

5. BOBINADOR TRIPLE

5.1. CONCEPTO

Se utiliza para enrollar las láminas después del corte. Adopta eje expansible neumático, compuesto de estructura, bobinas, controles eléctricos, etc.

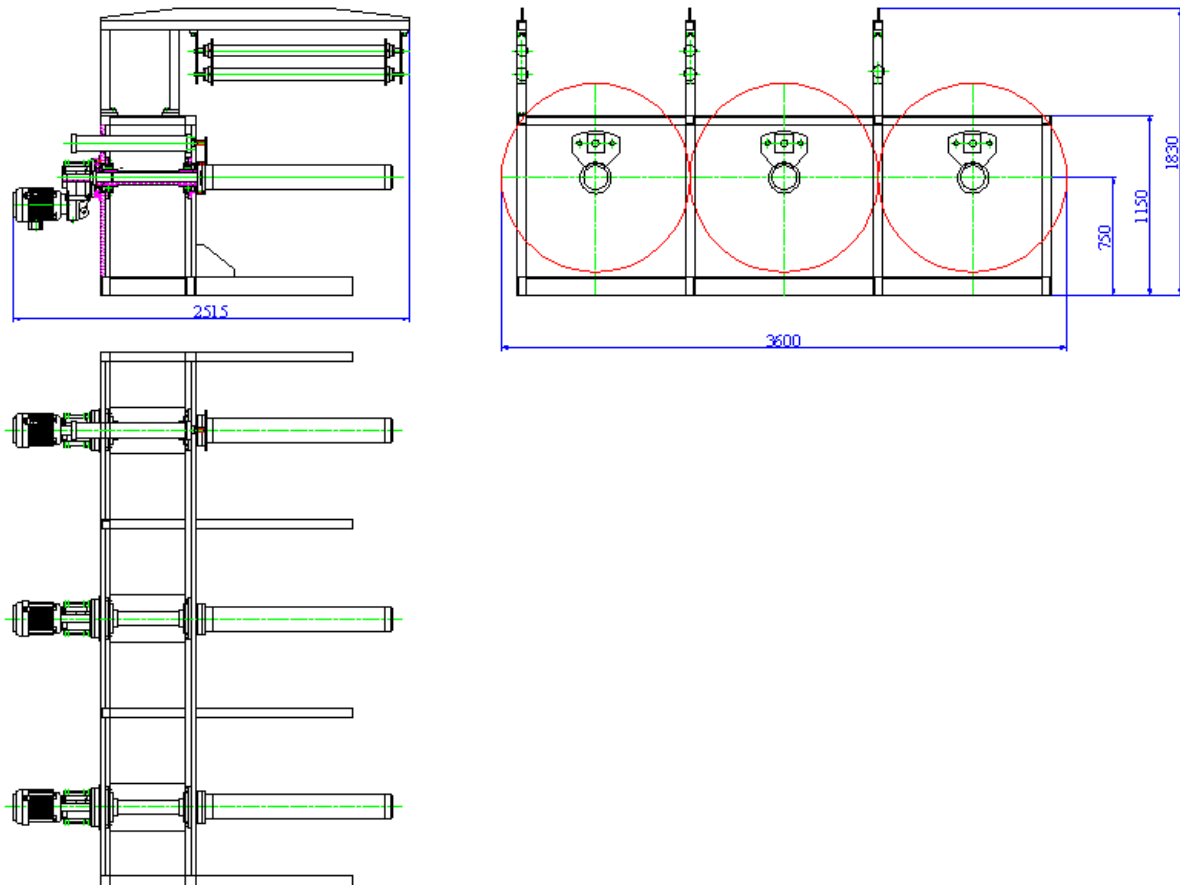
5.2. CARACTERÍSTICAS

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS		
ESPECIFICACIONES	Unidad de medida	DATOS
Diámetro bobina	mm	1000
Velocidad máxima bobina	m/min	60
Anchura bobina	mm	1200
Peso máximo de la bobina	kg	500
Control de momento	Nm	10
Diámetro ejes expandibles	mm	72,148
Presión de aire	MPa	0.6
Dimensiones	mm	3600x2515x1830

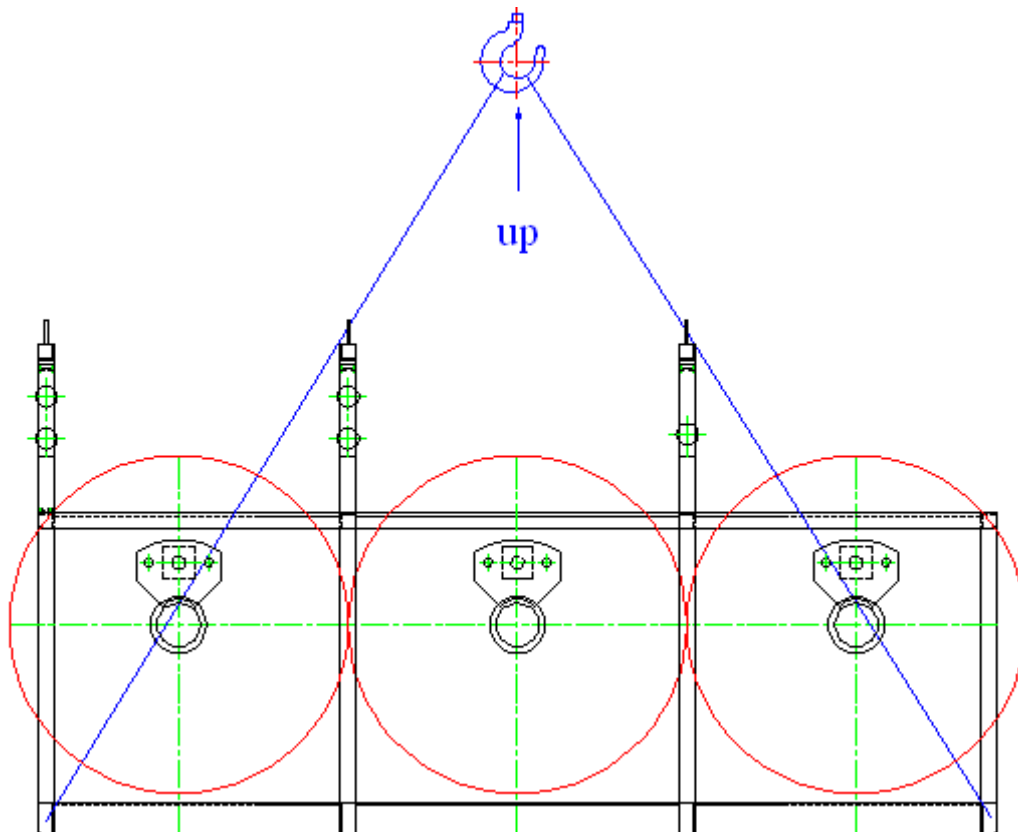
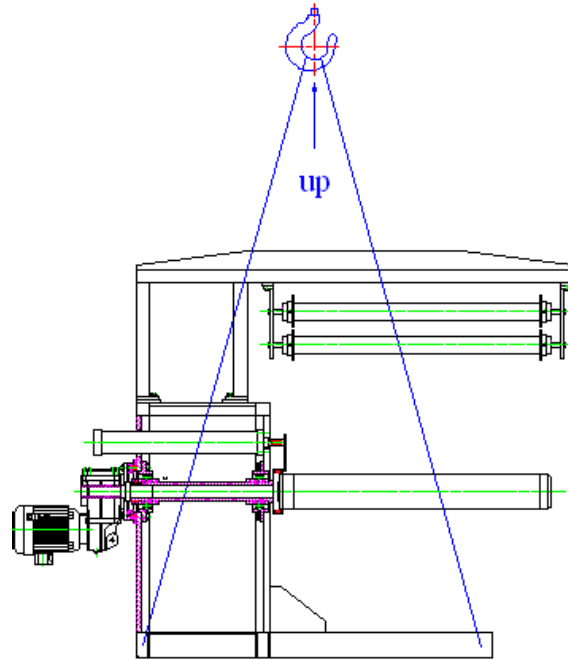
5.3. INSTALACIÓN Y OPERACIÓN

- + Quitar la presión de aire del eje expansible, poner el tubo de cartón y volver a ponerle presión para fijar el tubo.
- + Enseguida, hacer funcionar el botón de marcha correspondiente (bobinador1, bobinador2, bobinador3), que hará con que se gire lentamente en el sentido solicitado. Mientras tanto, enrollar la lámina manualmente en el tubo de cartón. Si la lámina no desliza, ajustar la velocidad en el panel de control.
- + Cuando la bobina alcanza su tamaño máximo, se debe cortarla manualmente y se debe cambiar de bobinador. El panel de control dispone de un contador de metros de la lámina que emite un aviso cuando se alcanza la medida deseada.
- + Para quitar la bobina del bobinador, quitar la presión de aire del eje expansible, colocar debajo de la bobina un transportador/transpalet y extraer la bobina con la ayuda del expulsor. El expulsor se activa en el panel de control.

5.4. DIMENSIONES EXTERNAS



5.5. ESQUEMA DE MANIPULACIÓN



6.6. SUPERFICIE ÁSPERA

Causa: el ajuste de la temperatura y el funcionamiento de los cinco rodillos no es la adecuada.

Solución: aumentar la temperatura de los cinco rodillos para ralentizar la velocidad de solidificación; Acortar los intervalos de los rodillos para mejorar la conexión de la superficie; Aumentar la presión del rodillo y convertir la superficie áspera en plana; Limpiar la superficie de los cinco rodillos; Reparar la superficie dañada de los cinco rodillos

7. MANTENIMIENTO

El operador debe estar familiarizado con la estructura de esta máquina y su funcionamiento. Sólo profesionales deben tener contacto con la máquina.

- + La máquina debe ser inspeccionada regularmente y siempre que algún tornillo o husillo se desaprieten, las partes giratorias presenten ruidos raros o la temperatura se eleve fuera de la normalidad.
- + En función de la alta temperatura del rodillo, la grasa lubricante en el rodamiento de soporte de los rodillos se deteriora con mas o menor velocidad.. En el caso en que la temperatura de trabajo sea mayor de 70 °C es preciso engrasar cada 300 horas. Añadir a la base de soporte y a la junta rotativa la grasa lubricante #4, de alta temperatura (ZN6-4). En caso que la temperatura sea inferior, es posible añadir grasa común con base-Li, la frecuencia de engrase debe ser cada 600 horas de trabajo.
- + No se debe meter ningún tipo de material duro o sólido en el intervalo de los cinco rodillos así como golpear la superficie del rodillo.
- + Por las características técnicas de esta máquina, no es posible fabricar productos demasiado finos. Al intentar producirlos, se afectará la vida útil de los rodillos a causa de la gran presión. Por otro lado, al producirse materiales demasiado gruesos, la velocidad de enfriamiento no es suficiente y eso afectará la calidad del producto final.
- + Cuando la máquina esté en funcionamiento, es necesario el uso de guante para el contacto con los rodillos o cualquier otra parte con altas temperaturas. No se debe poner la mano o cualquier otra parte del cuerpo en los intervalos de los rodillos.
- + Se debe parar la máquina en caso de problemas.
- + Si hay alguna mancha en la superficie del rodillo, se debe limpiarlo con un paño suave. En caso de que sea de difícil limpieza, se puede pasar oleofina o para removerla cuando el rodillo esté caliente.
- + Se debe cubrir la máquina con una tela gruesa para evitar que se acumule polvo y otras impurezas en la superficie de los rodillos.