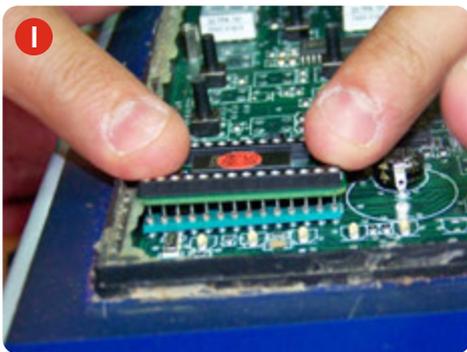
3. Procedemos a sacar, con precaución, el microprocesador.



4. Colocaremos el nuevo microprocesador con extrema precaución, pues si se rompe o dobla alguna de las "patas", éste puede quedar inutilizable y debería sustituirse por otro.



Ala hora de colocar el nuevo microprocesador, prestar especial atención al medio círculo, éste nos marca la posición correcta en que debemos colocarlo. (ver imágenes j/k)



5. Para finalizar, recolocaremos la carátula del autómata y el embellecedor negro.

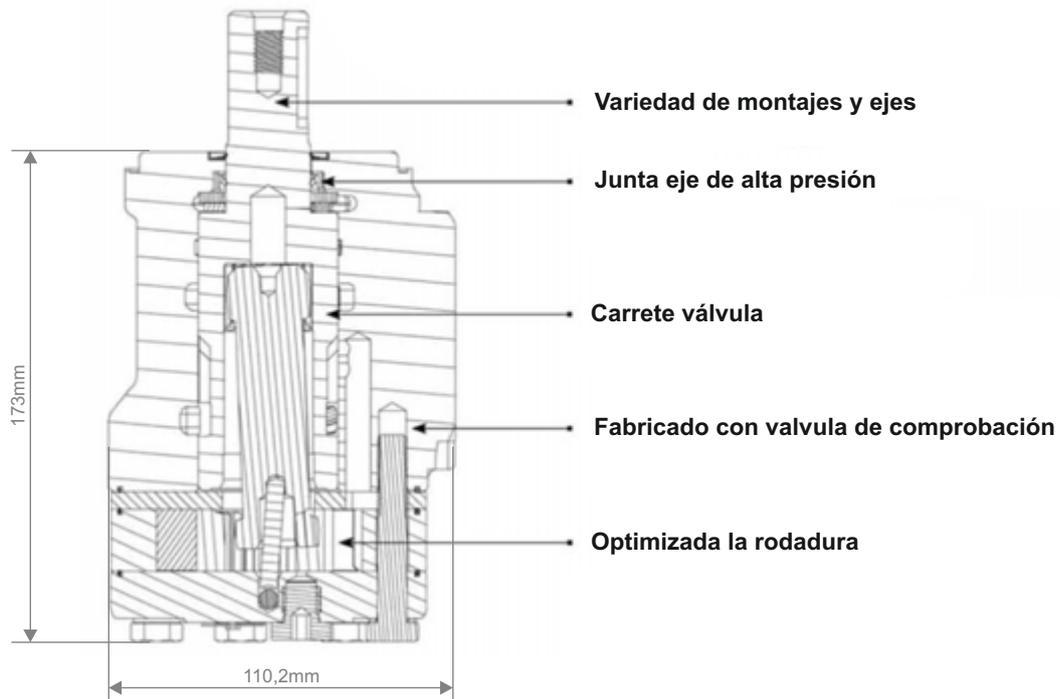


WR Series

PARTES



CARACTERÍSTICAS



WR-320 Series

ESPECIFICACIONES

CODE	Displacement cm ³ [in ³ /rev]	Max. Speed rpm		Max. Flow lpm [gpm]		Max. Torque Nm [lb-in]		Max. Pressure bar [psi]		
		cont.	inter.	cont.	inter.	cont.	inter.	cont.	inter.	peak
320	322 [19.6]	188	235	61 [16]	76 [20]	518 [4584]	690 [6106]	121 [1750]	172 [2500]	190 [2750]

Peso conjunto: 9,0 Kg

RENDIMIENTOS

320	Pressure - bar [psi]								Max. Cont.		Max. Inter.	
	17 [250]	35 [500]	52 [750]	69 [1000]	86 [1250]	104 [1500]	121 [1750]	138 [2000]	155 [2250]	172 [2500]		
322 cm ³ [19.6 in ³] / rev												
Torque - Nm [lb-in], Speed rpm												
Flow - lpm [gpm]	2 [0.5]	60 [531]	134 [1186]	189 [1673]	238 [2106]							6
	4 [1]	70 [619]	140 [1239]	239 [2115]	276 [2442]	324 [2867]	393 [3478]	403 [3566]				12
	8 [2]	73 [646]	154 [1363]	233 [2062]	291 [2575]	333 [2947]	425 [3761]	487 [4310]	545 [4823]	621 [5496]	659 [5832]	25
	15 [4]	79 [699]	152 [1345]	235 [2080]	311 [2752]	385 [3407]	452 [4000]	518 [4584]	555 [4912]	641 [5673]	690 [6106]	47
	23 [6]	68 [602]	150 [1328]	227 [2009]	295 [2611]	378 [3345]	443 [3920]	512 [4531]	578 [5115]	621 [5496]	686 [6071]	71
	30 [8]	56 [496]	145 [1283]	218 [1929]	286 [2531]	356 [3150]	436 [3858]	506 [4478]	560 [4956]	614 [5434]	665 [5885]	93
	38 [10]	54 [478]	140 [1239]	202 [1788]	273 [2416]	348 [3080]	427 [3779]	501 [4434]	557 [4929]	604 [5345]	664 [5876]	118
	45 [12]	38 [336]	134 [1186]	192 [1681]	260 [2301]	336 [2973]	409 [3619]	476 [4212]	542 [4796]	601 [5319]	642 [5681]	140
	53 [14]	22 [195]	122 [1080]	173 [1531]	255 [2257]	323 [2858]	391 [3460]	451 [3991]	521 [4611]	582 [5150]	630 [5575]	165
	61 [16]	11 [97]	105 [930]	157 [1389]	229 [2027]	298 [2637]	376 [3327]	440 [3894]	503 [4451]	557 [4929]	618 [5469]	189
	68 [18]		88 [779]	144 [1274]	220 [1947]	285 [2522]	356 [3150]	424 [3752]	487 [4310]	549 [4858]	602 [5327]	211
	76 [20]		70 [620]	126 [1062]	190 [1681]	262 [2319]	335 [2965]	410 [3628]	463 [4097]	528 [4673]	586 [5186]	236

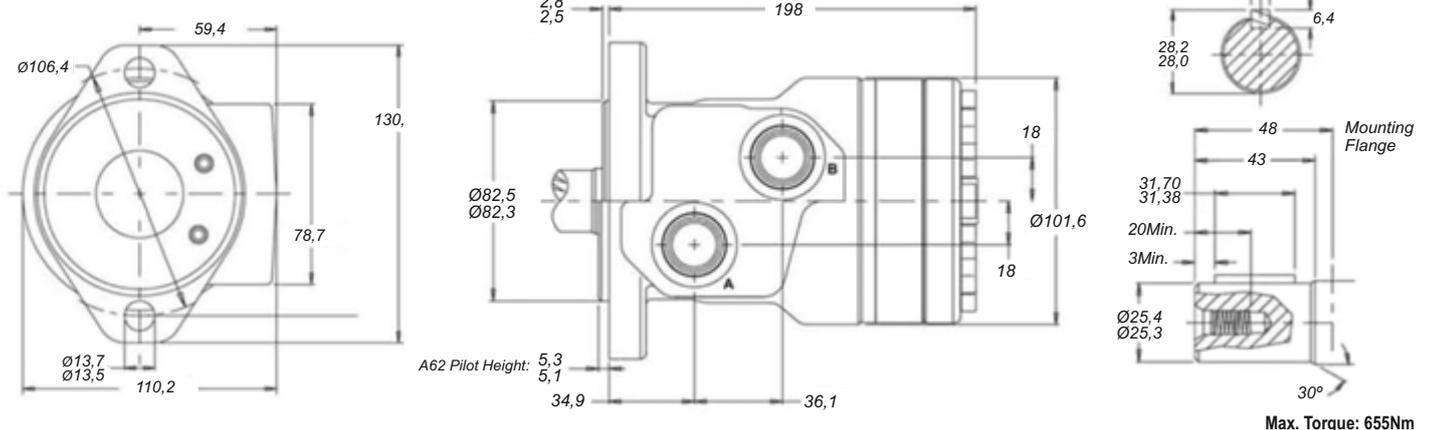
Intermittent Ratings - 10% of Operation

Overall Efficiency - 70 - 100% 40 - 69% 0 - 39%

Theoretical Torque - Nm [lb-in]	87 [770]	177 [1566]	267 [2362]	354 [3132]	441 [3903]	533 [4717]	620 [5487]	708 [6265]	795 [7035]	887 [7850]
Displacement tested at 54°C [129°F] with an oil viscosity of 46cSt [213 SUS]										

Rotor Width: 63.5 [2.502] mm [in]

Dimensiones = (mm)



serie

FZ

**CONEXIÓN SALIDAS AGRUPADOR
B14 / C14 / D14**

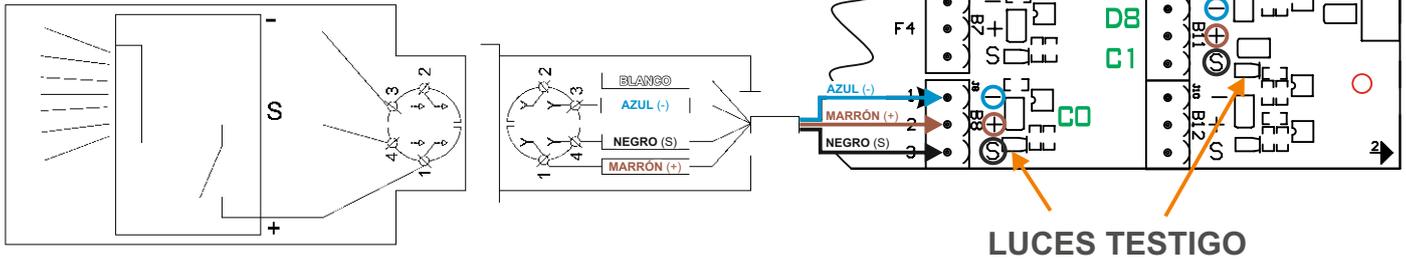
HT-131114-01

HIDRÁULICA	FUNCIÓN O MOVIMIENTO	CONEXIÓN CARTA
PVG 1.1		EV2
PVG 1.2		EV1
PVG 2.1		EV4
PVG 2.2		EV3
PVG 3.1		EV6
PVG 3.2		EV7
PVG 4.1		EV8
PVG 4.2		EV9
PVG 5.1		EV11
PVG 5.2		EV10
PVG 6.1		EV13
PVG 6.2		EV12

RECAMBIO CÓDIGO: AEFTC08

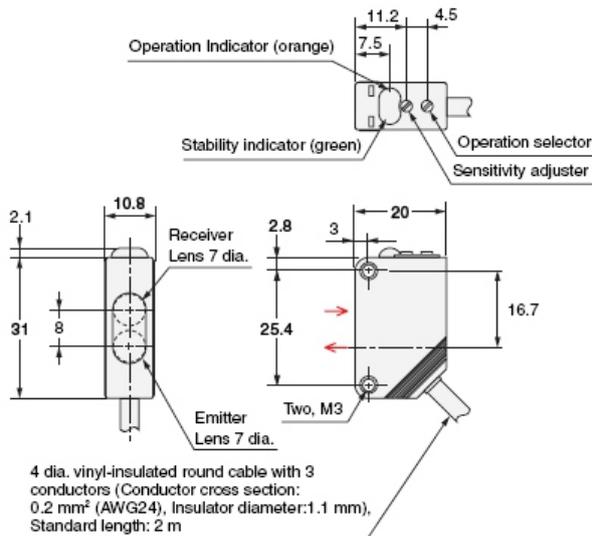


CONEXIÓN CARTA



LUCES TESTIGO

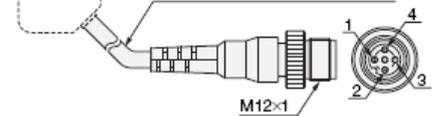
DIMENSIONES



CONEXIONES

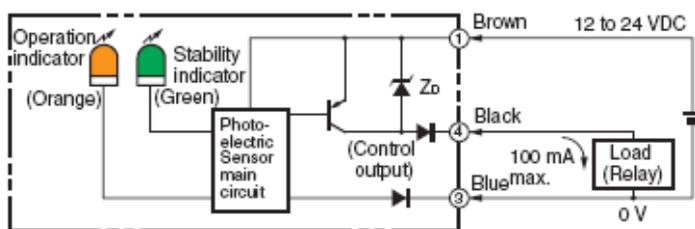
M12 Pre-wired Connector (E3Z-□□□-M1J)

4 dia. vinyl-insulated round cable with 3 conductors, Standard length: 0.3 m

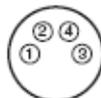


Terminal No.	Specifications
1	+V
2	---
3	0V
4	Output

CONEXIÓN SALIDA

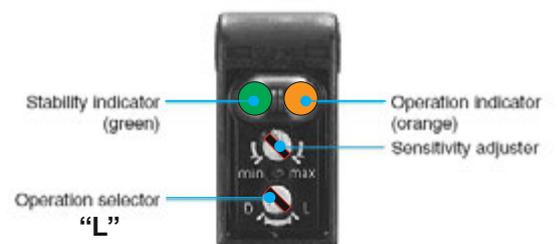


Connector Pin Arrangement



Pin 2 is not used.

AJUSTE / SEÑALIZACIÓN

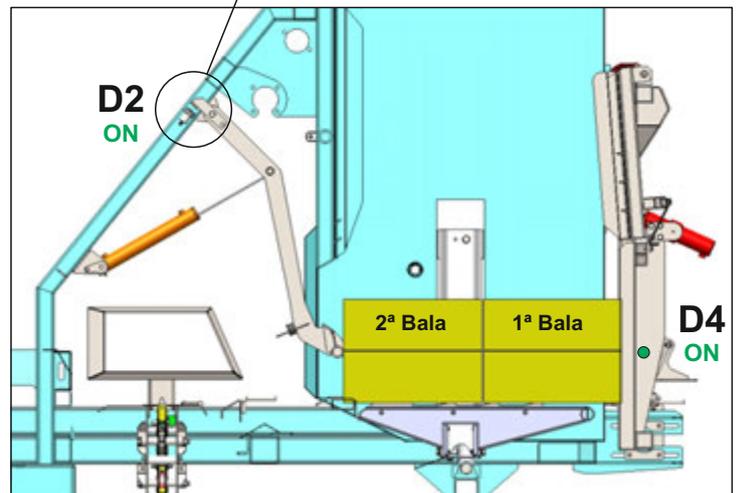
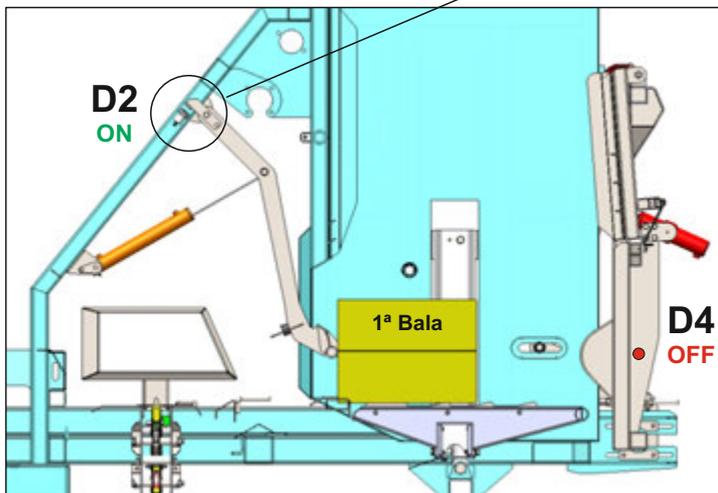
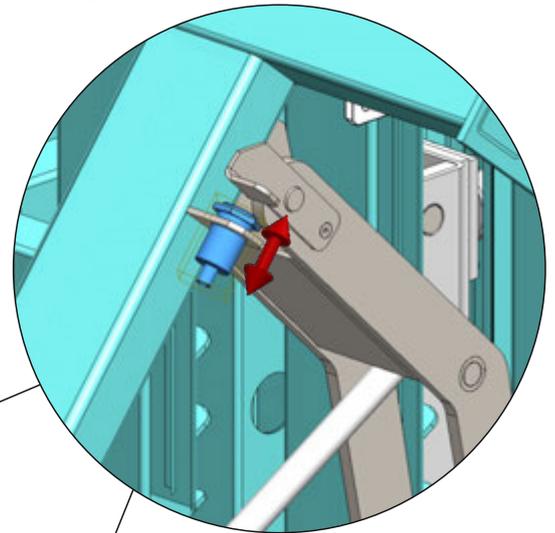


- ○ LUZ VERDE ENCENDIDA = ALIMENTACIÓN OK (No detección objeto)
- ● LUZ VERDE Y NARANJA ENCENDIDA = DETECCIÓN CORRECTA (Máx. 1m)

Para ajustar correctamente la señal de entrada del detector D2 (que indica posición de final de recorrido del empujador), proceder de la siguiente manera:

1. Posicionar el volteador a su máximo recorrido (cilindro estirado al máximo, aproximadamente d.e.c. 675 mm).
2. Ajustar la posición del detector inductivo D2, para que detecte cuando el empujador está en su recorrido máximo, no antes.
3. Bloquear la posición del detector mediante las tuercas de fijación.
4. Comprobar en modo automático (mínimo 5 ciclos), que la señal de entrada del detector D2 se enciende en la pantalla de indicación del autómatas, una vez el empujador está en su máximo recorrido, y no antes.

Aproximar / Alejar el detector inductivo de la bandera de detección, cuando el empujador está en su recorrido máximo.



ATENCIÓN!

Cuando entra la segunda bala, para que se produzca la secuencia correctamente y suba el elevador, debe accionar PRIMERO el mecanismo D4 y después dar señal de final de recorrido el empujador "D2".

PROBLEMA: Si cuando se empuja la segunda bala, se acciona primero la señal D2 y a posterior la señal D4, EL ELEVADOR NO SUBIRÁ, i querrá entrar una tercera bala.

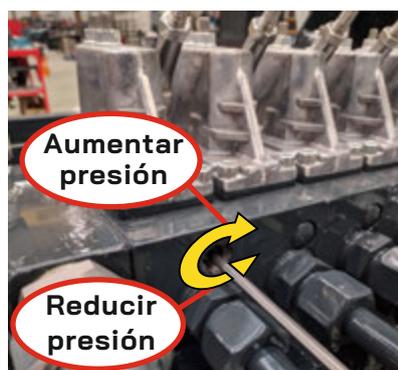
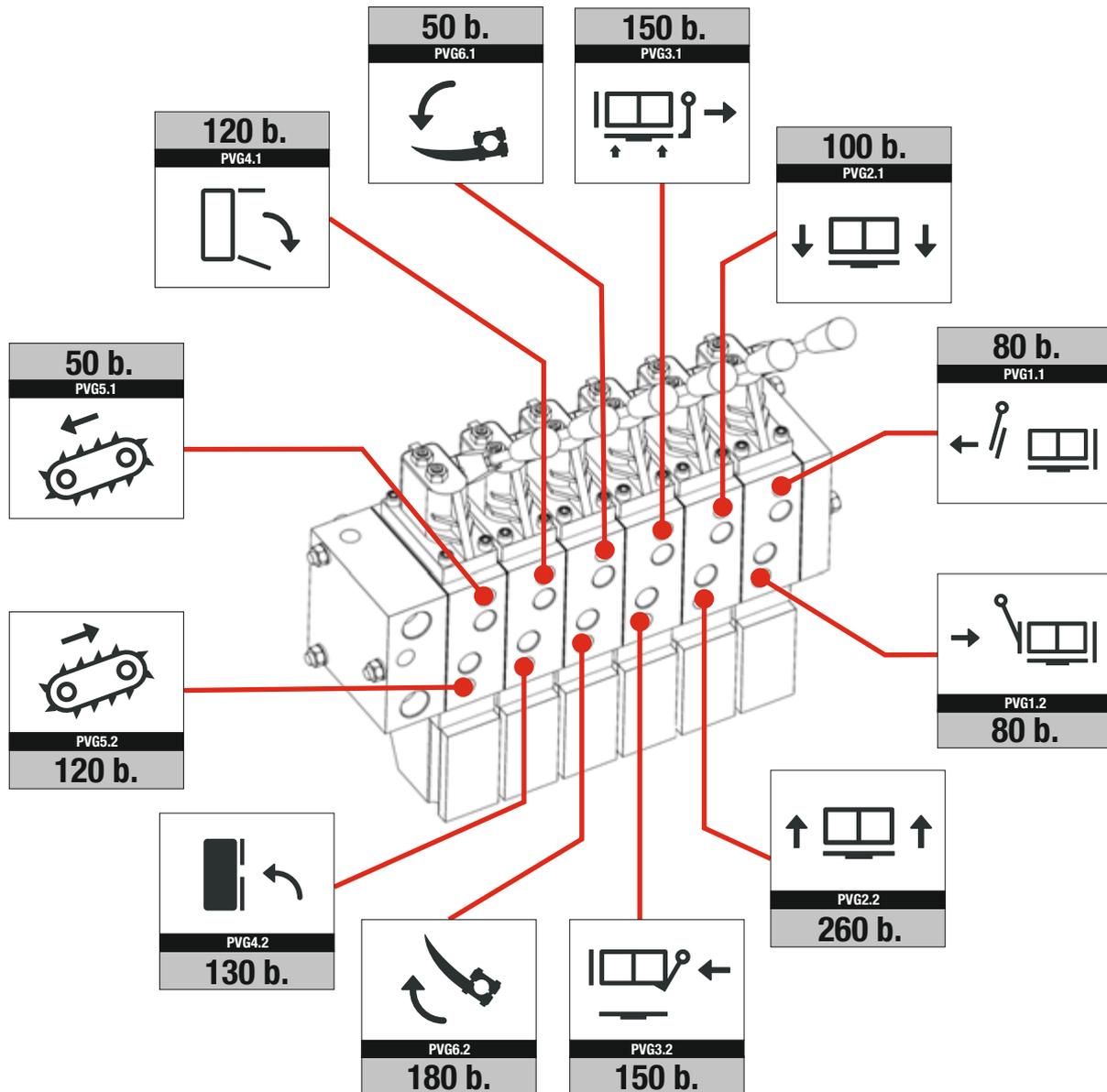
Regulaciones vinculantes:

1. Una puerta mal regulada, puede afectar a esta secuencia. Según la sección de la bala que se desee agrupar, se debe regular la apertura de la puerta correctamente.
2. La temporización Tp14, actúa de filtro sobre el sensor D2 (retardando la señal), permitiendo que D4 se active primero, cuando entra la segunda bala, garantizando la secuencia de subida del elevador.

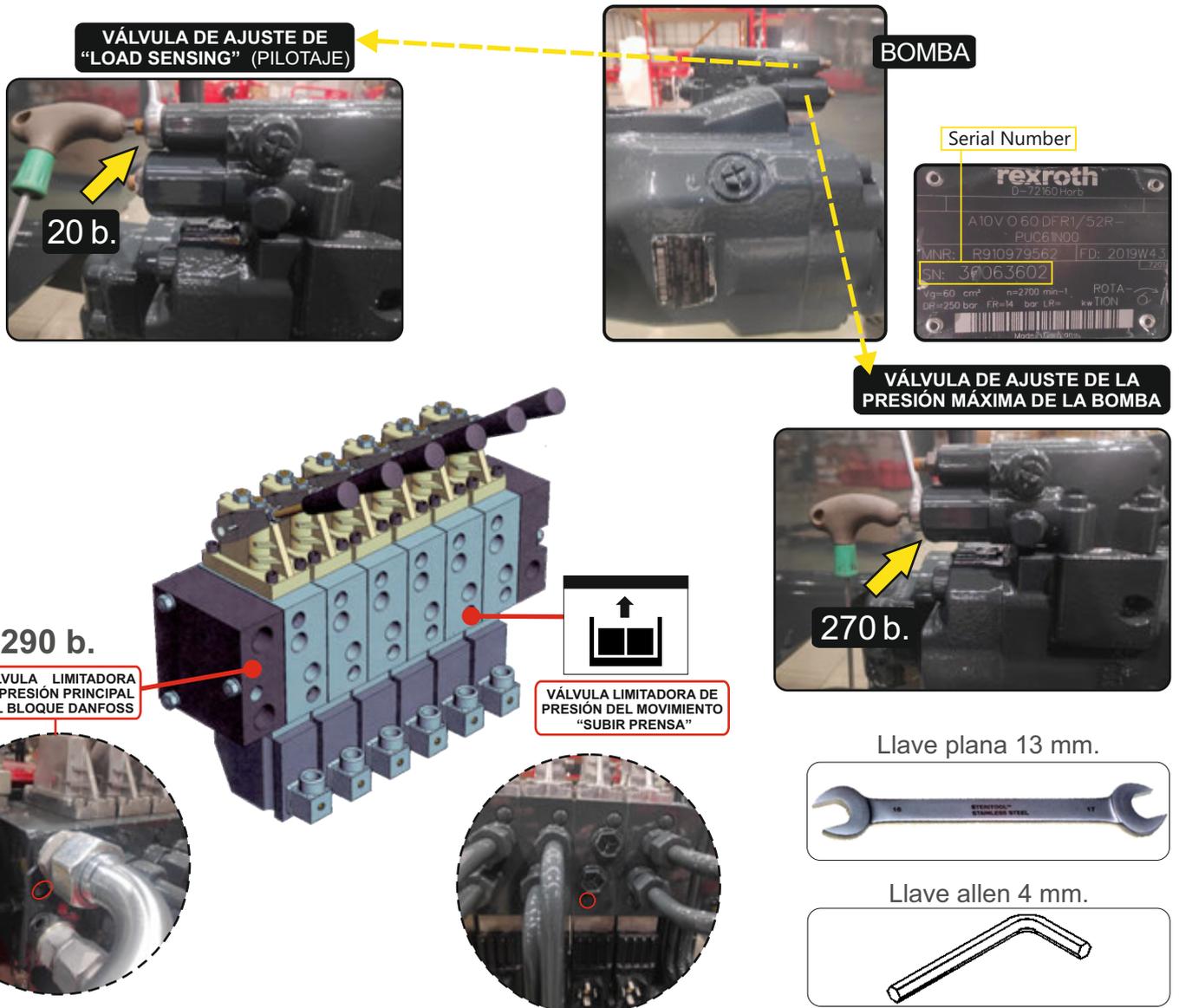
REGULACIÓN PRESIÓN DE LOS MOVIMIENTOS D14

HT-220425-01

B



1. Llenar la carcasa de la bomba con aceite hidráulico (VG 46), aproximadamnte 0.5 litros.
2. Apretar la válvula de Load Sensing (Pilotaje) de la bomba "a tope".
3. Aflojar la válvula limitadora de máxima presión de la bomba (4 vueltas), para asegurarnos de que la presión sea baja.
4. Apretar la válvula limitadora principal del bloque hidráulico Danfoss, "a tope".
5. Apretar la válvula limitadora del movimiento "subir prensa compactadota", a tope.
6. Conectar la toma de fuerza del tractor a 350 r.p.m., y dejar dos minutos en funcionamiento para que circule el aceite.
7. Ir apretando de forma progresiva la válvula limitadora de máxima presión de la bomba, hasta que el manómetro marque **290 bars**.
8. A continuación, aflojar y regular la válvula de Load Sensing (Pilotaje) de la bomba, hasta que el manómetro marque **20 bars**.
9. Accionando la palanca del movimiento "subir prensa compactadora", ir aflojando progresivamente la válvula limitadora principal del bloque hidráulico Danfoss, hasta el momento en que se percibe un desahogo del motor del tractor (en este momento coincide la presión de la bomba con la del bloque), comprobar que el valor indicado en el manómetro, corresponde a la presión regulada de 290 bars.
10. A continuación, accionando la palanca de "subir prensa compactadora", aflojar progresivamente la válvula limitadora de máxima presión de la bomba, hasta que el manómetro marque **270 bars**.
11. A partir de este momento, ya se pueden regular todas las presiones del resto de movimientos del bloque hidráulico Danfoss.

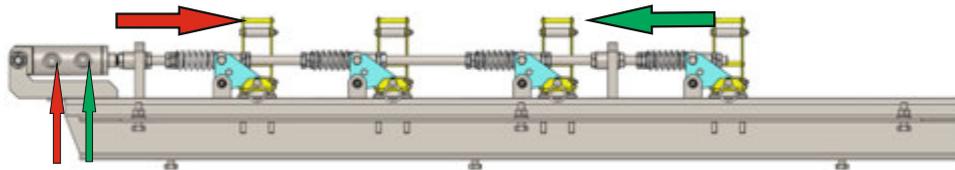




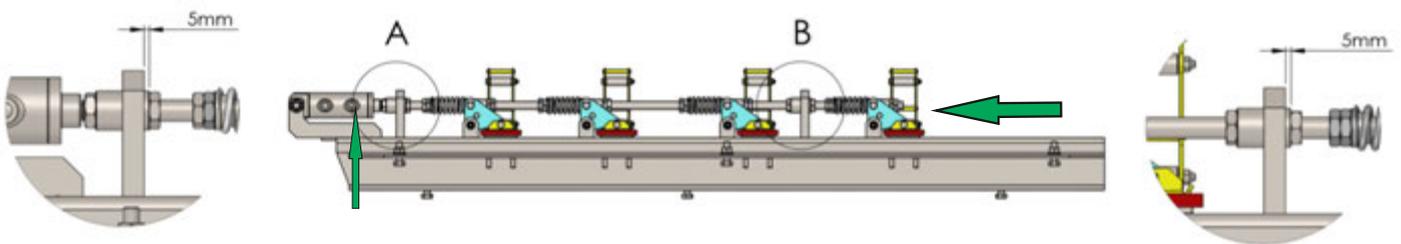
¡ATENCIÓN!

Las ilustraciones en el documento son para 4 atadores, aunque sigue siendo compatible para la regulación de los 5 tensores hilo que podemos encontrar en el Multipack E14.

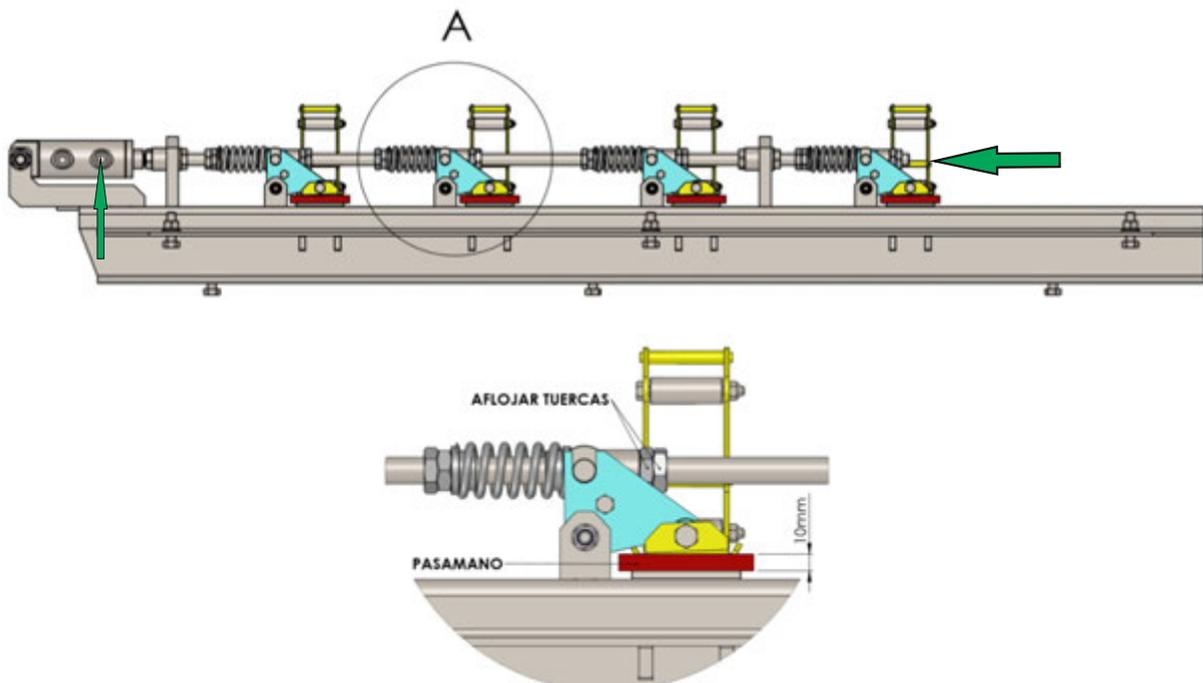
1. Abrir y cerrar el tensor de hilos 5 veces con el cilindro para posicionar todos los elementos.



2. Posicionar los 2 casquillos de soportación a 5mm del soporte con el cilindro cerrado.



3. Aflojar las tuercas para levantar los 4 pisadores con un pasamano de 10mm. Fijar las tuercas para que entre y salga el pasamano ajustado.

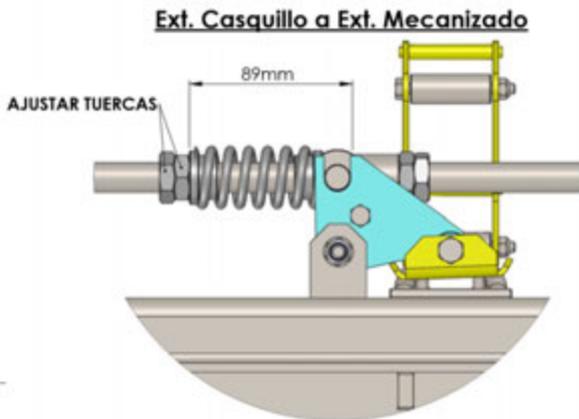


REGULACIÓN TENSOR HILO MULTIPACK

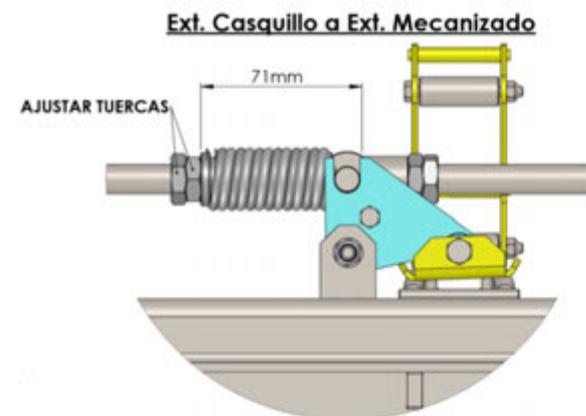
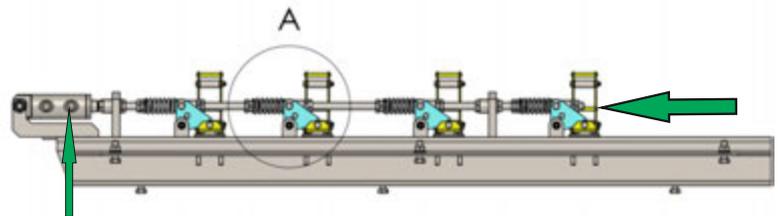
HT-200121-01

B

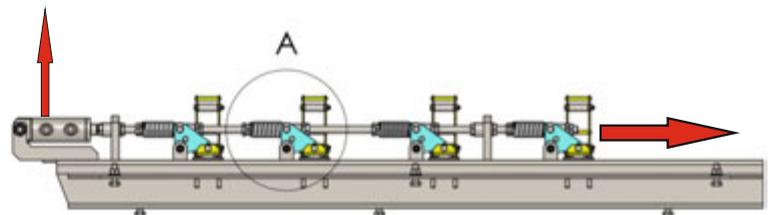
4. Posicionar las tuercas para que las medidas de los muelles sean **89mm con el cilindro cerrado y 71mm con el cilindro abierto**.



CILINDRO CERRADO

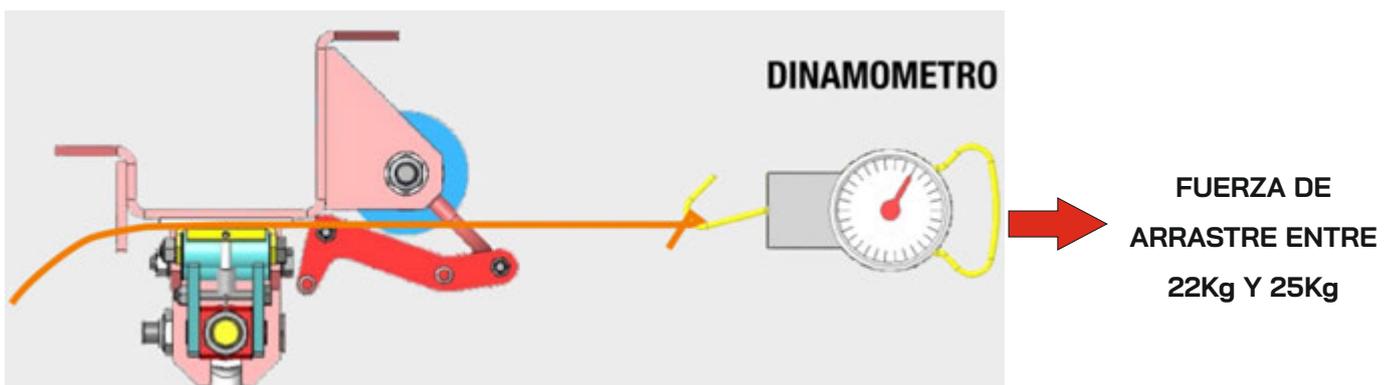


CILINDRO ABIERTO



5. Comprobar la tensión del hilo cuando el cilindro está abierto con un dinamómetro.

Para regularlo correctamente el dinamómetro tiene que marcar entre **22Kg y 25Kg** antes de arrastrar el hilo.



RECORRIDO DEL HILO MULTIPACK

HT-200131-01

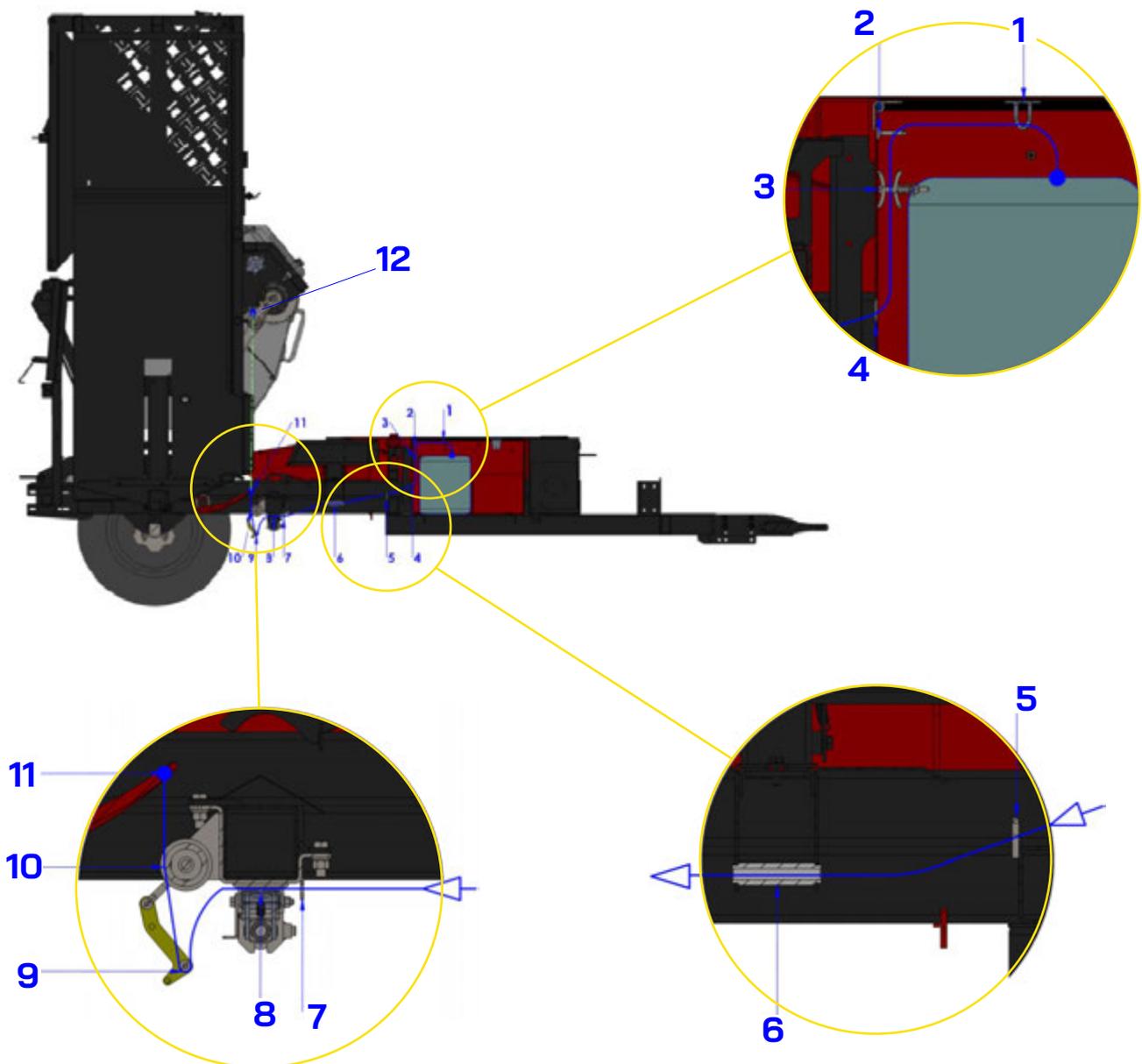
B

Para el correcto recorrido del hilo se debe hacer pasar por los puntos indicados:

- 1º. ANILLA PASAHILOS SUPERIOR
- 2º. ANILLA PASAHILOS LATERAL
- 3º. TENSOR
- 4º. ANILLA SALIDA

- 5º. ANILLA PASAHILOS
- 6º. TUBO PASAHILOS
- 7º. ANILLA PASAHILOS
- 8º. TENSOR

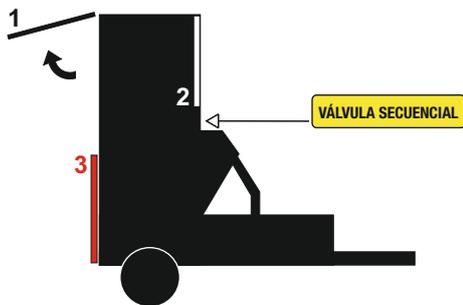
- 9º. BALANCÍN
- 10º. RODILLO GUÍA
- 11º. AGUJA
- 12º. ATADOR



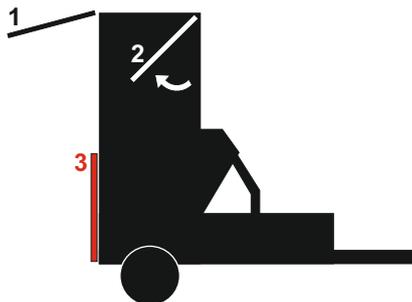
Repetir el procedimiento para cada uno de los atadores con los que se quiera trabajar.

SECUENCIA APERTURA PUERTA

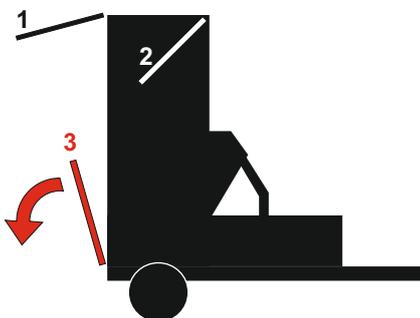
A. El retenedor (1) superior llega a final de recorrido.



B. Cuando el retenedor (1) ha llegado a su posición final, el extractor (2) empieza a salir.



C. Cuando el retenedor y el extractor están en su final de recorrido, es cuando la puerta (3) debe abrirse.



PROCEDIMIENTO REGULACIÓN VÁLVULA SECUENCIAL APERTURA PUERTA

1º Accionar la palanca “abrir puertas y extractor” muy lentamente, manteniendo un caudal constante.

2º Cuando el retenedor y el extractor lleguen a su posición final **(B)**, la puerta de descarga debe abrirse cuando el manómetro marque **60bar (C)**.

3º Si la puerta abre cuando la presión es menor de 60bar, apretar secuencial.

Si la presión es mayor a 60bar, aflojar secuencial.

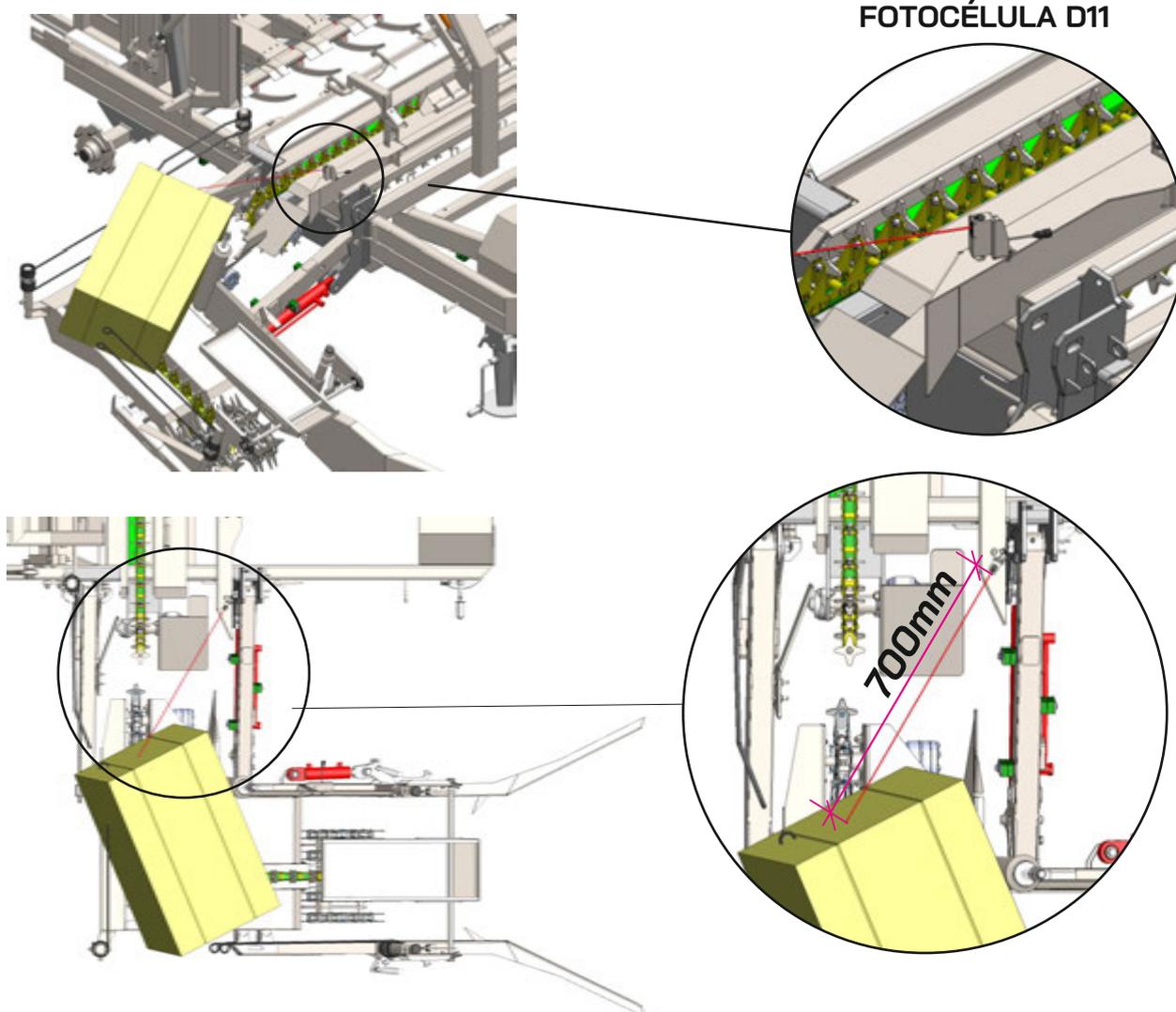
4º Repetir procedimiento hasta que la puerta se abra a **60bar**.



IMPORTANTE

Dependiendo de las condiciones de trabajo deberemos de regular los parámetros mencionados anteriormente para que la máquina trabaje correctamente.

Para el correcto funcionamiento de carga de pacas en la pick-up, la fotocélula **D11** debe estar correctamente regulada.



NOTA DE REGULACIÓN DE FÁBRICA

Ajustar el potenciómetro (6) de la fotocélula para detectar hasta una distancia de 700 mm.



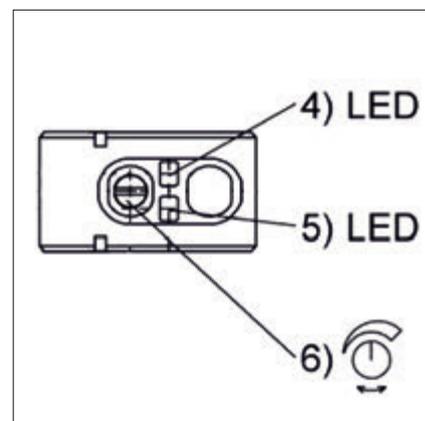
¡ATENCIÓN!

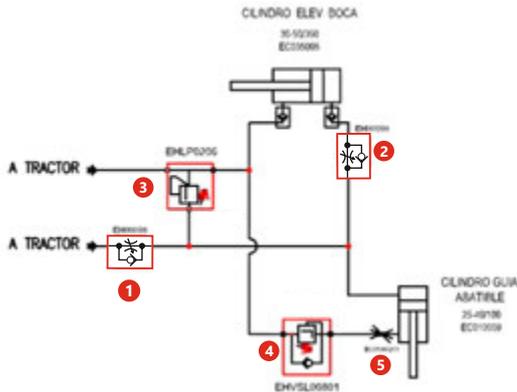
Dependiendo de la longitud de la paca se deberá de ajustar la distancia de detección de la fotocélula D11.

NOTA DE FUNCIONAMIENTO

El LED verde indica que la fotocélula recibe alimentación.

El LED naranja indica que la fotocélula está detectando un objeto.





- 1 Regulador caudal subida boca
- 2 Regulador caudal bajada boca
- 3 Válvula limitadora presión
- 4 Válvula secuencial
- 5 Tornillo hueco con regulador

Tiempos de subida y bajada recomendados:

T. subida ~ = 6 segundos.
T. bajada ~ = 6 segundos.



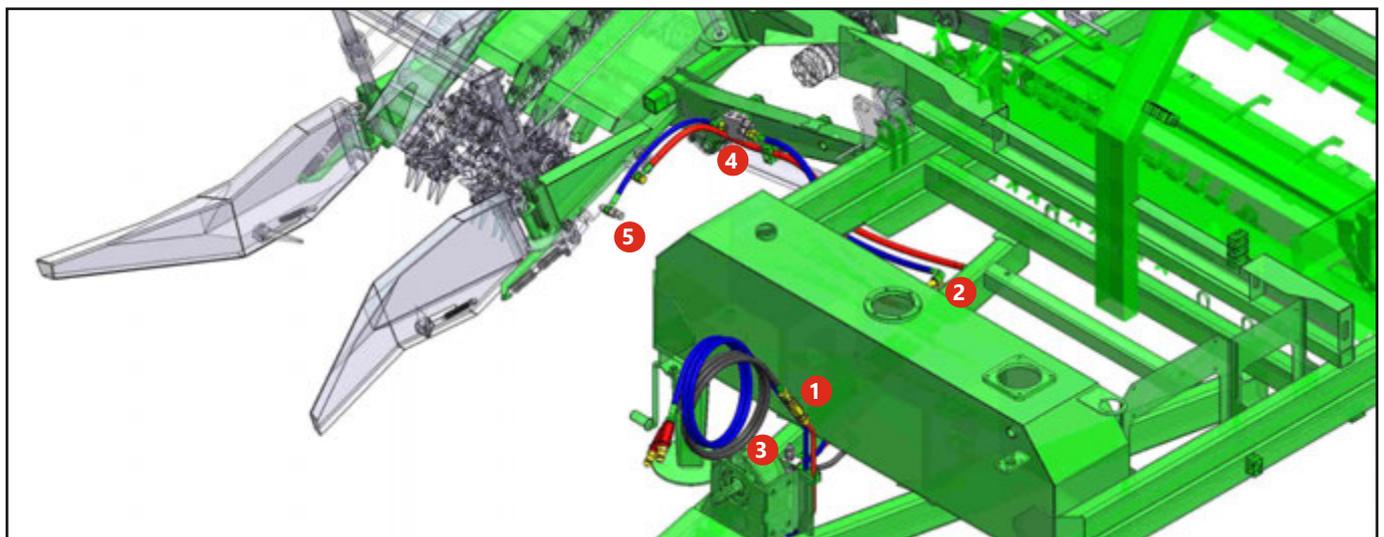
Para regular correctamente el movimiento de subir/bajar pick-up, se debe producir una secuencia de movimientos concreta.

Al SUBIR pick-up: En el momento que el pick-up llega a su máxima posición, la guía interior debe cerrarse (aproximándose a la guía fija exterior).

Al BAJAR pick-up: En el momento que queremos bajar el pick-up, la guía interior debe abrirse antes de empezar a bajar el pick-up. (hacia la posición de trabajo)

PROCESO DE REGULACIÓN

1. Cerrar los reguladores (1) - (2) y abrir dos vueltas. Abrir a tope la limitadora (3) y cerrar a tope la válvula secuencial. (4) Cerrar el tornillo hueco (5) a tope y abrirlo 3 vueltas.
2. Subir el pick-up hasta arriba. Puede ser que después de esto no podamos bajar la boca por culpa de la limitadora (3).
3. Regular la limitadora (3) a 14mm como en la imagen, **equivale a 80bar**. En caso de que la boca no baje, apretar una vuelta más para garantizar el correcto funcionamiento.
4. Aflojar la secuencial (4) 2-3 vueltas. Accionar subida pick-up y comprobar que la guía interior se cierra cuando el pick-up está en su posición máxima, aproximándose a la guía exterior. De no ser así, aflojar un poco más la secuencial (4), hasta que se cumpla la secuencia.
5. Hacer subir y bajar la pick-up hasta conseguir velocidad óptima con los reguladores (1) y (2).



Para realizar esta regulación, se tomará como referencia una estrella de la cadena del transbordador (realizar una marca para poder distinguirla del resto con pintura / cinta aislante, ...).

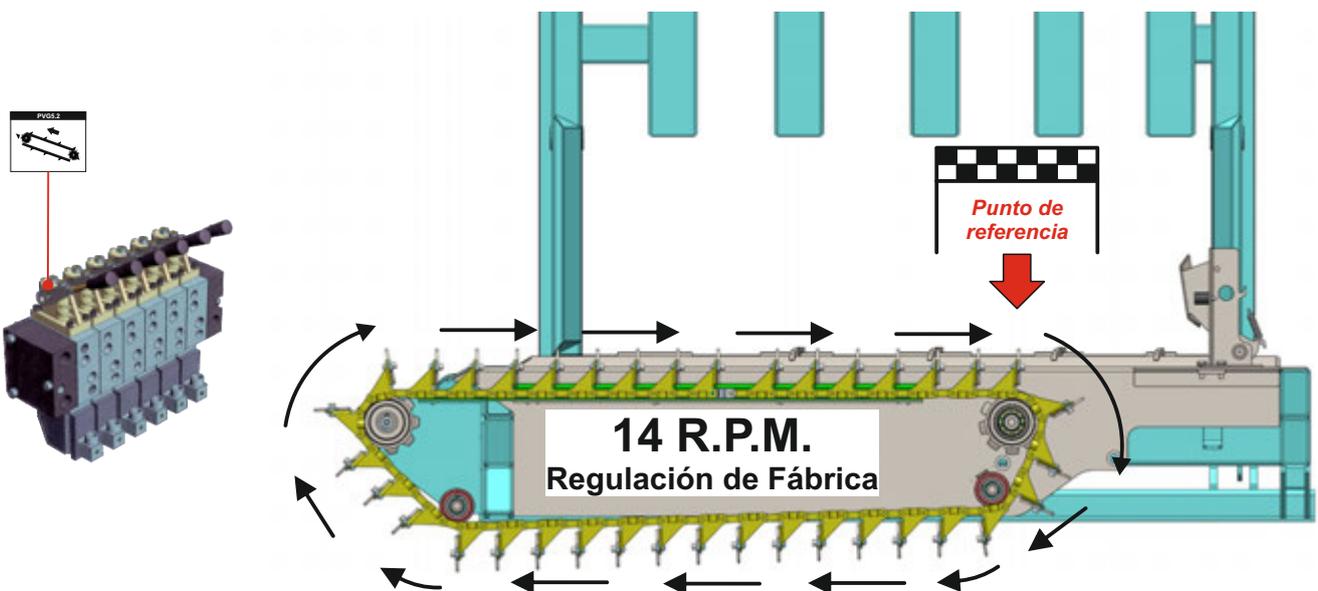
Conectar la toma de fuerza del tractor a un régimen de trabajo de 450 r.p.m. (aproximadamente).

Accionando la maneta del distribuidor, colocar la estrella "marcada" de la cadena del transbordador en el punto de referencia (inicio / salida), para poder realizar este ajuste.

Colocar el interruptor de la caja de mandos en posición AUTO y comprobar el número de vueltas que realiza durante 60 segundos de cronometro.

Debe regularse de manera que de 14 vueltas por minuto.

Una vez conseguida la regulación, apretar la tuerca que fija la regulación del caudal del servio "avance cadenas" en el distribuidor hidráulico.

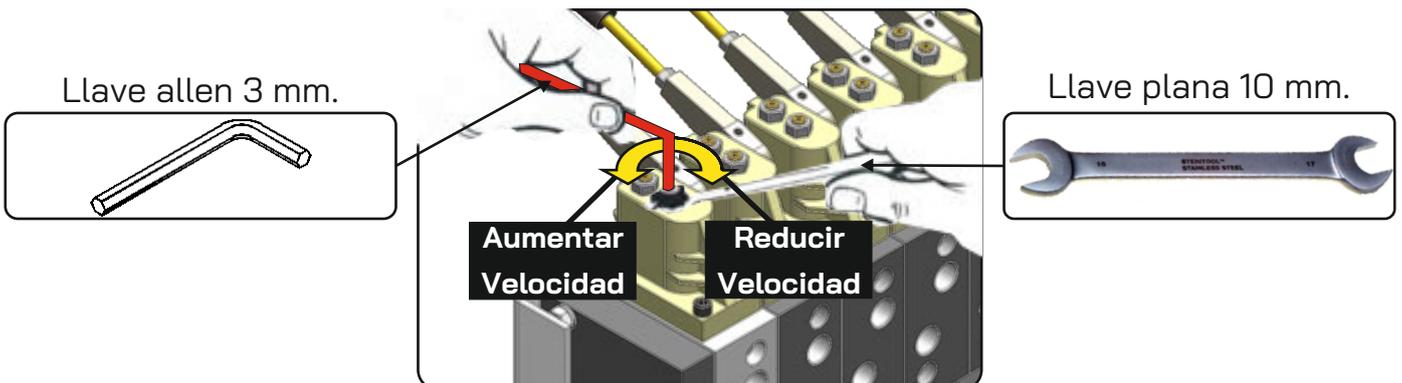
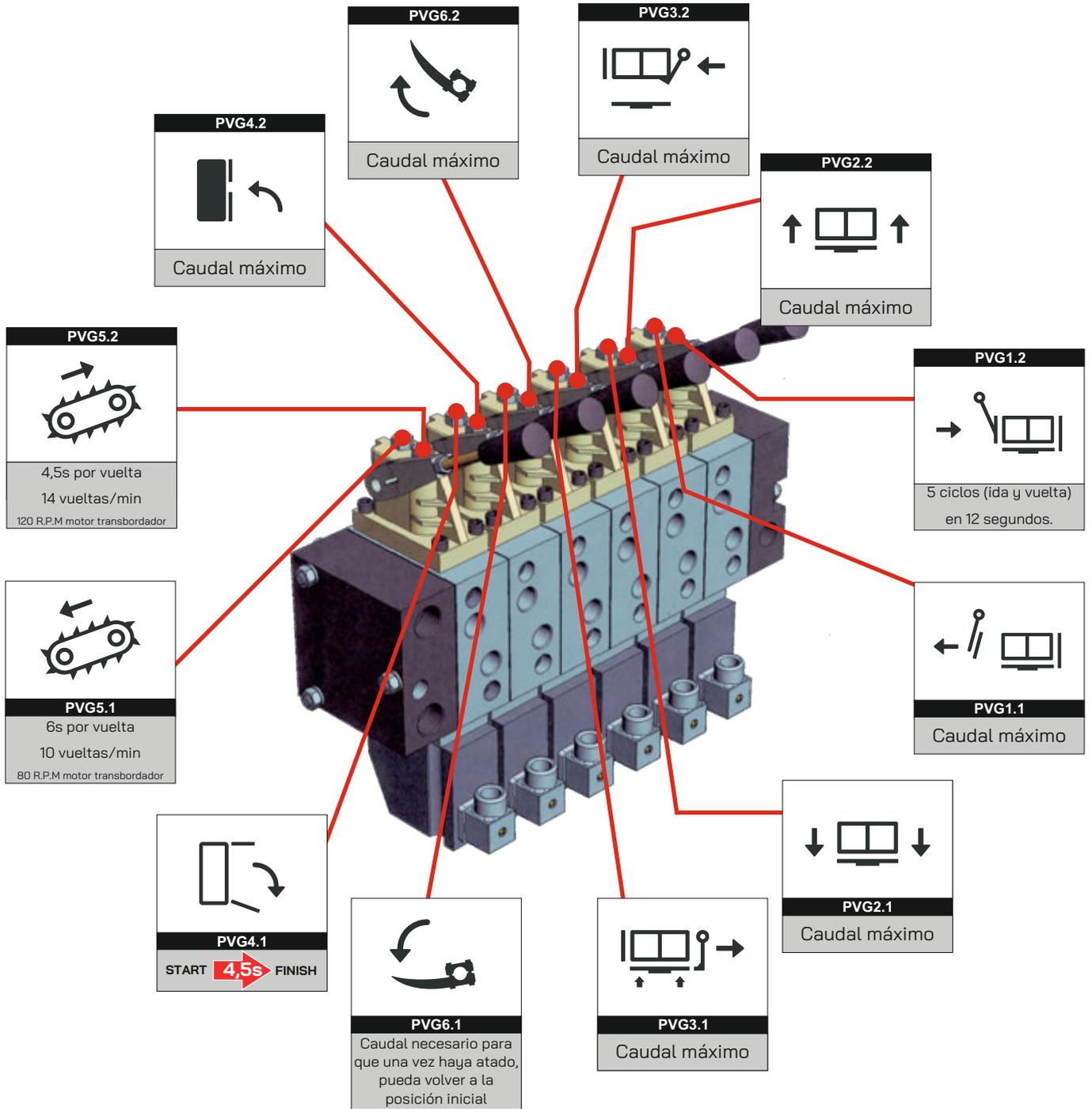


	12 R.P.M.	13 R.P.M.	14 R.P.M.	15 R.P.M.	16 R.P.M.	+ 16 R.P.M.
Balas largas (> 1,10 m.) Materiales húmedos			REGULACIÓN de FÁBRICA			La velocidad de la cadena, puede aumentarse en función de las condiciones de trabajo. ⚠ ATENCIÓN! Estas condiciones pueden verse afectadas por la climatología, el terreno, la producción y el tipo de material.
Balas largas (> 1,10 m.) Materiales secos						
Balas cortas (< 1,00 m.) Materiales húmedos						
Balas cortas (< 1,00 m.) Materiales secos						

REGULACIÓN VELOCIDAD DE LOS MOVIMIENTOS

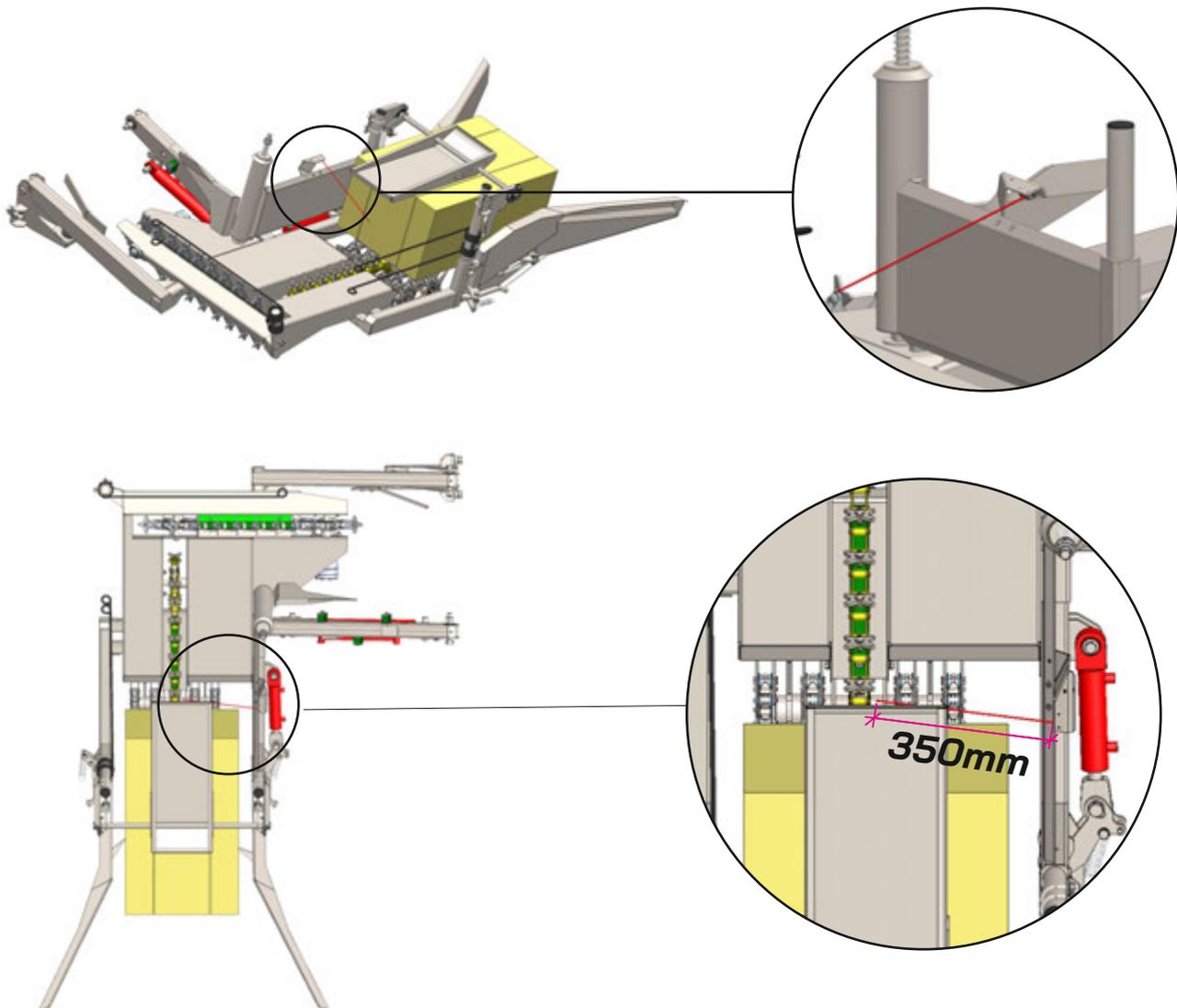
HT-201201-01

B



Para el correcto funcionamiento del secuenciador de pacas en la pick-up las fotocélulas **D11 y D12 deben estar correctamente reguladas.**

FOTOCÉLULA D12



NOTA DE REGULACIÓN

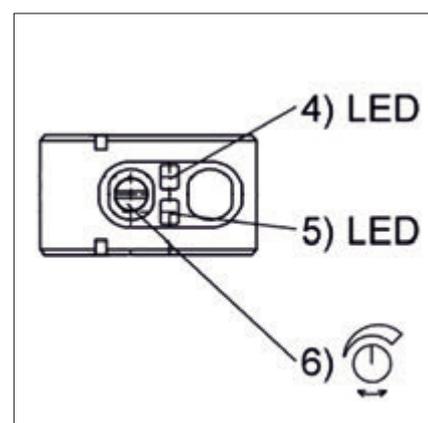
Ajustar el potenciómetro (6) de la fotocélula para detectar hasta una distancia de 350 mm.

Asegurar que no detecta ningún objeto regulable (palpador, etc.)

NOTA DE FUNCIONAMIENTO

El **LED verde** indica que la fotocélula recibe alimentación.

El **LED naranja** indica que la fotocélula está detectando un objeto.



La misión de las agujas es posicionar el “ramal corto” de la cuerda en el atador para poder realizar el nudo. El movimiento de las agujas está sincronizado con el de los atadores.

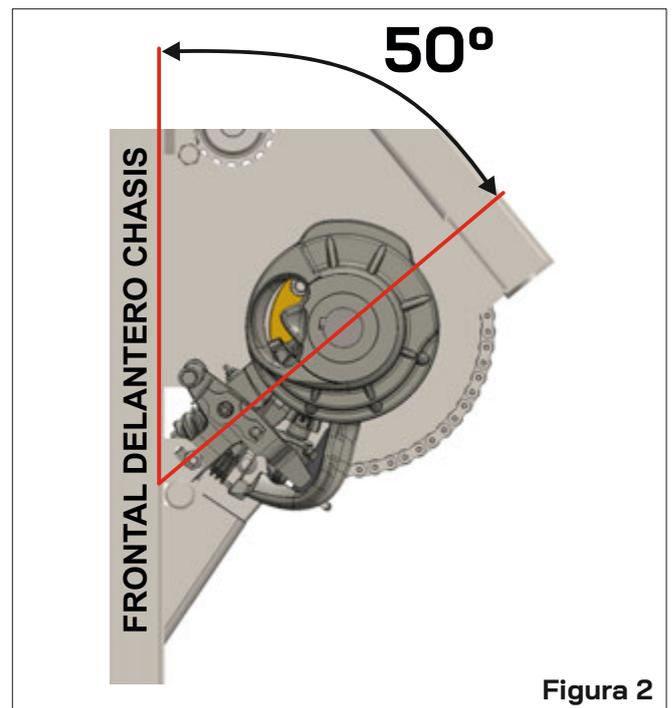
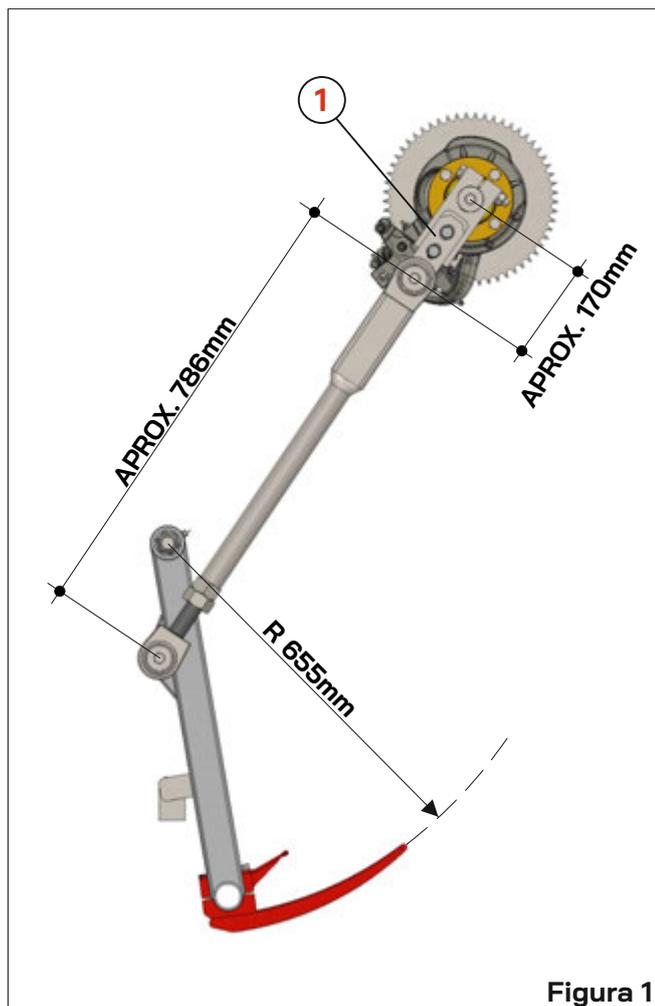
Para conseguir un atado satisfactorio es necesario que las regulaciones del sistema de atado (agujas-atadores) sea al correcto. Por lo tanto, se deben verificar los ajustes que se detallan a continuación.

A. Ajuste de la palanca regulable

Ajustar la palanca regulable **1** (Figura 1) de manera que la distancia entre el centro del eje de los atadores y el centro del bulón de la palanca sea de de **170mm**. Una vez ajustado fijar los tornillos con líquido fijador. Repetir la regulación en la palanca del otro lado.

B. Ajuste de la posición de los atadores

La inclinación de los atadores debe ser de **50°** aproximadamente.



TEMPORIZACIONES MULTIPACK GRP V32

HT-230116-01

A

TEMP.	UTIL.	DESCRIPCIÓN
T1	0.2	FUNCIÓN: Tiempo de espera entre el inicio de la subida del elevador y el inicio de la acción de retroceso del retenedor. EFECTO: Ajusta la caída del manto retenido encima del que sube.
T2	0.8	FUNCIÓN: Tiempo de duración de la acción de retroceso del mecanismo de retención. (<i>apertura</i>) EFECTO: Asegura que el retenedor está recogido y puede pasar el manto.
T3	1.5	FUNCIÓN: (FIJO) Tiempo de duración de la acción de avance del mecanismo de retención. (<i>cierre</i>) EFECTO: Asegura que el retenedor está reteniendo el manto.
TA	0.5	FUNCIÓN: Tiempo asignado a la puerta para que continúe la acción de cerrar, a partir del momento en que D8 está accionado. EFECTO: Asegura el cierre de la puerta.
T5	0.1	FUNCIÓN: Tiempo de filtrado de la fotocélula D11 y D12. EFECTO: Evitar falsas señales.
T6	1.0	FUNCIÓN: Tiempo de espera del empujador, mientras sube el elevador (sólo con D4 activado). EFECTO: Asegura el guiado del manto en la elevación hacia la cámara.
T7	1.5	FUNCIÓN: Tiempo necesario del motor de los atadores para perder la señal D7. EFECTO: Asegura que se ha iniciado la acción de atar.
TD	0.1	FUNCIÓN: (FIJO) Tiempo pendiente para que el cilindro del empujador, continúe retrocediendo después de detectar D3. EFECTO: Asegura que el empujador está en la posición inicial.
TE	-	FUNCIÓN: Sin uso.
TH	1	FUNCIÓN: Nombre de balas que pueden entrar durante la descarga. (Selector de 1 o 2 balas) EFECTO: Reduce tiempo para la producción de un paquete agrupado.
T11	1.0	FUNCIÓN: Es el tiempo de espera que hay después del ciclo de atado, entre el inicio del descenso del elevador y la apertura de la puerta. EFECTO: Asegura que el paquete atado, se descomprime antes de iniciar la apertura de la puerta, permitiendo al extractor de bala realizar su función.
T12	3.0	FUNCIÓN: Tiempo de duración de la acción del D8 desde el inicio de la apertura de la puerta. EFECTO: Da tiempo a que el paquete se sitúe en la puerta mientras se abre. CONSECUENCIA: Durante la descarga, retarda la salida empujador y permite crear el espacio para la entrada de una paca.
T13	0.0	FUNCIÓN: Sin uso.
T14	0.3	FUNCIÓN: Tiempo de filtrado del sensor D2 (Actúa cada vez que avanza el empujador). EFECTO: Asegura que el D4 se acciona correctamente. Cuando entra la 2ª bala encima de la prensa, primero debe activar D4 y después D2. De no ser así, pueden entrar 3 balas.
TJ	0.6	FUNCIÓN: Tiempo de retardo para detener la cadena intermedia en D11. EFECTO: Dejar posicionada la bala a la entrada del empujador.
T16	0.0	FUNCIÓN: Temporización de la señal D1. EFECTO: Asegurar que el D1 está bien accionado.
T4	0.5	FUNCIÓN: (FIJO) Tiempo necesario del motor de los atadores para perder la señal D7.
T10	0.6	FUNCIÓN: (FIJO) Tiempo de espera entre el inicio de la acción de apriete del retenedor y el inicio del descenso del elevador. EFECTO: Asegura que los mantos quedan retenidos antes de que baje el elevador.
T15	0.1	FUNCIÓN: (FIJO) Tiempo desde que da señal D1, hasta que se ponen en marcha las cadenas de la boca de carga. EFECTO: Asegura que cuando el empujador desplaza una bala hacia la prensa, la cadena del transbordador esté en reposo.
TB	5.0	FUNCIÓN: (FIJO) Tiempo durante el cual revisamos D4 estando en automático
TF	0.5	FUNCIÓN: (FIJO) Tiempo de espera de regreso PVG6.2
TG	0.5	FUNCIÓN: (FIJO) Tiempo de espera de regreso PVG4.2