



**Manual de
operación,
mantenimiento
e instalación**



GALAXY 2R[®]

EMPACADORAS DE DOBLE PISTÓN



Vernon, AL • Fayette, AL
Yerington, NV • Clearfield, PA
1-800-633-8974 • www.NEXGENbalers.com

NEXGEN[®] es una a División de Marathon Equipment Company • Manual OMI No. 0013, Rev.11/2007

Tabla de Contenido

SECCIÓN 1 – Operación

Introducción	1-1
Instrucciones previas a la operación	1-2
Proceso de empaque	1-3
Diagrama del panel de control	1-4
Ubicación del control de paro de emergencia.....	1-5
Modo de operación estándar: encendido de la empacadora.....	1-6
Modalidades de operación automática y manual.....	1-7
<u>Controles de la pantalla táctil</u>	
Pantalla de seguridad.....	1-8
Pantalla del menú principal	1-9
Encendido manual del motor.....	1-10
Pantalla del menú automático	1-11
Pantalla del menú manual	1-12
Pantalla de error.....	1-13
Pantalla de error grave.....	1-14
Lista de errores	1-15
Pantallas de configuración general	1-16
Pantallas de configuración de grado	1-20
Menú de diagnóstico	1-32
Pantallas de estado de entrada y salida	1-38
Pantallas de información	1-42
Compuerta NexDoor®	1-45
Diagrama del pisón	1-46
Cómo evitar atascamientos (cuchilla)	1-47
Cómo evitar atascamientos (fardo demasiado grande)	1-48
Cambio de materiales y apagado de la empacadora	1-49
Descripción de las calcomanías.....	1-50
Diagrama de las calcomanías	1-51
Imágenes de las calcomanías.....	1-52

SECCIÓN 2 – Mantenimiento

Instrucciones de bloqueo y rotulación	2-1
Números telefónicos del centro de atención y servicio.....	2-2
Mantenimiento periódico	2-3
Mantenimiento periódico (continuación) y líquido hidráulico.....	2-4
Mantenimiento de la barra de anclaje	2-5
Mantenimiento de la cuchilla	2-6
Ajuste de la cuchilla de la carrocería.....	2-7
Procedimiento para la secuencia del momento de torsión (por modelo).....	2-8
Resolución de problemas.....	2-11
<u>Unidad de energía</u>	
Ajuste de presión.....	2-13
Ajuste de presión (colectores Rexroth).....	2-14
Ajuste de presión (colectores Vickers).....	2-16
Procedimiento para ajustar el láser.....	2-18
Diagrama de la unidad de energía 2 x 100HP.....	2-19
Números de referencia de la unidad de energía 2 x 100HP	2-22
Lista de refacciones (por modelo).....	2-25

SECCIÓN 3 – Instalación

Requisitos generales de la instalación.....	3-1
Medidas de la placa base	3-2
Plano 2R.....	3-3
Montaje de la máquina	3-4
Instalación eléctrica e hidráulica	3-7
Arranque de la instalación.....	3-9
Esquema hidráulico	3-10

INTRODUCCIÓN

GRACIAS POR ADQUIRIR UNA EMPACADORA DE DOBLE PISTÓN NEXGEN “2R”

Este producto está diseñado para brindarle un servicio confiable y un máximo desempeño durante muchos años. Para garantizar que su empacadora funcione al máximo y con seguridad, toda persona involucrada en la operación, mantenimiento e instalación del equipo debe leer y comprender a fondo las instrucciones de este manual, así como obedecer todas las advertencias.

Los empleados involucrados en la operación, mantenimiento e instalación de una empacadora deben leer y comprender las versiones más actualizadas de todas las normas correspondientes:

Norma No. Z245.5 del Instituto Nacional de Normas de los Estados Unidos (American National Standard Institute, ANSI), “Requisitos de seguridad para equipo empacador”

Es posible obtener una copia de esta norma de:

The Director, Electronic Sales & Marketing

ANSI

25 West 43rd Street

New York, NY 10036

webstore.ansi.org

Título 29 CFR Parte 1910.147 de la Dirección de Salud y Seguridad Laboral de Estados Unidos (Occupational Safety and Health Administration, OSHA)

“control de energía peligrosa (bloquear y rotular)”

Cualquier servicio o reparación descrito en este manual sólo debe realizarlo el personal autorizado por la fábrica.

Si necesita ayuda con su empacadora, póngase en contacto con su distribuidor.

Cuando se ponga en contacto con su distribuidor, deberá proporcionar el número de serie de la empacadora, la fecha de instalación y su número de esquema eléctrico.

Si desea tratar algún asunto relacionado con la seguridad del equipo o necesita más información, contáctenos en:

MARATHON EQUIPMENT COMPANY

P.O. BOX 1798

VERNON, AL 35592-1798

DIRIGIDO A: FIELD SERVICE DEPARTMENT

1-800-633-8974

WWW.MARATHONEQUIPMENT.COM

1 OPERACIÓN

INSTRUCCIONES PREVIAS A LA OPERACIÓN

ADVERTENCIA: NO OPERE LA EMPACADORA HASTA COMPRENDER POR COMPLETO LAS INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN. USE ANTEOJOS PROTECTORES Y GUANTES AL OPERAR EL EQUIPO.



ALÉJESE DE LAS PIEZAS INTERNAS Y EXTERNAS MÓVILES DE LA EMPACADORA MIENTRAS ESTÉ EN OPERACIÓN. DE LO CONTRARIO, SE CAUSARÁ LA MUERTE O LESIONES GRAVES.

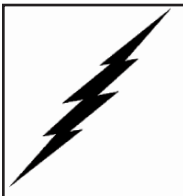
NUNCA ACCEDA A NINGUNA PARTE DE LA EMPACADORA A MENOS QUE EL INTERRUPTOR DE DESCONEXIÓN ESTÉ DESACTIVADO, BLOQUEADO Y SE HAYAN RETIRADO TODAS LAS FUENTES DE ENERGÍA ALMACENADA. Vea las Instrucciones de bloqueo y rotulación en la sección de Mantenimiento de este manual. Asegúrese de que no haya nadie dentro de la empacadora antes de encenderla. Verifique que nadie esté cerca de los puntos de operación y de apoyo antes del encendido.

ESTA EMPACADORA SE CONTROLA MEDIANTE FOTOCELDAS Y ENCIENDE AUTOMÁTICAMENTE CUANDO LAS FOTOCELDAS DETECTAN ALGÚN OBJETO EN LA CAJA DE CARGA. EL PISTÓN DE COMPRESIÓN DE ESTA EMPACADORA SE MUEVE A GRAN VELOCIDAD, ALÉJESE DE LA EMPACADORA MIENTRAS ESTÉ EN OPERACIÓN.

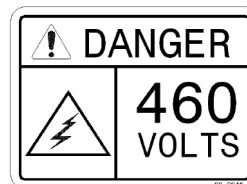


LOS EMPLEADORES SÓLO DEBEN PERMITIR OPERAR LA EMPACADORA AL PERSONAL AUTORIZADO Y DEBIDAMENTE CAPACITADO. Esta empacadora está equipada con un sistema de bloqueo mediante llave. Sólo el personal autorizado puede estar en posesión de esta llave. La Ley Federal prohíbe operar el equipo a menores de edad. Apague y quite la llave al terminar de utilizar el equipo.

El sistema hidráulico de la empacadora opera a presiones y temperaturas elevadas. Si detecta alguna fuga, **NO REALICE VERIFICACIONES CON LAS MANOS** y evite tocar las tuberías, mangueras y cilindros.

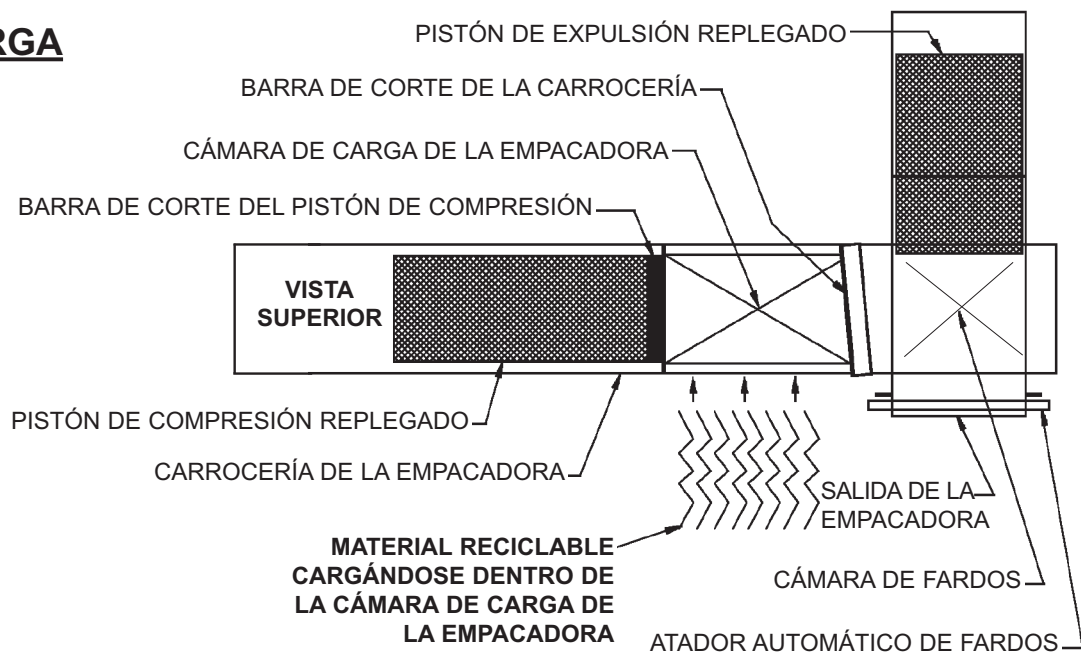


SÓLO EL PERSONAL AUTORIZADO TIENE ACCESO AL TABLERO DE CONTROL. El tablero de control contiene componentes de alto voltaje. Vea las Instrucciones de bloqueo y rotulación en la sección Mantenimiento.

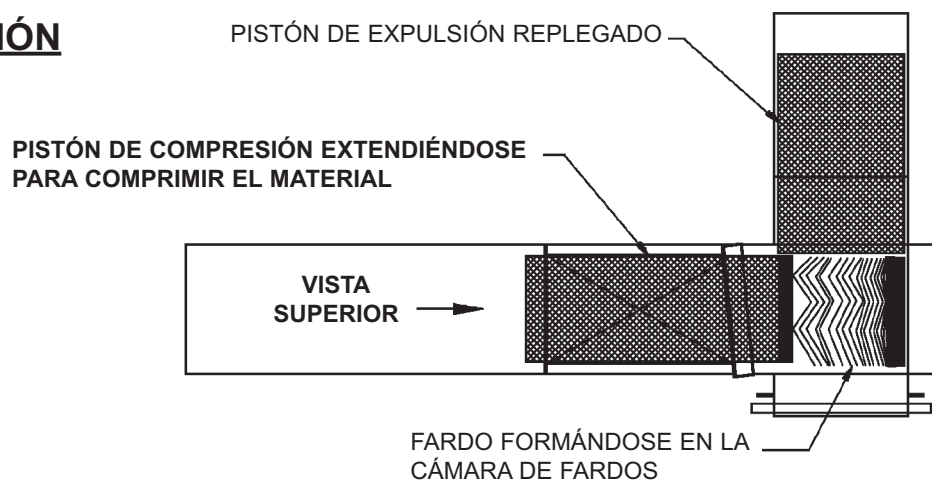


EL PROCESO DE EMPAQUE

CARGA



COMPRESIÓN



EXPULSIÓN Y ATADO

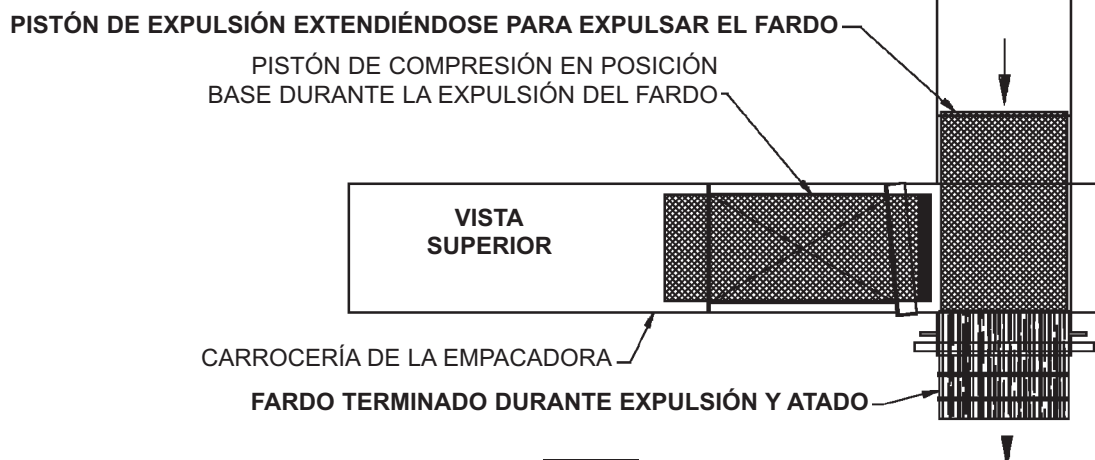
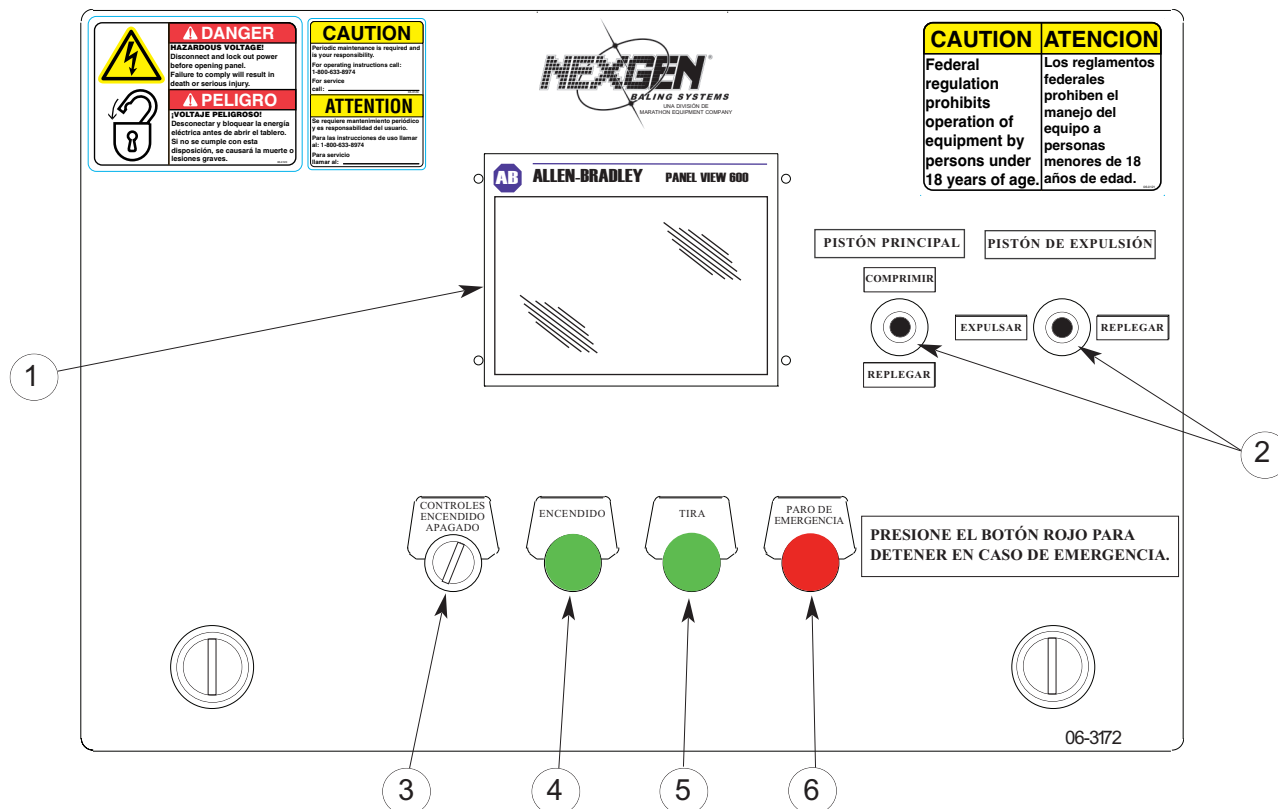


DIAGRAMA DEL PANEL DE CONTROL



1. PANTALLA TÁCTIL ALLEN-BRADLEY: DEBERÁ INGRESAR MEDIANTE UN NOMBRE DE USUARIO Y CONTRASEÑA. LA MAYORÍA DE LAS OPERACIONES DE LA EMPACADORA SE CONTROLAN DESDE AQUÍ. VEA LA PÁGINA 1-8 PARA CONSULTAR LA GUÍA PARA LOS CONTROLES DE LA PANTALLA TÁCTIL.

2. PALANCAS: SE USAN PARA CONTROLAR MANUALMENTE EL PISTÓN PRINCIPAL Y EL PISTÓN DE EXPULSIÓN. LOS CONTROLES DE LA PANTALLA TÁCTIL DEBEN AJUSTARSE EN “MODALIDAD MANUAL” PARA REALIZAR ESTA FUNCIÓN.

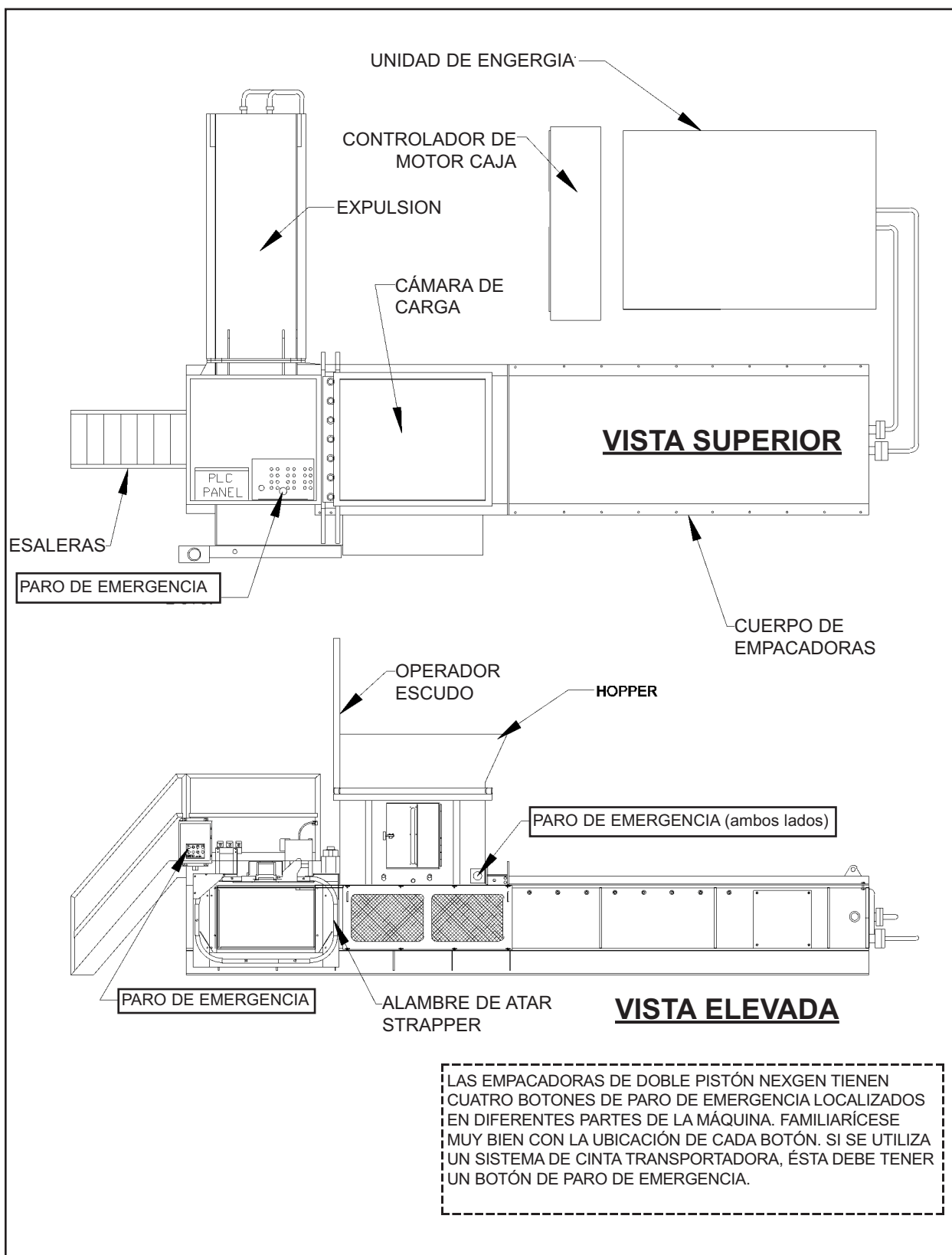
3. INTERRUPTOR DE ENCENDIDO Y APAGADO: ENCIENDE O APAGA EL DISPOSITIVO PROGRAMABLE DE CONTROL. EL INTERRUPTOR DEBE ESTAR EN LA POSICIÓN DE “ENCENDIDO” PARA QUE EL RESTO DE LOS CONTROLES FUNCIONE.

4. BOTÓN DE ENCENDIDO: ESTE BOTÓN ENCIENDE LA ENERGÍA DE LOS CONTROLES DE OPERACIÓN. MANTÉNGALO PRESIONADO DURANTE 20 SEGUNDOS.

5. BOTÓN PARA LAS TIRAS: AL PRESIONAR ESTE BOTÓN, SE ACTIVA EL ATADOR Y COLOCA EL NÚMERO ESTABLECIDO DE TIRAS EN EL FARDO A MEDIDA QUE SE EXPULSA EN LA SUPERFICIE DE LA EMPACADORA.

6. BOTÓN DE PARO DE EMERGENCIA: AL PRESIONAR ESTE BOTÓN, DETIENE LA MÁQUINA EN CASO DE EMERGENCIA O EN CUALQUIER MOMENTO QUE SEA NECESARIO.

UBICACIÓN DEL CONTROL DE PARO DE EMERGENCIA



1 OPERACIÓN

MODO DE OPERACIÓN ESTÁNDAR: ENCENDIDO DE LA EMPACADORA

ADVERTENCIA: NO OPERE LA EMPACADORA HASTA COMPRENDER POR COMPLETO LAS INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN.



EN CASO DE EMERGENCIA: Presione el botón rojo para DETENER.

Antes del procedimiento diario de encendido de la empacadora, verifique los elementos de la lista DIARIA de la sección MANTENIMIENTO PERIÓDICO de este manual, página 2-2.

La operación estándar incluye el encendido de la empacadora para las modalidades de operación automática y manual.

ENCENDIDO DE LA EMPACADORA

1. Verifique el área de trabajo y asegúrese que todo el personal se aleje de la empacadora.
2. Coloque los elementos eléctricos en la posición de “ENCENDIDO”.
3. Inserte la llave de CONTROL y gire el interruptor a la posición de “ENCENDIDO”.
4. Asegúrese de que los “BOTONES DE PARO DE EMERGENCIA” no estén presionados.
5. Presione el botón “REINICIAR RELÉ DE SEGURIDAD”.
(Espere un momento para que inicie el procesador de control).
6. Presione “REC TOD” (reconocer todo) y “REINICIAR” en la pantalla táctil para despejar la pantalla de alarma. La pantalla mostrará el menú principal.
7. Mantenga presionado el botón “ENCENDER MOTOR” durante 20 segundos.
 - a. Sonará una alarma y destellará una luz de aviso durante 5 segundos.
 - b. La alarma se apagará en cinco segundos y la luz continuará destellando durante 15 segundos más. La luz de aviso continuará destellando y dará tiempo al operador para asegurarse que no haya nadie dentro de la empacadora o en la transportadora de alimentación en ningún momento.
 - c. El motor principal encenderá luego de una espera de 20 segundos y el operador deberá dejar de presionar el botón “Encender”.

De esta manera se completa la secuencia de ENCENDIDO DE LA EMPACADORA.

LAS INSTRUCCIONES DE LA PANTALLA TÁCTIL INICIAN EN LA PÁGINA 1-8.

MODALIDADES DE OPERACIÓN AUTOMÁTICA Y MANUAL

MODALIDAD DE OPERACIÓN AUTOMÁTICA

1. Encienda la empacadora según el procedimiento de encendido.
2. Presione el botón de “MODALIDAD MANUAL” y la pantalla avanzará a la “PANTALLA DE MODALIDAD MANUAL”.
3. Presione el botón “REPLEGAR PISTÓN” hasta que el pistón quede totalmente replegado.
4. Presione el botón de “MENÚ PRINCIPAL”.
5. Presione el botón de “MODALIDAD AUTOMÁTICA” y la pantalla avanzará a la “PANTALLA DE MODALIDAD AUTOMÁTICA”. Presione el botón de “MODALIDAD AUTOMÁTICA” y la empacadora funcionará automáticamente cuando el producto entrante obstruya la fotocelda designada.
6. Presione el botón “AUTOMÁTICO” de la TRANSPORTADORA si quiere que la empacadora controle el flujo de material. Puede controlar el flujo de material de forma manual si presiona los botones de “ENCENDIDO y APAGADO” de la TRANSPORTADORA según sea necesario. **(CONTROLES OPCIONALES)**.
7. Al presionar los botones “MODALIDAD MANUAL”, “MENÚ PRINCIPAL” o “DETENER CICLO”, terminará la MODALIDAD AUTOMÁTICA. Para reanudar la MODALIDAD AUTOMÁTICA, tendrá que regresar al paso 1 de este procedimiento.

MODALIDAD DE OPERACIÓN MANUAL

1. Encienda la empacadora según el procedimiento de encendido.
2. Presione el botón de “MODALIDAD MANUAL” y la pantalla avanzará a la “PANTALLA DE MODALIDAD MANUAL”.
3. Presione los botones “REPLEGAR PISTÓN” y “DESPLEGAR PISTÓN” para operar el pistón de forma manual.

LAS INSTRUCCIONES DE LA PANTALLA TÁCTIL INICIAN EN LA PÁGINA 1-8.

PANTALLA DE SEGURIDAD

INGRESAR	Ir al Menú principal	SALIR
----------	----------------------	-------



Elija el nombre de usuario

#####

NUEVA CONTRASECA
VERIFICAR CONTRASECA

PRESIONE PARA SELECCIONAR "OPERADOR" O "SUPERVISOR" COMO NOMBRES DE USUARIO. AL TERMINAR, SE MUESTRA UN TECLADO NUMÉRICO PARA QUE INGRESE SU CONTRASEÑA. LAS CONTRASEÑAS POR OMISIÓN SON: "1234" PARA LOS OPERADORES Y "8710" PARA LOS SUPERVISORES. ESTAS CONTRASEÑAS PUEDEN MODIFICARSE AL SELECCIONAR "NUEVA CONTRASEÑA".

INGRESAR PRESIONE ESTA CASILLA DESPUÉS DE ESCRIBIR LA CONTRASEÑA PARA INGRESAR A LA INTERFAZ.

NUEVA CONTRASECA

PERMITE ELEGIR UNA NUEVA CONTRASEÑA AL OPERADOR O SUPERVISOR.

VERIFICAR CONTRASECA

VUELVA A INGRESAR LA CONTRASEÑA NUEVA PARA VERIFICAR Y GUARDAR.

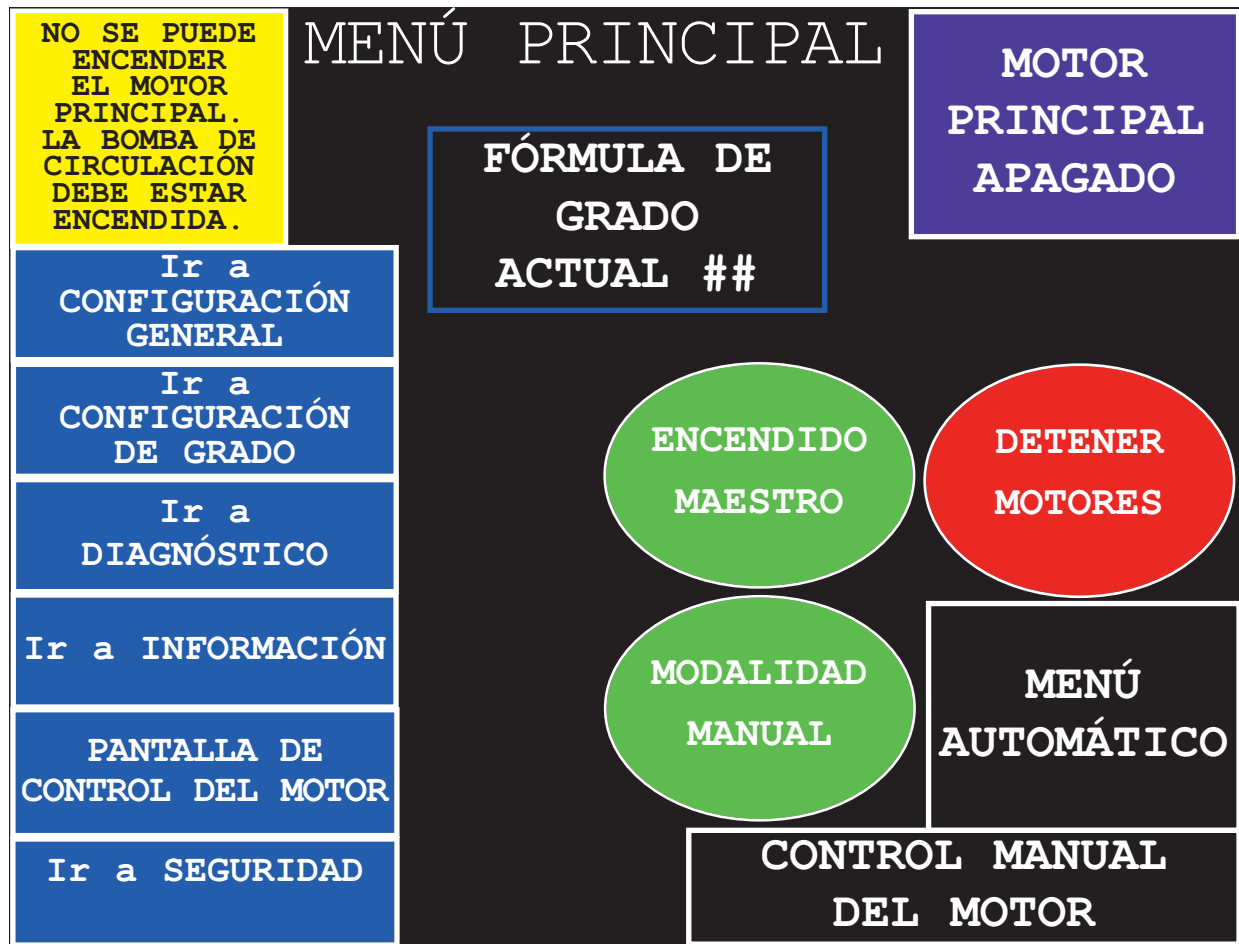
SALIR

SE PRESIONA CUANDO EL OPERADOR O SUPERVISOR ESTÁN LISTOS PARA ABANDONAR LA INTERFAZ.

Ir al Menú principal

PRESIONE PARA IR AL MENÚ PRINCIPAL (VEA LA PÁGINA SIGUIENTE).

PANTALLA DEL MENÚ PRINCIPAL - 1



MENÚ PRINCIPAL NOMBRE DEL MENÚ.

NO SE PUEDE ENCENDER EL MOTOR PRINCIPAL. LA BOMBA DE CIRCULACIÓN DEBE ESTAR ENCENDIDA. VENTANA AMARILLA DE INFORMACIÓN O ERROR QUE EXPLICA LA INTERRUPCIÓN DEL PROCESO.

Ir a CONFIGURACIÓN GENERAL INGRESE COMO "SUPERVISOR" PARA ACCEDER A LA CONFIGURACIÓN GENERAL. VEA LA PÁG. 1-16.

Ir a CONFIGURACIÓN DE GRADO PRESIONE EL BOTÓN PARA IR A LA CONFIGURACIÓN DE GRADO. VEA LA PÁG. 1-20.

Ir a DIAGNÓSTICO PESIONE EL BOTÓN PARA IR A LA PANTALLA DE DIAGNÓSTICO. VEA LA PÁG. 1-32

Ir a INFORMACIÓN PRESIONE EL BOTÓN PARA IR A LA PANTALLA DE INFORMACIÓN. VEA LA PÁG. 1-42.

PANTALLA DE CONTROL DEL MOTOR PRESIONE PARA IR A LA PANTALLA DE CONTROL MANUAL DEL MOTOR. VEA LA PÁG. 1-10.

Ir a SEGURIDAD REGRESA A LA PANTALLA DE INGRESO/SEGURIDAD.

MOTOR PRINCIPAL APAGADO VENTANA AZUL DE INFORMACIÓN QUE INDICA EL ESTADO DE LOS MOTORES.

ENCENDIDO MAESTRO MANTENGA PRESIONADO POR 20 SEGUNDOS PARA ENCENDER LOS MOTORES. VEA LA CUENTA REGRESIVA EN LA VENTANA AZUL DE INFORMACIÓN.

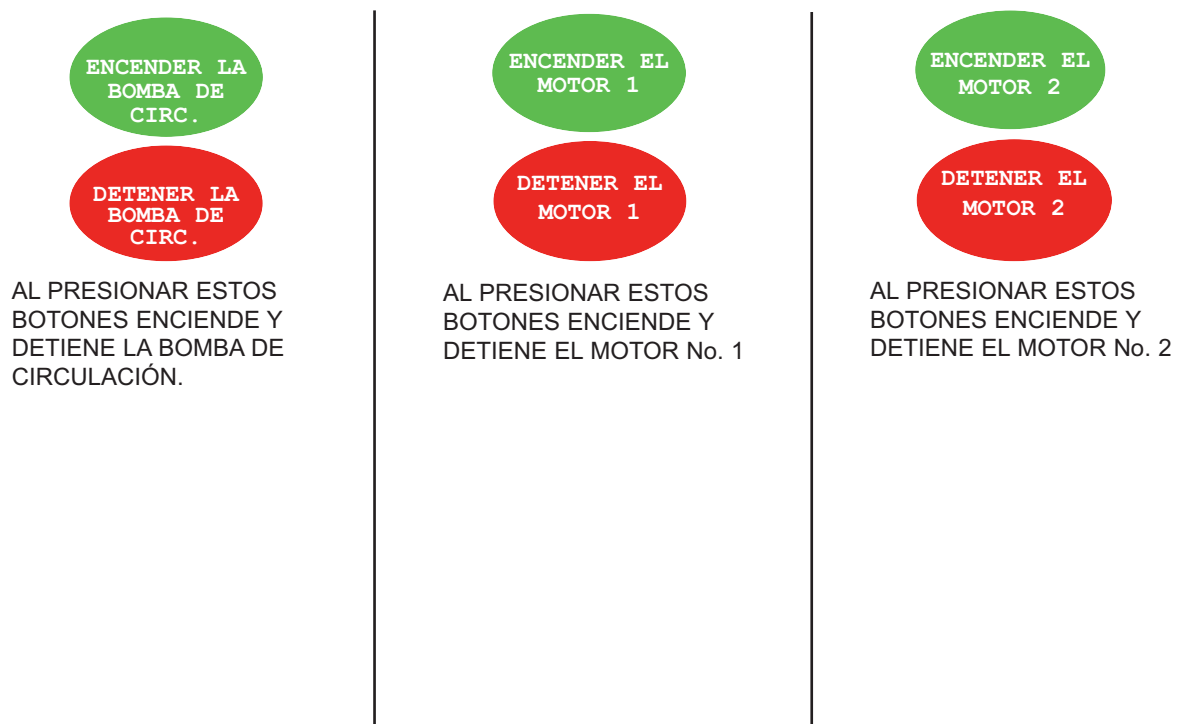
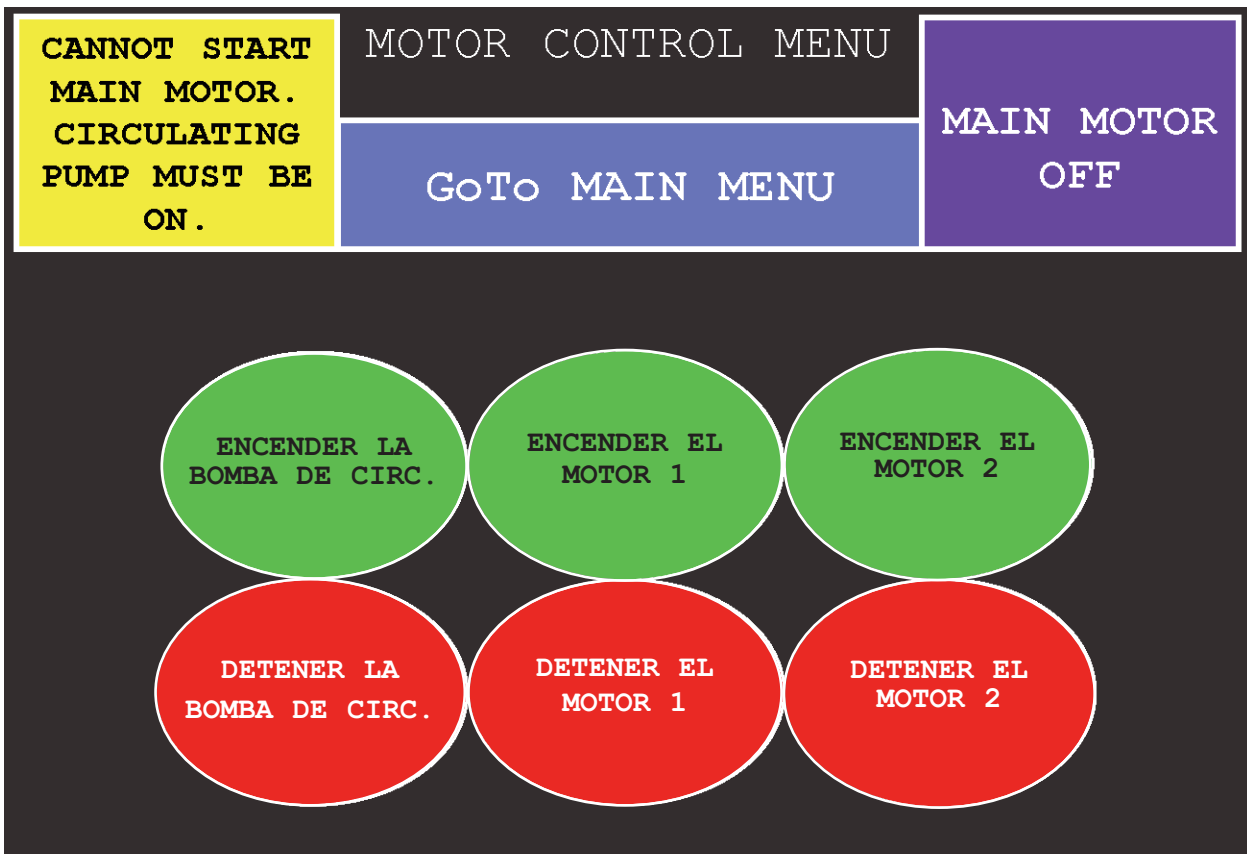
DETENER MOTORES PRESIONE PARA DETENER TODOS LOS MOTORES EN FUNCIONAMIENTO.

MODALIDAD MANUAL LO LLEVA A LA PANTALLA DEL MENÚ MANUAL. VEA LA PÁG. 1-12

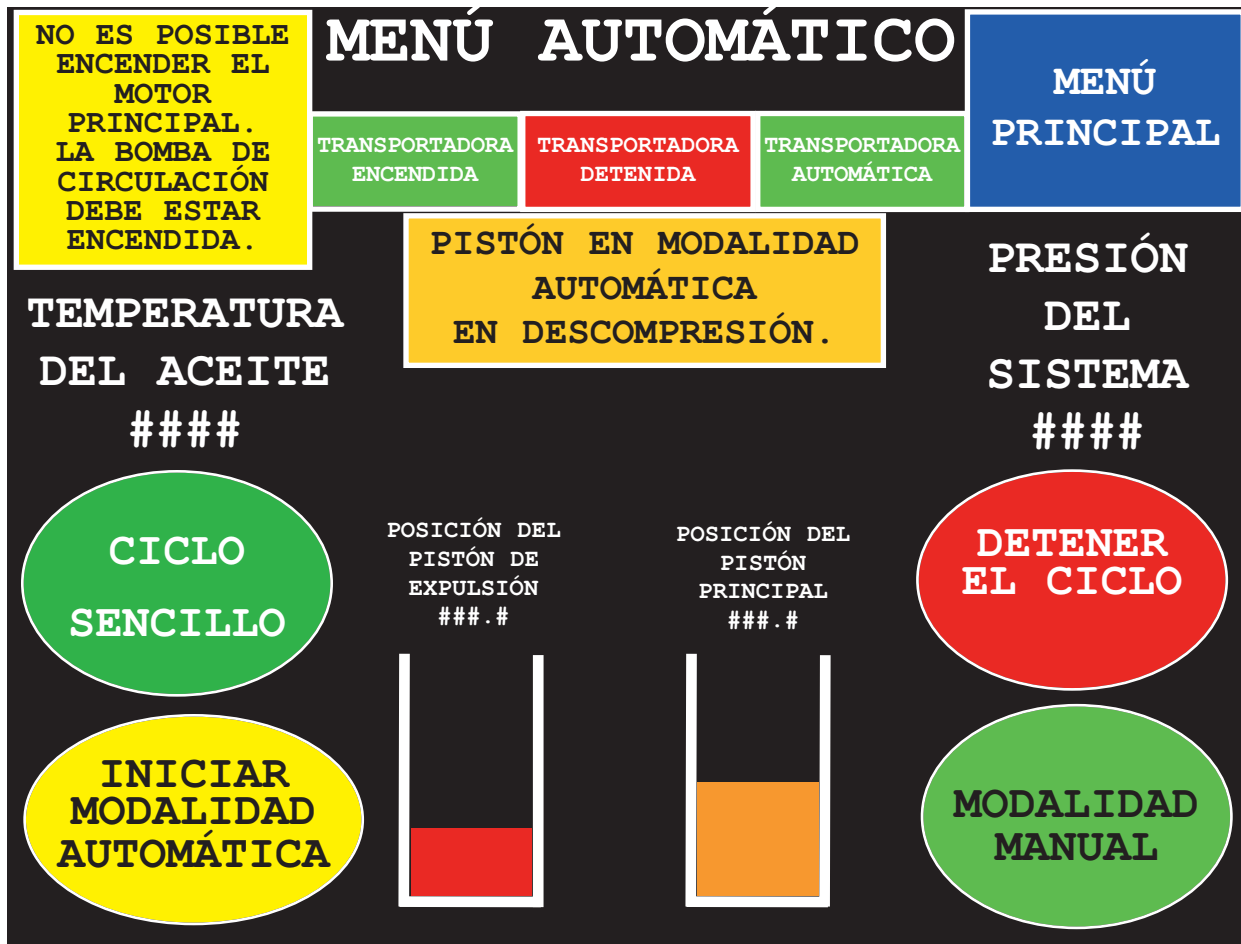
MENÚ AUTOMÁTICO LO LLEVA A LA PANTALLA DEL MENÚ AUTOMÁTICO. VEA LA PÁG. 1-11

CONTROL MANUAL DEL MOTOR LO LLEVA A LA PANTALLA DEL CONTROL MANUAL DEL MOTOR. VEA LA PÁG. 1-10

ENCENDIDO MANUAL DEL MOTOR



PANTALLA DEL MENÚ AUTOMÁTICO



PISTÓN EN MODALIDAD AUTOMÁTICA EN DESCOMPRESIÓN.

PANTALLA DE INFORMACIÓN QUE INDICA PASO A PASO EL PROCESO DE CADA OPERACIÓN.

TRANSPORTADORA ENCENDIDA

PRESIONE PARA ENCENDER LA TRANSPORTADORA. LA TRANSPORTADORA SE DETIENE UNA VEZ QUE LA FOTOCELDA SUPERIOR SE OBSTRUYE.

TRANSPORTADORA DETENIDA

PRESIONE PARA DETENER LA TRANSPORTADORA.

TRANSPORTADORA AUTOMÁTICA

LA TRANSPORTADORA SE ENCIENDE Y CONTINÚA HASTA QUE SE OBSTRUYA LA FOTOCELDA SELECCIONADA. VEA LA PÁG. 1-25.

CICLO SENCILLO

PRESIONE PARA INICIAR EL CICLO DEL PISTÓN PRINCIPAL UNA VEZ.

INICIAR MODALIDAD AUTOMÁTICA

INICIA EL CICLO AUTOMÁTICO DE LA MÁQUINA UNA VEZ QUE SE OBSTRUYE LA FOTOCELDA SELECCIONADA DURANTE EL TIEMPO DE ESPERA INDICADO. VEA LA PÁG. 1- 24. SE ENCIENDE LA LUZ ÁMBAR DE 'PILA'.

POSICIÓN DEL PISTÓN DE EXPULSIÓN
###. #



MUESTRA LA POSICIÓN DEL PISTÓN DE EXPULSIÓN. A MEDIDA QUE EL PISTÓN SE DESPLIEGA, EL NÚMERO Y LA CAJA ROJA INDICADORA AUMENTAN PROPORCIONALMENTE Y SE REDUCEN CUANDO EL PISTÓN SE REPLIEGA.

POSICIÓN DEL PISTÓN PRINCIPAL
###. #



MUESTRA LA POSICIÓN DEL PISTÓN PRINCIPAL. A MEDIDA QUE EL PISTÓN SE DESPLIEGA, EL NÚMERO Y LA CAJA INDICADORA NARANJA AUMENTAN PROPORCIONALMENTE Y SE REDUCEN CUANDO EL PISTÓN SE REPLIEGA.

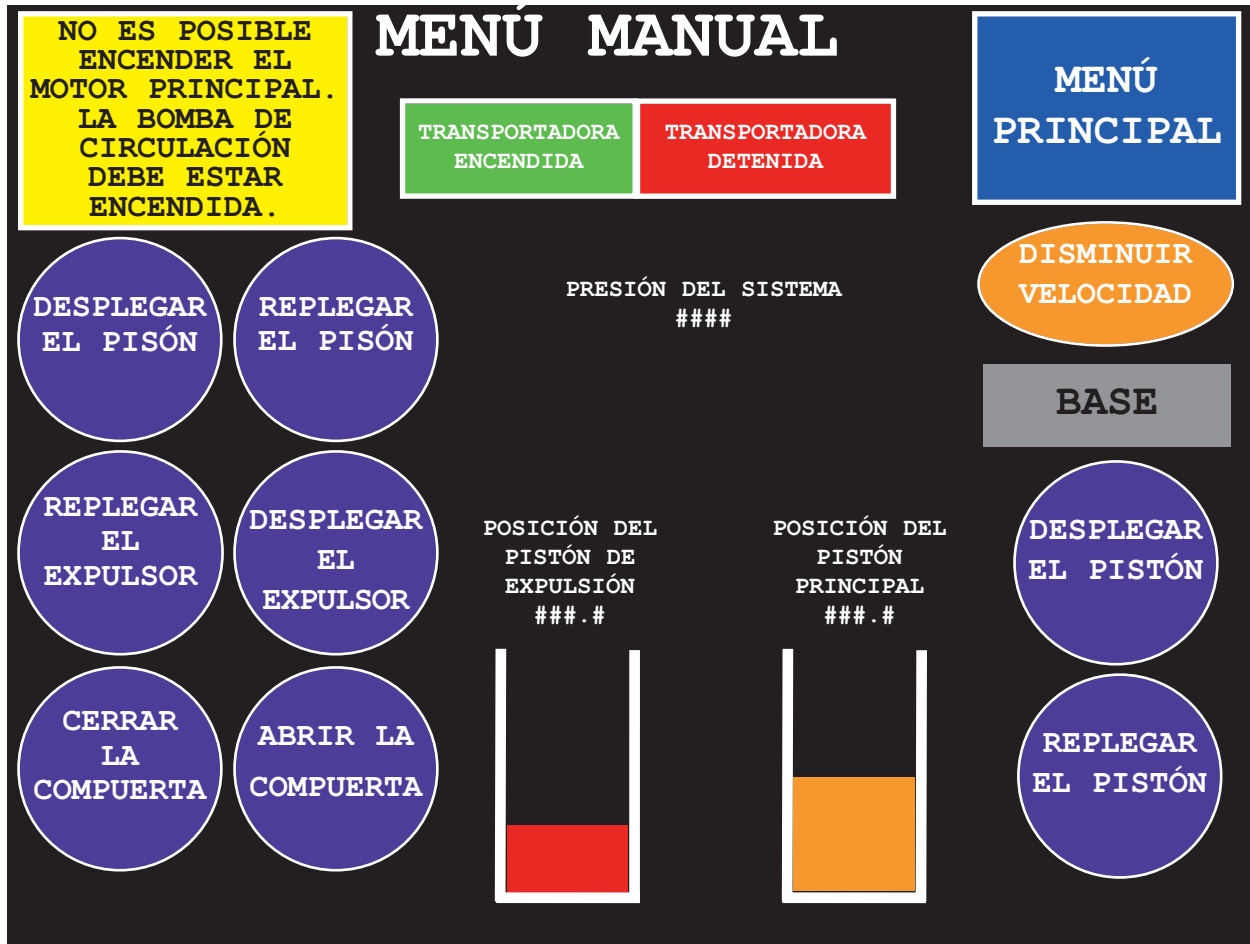
DETENER EL CICLO

PRESIONE PARA DETENER EL CICLO.

MODALIDAD MANUAL

PRESIONE EL BOTÓN PARA CAMBIAR A LA PANTALLA DEL MENÚ MANUAL.

PANTALLA DEL MENÚ MANUAL



- DESPLEGAR EL PISÓN** **REPLEGAR EL PISÓN**

PRESIONE ESTOS BOTONES PARA DESPLEGAR O REPLEGAR EL PISÓN MANUALMENTE.
- REPLEGAR EL EXPULSOR** **DESPLEGAR EL EXPULSOR**

PRESIONE ESTOS BOTONES PARA DESPLEGAR O REPLEGAR MANUALMENTE EL PISTÓN DE EXPULSIÓN.
- CERRAR LA COMPUERTA** **ABRIR LA COMPUERTA**

PRESIONE ESTOS BOTONES PARA ABRIR O CERRAR MANUALMENTE LA COMPUERTA NEXDOOR.

DISMINUIR VELOCIDAD

PRESIONE ESTE BOTÓN PARA DISMINUIR LA VELOCIDAD DEL PISTÓN. ESTO PERMITE UNA COLOCACIÓN BASE MÁS SIMPLE.

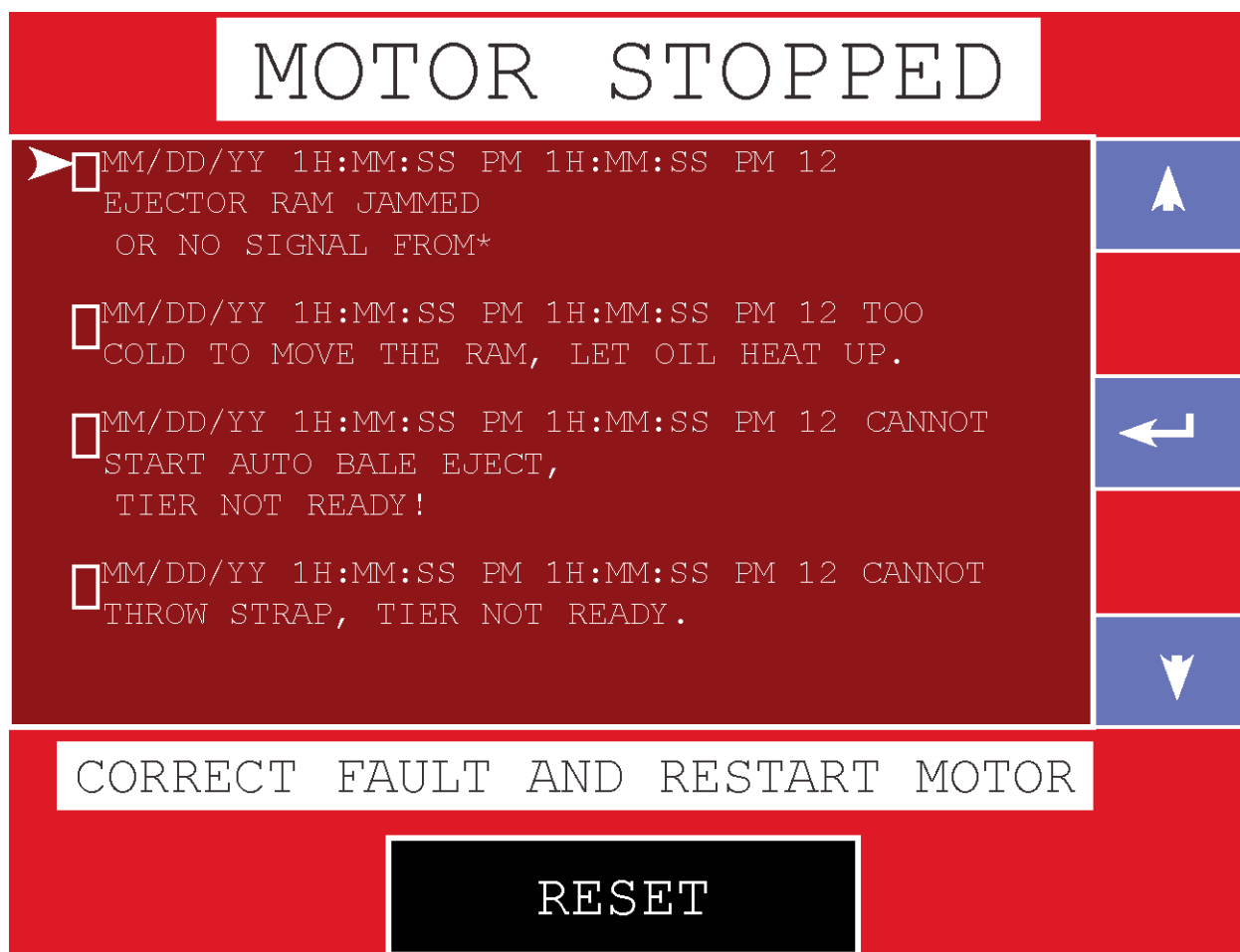
BASE

ÉSTE NO ES UN BOTÓN. SE ENCIENDE EN COLOR VERDE CUANDO EL PISTÓN ESTÁ EN LA POSICIÓN BASE.

DESPLEGAR EL PISTÓN **REPLEGAR EL PISTÓN**

PRESIONE ESTOS BOTONES PARA DESPLEGAR O REPLEGAR MANUALMENTE EL PISTÓN PRINCIPAL.

PANTALLA DE ERROR



ESTA ES UNA PANTALLA DE ERROR QUE INDICA QUE LA MÁQUINA ENCONTRÓ UN PROBLEMA Y NO PUEDE FUNCIONAR HASTA QUE EL ERROR SEA CORREGIDO. USE LAS FLECHAS PARA VER LOS ERRORES. AQUÍ TAMBIÉN SE REGISTRAN LA FECHA Y HORA DEL ERROR.



PRESIONE EL BOTÓN “REINICIAR” PARA DESPEJAR LOS ERRORES DE LA LISTA.

CONSULTE LA LISTA DE ERRORES EN LA PÁGINA 1-15 PARA OBTENER UNA LISTA COMPLETA DE LOS ERRORES POSIBLES.

PANTALLA DE ERROR GRAVE

AUTOMATIC MOVEMENT STOPPED

▶ ☐ MM/DD/YY 1H:MM:SS PM 1H:MM:SS PM 12
 EJECTOR RAM JAMMED
 OR NO SIGNAL FROM*

☐ MM/DD/YY 1H:MM:SS PM 1H:MM:SS PM 12 TOO
 COLD TO MOVE THE RAM, LET OIL HEAT UP.

☐ MM/DD/YY 1H:MM:SS PM 1H:MM:SS PM 12 CANNOT
 START AUTO BALE EJECT,
 TIER NOT READY!

☐ MM/DD/YY 1H:MM:SS PM 1H:MM:SS PM 12 CANNOT
 THROW STRAP, TIER NOT READY.



RESET

ESTA ES UNA PANTALLA DE ERROR QUE INDICA QUE LA MÁQUINA ENCONTRÓ UN
 PROBLEMA Y NO PUEDE FUNCIONAR HASTA QUE EL ERROR SEA CORREGIDO. USE
 LAS FLECHAS PARA VER LOS ERRORES.
 AQUÍ TAMBIÉN SE REGISTRAN LA FECHA Y HORA
 DEL ERROR.



PRESIONE EL BOTÓN “REINICIAR” PARA DESPEJAR LOS ERRORES
 DE LA LISTA.

CONSULTE LA LISTA DE ERRORES EN LA PÁGINA 1-15 PARA OBTENER UNA LISTA
 COMPLETA DE LOS ERRORES POSIBLES.

LISTA DE ERRORES

Es necesario resolver los siguientes errores para que la empacadora siga funcionando.

- REVISE EL ARRANCADOR DEL MOTOR PRINCIPAL 1, ASÍ COMO EL FUSIBLE DE SALIDA Y EL CONTACTO AUXILIAR.
- REVISE EL ARRANCADOR DEL MOTOR PRINCIPAL 2, ASÍ COMO EL FUSIBLE DE SALIDA Y EL CONTACTO AUXILIAR.
- REVISE EL ARRANCADOR DEL MOTOR DE LA BOMBA DE CIRCULACIÓN, ASÍ COMO EL FUSIBLE DE SALIDA Y EL CONTACTO AUXILIAR.
- REVISE EL ARRANCADOR DEL VENTILADOR DEL MOTOR, ASÍ COMO EL FUSIBLE DE SALIDA Y EL CONTACTO AUXILIAR.
- PISTÓN ATASCADO. EL PISTÓN NO ALCANZÓ LA POSICIÓN BASE.
- EL PISTÓN NO SE REPLEGÓ O HUBO UN ERROR EN EL SENSOR DE POSICIÓN DEL PISTÓN.
- SE DETUVO LA EXPULSIÓN AUTOMÁTICA DEL FARDO: EL ATADOR NO ESTÁ LISTO.
- CAMBIE EL FILTRO HIDRÁULICO.
- NO HAY CAMBIO EN EL TAMAÑO DEL FARDO. NO SE DETECTA MATERIAL. REVISE LA LENTE.
- EL EXPULSOR NO PUEDE REPLEGARSE, POSIBLE ATASCAMIENTO
- ¡PELIGRO! ¡HAY MÁS DE UNA LECTURA ENCENDIDA DEL INTERRUPTOR LIMITADOR DEL EXPULSOR!
- REVISE LAS LENTES. LA LENTE SUPERIOR ESTÁ OBSTRUIDA, LA LENTE INFERIOR ESTÁ DESPEJADA.
- ¡EL PISTÓN DE EXPULSIÓN ESTÁ ATASCADO O NO HAY SEÑAL DEL CONTADOR DE LONGITUD DEL FARDO!
- DEMASIADO FRÍO PARA MOVER EL PISTÓN, PERMITA QUE EL ACEITE SE CALIENTE.
- NO SE PUEDE INICIAR LA EXPULSIÓN AUTOMÁTICA DEL FARDO: EL ATADOR NO ESTÁ LISTO
- NO SE PUEDE ARROJAR LA TIRA, EL ATADOR NO ESTÁ LISTO.
- SE AGOTÓ EL TIEMPO ESPERANDO EL MOVIMIENTO DEL PISTÓN.
- FARDO TERMINADO.
- NIVEL DE ACEITE BAJO.
- TEMPERATURA DE ACEITE ALTA.
- UN BOTÓN DE PARO DE EMERGENCIA ESTÁ PRESIONADO, O UNA PUERTA O TAPA ENTRELAZADA ESTÁ ABIERTA.
- SE AGOTÓ EL TIEMPO ESPERANDO QUE LA PUERTA SE ABRIERA.
- SE AGOTÓ EL TIEMPO ESPERANDO QUE LA PUERTA SE CERRARA.

CONFIGURACIÓN GENERAL 1

CONFIGURACIÓN GENERAL

##

TIEMPO DE ESPERA DEL ENCENDIDO
DEL MOTOR PRINCIPAL

APAGADO

LA ALARMA SUENA CUANDO SE
DETECTA UN ERROR

IR A LA
PANTALLA DE
CONFIGURACIÓN
GENERAL
2

IR AL
MENÚ
PRINCIPAL

##

TIEMPO DE ESPERA DEL
ENCENDIDO DEL MOTOR
PRINCIPAL

INDICA EL TIEMPO DE ESPERA EN SEGUNDOS QUE EXISTE
ENTRE EL ENCENDIDO DE LOS MOTORES. EL LAPSO QUE
PUEDE ESTABLECERSE ES DE 1 A 15 SEGUNDOS. SE
RECOMIENDA ESTABLECERLO DE 4 A 5 SEGUNDOS.

APAGADO

PRESIONE ESTE BOTÓN PARA CAMBIAR A
“ENCENDIDO”, LO CUAL ACTIVA UNA ALARMA
QUE SUENA CUANDO SE PRESENTA UN ERROR.

IR A LA
PANTALLA DE
CONFIGURACIÓN
GENERAL
2

PRESIONE ESTE BOTÓN
PARA IR A LA SIGUIENTE
PANTALLA DE
CONFIGURACIÓN GENERAL.

PANTALLA DE CONFIGURACIÓN GENERAL - 2

SIGUIENTE
PANTALLA DE
CONFIGURACIÓN
GENERAL

VOLVER

NÚMERO DE CICLOS AL
NO DETECTAR MATERIAL

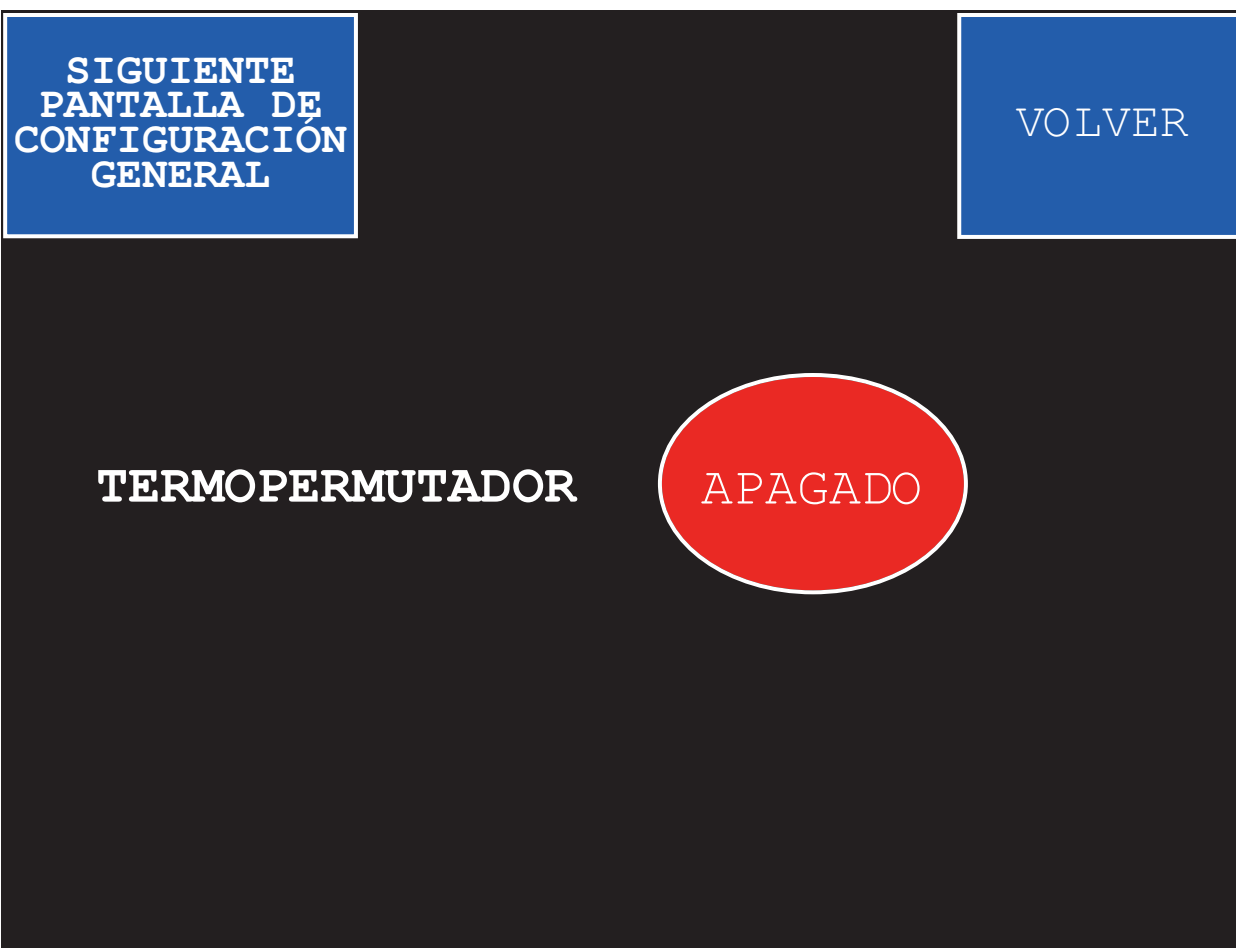
#

NÚMERO DE CICLOS AL
NO DETECTAR MATERIAL

#

AL PRESIONAR ESTE BOTÓN SE MUESTRA UN TECLADO NUMÉRICO PARA ELEGIR EL NÚMERO DE CICLOS QUE COMPLETARÁ EL PISTÓN ANTES DE DETENERSE CUANDO LA(S) FOTOCELDA(S) SELECCIONADA(S) NO DETECTE(N) NINGÚN MATERIAL. INDICA UN ERROR.

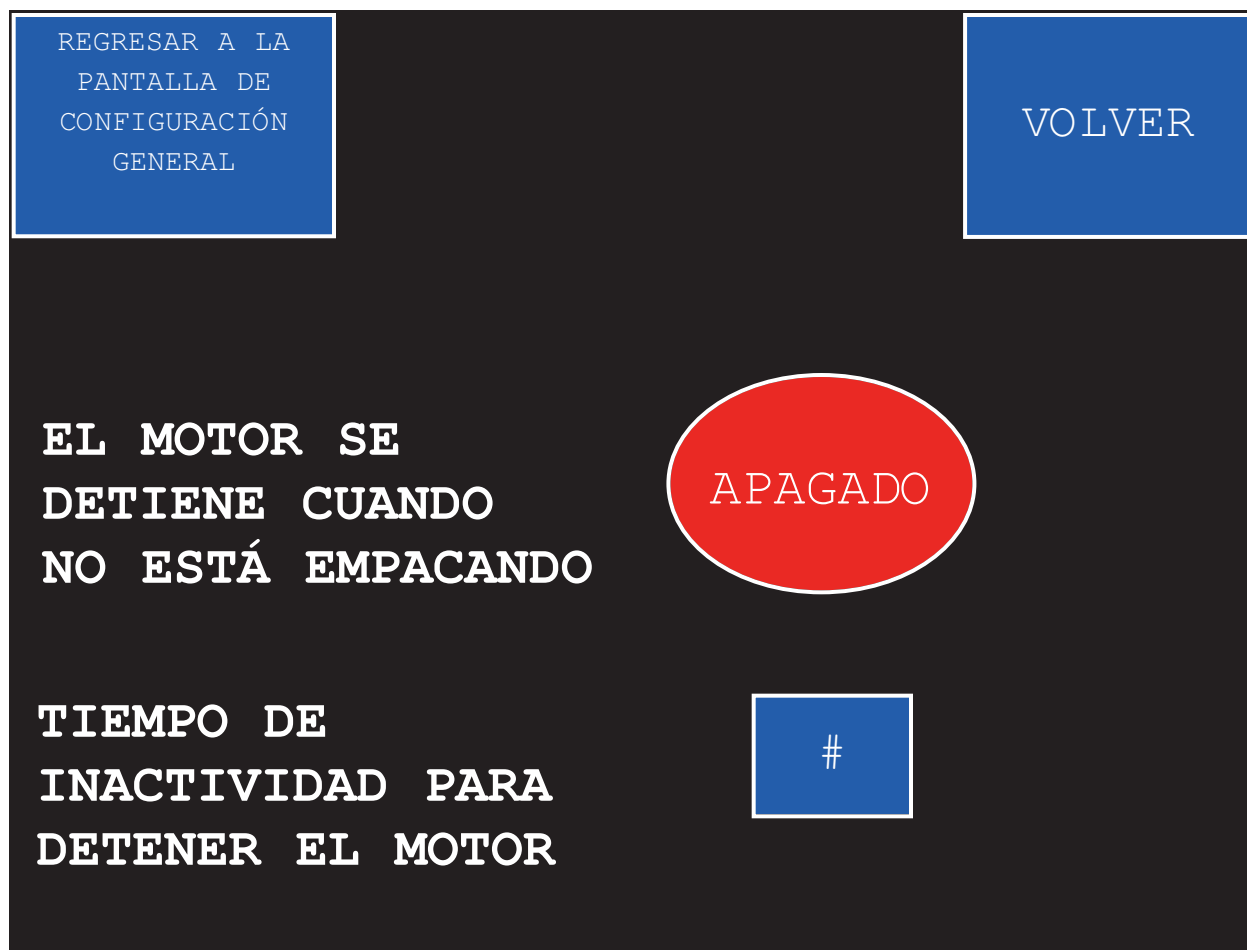
PANTALLA DE CONFIGURACIÓN GENERAL - 3



APAGADO

AL PRESIONAR ESTE BOTÓN SE CAMBIA EL TERMOPERMUTADOR (REFRIGERANTE DE ACEITE) A MODALIDAD "AUTOMÁTICA". SE RECOMIENDA MANTENERLO EN MODALIDAD "AUTOMÁTICA" DURANTE LA OPERACIÓN.

PANTALLA DE CONFIGURACIÓN GENERAL - 4

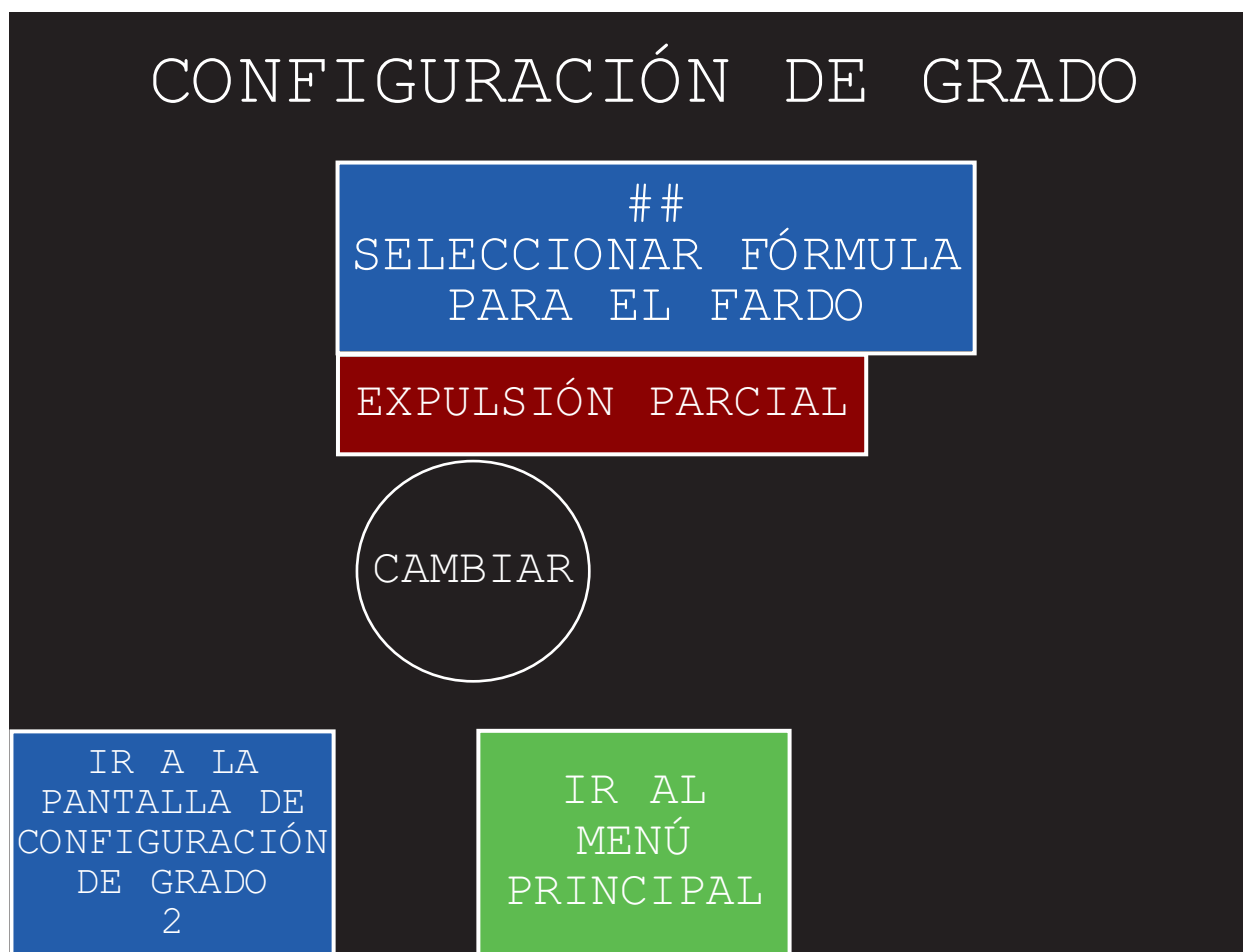


AL PRESIONAR ESTE BOTÓN SE CAMBIA A "ENCENDIDO" Y SE PROGRAMA LA EMPACADORA PARA DETENERSE DESPUÉS DE UN TIEMPO DETERMINADO DE INACTIVIDAD.



AL PRESIONAR ESTE BOTÓN SE MUESTRA UN TECLADO NUMÉRICO PARA ELEGIR EL TIEMPO DE INACTIVIDAD (DETERMINADO EN MINUTOS) ANTES DE QUE EL(LOS) MOTOR(ES) SE APAGUE(N) AUTOMÁTICAMENTE.

PANTALLA DE CONFIGURACIÓN DE GRADO



EXPULSIÓN PARCIAL

CUANDO ESTO SE MUESTRA, EL PISTÓN DE EXPULSIÓN NO EXPULSA EL FARDO POR COMPLETO. PRESIONE EL BOTÓN "CAMBIAR" PARA SELECCIONAR "EXPULSIÓN COMPLETA".

EXPULSIÓN COMPLETA

CUANDO ESTO SE MUESTRA EL PISTÓN DE EXPULSIÓN EXPULSA EL FARDO POR COMPLETO.

PANTALLA DE CONFIGURACIÓN DE GRADO - 2

SIGUIENTE	CONFIGURACIÓN DE FÓRMULA DE GRADO ##	VOLVER
###.#	POSICIÓN DEL FARDO TERMINADO	
####	PRESIÓN DE EMPAQUE	
##.#	ABERTURA INICIAL DE LA TOLVA	

**POSICIÓN DEL FARDO
TERMINADO**

CUANDO SE ALCANZA UNA PRESIÓN DE EMPAQUE ESTABLECIDA EN ESTA POSICIÓN O UNA MENOR (SE PUEDEN SELECCIONAR INCREMENTOS DE HASTA UN DÉCIMO DE PULGADA), EL FARDO SE EXPULSA. LA POSICIÓN MÍNIMA ES 67 PULGADAS.

PRESIÓN DE EMPAQUE

LÍMITE DE PRESIÓN MÁXIMA DURANTE EL EMPAQUE ANTES DE EXPULSAR EL FARDO. HAY DOS ESCALAS PARA DIFERENTES MODELOS:

1. 1000-3000 psi - HASTA UN MÁX. DE 2800psi
2. 1000-4000 psi - HASTA UN MÁX. DE 3800psi

**ABERTURA INICIAL
DE LA TOLVA**

POSICIÓN DEL PISTÓN PRINCIPAL TOTALMENTE REPLEGADO. LA MEDIDA COMIENZA CON 2" Y PUEDE PROGRAMARSE DENTRO DE LA LONGITUD DE LA TOLVA. AUMENTE LA POSICIÓN DEL PISTÓN CUANDO EMPAQUE MATERIAL DIFÍCIL DE CORTAR PARA REDUCIR LA MORDEDURA.

PANTALLA DE CONFIGURACIÓN DE GRADO - 3

SIGUIENTE	CONFIGURACIÓN DE FÓRMULA DE GRADO ##	VOLVER
###. #	ABERTURA MÍNIMA DE LA TOLVA	
###. #	INICIO PROPORCIONAL	
#	NÚMERO DE TIRAS (MULTI-TIRA)	

ABERTURA MÍNIMA DE LA TOLVA

AL PRESIONAR LA CASILLA DE NÚMERO SE MUESTRA UN TECLADO NUMÉRICO DONDE EL OPERADOR PUEDE SELECCIONAR LA POSICIÓN INICIAL DEL PISTÓN PRINCIPAL DENTRO DE LA ABERTURA DE LA TOLVA. VARÍA ENTRE 1" Y 90". ESTE PARÁMETRO PUEDE AUMENTARSE PARA DISMINUIR LA ABERTURA DE LA CÁMARA DE CARGA, Y ASÍ CONTROLAR EL FLUJO DE MATERIAL Y EVITAR LA SOBRECARGA.

INICIO PROPORCIONAL

SELECCIONA LA POSICIÓN (>VALOR DEL FARDO TERMINADO) EN LA QUE EL PISTÓN INICIARÁ UN GOLPE CALCULADO (SIN REPLEGARSE POR COMPLETO) PARA CONTROLAR EL FLUJO DE MATERIAL HACIA LA CÁMARA DE CARGA QUE SE COMPACTARÁ EN EL FARDO.

LOS PARÁMETROS DE "ABERTURA MÍNIMA DE LA TOLVA" E "INICIO PROPORCIONAL" FUNCIONAN EN CONJUNTO COMO UN MARGEN EN EL CUAL SE MUEVE EL PISTÓN PARA CONTROLAR EL FLUJO DE MATERIAL EN LA CÁMARA DE CARGA CUANDO SE CIERRA PARA CREAR UN FARDO COMPLETO.

NÚMERO DE TIRAS
(MULTI-TIRA)

SELECCIONA EL NÚMERO DE TIRAS QUE SE COLOCARÁN AL FARDO.

PANTALLA DE CONFIGURACIÓN DE GRADO - 4

SIGUIENTE	CONFIGURACIÓN DE FÓRMULA DE GRADO ##	VOLVER
# . # DEMORA DE LA FOTOCELDA DEL PISTÓN		
# . # PUERTA EN MODALIDAD OBTURADOR, POSICIÓN DESPLEGADA		

**DEMORA DE LA FOTOCELDA
DEL PISTÓN**

TIEMPO DURANTE EL CUAL LA FOTOCELDA DEBE OBSTRUIRSE PARA QUE SE ACTIVE EL PISTÓN. PUEDE FIJARSE HASTA ALREDEDOR DE UNA DÉCIMA DE SEGUNDO.

**PUERTA EN MODALIDAD
OBTURADOR,
POSICIÓN DESPLEGADA**

LA COMPUERTA NEXDOOR PUEDE UTILIZARSE COMO "OBTURADOR" PARA SOSTENER EL FARDO EN SU LUGAR. ESTA POSICIÓN ES EL NIVEL DE PENETRACIÓN DE LA COMPUERTA NEXDOOR DENTRO DEL FARDO. LA MEDIDA MÍNIMA ES DE 3" Y PUEDE FIJARSE HASTA 46".

PANTALLA DE CONFIGURACIÓN DE GRADO - 5

SIGUIENTE	CONFIGURACIÓN DE FÓRMULA DE GRADO ##	VOLVER
-----------	--	--------

LENTE DEL AUTOCICLO:	APAGADO
	A MITAD DE LA TOLVA
	AMBAS INFERIORES
	CUALQUIERA DE LAS
	INFERIORES SUPERIOR

OPCIONES	ENTER
-----------------	--------------

USE “**OPCIONES**” PARA SELECCIONAR LA FOTOCELDA QUE ACTIVA EL PISTÓN PRINCIPAL PARA INICIAR EL AUTOCICLO. PRESIONE “**ENTER**” UNA VEZ QUE LA FOTOCELDA SELECCIONADA SE ILUMINE. ESTE PARÁMETRO SE CAMBIARÁ SEGÚN EL TAMAÑO DEL MATERIAL EMPACADO. POR EJEMPLO, AL EMPACAR MATERIAL MÁS GRANDE, COMO CARTÓN CORRUGADO, DEBERÁ SELECCIONAR LA FOTOCELDA SUPERIOR. AL EMPACAR MATERIAL MÁS PEQUEÑO, COMO PAPEL DE OFICINA, DEBERÁ SELECCIONAR UNA O AMBAS FOTOCELDAS INFERIORES, SEGÚN LA DENSIDAD DEL MATERIAL.

PANTALLA DE CONFIGURACIÓN DE GRADO - 6

SIGUIENTE	CONFIGURACIÓN DE FÓRMULA DE GRADO ##	VOLVER
LENTE DEL SUMINISTRO DE LA TRANSPORTADORA: APAGADO A MITAD DE LA TOLVA SUPERIOR CUALQUIERA DE LAS INFERIORES AMBAS INFERIORES		DEMORA DE LA LENTE DEL SUMINISTRO DE LA TRANSPORTADORA # . #
OPCIONES ENTER		

**LENTE DEL SUMINISTRO
DE LA TRANSPORTADORA:**

PRESIONE EL BOTÓN  PARA SELECCIONAR CUÁL DE LAS FOTOCELDAS DETIENE LA TRANSPORTADORA DURANTE EL CICLO DEL PISTÓN. PRESIONE ENTER UNA VEZ QUE LA FOTOCELDA SELECCIONADA SE ILUMINE.

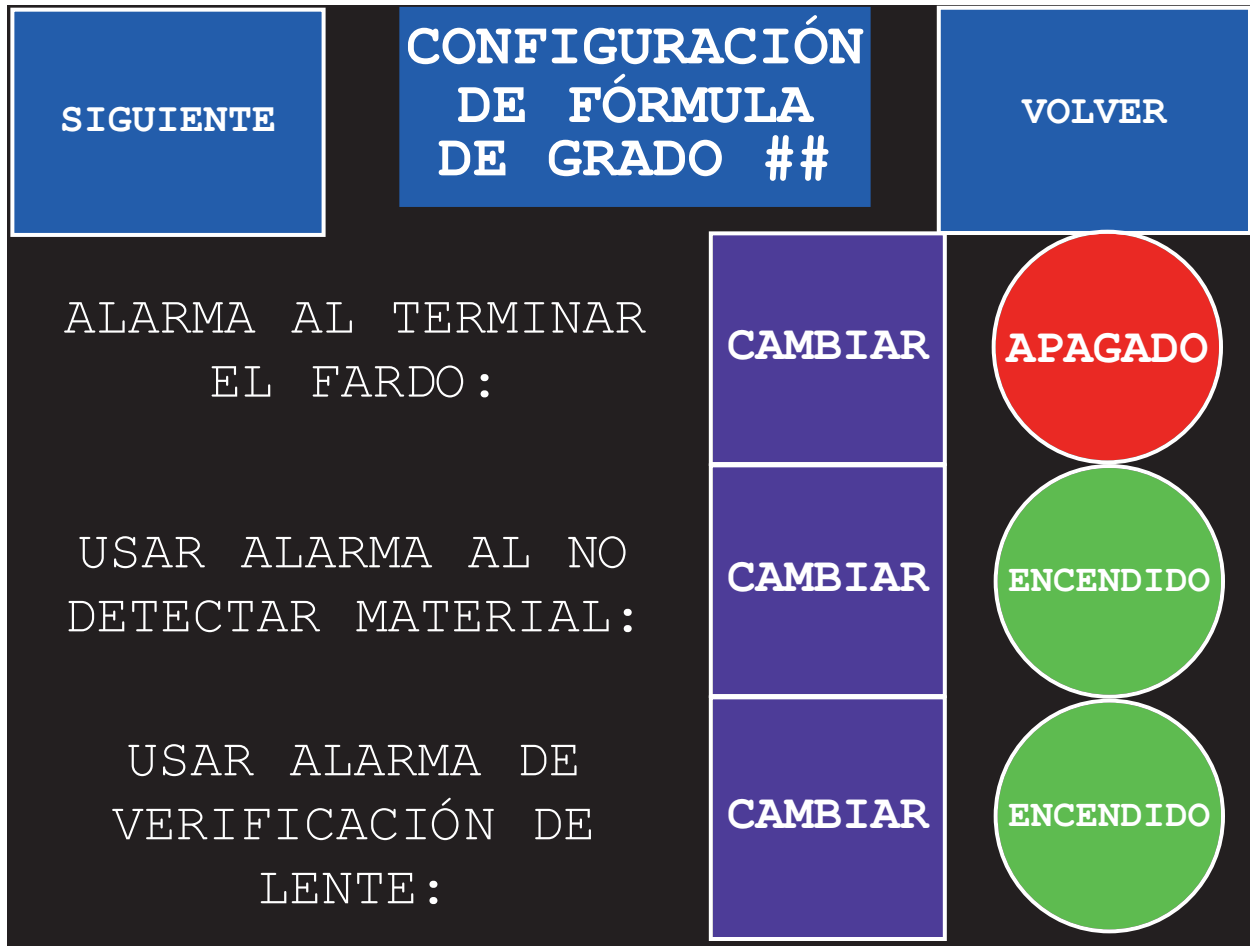
**DEMORA DE LA LENTE
DEL SUMINISTRO
DE LA TRANSPORTADORA**

ESTE CAMPO DEFINE EL LAPSO (EN SEGUNDOS) EN QUE LA FOTOCELDA PUEDE ESTAR OBSTRUIDA ANTES DE QUE SE DETENGA LA TRANSPORTADORA.

.

PRESIONE ESTE BOTÓN PARA MOSTRAR EL TECLADO NUMÉRICO DONDE SE INGRESA EL TIEMPO SELECCIONADO.

PANTALLA DE CONFIGURACIÓN DE GRADO - 7



ALARMA AL TERMINAR
EL FARDO:

PRESIONE EL BOTÓN "CAMBIAR" PARA QUE SUENE LA ALARMA AL TERMINAR EL FARDO. EL ESTADO DE LA ALARMA SE INDICA COMO "APAGADA" O "ENCENDIDA" EN EL CÍRCULO DE LA DERECHA. SE USARÁ EN CASO DE UN CAMBIO DE MATERIAL UNA VEZ QUE EL FARDO ESTÉ HECHO.

USAR ALARMA AL NO
DETECTAR MATERIAL:

AL ESTAR EN POSICIÓN "ENCENDIDA", SUENA UNA ALARMA SI NO SE DETECTA MATERIAL EN LA CÁMARA DE CARGA UNA VEZ QUE EL PISTÓN COMPLETA LOS CICLOS ESTABLECIDOS. SI ESTÁ EN "APAGADA", NO SONARÁ LA ALARMA Y NO SE MOSTRARÁN ERRORES. ADEMÁS, ESTO CANCELA EL PARÁMETRO DE CANTIDAD DE CICLOS AUTOMÁTICOS.

USAR ALARMA DE
VERIFICACIÓN DE
LENTE:

CUANDO ESTÁ EN "ENCENDIDA", LA ALARMA SUENA SI LA FOTOCELDA SUPERIOR SE OBSTRUYE PERO LA INFERIOR ESTÁ DESPEJADA. SI ESTÁ EN "APAGADA", NO SONARÁ LA ALARMA Y NO SE MOSTRARÁN ERRORES.

PANTALLA DE CONFIGURACIÓN DE GRADO - 8

**USAR
MULTIRECOLECCIÓN:**

CUANDO ESTA OPCIÓN ESTÁ ENCENDIDA, EL PISTÓN VIAJA JUSTO DESPUÉS DE LA CUCHILLA ANTES DE REPLEGARSE Y NO SE DESPLIEGA TOTALMENTE. ESTO SE UTILIZA PARA INCREMENTAR LA DENSIDAD INICIAL DEL FARDO Y ACELERAR LA PRODUCCIÓN. CUANDO ESTÁ APAGADA, EL PISTÓN SE DESPLIEGA TOTALMENTE DURANTE CADA CICLO.

PANTALLA DE CONFIGURACIÓN DE GRADO - 9

SIGUIENTE	CONFIGURACIÓN DE FÓRMULA DE GRADO ##	VOLVER
EXPULSIÓN PARCIAL	POSICIÓN DE LA TIRA	EXPULSIÓN COMPLETA
##. #	1	##. #
##. #	2	##. #
##. #	3	##. #
##. #	4	##. #
##. #	5	##. #

AL PRESIONAR LAS CASILLAS DE NÚMEROS SE MUESTRA UN TECLADO NUMÉRICO PARA SELECCIONAR LA POSICIÓN DEL FARDO EN LA QUE DESEE COLOCAR LAS TIRAS. EL MARGEN PARA LA EXPULSIÓN PARCIAL Y LA EXPULSIÓN COMPLETA ES DE 2" A 99". AUNQUE 99" EXCEDE LA POSICIÓN MÁXIMA, SE PUEDE SELECCIONAR PARA LAS TIRAS QUE NO SE USARÁN. POR EJEMPLO, SI SÓLO QUIERE USAR DOS TIRAS EN EL FARDO, SELECCIONE 99" PARA LA POSICIÓN DE LAS TIRAS 3 A 20.

LA POSICIÓN A LA CUAL LA TIRA 1 SE COLOCA EN EL FARDO PUEDE DETERMINARSE EN LA MODALIDAD MANUAL REGISTRANDO LA POSICIÓN DEL PISTÓN DE EXPULSIÓN QUE SE MUESTRA EN EL PRIMER FARDO EXPULSADO. INGRESE ESTE NÚMERO EN LA CASILLA DE NÚMEROS CORRESPONDIENTE Y LA TIRA SE COLOCARÁ CUANDO EL FARDO ALCANCE ESTA POSICIÓN.

PANTALLA DE CONFIGURACIÓN DE GRADO - 10

SIGUIENTE	CONFIGURACIÓN DE FÓRMULA DE GRADO ##	VOLVER
EXPULSIÓN PARCIAL	POSICIÓN DE LA TIRA	EXPULSIÓN COMPLETA
##. #	6	##. #
##. #	7	##. #
##. #	8	##. #
##. #	9	##. #
##. #	10	##. #

PANTALLA DE CONFIGURACIÓN DE GRADO - 11

SIGUIENTE

CONFIGURACIÓN
DE FÓRMULA
DE GRADO ##

VOLVER

EXPULSIÓN
PARCIAL

##. #

##. #

##. #

##. #

##. #

POSICIÓN DE LA
TIRA

11

12

13

14

15

EXPULSIÓN
COMPLETA

##. #

##. #

##. #

##. #

##. #

PANTALLA DE CONFIGURACIÓN DE GRADO - 12

SIGUIENTE	CONFIGURACIÓN DE FÓRMULA DE GRADO ##	VOLVER
EXPULSIÓN PARCIAL	POSICIÓN DE LA TIRA	EXPULSIÓN COMPLETA
##. #	16	##. #
##. #	17	##. #
##. #	18	##. #
##. #	19	##. #
##. #	20	##. #

MENÚ DE DIAGNÓSTICO

DIAGNÓSTICO

**LA MODALIDAD
AUTOMÁTICA ESTÁ ACTIVA**

PRESIÓN
DEL
SISTEMA
####

IR A
PANTALLA DE
ESTADO DE
ENTRADA Y
SALIDA

POSICIÓN DEL
PISTÓN
PRINCIPAL
###.#

TEMPERATURA
DEL ACEITE
###

IR A LA
SIGUIENTE
PANTALLA DE
DIAGNÓSTICO

IR AL
MENÚ
PRINCIPAL

NOTA: ES POSIBLE QUE SÓLO EL PERSONAL DE MARATHON NEXGEN TENGA ACCESO AL MENÚ DE DIAGNÓSTICO Y A LAS PANTALLAS SUBSIGUIENTES. EN CASO DE QUE NECESITE ACCEDER A ESTAS PANTALLAS, PÓNGASE EN CONTACTO CON NUESTRO DEPARTAMENTO DE SERVICIOS AL 1-800-633-8974 Y RECIBIRÁ LAS INSTRUCCIONES ADECUADAS SEGÚN CORRESPONDA.

MENÚ DE DIAGNÓSTICO - 3

SIGUIENTE
PANTALLA DE
DIAGNÓSTICO

DIAGNÓSTICO

LA MODALIDAD AUTOMÁTICA
ESTÁ ACTIVA

PANTALLA DE
DIAGNÓSTICO
ANTERIOR

UNIDAD DE ENERGÍA DE 75 HP

###. #

POSICIÓN BASE PARA
LA EXPULSIÓN DEL FARDO

NOTA: ES POSIBLE QUE SÓLO EL PERSONAL DE MARATHON NEXGEN TENGA ACCESO AL MENÚ DE DIAGNÓSTICO Y A LAS PANTALLAS SUBSIGUIENTES. EN CASO DE QUE NECESITE ACCEDER A ESTAS PANTALLAS, PÓNGASE EN CONTACTO CON NUESTRO DEPARTAMENTO DE SERVICIOS AL 1-800-633-8974 Y RECIBIRÁ LAS INSTRUCCIONES ADECUADAS SEGÚN CORRESPONDA.

MENÚ DE DIAGNÓSTICO - 4

SIGUIENTE PANTALLA DE DIAGNÓSTICO	DIAGNÓSTICO LA MODALIDAD AUTOMÁTICA ESTÁ ACTIVA	PANTALLA DE DIAGNÓSTICO ANTERIOR
###. #	GOLPE DEL CILINDRO DEL PISTÓN PRINCIPAL	
#. #	TIEMPO DE DESCOMPRESIÓN	
####	PRESIÓN DE RECUPERACIÓN	

NOTA: ES POSIBLE QUE SÓLO EL PERSONAL DE MARATHON NEXGEN TENGA ACCESO AL MENÚ DE DIAGNÓSTICO Y A LAS PANTALLAS SUBSIGUIENTES. EN CASO DE QUE NECESITE ACCEDER A ESTAS PANTALLAS, PÓNGASE EN CONTACTO CON NUESTRO DEPARTAMENTO DE SERVICIOS AL 1-800-633-8974 Y RECIBIRÁ LAS INSTRUCCIONES ADECUADAS SEGÚN CORRESPONDA.

MENÚ DE DIAGNÓSTICO - 5

SIGUIENTE
PANTALLA DE
DIAGNÓSTICO

DIAGNÓSTICO

LA MODALIDAD AUTOMÁTICA
ESTÁ ACTIVA

PANTALLA DE
DIAGNÓSTICO
ANTERIOR

###.#

POSICIÓN DE DESACELERACIÓN
PARA DESPLEGAR EL CILINDRO

###.#

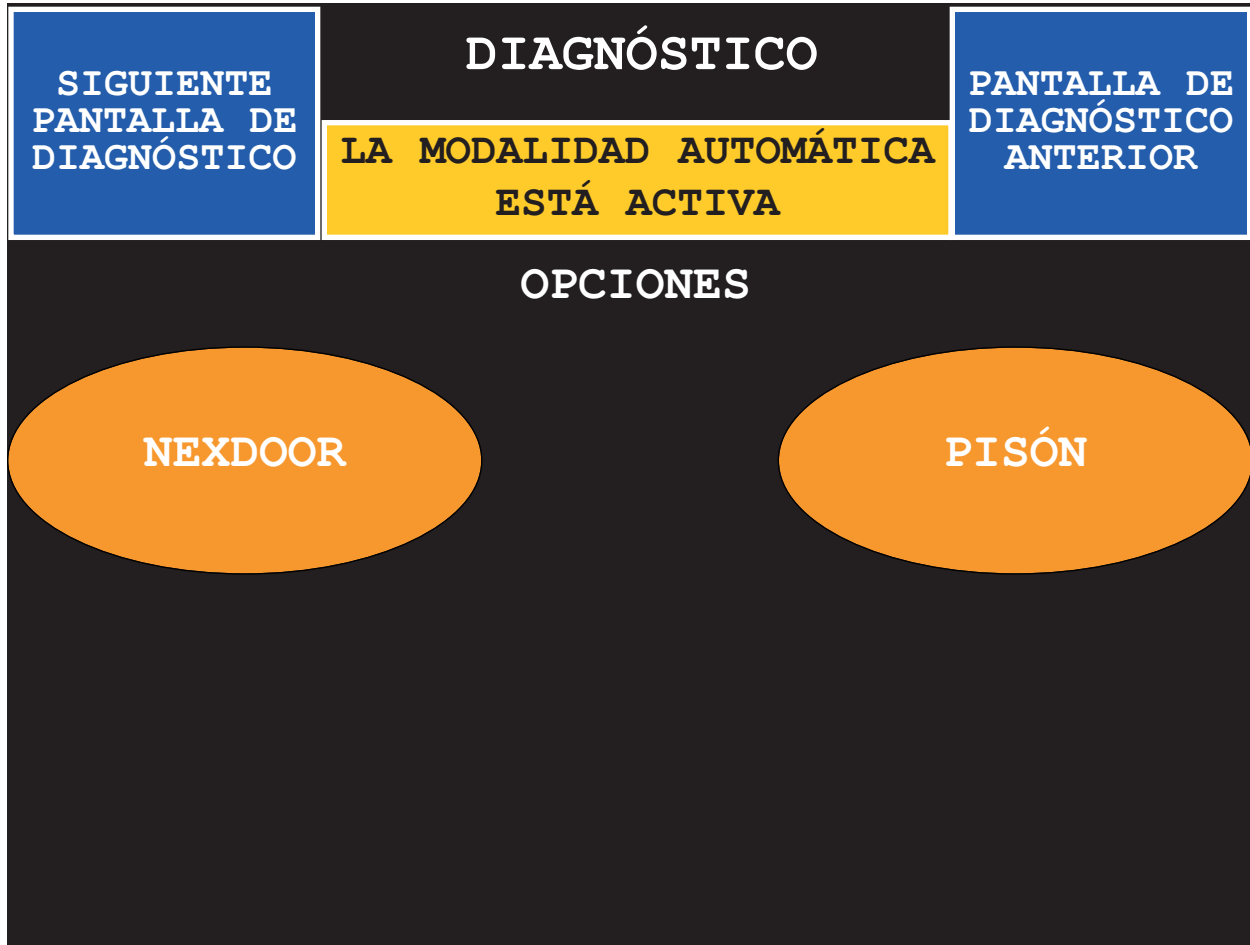
POSICIÓN DE DESACELERACIÓN
PARA REPLEGAR EL CILINDRO

###.#

ABERTURA DE LA
CÁMARA DE CARGA

NOTA: ES POSIBLE QUE SÓLO EL PERSONAL DE MARATHON NEXGEN TENGA ACCESO AL MENÚ DE DIAGNÓSTICO Y A LAS PANTALLAS SUBSIGUIENTES. EN CASO DE QUE NECESITE ACCEDER A ESTAS PANTALLAS, PÓNGASE EN CONTACTO CON NUESTRO DEPARTAMENTO DE SERVICIOS AL 1-800-633-8974 Y RECIBIRÁ LAS INSTRUCCIONES ADECUADAS SEGÚN CORRESPONDA.

MENÚ DE DIAGNÓSTICO - 6



NOTA: ES POSIBLE QUE SÓLO EL PERSONAL DE MARATHON NEXGEN TENGA ACCESO AL MENÚ DE DIAGNÓSTICO Y A LAS PANTALLAS SUBSIGUIENTES. EN CASO DE QUE NECESITE ACCEDER A ESTAS PANTALLAS, PÓNGASE EN CONTACTO CON NUESTRO DEPARTAMENTO DE SERVICIOS AL 1-800-633-8974 Y RECIBIRÁ LAS INSTRUCCIONES ADECUADAS SEGÚN CORRESPONDA.

MENÚ DE DIAGNÓSTICO - 7

SIGUIENTE
PANTALLA DE
DIAGNÓSTICO

DIAGNÓSTICO

LA MODALIDAD AUTOMÁTICA
ESTÁ ACTIVA

PANTALLA DE
DIAGNÓSTICO
ANTERIOR

###. #

GOLPE DEL CILINDRO
DE EXPULSIÓN

NOTA: ES POSIBLE QUE SÓLO EL PERSONAL DE MARATHON NEXGEN TENGA ACCESO AL MENÚ DE DIAGNÓSTICO Y A LAS PANTALLAS SUBSIGUIENTES. EN CASO DE QUE NECESITE ACCEDER A ESTAS PANTALLAS, PÓNGASE EN CONTACTO CON NUESTRO DEPARTAMENTO DE SERVICIOS AL 1-800-633-8974 Y RECIBIRÁ LAS INSTRUCCIONES ADECUADAS SEGÚN CORRESPONDA.

PANTALLA DE ESTADO DE ENTRADA/SALIDA (I/O) - 1

IR A PANTALLA DE ENTRADA Y SALIDA 2	ESTADO DE ENTRADA SALIDA LA MODALIDAD AUTOMÁTICA ESTÁ ACTIVA	Ir a DIAGNÓSTICO
	I:0/0 DETENER I:0/1 I:0/3 I:0/4 I:0/5 I:0/6	I:0/7 I:0/8 I:0/9 I:0/10 I:0/11

LAS PANTALLAS DE ENTRADA Y SALIDA COINCIDEN CON EL PLC Y EL ESQUEMA ELÉCTRICO PARA MOSTRAR QUÉ COMPONENTES TIENEN ENERGÍA AL ILUMINARSE EN COLOR VERDE. SI NO HAY ENERGÍA PARA NINGUNA ENTRADA O SALIDA EN ESPECÍFICO, LA CASILLA SE MUESTRA EN GRIS.

1 OPERACIÓN

PANTALLA DE ESTADO DE ENTRADA/SALIDA (I/O) - 2

IR A PANTALLA DE ENTRADA Y SALIDA 3	ESTADO DE ENTRADA SALIDA		IR A PANTALLA DE ENTRADA Y SALIDA 1	
	LA MODALIDAD AUTOMÁTICA ESTÁ ACTIVA			
I:1/0		I:1/6		I:1/12
I:1/1		I:1/7		I:1/13
I:2/2		I:1/8		I:1/14
I:1/3		I:1/9		I:1/15
I:1/4		I:1/10		
I:1/5		I:1/11		

1 OPERACIÓN

PANTALLA DE ESTADO DE ENTRADA/SALIDA (I/O) - 3

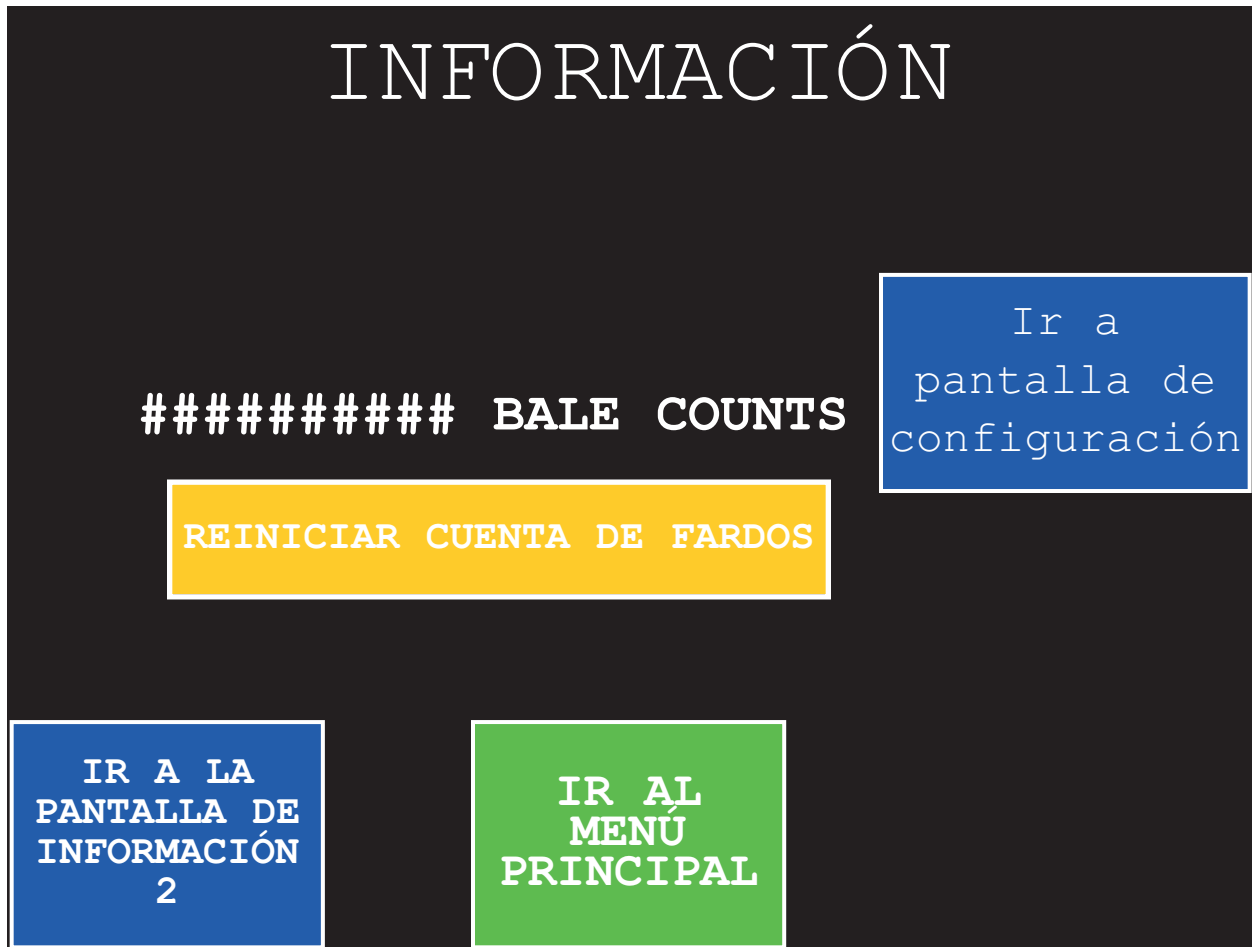
IR A PANTALLA DE ENTRADA Y SALIDA 4	ESTADO DE ENTRADA SALIDA		IR A PANTALLA DE ENTRADA Y SALIDA 2
	LA MODALIDAD AUTOMÁTICA ESTÁ ACTIVA		
	0:0/0		0:0/6
	0:0/1		0:0/7
	0:0/2		0:0/8
	0:0/3		0:0/9
	0:0/4		0:0/10
	0:0/5		0:0/11

1 OPERACIÓN

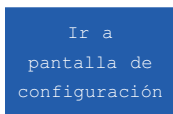
PANTALLA DE ESTADO DE ENTRADA/SALIDA (I/O) - 4

IR A PANTALLA DE ENTRADA Y SALIDA 1	ESTADO DE ENTRADA SALIDA		IR A PANTALLA DE ENTRADA Y SALIDA 3	
	LA MODALIDAD AUTOMÁTICA ESTÁ ACTIVA			
0:2/0		0:2/6		0:2/12
0:2/1		0:2/7		0:2/13
0:2/2		0:2/8		0:2/14
0:2/3		0:2/9		
0:2/4		0:2/10		0:3/0
0:2/5		0:2/11		0:3/1

PANTALLA DE INFORMACIÓN



DEBE INGRESAR COMO “SUPERVISOR” PARA ACCEDER A ESTA PANTALLA.



AL PRESIONAR ESTE BOTÓN SE DESPLIEGA LA PANTALLA DE CONFIGURACIÓN, LA CUAL **SÓLO** DEBE USARSE PARA MODIFICAR LA FECHA Y HORA DEL SELLO FECHADOR Y PARA EL ANÁLISIS DE ERRORES. **LAS OTRAS FUNCIONES DE ESTA MODALIDAD SON PARA USO EXCLUSIVO DEL PERSONAL CAPACITADO DE NEXGEN.**

BALE COUNTS

INDICA EL NÚMERO DE FARDOS HECHOS DESDE LA ÚLTIMA VEZ QUE SE REINICIÓ.

REINICIAR CUENTA DE FARDOS

PRESIONE PARA REINICIAR EL CONTADOR DE FARDOS.

PANTALLA DE INFORMACIÓN - 2

INFORMACIÓN

BALE COUNTS LIFE
HORA

MOTOR HOURS

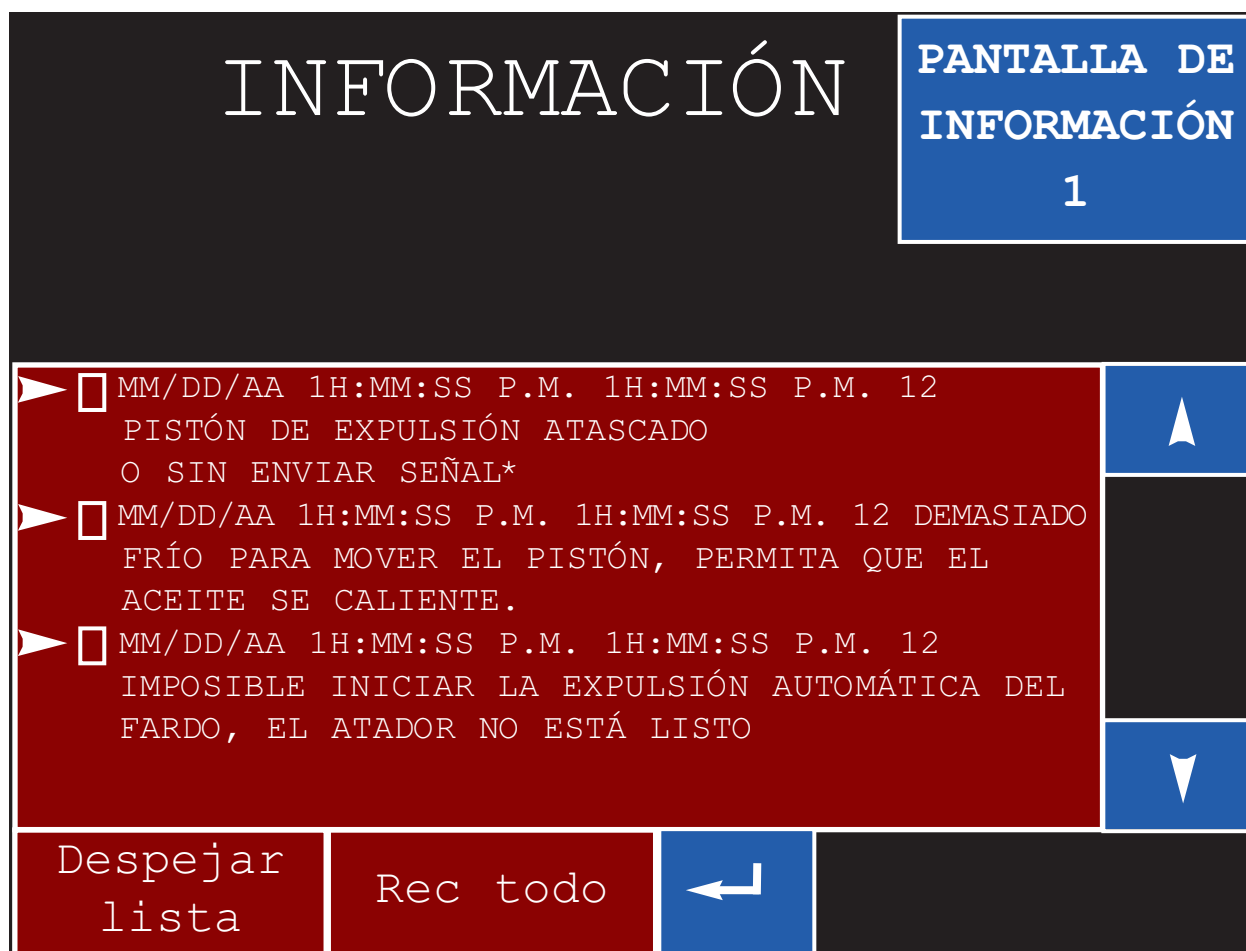
IR A LA
PANTALLA DE
INFORMACIÓN 3

IR A LA
PANTALLA DE
INFORMACIÓN 1

BALE COUNTS LIFE
HORA
MOTOR HOURS

INDICA EL NÚMERO TOTAL DE FARDOS HECHOS DURANTE LA VIDA ÚTIL DE LA EMPACADORA Y EL NÚMERO TOTAL DE HORAS QUE EL(LOS) MOTOR(ES) HA(N) ESTADO EN OPERACIÓN.

PANTALLA DE INFORMACIÓN - 3



ESTA ES UNA PANTALLA DE INFORMACIÓN QUE ENLISTA LOS ÚLTIMOS 10 ERRORES QUE HA PRESENTADO LA EMPACADORA. USE LAS FLECHAS PARA VER LOS ERRORES.



AQUÍ TAMBIÉN SE REGISTRAN LA FECHA Y HORA DEL ERROR.

PRESIONE EL BOTÓN “DESPEJAR LISTA” PARA DESPEJAR LOS ERRORES DE LA LISTA.

CONSULTE LA LISTA DE ERRORES EN LA PÁGINA 1-15 PARA OBTENER UNA LISTA COMPLETA DE LOS ERRORES POSIBLES.

DIAGRAMA DE LA COMPUERTA NEXDOOR®

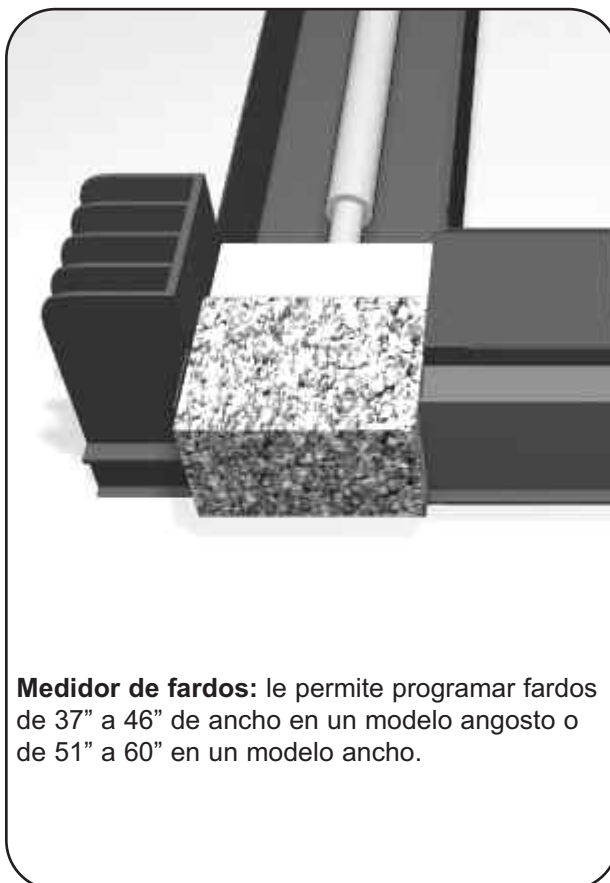
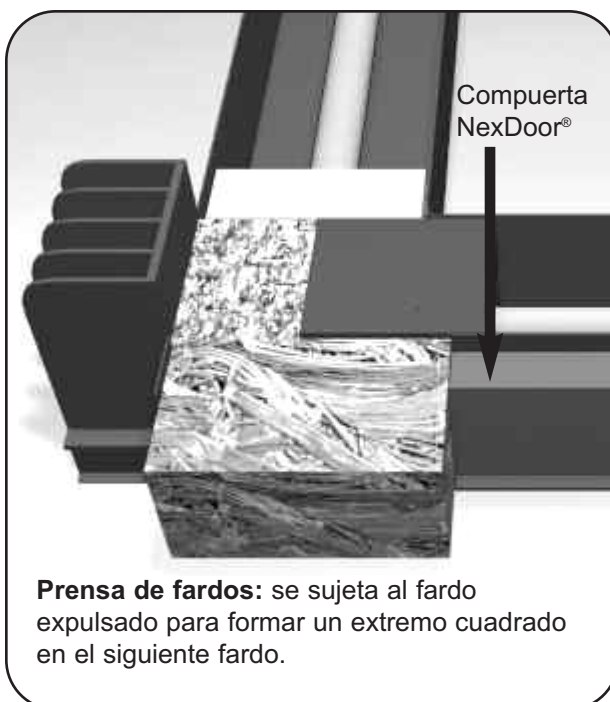
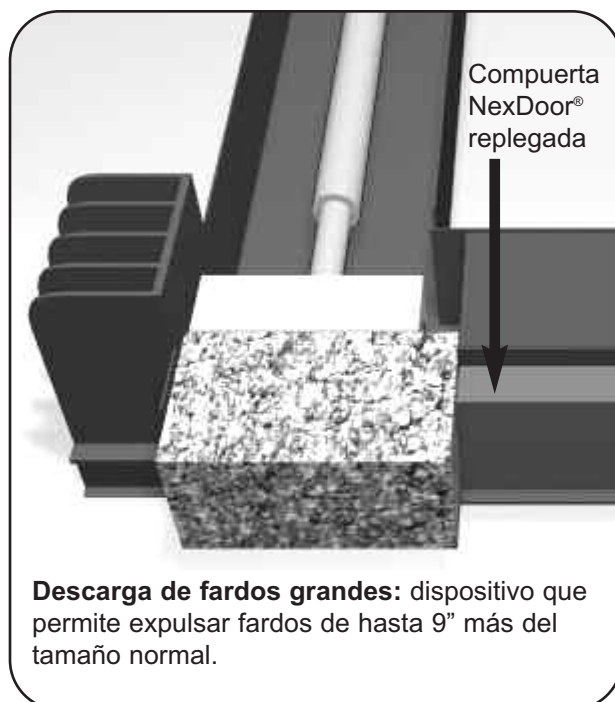
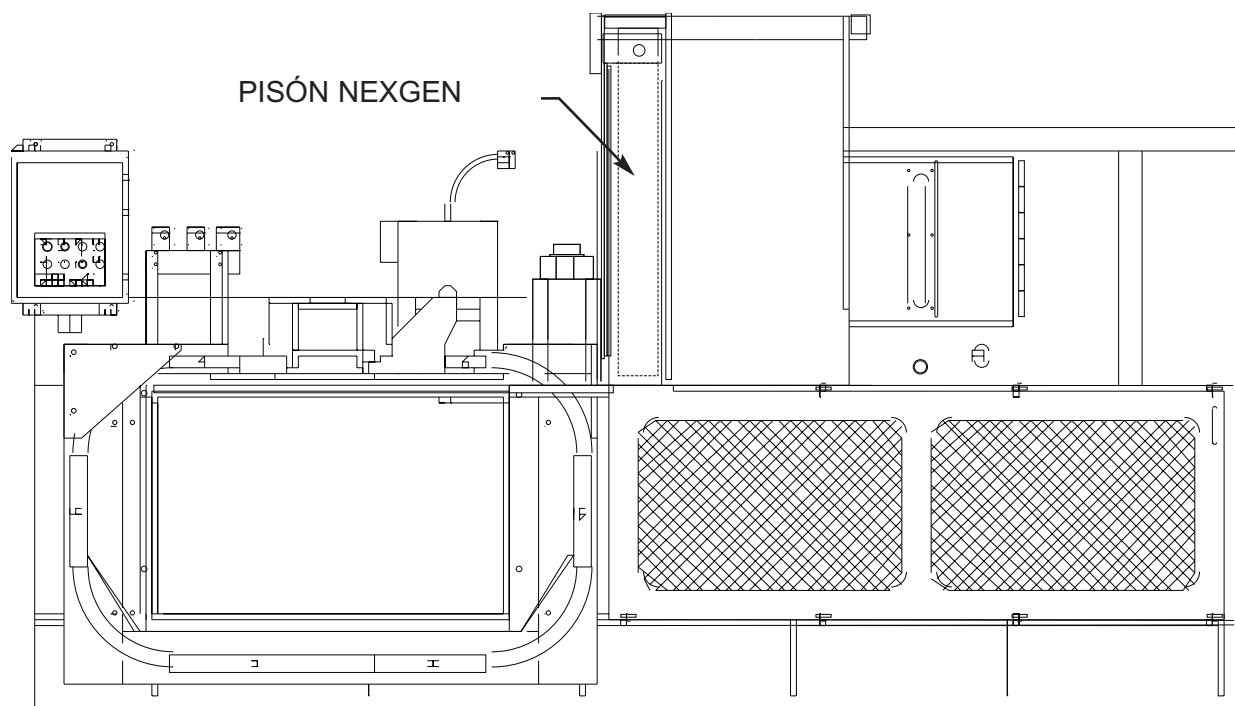


DIAGRAMA DEL PISÓN NEXGEN (equipo opcional)

Las empacadoras GALAXY 2R cuentan con un “pisón” adicional.
El pisón se mueve hacia arriba y hacia abajo y despeja el material
que se acumula en la cuchilla de la carrocería.



EL PISÓN FUNCIONA COMO UN PISTÓN VERTICAL QUE SE CONTROLA DESDE LA PANTALLA TÁCTIL EN EL MENÚ MANUAL. SU FUNCIÓN ES DESPEJAR EL MATERIAL QUE SE ATASCA EN LA CUCHILLA DE LA CARROCERÍA.

CÓMO EVITAR ATASCAMIENTOS (barra de corte)

ADVERTENCIA: NO ENTRE A LA EMPACADORA POR NINGÚN MOTIVO HASTA QUE HAYA SIDO BLOQUEADA Y ROTULADA SEGÚN LAS INSTRUCCIONES DE LA PÁGINA 2-1 DE ESTE MANUAL.

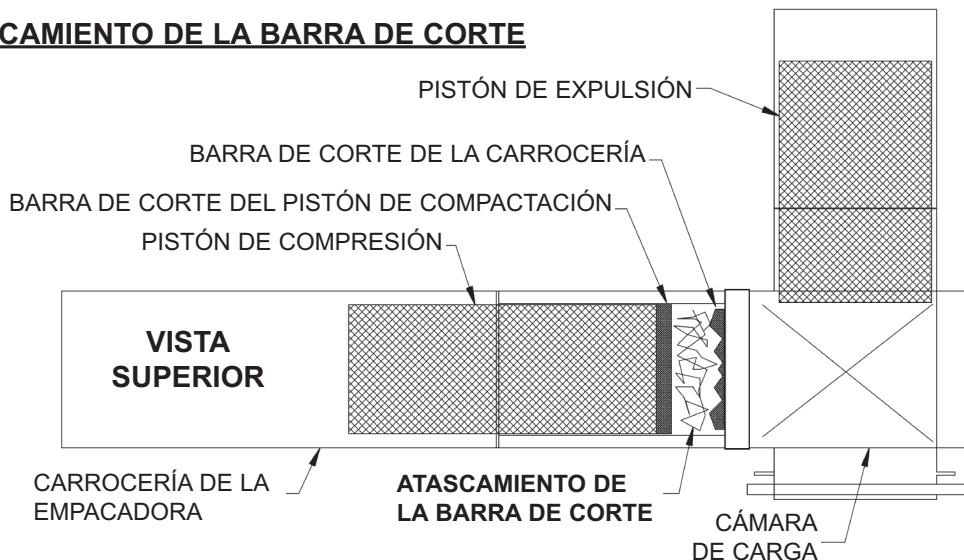
Hay dos tipos de atascamiento que pueden ocurrir en una empacadora de doble pistón; un atascamiento en la barra de corte y un fardo demasiado grande difícil de expulsar.

Siga los siguientes pasos para reducir la posibilidad de un atascamiento:

1. Clasifique el material previamente. Retire cualquier objeto o material cuestionable y asegúrese de que el material sea del mismo tipo y composición en términos generales.
2. Regule el flujo de material que entre en la tolva de la empacadora. Mantenga un flujo regular y no sobrecargue la tolva.
3. Dé mantenimiento apropiado a la barra de corte y a las barras de sujeción del pistón. Una barra de corte bien afilada reduce la posibilidad de que el material se atasque.

La mejor precaución contra los atascamientos en una empacadora es el buen juicio. Si los operadores conocen bien las variaciones de material, las limitaciones de la empacadora y ponen atención al flujo del material, la probabilidad de un atascamiento se reduce. Es mucho más sencillo dar un par de golpes adicionales con el pistón de compresión que corregir un atascamiento.

ATASCAMIENTO DE LA BARRA DE CORTE



Si la barra de corte no logra cortar el material en la modalidad automática, apague las transportadoras de alimentación y cambie la empacadora a modalidad manual. Repliegue el pistón de compresión una distancia corta para que el material se desprenda de la barra de corte en la carrocería de la empacadora. Use la palanca REP./DESP. del PISTÓN PRINCIPAL para mover el pistón hacia adelante. Verifique que el pistón se mueva y corte el atascamiento. Es posible que tenga que repetir este procedimiento un par de veces para despejar el atascamiento.

Si no se puede despejar el atascamiento:

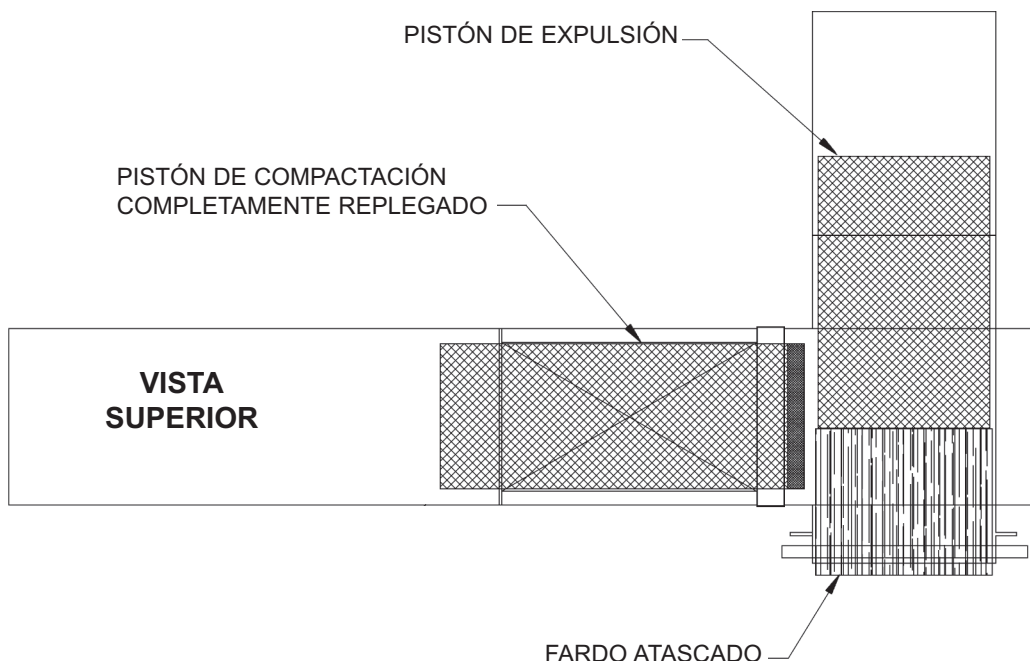
1. Repliegue el pistón de compresión al máximo.
2. **Apague la máquina y bloquee y rotule según las instrucciones de la página 2-1. NUNCA ACCEDA A LA EMPACADORA POR NINGÚN MOTIVO HASTA QUE HAYA SIDO BLOQUEADA Y ROTULADA.**
3. **RETIRE EL MATERIAL DE LA TOLVA PARA DESPEJAR LA OBSTRUCCIÓN.**

CÓMO EVITAR ATASCAMIENTOS (fardo demasiado grande)

ADVERTENCIA: NO ENTRE A LA EMPACADORA POR NINGÚN MOTIVO HASTA QUE HAYA SIDO BLOQUEADA Y ROTULADA SEGÚN LAS INSTRUCCIONES DE LA PÁGINA 2-1 DE ESTE MANUAL.

ATASCAMIENTO POR FARDO DEMASIADO GRANDE

Las siguientes instrucciones explican cómo retirar un fardo atascado.



1. En caso de que el fardo no sea expulsado en la modalidad automática, cambie la empaquetadora a modalidad manual.
2. Repliegue el pistón de compresión al máximo para liberar la presión del fardo.
3. Use el botón DESPLEGAR EXPULSOR para expulsar el fardo y utilice el BOTÓN PARA LAS TIRAS para colocar las tiras de alambre de forma manual cuando el fardo sea expulsado.
4. En el caso improbable de que el fardo no se expulse mediante el botón DESPLEGAR EXPULSOR apague la empaquetadora.
5. **Bloquee y rotule la empaquetadora según las instrucciones correspondientes de la página 2-1. NUNCA ACCEDA A LA EMPACADORA POR NINGÚN MOTIVO HASTA QUE HAYA SIDO BLOQUEADA Y ROTULADA.**
6. Elimine el material sobrante.

CAMBIO DE MATERIALES Y APAGADO DE LA EMPACADORA

CAMBIO DE MATERIALES

Para evitar la contaminación entre fardos, detenga el suministro del material en curso a la transportadora. Vacíe la transportadora en la tolva de la empacadora. Asegúrese de que la transportadora esté libre de materiales. Apague la transportadora.

(NOTA: Si queda suficiente material para completar un fardo, termine de formarlo).

Asegúrese de que la tolva esté libre de cualquier material operando el pistón de compresión manualmente. Coloque el pistón de compresión en la posición BASE y luego expulse y ate el fardo.

Cambie el material. Reinicie la transportadora y reanude la operación de la empacadora con el siguiente material.

APAGADO DE LA EMPACADORA

1. Expulse el fardo.
2. Detenga las transportadoras que alimentan la empacadora.
3. Repliegue el pistón de expulsión.
4. Despliegue el pistón de compresión al máximo.
5. Gire la llave del interruptor hasta la posición de APAGADO y retírela.
6. Asegúrese de que el interruptor de desconexión esté en la posición de APAGADO y bloquee la máquina como se muestra en las Instrucciones de bloqueo y rotulación en la página 2-1. NOTA: Si se realiza algún servicio o mantenimiento a la empacadora, se requiere completar el proceso de bloqueo y rotulación.
7. Limpie el área alrededor de la salida de fardos y del atador automático de alambre. Limpie todas las áreas que lo requieran: detrás del pistón principal (requiere realizar el bloqueo y rotulación completos), alrededor de la empacadora y alrededor de la transportadora de alimentación.
8. Vuelva a encender el interruptor general de desconexión para que los calentadores de aceite funcionen si es necesario.

CALCOMANÍAS

REQUISITOS DE LAS CALCOMANÍAS DE ADVERTENCIA

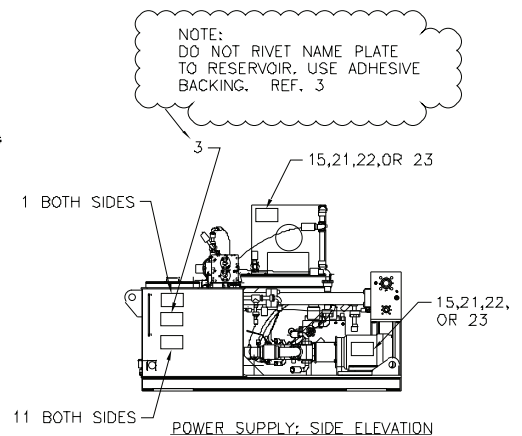
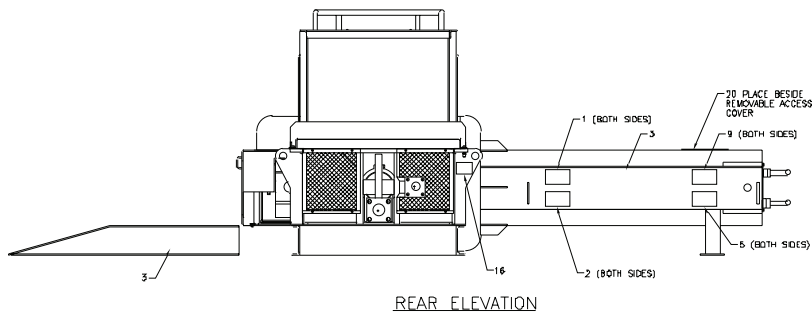
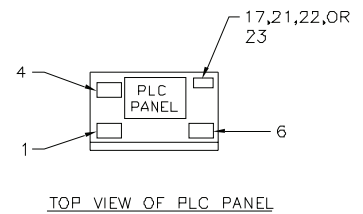
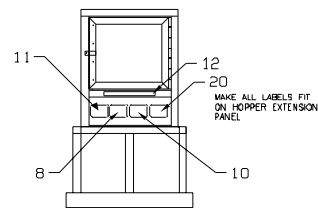
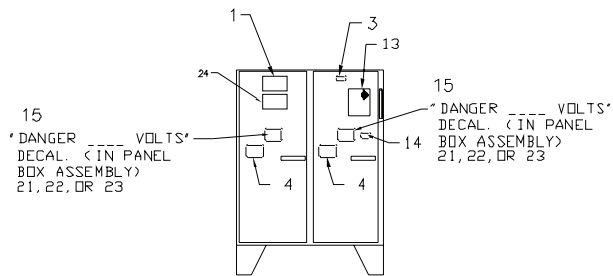
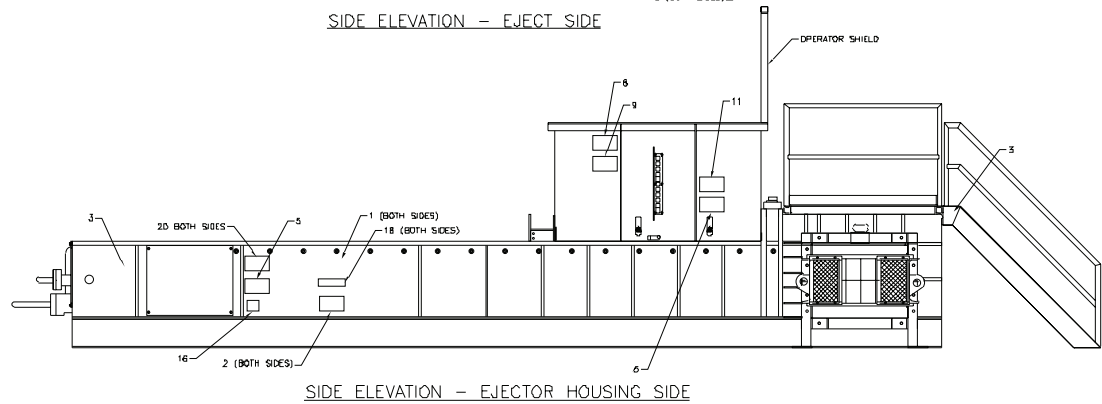
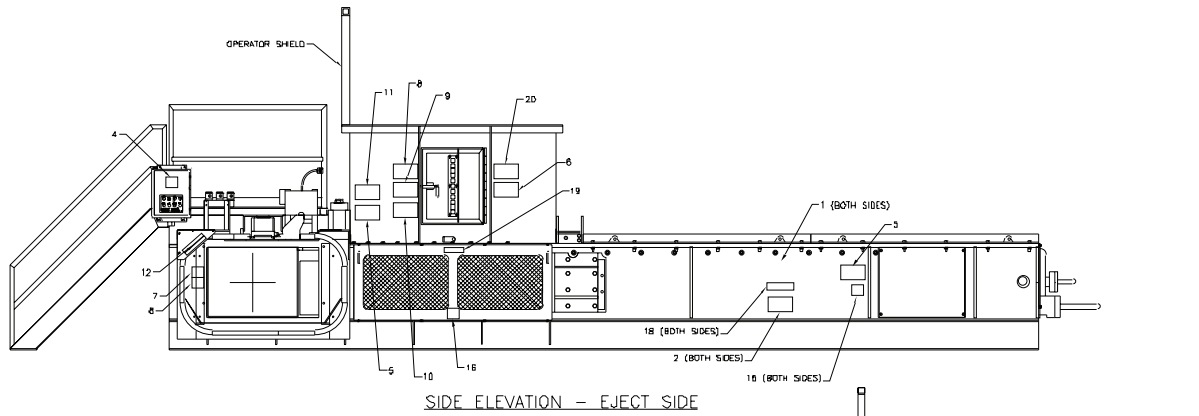
Cuando la empacadora sale de la fábrica, se colocan varias **CALCOMANÍAS DE ADVERTENCIA** como protección. Estas etiquetas están sujetas al desgaste y maltrato debido a la naturaleza de la operación de empaque. Las **SIGUIENTES CALCOMANÍAS DEBEN CONSERVARSE**. Es posible adquirir calcomanías adicionales mediante su distribuidor o mediante **Marathon Equipment Company** si llama al departamento de servicios al 1-800-633-8974 o al visitar la página www.parts1stop.com.

No. de ref.	No. de pieza	Descripción	Cantidad
1	62751	SISTEMAS DE EMPAQUETADO NEXGEN 6	8
2	61839	BANDERA NORTEAMERICANA	4
3	62750	PLACA 4 X 6 PARA NÚMERO DE SERIE NEXGEN	5
4	60120	PELIGRO, DESCONECTAR Y BLOQUEAR	4
5	60249	PELIGRO DE ALTO VOLTAJE	6
6	60121	AVISO DE REGLAMENTOS FEDERALES	2
7	60117	MANTÉNGASE ALEJADO MIENTRAS	1
8	60039	PELIGRO, NO ENTRAR	4
9	60133	PELIGRO, ALÉJESE... NO	4
10	60052	ADVERTENCIA, CERRAR LA COMPUERTA	1
11	60041	ADVERTENCIA ESTA MÁQUINA INI	5
12	60116	PELIGRO, NO METER LAS MANOS	2
13	60250	BLOQUEAR PUNTO, PELIGRO	1
14	60129	MANTENIMIENTO MENSUAL..PARA	1
15	63053	PELIGRO, VOLTIOS 2" X 4"	4
16	60038	ADVERTENCIA, NO QUITAR LA CUBIERTA DE ACC	5
17	63044	PELIGRO, VOLTIOS (C/ESPACIOS EN BLANCO)	1
18	63051	GALAXY 2R	2
19	63050	NEXDOOR	1
20	63123	ESPACIO ESTRECHO	5
20	63123	ESPACIO ESTRECHO	1
21	62684	208	6
22	62686	230	6
23	62690	460	6
24	63274	"RIESGO DE DESTELLO" BILINGÜE	1

VEA EL DIAGRAMA DE COLOCACIÓN EN LA PÁGINA SIGUIENTE (COMPARAR No. DE REF.) Y VEA LAS IMÁGENES DE LAS CALCOMANÍAS EN LA PÁGINA 1-52.

1 OPERACIÓN

COLOCACIÓN DE LAS CALCOMANÍAS



VEA LAS IMÁGENES DE LAS CALCOMANÍAS
EN LA PÁGINA SIGUIENTE

1 OPERACIÓN

IMÁGENES DE LAS CALCOMANÍAS

06-2751



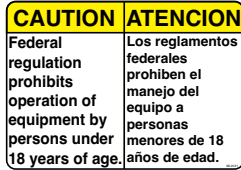
06-0249



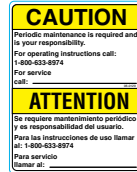
06-0038



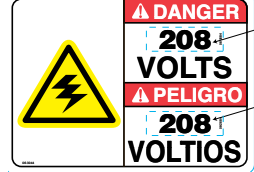
06-0121



06-0129



06-3044



Calcomanía de número por separado (06-2684 a 06-2691) colocada sobre 06-3044

06-0120



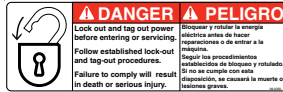
06-0133



06-0039



06-0250



06-0041



06-3123



06-1839



06-2750



06-0117



06-3053



06-0052



06-3050



06-2684



06-2686



06-2690



06-0116

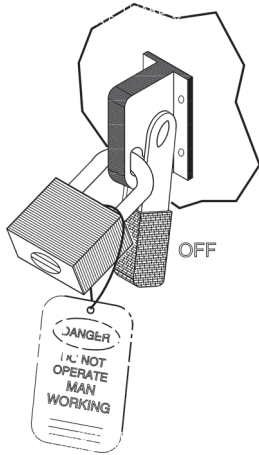


06-3051



2 MANTENIMIENTO

INSTRUCCIONES DE BLOQUEO Y ROTULACIÓN



Antes de entrar a cualquier parte de la empacadora, asegúrese de que todas las fuentes de energía estén apagadas, que todos los peligros potenciales se hayan eliminado y que la empacadora esté bloqueada y rotulada conforme a los requisitos de la OSHA y el ANSI. Cuando el pistón presione una carga, repliéguelo antes de apagar la empacadora. Las instrucciones específicas de bloqueo y rotulación varían entre compañías (es decir, se pueden requerir varios candados o puede ser necesario bloquear y rotular otra maquinaria). Las siguientes instrucciones son pautas generales.

INSTRUCCIONES

1. Mueva la palanca principal de desconexión a la posición de **APAGADO**.
2. Bloquee la palanca con un candado y conserve la llave.
3. Además del candado, coloque una etiqueta de advertencia muy visible en la palanca. La etiqueta debe indicar una advertencia como "Peligro: No operar el equipo. Hay personas trabajando dentro". o "Advertencia: No encender sin el permiso de _____".
4. Luego de bloquear y rotular la empacadora, intente encenderla y operarla (como se indica en las Instrucciones de operación) para asegurarse que el bloqueo y rotulación funcionen correctamente. De ser así, retire la llave del interruptor y llévela consigo.

ELECTRICIDAD: El panel de control del motor incluye componentes de alto voltaje. Sólo el personal autorizado tiene acceso al panel de control. El personal autorizado de servicio sólo tiene permitido acceder al panel cuando la empacadora esté bloqueada y rotulada.



HIDRÁULICA: Se debe retirar la energía hidráulica retenida por el circuito hidráulico de la empacadora para completar el bloqueo y rotulación. Asegúrese de que todo el personal se encuentre alejado de las áreas de compactación y expulsión. Para eliminar la presión del sistema, asegúrese de que el pistón no presione una carga. Oprima manualmente la clavija localizada al centro de cada válvula solenoide en cada colector, y manténgala presionada durante un par de segundos. Consulte la localización de los solenoides y colectores en los esquemas de las unidades de energía en esta sección del manual.

CENTRO DE ATENCIÓN Y SERVICIO DE MARATHON EQUIPMENT

Durante horarios de oficina llame al:

1-800-633-8974

**ATTE: DEPARTAMENTO DE SERVICIOS
DE CAMPO**

Horarios de oficina:

Lunes a jueves

7:00a.m. a 5:30p.m.

Viernes

7:00a.m. a 4:30p.m.

Sábado

7:00a.m. a 12:00p.m.

Hora Estándar del Centro

MANTENIMIENTO PERIÓDICO

PELIGRO: SÓLO EL PERSONAL AUTORIZADO Y CAPACITADO DEBE REALIZAR LOS PROCEDIMIENTOS SIGUIENTES. BLOQUEE Y ROTULE LA EMPACADORA SEGÚN SE ESPECIFICA EN LAS INSTRUCCIONES DE LA PÁGINA 2-1.

DIARIO

1. Verifique si hay fugas de aceite. Mantenga todos los aditamentos hidráulicos bien apretados. Revise el nivel de aceite y la temperatura en el depósito hidráulico. Mantenga el nivel de aceite por sobre los 3/4 de capacidad en el medidor visible. Los pistones principal y de expulsión deben estar replegados al revisar los niveles de aceite. La temperatura debe ser menor a 160° F.
2. Revise todos los puntos remotos de paro de emergencia. Asegúrese de que ningún botón de paro de emergencia esté obstruido, dañado o presionado.
3. Asegúrese de que las plataformas de operación y los escalones de acceso estén libres de peligros que puedan causar resbalones, tropiezos o caídas.
4. Asegúrese de que el suministro de alambre en el atador sea el adecuado.
5. Limpie las lentes de las fotoceldas. Es posible que sea necesario limpiar las fotoceldas y el reflector varias veces al día al realizar operaciones que generen polvo.
6. Limpie el enfriador de aceite del radiador.

SEMANAL

1. Limpie alrededor de la máquina y la fuente de energía para eliminar cualquier peligro para los operadores.
2. Verifique el buen funcionamiento de todos los botones de paro de emergencia y de los interruptores corta-corriente.
3. Revise la alarma de inicio y la luz de aviso. Limpie levemente según sea necesario.

MENSUAL

1. Verifique el buen funcionamiento de todos los controles (es decir, luces, interruptores, etc.).
2. Revise todas las mangueras en caso de raspaduras, rozamientos y otros signos de daños y deterioro.
3. Inspeccione la tapa del respiradero del depósito hidráulico. Limpie o reemplace según sea necesario.
4. Inspeccione las clavijas de los cilindros para asegurarse que estén fijas.
5. Verifique el filo de las cuchillas del pistón de compresión y la carrocería de la empacadora, así como la distancia (que no supere .015) y el desgaste en general. Calce, gire o reemplace según sea necesario.
6. Revise el desgaste de las barras de anclaje. Ajuste si es necesario.
Apriete los tornillos de anclaje. Gire o reemplace las barras de anclaje según sea necesario.
7. Aplique una capa delgada de grasa multiusos en las barras de anclaje para evitar el desgaste excesivo.
8. Revise que no haya fugas en los sellos de los cilindros.
9. Es necesario cambiar el filtro de la línea de retorno después del primer mes de operación. Posteriormente, el mantenimiento del filtro se realiza cada tres meses.

MANTENIMIENTO PERIÓDICO (continuación)

PELIGRO: SÓLO EL PERSONAL AUTORIZADO Y CAPACITADO DEBE REALIZAR LOS PROCEDIMIENTOS SIGUIENTES. BLOQUEE Y ROTULE LA EMPACADORA SEGÚN SE ESPECIFICA EN LAS INSTRUCCIONES DE LA PÁGINA 2-1.

TRIMESTRAL

1. Cambie el filtro de aceite de la línea de retorno de la cubierta del filtro (el filtro y la cubierta se localizan al costado del depósito, al extremo de la línea de retorno de aceite a partir del refrigerante de aceite).
2. Inspeccione las varillas del cilindro de compresión y los cilindros del pistón de expulsión en busca de rayaduras y abrasiones. Verifique los sellos de la varilla del cilindro en busca de daños. Inspeccione las clavijas de los cilindros en busca de movimiento o pasadores faltantes. Lubrique los casquillos de sujeción del cilindro y las clavijas.

SEMIANUAL

1. Envíe una muestra de aceite para evaluación.
2. Revise la estructura de la empacadora en busca de indicios de problemas (es decir, soldaduras agrietadas, curvaturas, etc.).
3. Gire el cilindro del pistón principal a 180°.

ANUAL

1. Cambie el líquido hidráulico de todo el sistema. Si el aceite se reutiliza, se debe analizar en un laboratorio para asegurar que cumpla las especificaciones debidas. Es posible agregar aditivos para que el aceite vuelva a alcanzar los estándares. Antes de volver a depositar el aceite en el tanque, debe pasar por un filtro de al menos 5 micrones. El tanque hidráulico debe limpiarse por dentro con un solvente no inflamable y secarse por completo antes de reemplazar el aceite.
2. Lubrique los cojinetes del motor eléctrico según recomiende el fabricante.
3. Mantenimiento del filtro:
 - a. Los filtros de succión hidráulica deben limpiarse a intervalos anuales.
 - b. Es posible retirar los filtros de la unidad al desconectar la unión del lado de la succión de la bomba (bomba de circulación para el refrigerante de aceite) o al retirar los cuatro tornillos que sujetan la brida de succión a la bomba principal y levantar el filtro del depósito.
 - c. Debe tener precaución al limpiar el filtro para no rasgarlo. Limpie el filtro con un cepillo suave y un solvente industrial común.
 - d. Vuelva a colocar el filtro después de limpiarlo. Apriete las conexiones o tornillos con firmeza. Por lo general, el ruido de la bomba y el “crujido” que se escucha son causados debido al aire que entra a la línea de succión de la bomba. Por lo general, el problema se elimina al apretar los aditamentos de la succión.

ACEITES RECOMENDADOS

- | | |
|-----------------------------------|------------------------------------|
| 1. Union-UNAX-46, UNAX-AW46 | 7. Citgo-Pacemaker 46, Tellus-AW46 |
| 2. Gulf-Harmony 47, Harmony 48-AW | 8. Conoco-Super Hydraulic Oil 46 |
| 3. Exxon-Teresstic 46, NUTO 46 | 9. Quaker State-Dextron II (ATF) |
| 4. Texaco-Rando 46 | Fluido para transmisión automática |
| 5. Chevron-AW 46 | 10. Amoco-Rycon MV |
| 6. Shell-Turbo 46, Tellus 46 | Fluido para temperaturas bajas |

2 MANTENIMIENTO

MANTENIMIENTO DE LA BARRA DE ANCLAJE

PELIGRO: SÓLO EL PERSONAL AUTORIZADO Y CAPACITADO DEBE REALIZAR LOS PROCEDIMIENTOS SIGUIENTES. BLOQUEE Y ROTULE LA EMPACADORA SEGÚN SE ESPECIFICA EN LAS INSTRUCCIONES DE LA PÁGINA 2-1.

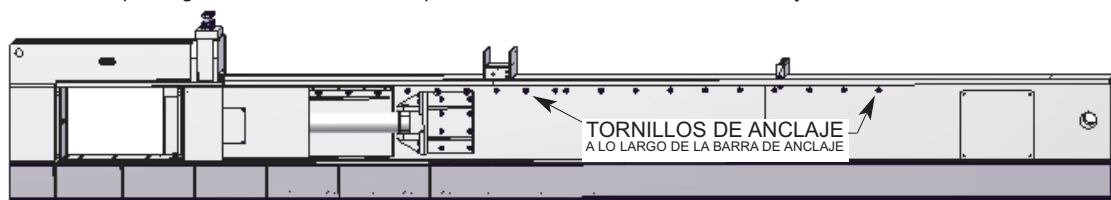
Las **BARRAS DE ANCLAJE** evitan que el pistón “se monte” sobre el material en la cámara de carga. Además, evitan que la cuchilla del pistón entre en contacto con la cuchilla de la carrocería. Se debe dar mantenimiento a las barras de anclaje al mismo tiempo que a las cuchillas.

Las barras de anclaje pueden ajustarse soltando los **TORNILLOS DE ANCLAJE** (localizados a lo largo de la barra) en las paredes exteriores de la empacadora, permitiendo que la barra descansa sobre el pistón. La ranura para los tornillos de anclaje permite un ajuste total de 7/16”.

Baje las barras de manera que toquen la parte superior del pistón a través de la ruta de desplazamiento de éste. Desde esa posición, la cuchilla de la carrocería deberá ajustarse (según el procedimiento descrito en la página 2-7) de manera que esté 0.015” sobre la cuchilla del pistón (0.015” sobre la parte inferior de la barra de anclaje). Esto evitará que la cuchilla del pistón entre en contacto con la cuchilla de la carrocería. Luego de ajustar las barras de anclaje en la posición de contacto correcta sobre el pistón, aplique un momento de torsión a todos los tornillos de anclaje a 250 libras-pie (con lubricación*).

Las barras de anclaje son artículos desgastables de esta máquina; están hechas de manera que cuando se desgasten, se pueda voltear la barra de anclaje para usarse del otro lado.

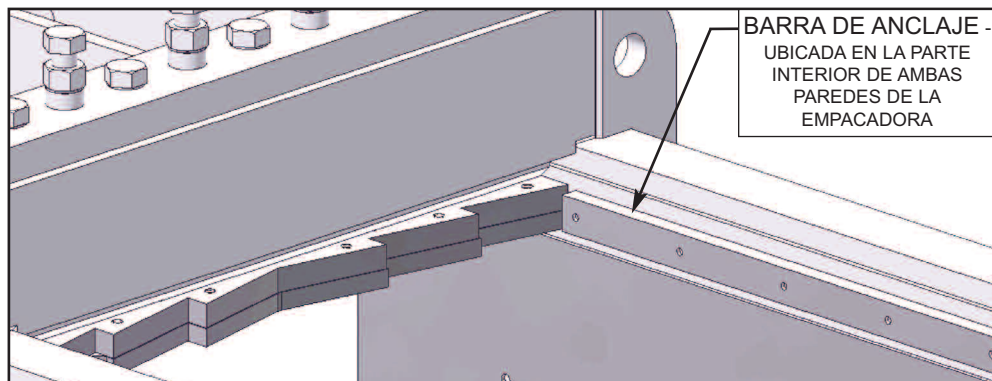
*Los valores del momento de torsión varían entre maquinaria seca y lubricada. La lubricación significa que los tornillos se entregan con una capa delgada de aceite. No se requiere lubricación adicional durante el ajuste.



CARROCERÍA DEL PISTÓN PRINCIPAL - VISTA LATERAL DEL EXPULSOR



CARROCERÍA DEL PISTÓN PRINCIPAL - VISTA DEL LADO OPUESTO



ACERCAMIENTO (DENTRO DE LA CÁMARA DE CARGA)

2 MANTENIMIENTO

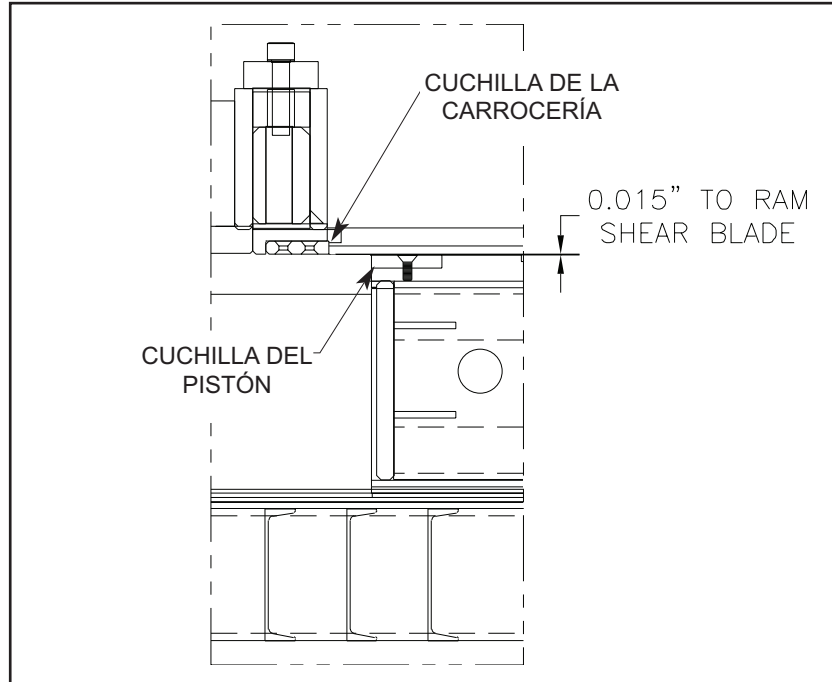
MANTENIMIENTO DE LA CUCHILLA

PELIGRO: NO REALICE NINGÚN TIPO DE MANTENIMIENTO A LA CUCHILLA DEL PISTÓN O A LA CUCHILLA DE LA CARROCERÍA HASTA BLOQUEAR Y ROTULAR EL INTERRUPTOR DE DESCONEXIÓN SEGÚN LAS INSTRUCCIONES DE LA PÁGINA 2-1.

PRECAUCIÓN: LAS CUCHILLAS SON MUY FILOSAS. USE GUANTES DE PIEL Y ANTEOJOS PROTECTORES AL MANEJAR LAS CUCHILLAS.

CUCHILLA DE LA CARROCERÍA: es normal que las cuchillas de la carrocería y las cuchillas del pistón pierdan filo con el tiempo. Posiblemente sea necesario afilar las cuchillas en un taller de estructuras metálicas debido a su dureza. Sólo elimine la cantidad mínima necesaria de material para afilar los bordes cortantes durante el proceso. Todas las caras de los bordes deben ser planas y perpendiculares a la superficie superior o inferior de las cuchillas. En el caso de las cuchillas de la carrocería, es muy importante mantener el ángulo de corte original. Al colocar las cuchillas, todos los tornillos deben cubrirse con un “fijador permanente” y se debe aplicar un momento de torsión de 250 libras-pie.

DEJE UN ESPACIO DE 0.015" ENTRE LA CUCHILLA DEL PISTÓN Y LA CUCHILLA DE LA CARROCERÍA.



VISTA LATERAL

VEA EL PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA CUCHILLA DE LA CARROCERÍA EN LA PÁGINA SIGUIENTE

AJUSTE DE LA CUCHILLA DE LA CARRO CERÍA

PELIGRO: NO REALICE NINGÚN TIPO DE MANTENIMIENTO A LA CUCHILLA DEL PISTÓN O A LA CUCHILLA DE LA CARRO CERÍA HASTA BLOQUEAR Y ROTULAR EL INTERRUPTOR DE DESCONEXIÓN SEGÚN LAS INSTRUCCIONES DE LA PÁGINA 2-1.

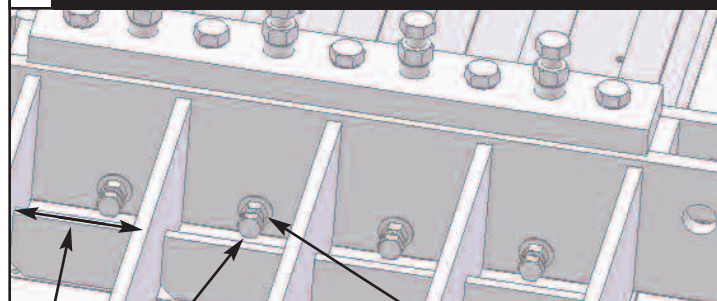
Es necesario ajustar la **CUCHILLA DE LA CARRO CERÍA** de manera periódica para mantener la distancia de 0.015" entre la misma y la cuchilla del pistón (ver el diagrama en la pág. 2-6). Antes de ajustar, afloje las **CONTRATUERCAS LATERALES** al frente de la cabeza de la cuchilla y luego afloje los **TORNILLOS LATERALES** (consulte la vista detallada A).

La cantidad de **TORNILLOS LATERALES** y **TORNILLOS DE LA CUCHILLA** varía según el modelo. Utilice el procedimiento descrito en las páginas 2-8 a 2-10 para terminar el ajuste de la cuchilla según el modelo.

Para subir o bajar la cuchilla de la carrocería, primero afloje las **CONTRATUERCAS** y los **TORNILLOS DE SUJECIÓN DE LA CUCHILLA DE LA CARRO CERÍA** (consulte la vista detallada B). A continuación, ajuste los **TORNILLOS DE AJUSTE DE LA CUCHILLA DE LA CARRO CERÍA** aflojándolos para bajar la **CUCHILLA DE LA CARRO CERÍA** o apretándolos para subirla. Al lograr el ajuste correcto, vuelva a apretar los tornillos y tuercas utilizando el procedimiento del momento de torsión descrito en las siguientes tres páginas (según el modelo).

Cuando la cuchilla quede ajustada y se aplique el momento de torsión a los tornillos y tuercas de sujeción de acuerdo al procedimiento, vuelva a apretar los **TORNILLOS LATERALES** y las **CONTRATUERCAS LATERALES**, en ese orden. Aplique a los tornillos un momento de torsión de 250 libras-pie (lubricados).

A VISTA FRONTAL ELEVADA (CABEZA DE LA CUCHILLA)

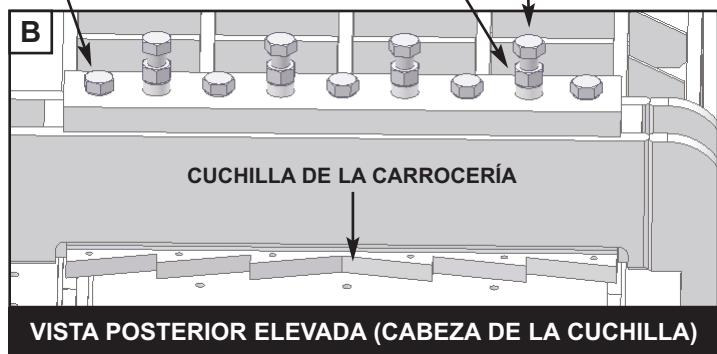


TORNILLO LATERAL CONTRATUERCA LATERAL

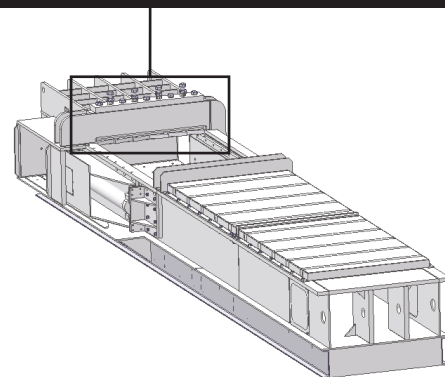
SI LA PLATAFORMA ESTÁ EQUIPADA, EL FILO POSTERIOR PASA POR ESTA LÍNEA

TORNILLOS DE SUJECIÓN DE LA CUCHILLA DE LA CARRO CERÍA PRINCIPAL (SUJETA LA CUCHILLA EN SU LUGAR)

TORNILLO DE AJUSTE DE LA CUCHILLA DE LA CARRO CERÍA CONTRATUERCA



B VISTA POSTERIOR ELEVADA (CABEZA DE LA CUCHILLA)



VISTA ISOMÉTRICA POSTERIOR (SIN LA TOLVA POR RAZONES DE VISIBILIDAD)

PROCEDIMIENTO PARA LA SECUENCIA DEL MOMENTO DE TORSIÓN (PARA LOS TORNILLOS DE LA CUCHILLA)

La siguiente secuencia del momento de torsión debe usarse como parte del procedimiento de ajuste de la cuchilla de la carrocería descrito en la página 2-7. NOTA: Para realizar este procedimiento la cuchilla de la carrocería debe estar levantada al máximo.

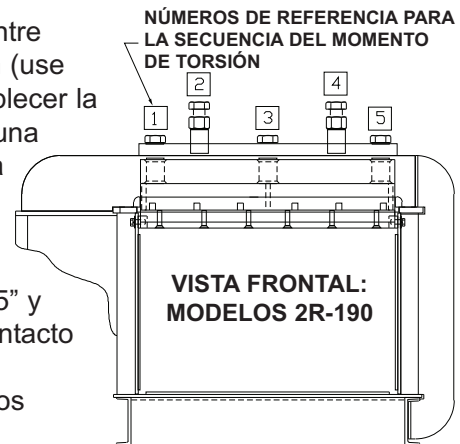
Antes de iniciar el siguiente procedimiento, ajuste las barras de anclaje según se describe en la página 2-5 (de modo que estén en contacto con el pistón durante todo su ciclo). Después de ajustar las barras de anclaje adecuadamente, coloque el pistón principal de tal manera que la cuchilla del pistón esté a 2" más allá (por debajo) de los puntos de corte de la cuchilla de la carrocería.

Para modelos 2R-190

1. Baje la cuchilla de la carrocería hasta que la base esté a entre 0.015" y 0.030" de la parte superior de la cuchilla del pistón (use placas de metal o un calibrador de separaciones para establecer la separación) girando los tornillos 2 y 4 (en ese orden) Sólo una cuarta parte de un giro en el momento que cada uno; repita la secuencia hasta obtener la separación adecuada.

NOTA: La estructura de corte puede atascarse si gira los tornillos de más de un cuarto.

2. Cuando la separación entre las cuchillas sea de entre 0.015" y 0.030", apriete los tornillos 3, 1, y 5 hasta que entren en contacto con la estructura ajustable de corte.
3. Aplique un momento de torsión de 50 libras-pie a los tornillos 2 y 4 (en ese orden).
4. Aplique un momento de torsión de 50 libras-pie a los tornillos 3, 1, y 5 (en ese orden).
5. Aplique un momento de torsión de 550 libras-pie a los tornillos 2 y 4 (en ese orden).
6. Apriete todas las contratuercas.



PROCEDIMIENTO PARA LA SECUENCIA DEL MOMENTO DE TORSIÓN (continuación)

La siguiente secuencia del momento de torsión debe usarse como parte del procedimiento de ajuste de la cuchilla de la carrocería descrito en la página 2-7. NOTA: Para realizar este procedimiento la cuchilla de la carrocería debe estar levantada al máximo.

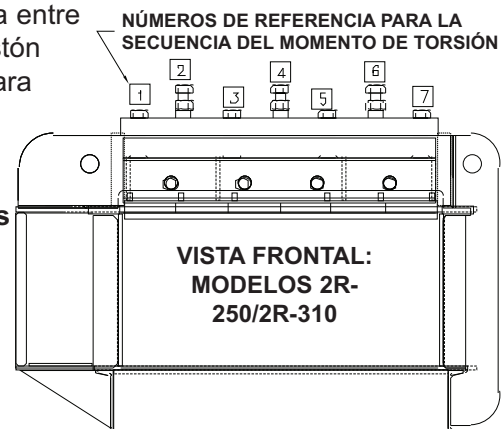
Antes de iniciar el siguiente procedimiento, ajuste las barras de anclaje según se describe en la página 2-5 (de modo que estén en contacto con el pistón durante todo su ciclo). Después de ajustar las barras de anclaje adecuadamente, coloque el pistón principal de tal manera que la cuchilla del pistón esté a 2" más allá (por debajo) de los puntos de corte de la cuchilla de la carrocería.

Para modelos 2R-250-N a 2R-310-W

1. Baje la cuchilla de la carrocería hasta que la base esté a entre 0.015" y 0.030" de la parte superior de la cuchilla del pistón (use placas de metal o un calibrador de separaciones para establecer la separación) girando los tornillos 4, 2, y 6 (en ese orden) apenas media vuelta a la vez; repita la secuencia hasta obtener la separación adecuada.

NOTA: La estructura de corte puede atascarse si gira los tornillos más de media vuelta a la vez.

2. Cuando la separación entre las cuchillas sea de entre 0.015" y 0.030", apriete los tornillos 1 y 7 hasta que entren en contacto con la estructura ajustable de corte. Después, apriete el tornillos 3 y 5 hasta que entren en contacto.
3. Aplique un momento de torsión de 50 libras-pie a los tornillos 4, 2, y 6 (en ese orden).
4. Aplique un momento de torsión de 50 libras-pie a los tornillos 1, 7, 3, y 5 (en ese orden).
5. Aplique un momento de torsión de 550 libras-pie a los tornillos 4, 2, y 6 (en ese orden).
9. Aplique un momento de torsión de 250 libras-pie a cada tornillo de bloqueo lateral iniciando por el centro del patrón y proceda hacia afuera (aplique el momento de torsión a los tornillos exteriores al final).
10. Apriete todas las contratuercas.



PROCEDIMIENTO PARA LA SECUENCIA DEL MOMENTO DE TORSIÓN (continuación)

La siguiente secuencia del momento de torsión debe usarse como parte del procedimiento de ajuste de la cuchilla de la carrocería descrito en la página 2-7. NOTA: Para realizar este procedimiento la cuchilla de la carrocería debe estar levantada al máximo.

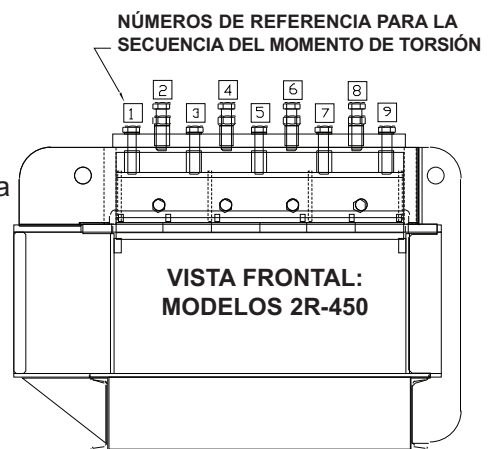
Antes de iniciar el siguiente procedimiento, ajuste las barras de anclaje según se describe en la página 2-5 (de modo que estén en contacto con el pistón durante todo su ciclo). Después de ajustar las barras de anclaje adecuadamente, coloque el pistón principal de tal manera que la cuchilla del pistón esté a 2" más allá (por debajo) de los puntos de corte de la cuchilla de la carrocería.

Para modelos 2R-450

1. Baje la cuchilla de la carrocería hasta que la base esté a entre 0.015" y 0.030" de la parte superior de la cuchilla del pistón (use placas de metal o un calibrador de separaciones para establecer la separación) girando los tornillos 4, 6, 2, y 8 (en ese orden) apenas media vuelta a la vez; repita la secuencia hasta obtener la separación adecuada.

NOTA: La estructura de corte puede atascarse si gira los tornillos más de media vuelta a la vez.

2. Cuando la separación entre las cuchillas sea de entre 0.015" y 0.030", apriete los tornillos 1 y 9 hasta que entren en contacto con la estructura ajustable de corte. Después, apriete los tornillos 3, 7, y 9 hasta que entren en contacto con la estructura de corte.
3. Aplique un momento de torsión de 50 libras-pie a los tornillos 4, 6, 2, y 8 (en ese orden).
4. Aplique un momento de torsión de 50 libras-pie a los tornillos 1, 9, 3, 7 y 5 (en ese orden).
5. Aplique un momento de torsión de 550 libras-pie a los tornillos 4, 6, 2, y 8 (en ese orden).
6. Aplique un momento de torsión de 250 libras-pie a cada tornillo de bloqueo lateral iniciando por el centro del patrón y proceda hacia afuera (aplique el momento de torsión a los tornillos exteriores al final).
7. Apriete todas las contratuercas.



RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Sólo el personal de servicio plenamente autorizado y capacitado puede solucionar los problemas y dar mantenimiento a esta empacadora. NO ENTRE A LA EMPACADORA POR NINGÚN MOTIVO HASTA QUE HAYA SIDO BLOQUEADA Y ROTULADA SEGÚN LAS INSTRUCCIONES DE LA PÁGINA 2-1 DE ESTE MANUAL.

<u>Problema</u>	<u>Causa posible</u>	<u>Solución</u>
EL MOTOR PRINCIPAL NO ARRANCA/FUNCIONA	1)No hay entrada de energía. 2)No hay energía en el circuito de control. 3)Interruptor corta-corriente de seguridad. 4)Un botón de paro de emergencia está oprimido. 5)Hubo una sobrecarga en el motor. 6)Falla en el sistema eléctrico. 7)Falla en un controlador programable.	1)Revise el interruptor general de desconexión. 2)Revise los fusibles principales y secundarios en el panel de control del motor. 3)Revise si la puerta de la tolva está abierta. 4)Revise los botones de paro de emergencia. 5)Reinicie la sobrecarga en el arrancador del motor. Revise la carga actual (amperios). 6)Revise el sistema eléctrico. 7)Revise las luces de error en el P.C. Asegúrese de que PLC esté en modalidad de FUNCIONANDO.
RUIDO EN LA BOMBA	1)Nivel bajo de aceite. 2)Fuga de aire en la línea de succión. 3)Bomba desgastada.	1)Revise el nivel de aceite en el tanque. Agregue más si es necesario. 2)Revise si la línea de succión tiene fugas. Revise el sello de la flecha de la bomba. 3)Repáre o reemplace la bomba hidráulica.
NO SE PUEDE OBTENER LA PRESIÓN HIDRÁULICA MÁXIMA	1)La descarga de presión tiene un nivel muy bajo. 2)Desvío del cilindro. 3)Bomba desgastada. 4)Revise la válvula sobre la válvula de descarga. 5)La máquina no sale de la recuperación.	1)Revise el parámetro de la presión de la válvula de descarga. 2)Revise si el cilindro interno tiene fugas. 3)Repáre o reemplace la bomba hidráulica. 4)Repáre o reemplace. 5)La descarga de la varilla del cilindro tiene un nivel muy bajo. Hay una falla en el interruptor de presión o en el transductor.
EL PISTÓN DE COMPRESIÓN NO SE MUEVE HACIA ADELANTE	1)Falla en la fotocelda. 2)El expulsor no se repliega totalmente.	1)Reemplace la fotocelda. 2)Repliegue el expulsor.
EL PISTÓN DE COMPRESIÓN NO SE REPLIEGA (AUTOMÁTICO/ANUAL)	1)Material ajeno atasca el pistón. 2)Falla en la válvula de vástago levadizo de la varilla del cilindro de compresión. 3)La válvula de presión de vástago levadizo de la varilla del cilindro de compresión no se abre. 4)El parámetro de la presión de descarga de la varilla del cilindro de compresión es muy bajo	1)Revise si no hay material ajeno atorado entre el pistón y la barra de corte. 2)Revise la válvula solenoide. Revise si hay orificios obstruidos. 3)Revise la válvula solenoide. Asegúrese que la bobina se mueve. 4)Reinicie la presión para corregir el parámetro.
EL EXPULSOR NO SE MUEVE HACIA ADELANTE	1)El pistón de compresión no está en la posición BASE. 2)Falla en una fotocelda en la posición BASE del pistón de compresión. 3)Falla en el contador de fardos. 4)Selección de atado con alambre en modalidad MANUAL. 5)Falla en el interruptor limitador del expulsor. 6)Falla en una válvula del expulsor.	1)Pase a la posición BASE. 2)Revise si la señal es falsa. Reemplace la fotocelda. 3)Revise la rotación de las ruedas. Ajuste el interruptor de proximidad. Reemplace el interruptor. 4)Revise los controles. 5)Revise el ajuste de la barra del interruptor limitador. Reemplace el interruptor limitador. 6)Revise la válvula solenoide.

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

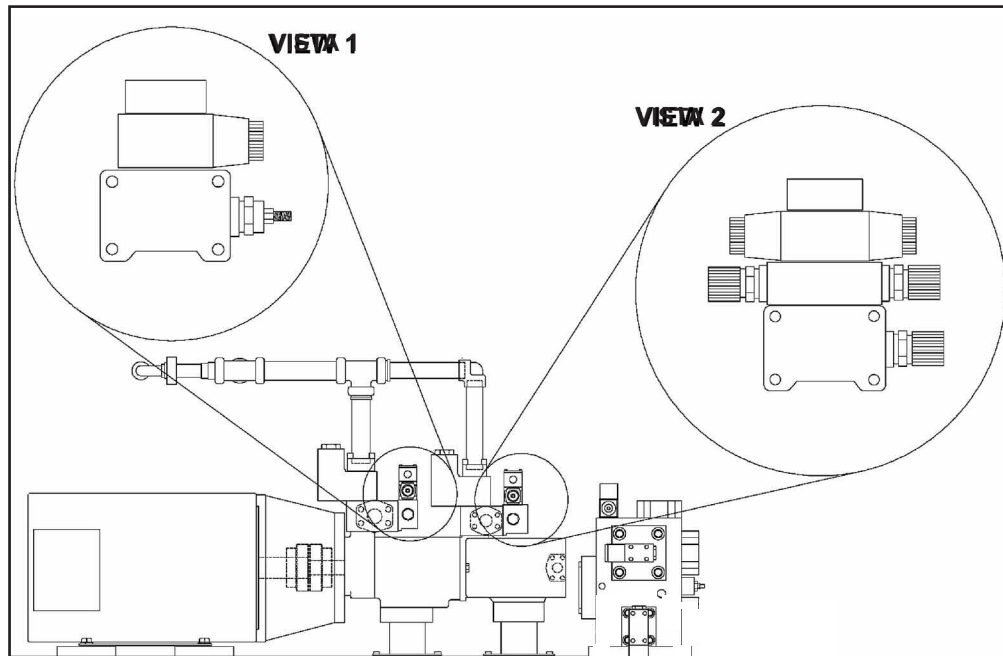
NO ENTRE A LA EMPACADORA POR NINGÚN MOTIVO HASTA QUE HAYA SIDO BLOQUEADA Y ROTULADA SEGÚN LAS INSTRUCCIONES DE LA PÁGINA 2-1 DE ESTE MANUAL.

<u>Problema</u>	<u>Causa posible</u>	<u>Solución</u>
EL EXPULSOR NO SE MUEVE HACIA ADELANTE (MANUAL)	1)El pistón de compresión no está en posición. 2)El mecanismo de atado con alambre está fuera de secuencia. 3)Falla en una válvula del expulsor. 4)Falla de la palanca de control.	1)Mueva el pistón a la posición base o replegada. 2)Alimente el cable en la posición BASE. 3)Revise la válvula solenoide. Asegúrese que el carrete de la válvula se mueve. 4)Repare o reemplace la palanca de control.
EL EXPULSOR NO SE REPLIEGA (AUTOMÁTICO/MANUAL)	1)Falla en el interruptor limitador del expulsor replegado. 2)Falla en una válvula del expulsor. 3)Falla de la palanca de control.	1)Revise el ajuste de la barra del interruptor limitador. Reemplace el interruptor limitador. 2)Revise la válvula solenoide. Asegúrese que el carrete de la válvula se mueve. 3)Repare o reemplace la palanca de control.
EL FARDO SE EXPULSA POR COMPLETO EN EL CICLO AUTOMÁTICO	1)Falla en el interruptor limitador del expulsor	1)Revise el ajuste de la barra del interruptor limitador. Reemplace el interruptor limitador.
LA BOMBA DEL ENFRIADOR/FILTRO NO INICIA/FUNCIONA	1)Hubo una sobrecarga en el motor. 2)Fusibles de la bomba del enfriador/filtro. 3)Falla en el circuito eléctrico.	1)Reinicie la sobrecarga en el arrancador del motor. Revise la carga actual (amperios). 2)Reemplace los fusible fundidos. 3)Revise el sistema eléctrico.

NOTA: VERIFIQUE LOS FUSIBLES DE SALIDA EN TODOS LOS CASOS.

AJUSTE DE PRESIÓN

UNIDAD DE ENERGÍA



CONSULTE LAS VISTAS DETALLADAS E
INSTRUCCIONES EN LAS DOS PÁGINAS SIGUIENTES

2 MANTENIMIENTO

AJUSTE DE PRESIÓN para colectores Rexroth (02-4398 y 02-4485)

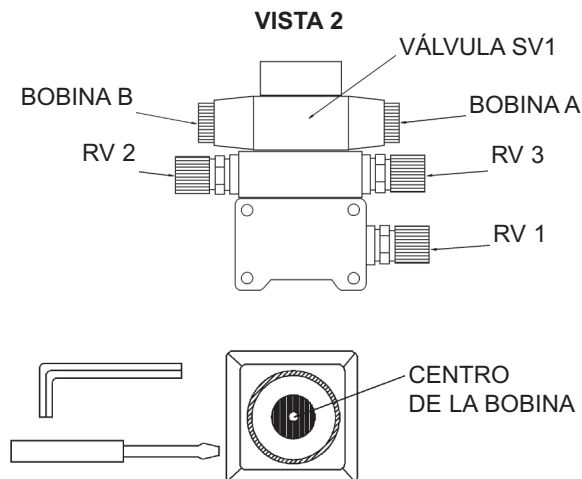
Los siguientes ajustes deben realizarse con la unidad de energía encendida.
Vea la SECUENCIA DE ENCENDIDO en las INSTRUCCIONES PREVIAS A LA OPERACIÓN.

PASO 1

CÓMO AJUSTAR LAS DESCARGAS DE PRESIÓN DEL SISTEMA

AJUSTE PARA RV2

Use la Vista 2 como referencia y afloje los (3) tres tornillos de fijación a los lados de las perillas de ajuste de RV1, RV2 y RV3 con una llave Allen de 5/64". Quite los casquetes de los interruptores de presión con un desarmador de cruz pequeño. Presione el accionador al centro de la bobina A para ajustar RV2 con un desarmador plano pequeño o una llave Allen. La perilla de ajuste de RV2 se gira a la derecha para aumentar la presión o a la izquierda para disminuirla. Ajuste RV2 a 3000 psi. Libere y presione de nuevo el accionador de la bobina A para probar el ajuste. Estas presiones se leen en el manómetro del puerto TPP del colector.



Nota: Es posible que la presión de RV1 deba aumentarse antes de poder fijar RV2.

AJUSTE PARA RV1 Y RV3

Use la VISTA 2 como referencia y gire a la derecha la perilla de ajuste de RV1 hasta la posición completa de cierre. Presione el accionador al centro de la bobina B con un desarmador plano pequeño o una llave Allen. Ajuste RV3 girando a la derecha la perilla de ajuste para aumentar la presión o a la izquierda para disminuirla. RV3 debe establecerse y no exceder los 3000 psi. Esta presión se lee en el manómetro del puerto TPP del colector. Libere y vuelva a presionar el accionador de la bobina para probar el ajuste. Mientras se mantienen 3000 psi, ajuste RV1 a la izquierda hasta que la presión comience a descender. Gire RV1 a la derecha para volver a aumentar la presión a 3000 psi.

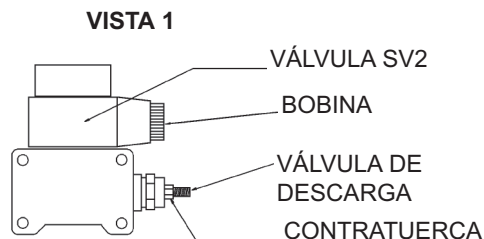
Después de establecer los ajustes, apriete los (3) tres tornillos de fijación a los lados de las perillas de ajuste de RV1, RV2 y RV3.

PASO 2

AJUSTE DE LA PRESIÓN DE DESCARGA PARA LA BOMBA DE ALTO FLUJO.

Use la VISTA 1 como referencia.

Presione el accionador al centro de la bobina y cambie el carrete de la válvula con un desarmador plano pequeño o una llave Allen. Gire la perilla de ajuste a la derecha para aumentar la presión o a la izquierda para disminuirla. Esta presión debe fijarse a 750psi. Use el manómetro del puerto TPP del colector y suba o baje la presión según sea necesario. Después de hacer el ajuste, apriete la contratuerca en el tornillo de ajuste.



AJUSTE DE PRESIÓN para colectores Rexroth (02-4398 y 02-4485)

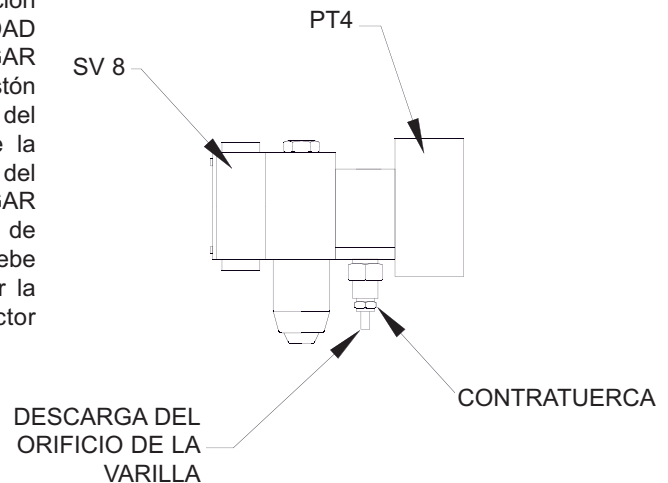
Los siguientes pasos requieren la participación de (2) dos personas.

PASO 3

DESCARGA DEL ORIFICIO DE LA VARILLA

Este ajuste debe realizarse con el pistón principal en posición completamente replegada. Presione el botón de MODALIDAD MANUAL y coloque la palanca de DESPLEGAR/REPLEGAR PISTÓN en la posición REPLEGAR para replegar el pistón principal y liberar. Cuando haya hecho esto, baje el brazo del interruptor limitador posterior y afloje la contratuerca de la válvula de descarga del puerto de barras en el PT4 del colector. Coloque la palanca de DESPLEGAR/REPLEGAR PISTÓN en la posición REPLEGAR. Ajuste la válvula de descarga del orificio de la varilla en PT4. Este ajuste debe establecerse y no exceder los 2000 psi. Se puede medir la presión usando el puerto TPR en el colector principal.

Apriete la contratuerca.



LOS AJUSTES DE LA PRESIÓN DE DESCARGA SE HAN COMPLETADO.

AJUSTE DE PRESIÓN para colectores Vickers (02-4916)

Motor 1:

Fijar la presión de reserva (diferencial): Se mantiene la presión cuando el motor está inactivo.

1. Ajuste la presión a 250 psi con el motor 1 encendido e inactivo. Verifique el transductor en la pantalla táctil.

Fijar la presión del cierre (compensador): Presión máxima antes de cerrar.

1. Apague el motor 1 y conecte el puente del terminal 3 (en el tablero de control) a SV8.
2. RV2 gire hacia la derecha todo el camino
3. Jale el compensador.
4. Afloje la contratuerca de RV3.
5. Gire RV3 por completo.
6. Reinicie el motor 1 y gire la válvula del compensador en la bomba 1 a la derecha hasta que la presión alcance los 4200psi.
7. Ajuste RV3 a la izquierda hasta que la presión comience a disminuir, luego ajuste 1/4 de vuelta a la derecha.
8. Apriete la contratuerca.
9. Ajuste el compensador a 4000psi.
10. Detenga el motor 1 y retire el puente de SV8.
11. Reinicie el motor 1 y saque el tornillo de ajuste en RV4.
12. Accione SV6 con un desatornillador pequeño.
13. Aumente la presión sobre RV4 a 1200psi.
14. Vuelva a apretar la contratuerca y apague el motor 1.

Motor 2:

Fijar la presión de reserva (diferencial)

1. Ajuste la presión a 250 psi con el motor 2 encendido e inactivo. Verifique el transductor en la pantalla táctil.

Fijar la presión del cierre (compensador)

1. Apague el motor 2 y conecte el puente del terminal 3 (en el tablero de control) a SV11.
2. Jale el compensador.
3. Afloje la contratuerca de RV5.
4. Gire RV5 por completo.
5. Reinicie el motor 2 y gire la válvula del compensador en la bomba 2 a la derecha hasta que la presión alcance los 4200psi.

(continúa en la página siguiente)

AJUSTE DE PRESIÓN para colectores Vickers (02-4916) (continuación)

MOTOR 2 (continuación)

6. Ajuste RV5 a la izquierda hasta que la presión comience a disminuir, luego ajuste 1/4 de vuelta a la derecha.
7. Apriete la contratuerca.
8. Ajuste el compensador a 4000psi.
9. Detenga el motor 2 y retire el puente de SV11.
10. Reinicie el motor 2 y saque el tornillo de ajuste en RV6.
11. Accione SV9 con un desarmador pequeño.
12. Aumente la presión sobre RV6 a 1200psi.
13. Vuelva a apretar la contratuerca y apague el motor 2.

Ajuste del escape del colector principal (este proceso requiere de al menos 2 operadores)

1. Utilice los controles y despliegue el pistón al máximo.
2. Cubra el láser.
3. Un operador debe sostener la palanca en la posición "Comprimir".
4. El otro operador debe aflojar primero las contratuercas en RV1 y RV2.
5. Gire completamente a la derecha el tornillo de ajuste de presión en RV1.
6. Saque el tornillo de ajuste en RV2.
7. Mientras el primer operador sostiene la palanca en la posición "Comprimir", el otro operador debe girar el tornillo de ajuste en RV2 a la derecha hasta que la presión alcance los 4000psi.
8. Al alcanzar los 4000psi, gire el tornillo de ajuste a la derecha 1 1/2 veces más.
9. Vuelva a apretar la contratuerca en RV2.
10. Repita los pasos 6 a 9 con RV1.
11. Libere la palanca.
12. Descubra el láser.

Ajuste de la válvula de descarga de la varilla (bajo SV4; este proceso también requiere de 2 operadores)

1. Utilice los controles y despliegue el pistón al máximo.
2. Jale el fusible en SV5 y SV1.
3. Afloje la contratuerca.
4. Mientras un operador sostiene la palanca en la posición "Replegar", el otro gira el tornillo de ajuste a la derecha hasta alcanzar 3000psi.
5. Vuelva a apretar la contratuerca.

AJUSTE DE PRESIÓN para colectores Vickers (02-4916) (continuación)

Fijar la presión de la compuerta *NexDoor*®

1. Conecte un puente del terminal 3 a SV8.
2. Accione el “lado B” de SV18 con un desarmador pequeño.
3. Gire el tornillo de ajuste a la derecha hasta alcanzar una presión de 4000psi.
4. Repita los pasos 2 y 3 con el “lado A” de SV18.

Cómo fijar la presión del pistón

1. Ajuste la válvula de control completamente hacia afuera.
2. Conecte un puente del terminal 3 a SV8.
3. Repliegue el pistón.
4. Accione manualmente el “lado A” de SV20 con un desarmador pequeño.
5. Gire el tornillo de ajuste a la derecha hasta alcanzar una presión de 4000psi.
6. Apriete la contratuerca.
7. Repita los pasos 4 a 6 con el “lado B” de SV20.
8. Gire por completo el tornillo de ajuste de la válvula de contrabalance a la derecha (el pistón deberá descender al replegarse).
9. Empuje ambas válvulas de contrabalance 2 ciclos a la vez hasta que el pistón quede replegado.
10. Una vez que el pistón quede replegado, dé otro giro y apriete las contratuercas.

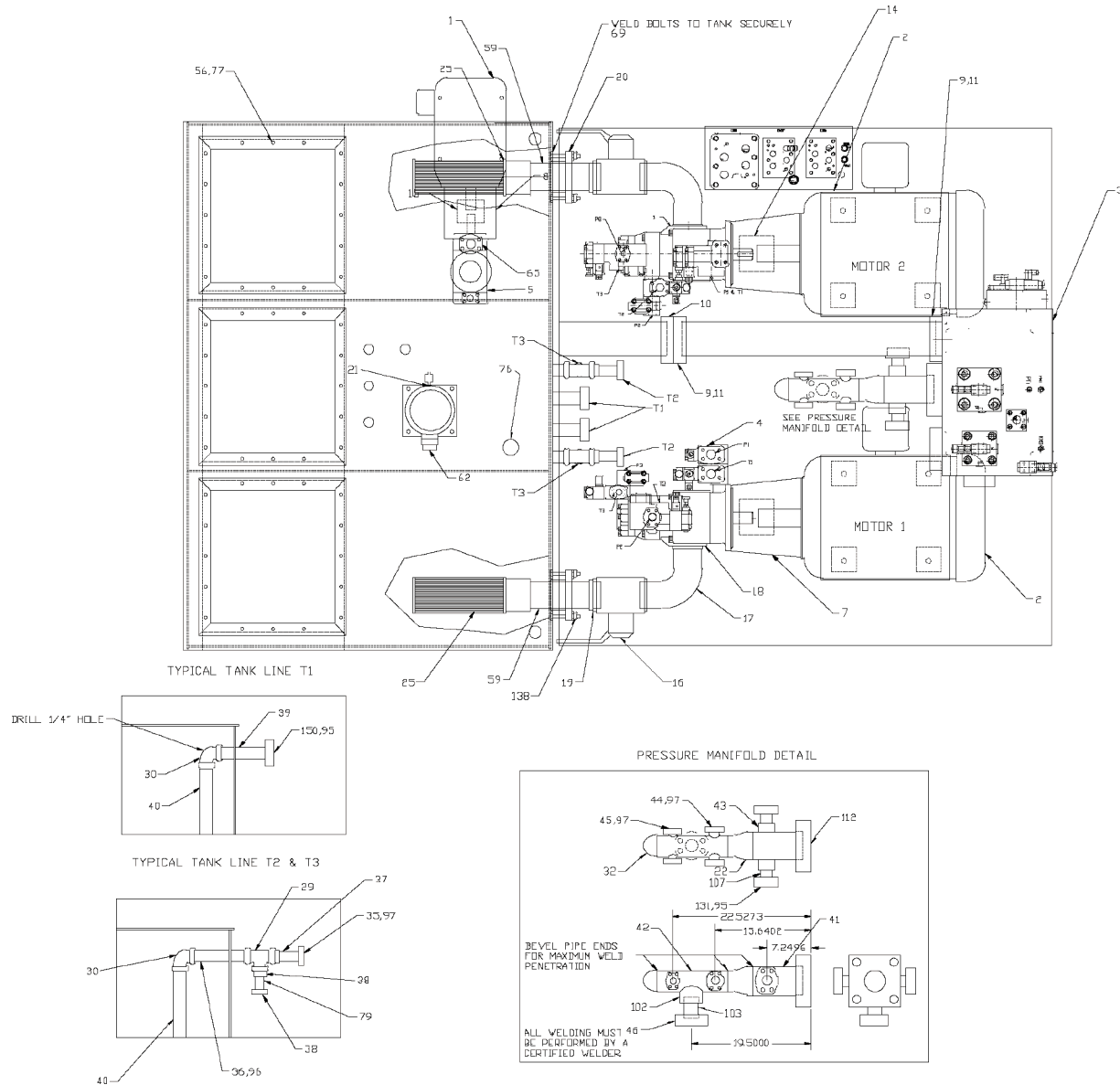
PROCEDIMIENTO PARA AJUSTAR EL LÁSER

1. Retraiga el pistón en la modalidad manual y mantenga presionado el botón analógico de color rojo hasta que se encienda la luz indicadora.
2. Presione nuevamente el botón analógico de color rojo; la luz indicadora comenzará a destellar.
3. Despliegue por completo el pistón y presione otra vez el botón analógico de color rojo cuando o hasta que se apague la luz indicadora.
4. La medida del golpe completo deberá registrarse en la pantalla táctil.
5. El botón amarillo para velocidad (pantalla táctil) debe fijarse en rápido.
6. Repliegue el pistón por completo. La medida será de .6 o menor.

Nota: Asegúrese de que el rayo láser toque el reflector de ida y de vuelta.

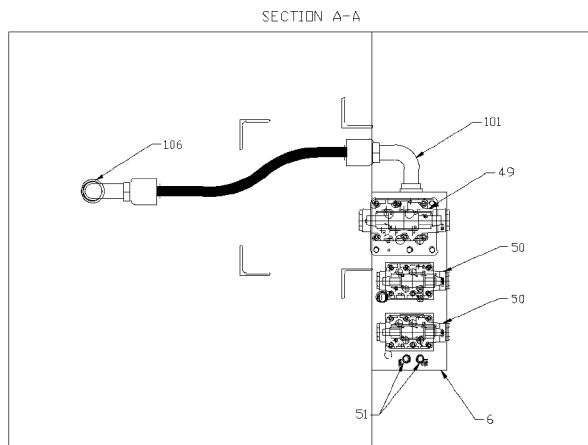
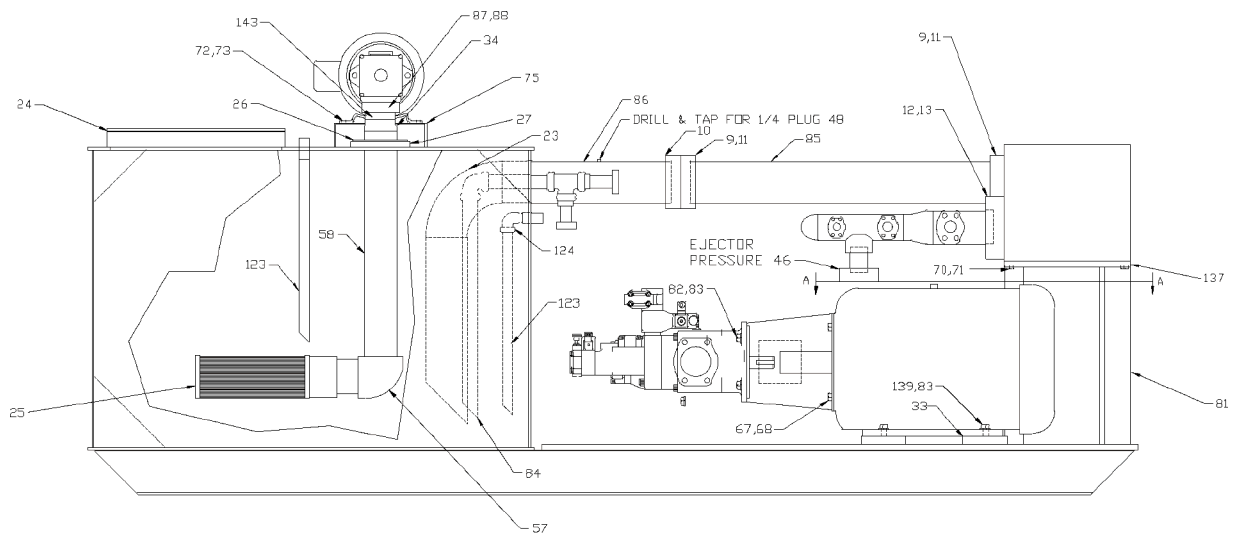
2 MANTENIMIENTO

DIAGRAMA DE LA UNIDAD DE ENERGÍA 2 x 100HP (1 DE 3)



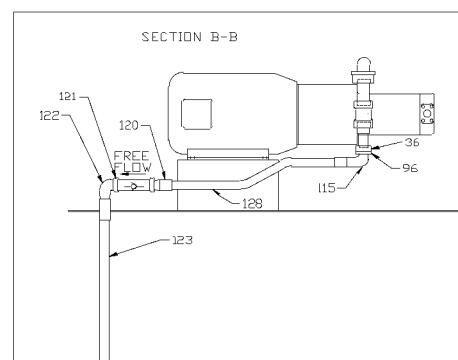
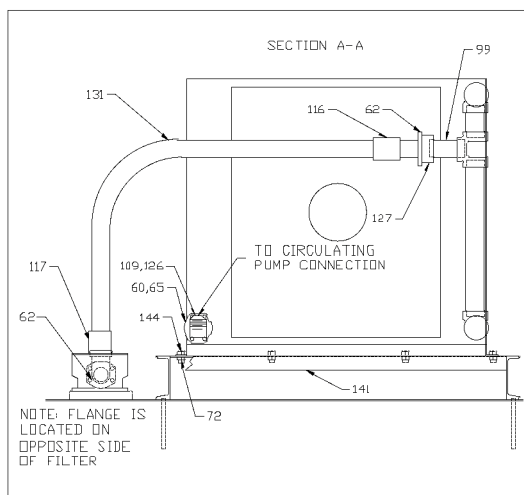
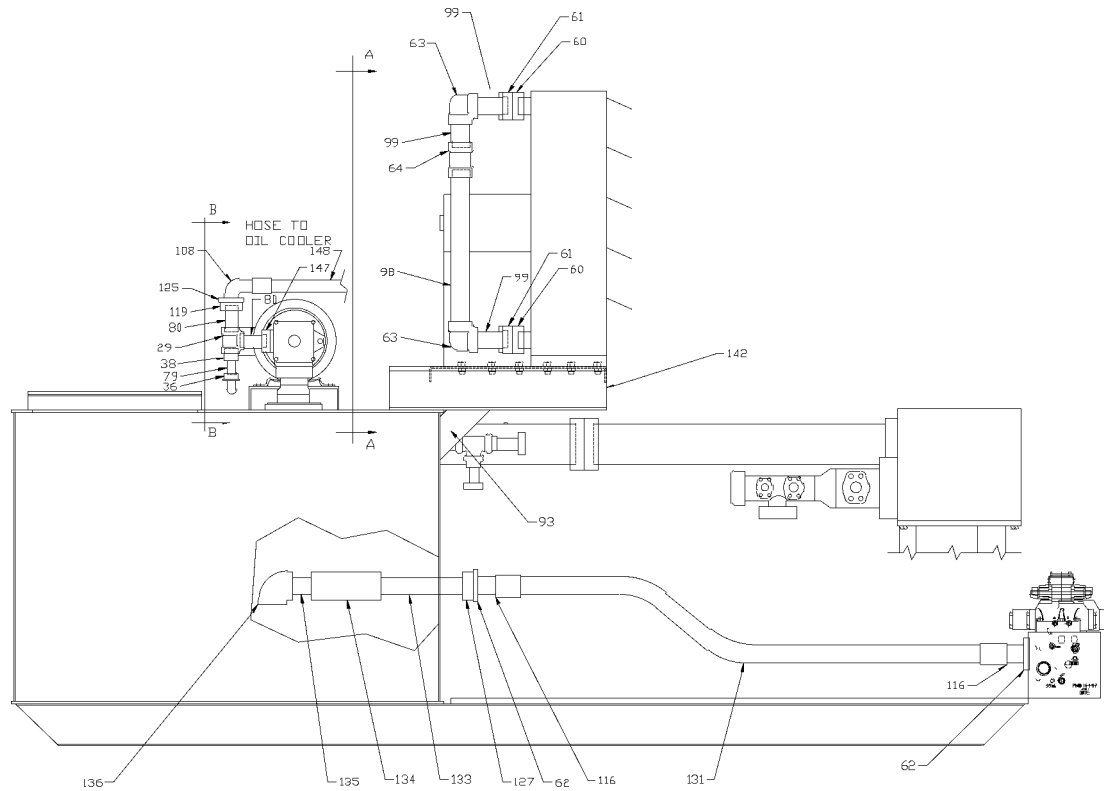
2 MANTENIMIENTO

DIAGRAMA DE LA UNIDAD DE ENERGÍA 2 x 100HP (2 DE 3)



2 MANTENIMIENTO

DIAGRAMA DE LA UNIDAD DE ENERGÍA 2 x 100HP (3 DE 3)



2 MANTENIMIENTO

NÚMEROS DE REFERENCIA DE LA UNIDAD DE ENERGÍA 2 x 100HP

No. de pieza	No. de ref.	Descripción	Cant.
21025		FLANGE C61 1 1/2 SPLIT W/BOLTS	1
997622		FILTER ELEMENT F/997166	5
53199		BOLT 1/2- 13 X 3 1/2 SHCS GR 8	6
31071	1	MOTOR 20HP 208-230/460 256TC T	1
30833	2	MOTOR 100HP 230/460VOLT 405TC	2
24398	3	MANIFOLD 425 GPM F/TR-12 REXRO	1
21016	4	PUMP 36 71 105 GPM VANE DENISO	1
21017	4	PUMP 36 71 105 GPM VANE DENISO	1
997069	5	PUMP 12 108 GPM VANE DENISON	1
300757	6	3/4 PL X 10 X 24	1
997103	7	ADAPTER PUMP/MTR SAE E 4B X 40	2
997105	8	ADAPTER PUMP/MTR SAE C 2B X 25	1
997106	9	FLANGE C61 5 WELD	2
997107	10	FLANGE C61 5 COMP	1
997108	11	BOLT KIT F/ 5 C61 FLANGE	2
997109	12	FLANGE SQ6000 4 WELD	1
997111	13	BOLT KIT F/ 4 SQ6000 FLANGE	1
997121	14	HUB COUPLING 45MM-14MM X 2 7/8	2
997123	15	HUB COUPLING 1 1/2-3/8 X 1 5/8	1
997144	16	VALVE BALL 4 ORM 300PSI	2
997145	17	ELL 64 ORM X F61 SPL 90	2
997146	18	FLANGE C61 4 SPLIT W/ BOLT KIT	2
997147	19	ADAPTER 4 WELD X 64 ORM	2
997152	20	COUPLING 4 DRESSER 4 BOLT X 5	1
997166	21	FILTER RETURN 120 GPM 10 MICRO	1
997170	22	ADAPTER 3 WELDM XXS X 4 WELDM	1
997171	23	ELL 5 WELDM SCH 40	1
997179	24	COVER CLEAN OUT NEOPRENE 1/4 X	3
21053	25	FILTER SUCTION 4 200GPM	3
21054	26	FLANGE SUCTION 4	1
21055	27	FLANGE SUCTION RISER 4	1
20880	28	HOSE 1 WB 4000PSI	15
997257	29	TEE 1 1/2 WELDF SCH 40	3
997218	30	ELL 1 1/2 NPTF 90 SCH 40	4
20912	31	HOSE 2 HYDRAULIC 5000 PSI	9
997168	32	CAP 3 WELD XXS	1
142238	33	1 X 4 X 4	8
997214	34	ADAPTER 3 1/2 X 4 WELDB SCH 40	1
21062	35	FLANGE C61 1 1/4 WELD COMP	2
20877	36	FLANGE C61 1 WELD COMP	3
20571	37	ADAPTER 1 1/4 WELDF X 1 1/2 WE	2
997223	38	ADAPTER 1 WELDF X 1 1/2 WELDM	3
997224	39	PIPE 1 1/2 SCH 40 X 8	4
997225	40	PIPE 1 1/2 SCH 40 X 30	4
997226	41	PIPE 4 XXS X 8 SQ CUT	1

2 MANTENIMIENTO

NÚMEROS DE REFERENCIA DE LA UNIDAD DE ENERGÍA 2 x 100HP

No. de pieza	No. de ref.	Descripción	Cant.
997227	42	PIPE 3 SCH 160 X 11 1/2 SQ CUT	1
997299	43	SOCKOLET 1 1/2 X 3-5 6000 PSI	2
997181	44	FLANGE SADDLE C61 1 1/4 X 3 WE	2
997182	45	FLANGE SADDLE C61 1 X 3 WELD C	2
21071	46	FLANGE C62 2 WELD COMP	1
20873	47	FLANGE C61 1 1/2 WELD	1
20065	48	PLUG 1/4 NPT SOCKET HEAD	1
24851	49	VALVE 4-WAY 10 M 3-POS INT P&D	1
21089	50	HOSE END 1 1/2 WB X 1 1/2 C61	3
21069	52	FLANGE C62 2 SPLIT W/BOLTS	1
990566	53	GAUGE SIGHT 18 OLG-18	2
20384	54	GAUGE TEMP 3	2
50148	56	BOLT 1/2- 13 X 1	48
21052	57	ELL 4 NPTM X 4 NPTF 90	1
997231	58	PIPE 4 SCH 40 X 34 THD ONE END	1
997232	59	PIPE 4 SCH 40 X 14 THD ONE END	2
21070	60	FLANGE C61 2 NPT COMP	3
20875	61	FLANGE C61 2 WELD W/O-RING & B	2
20901	62	FLANGE C61 2 SPLIT	4
20876	63	ELL 2 WELDF 90 SCH 160	2
20560	64	TEE 2 WELDF SCH 160	1
20657	65	FLANGE C61 32-24 O-RING	1
50338	67	BOLT 5/8 X 1 1/2 HHCS ZINC GR	8
50243	68	WASHER LOCK 5/8 GRADE 8	8
997235	69	BOLT 5/8-11 X 4 1/2 HHCS GR 5	8
997229	70	BOLT 1-8 X 2 1/2 HHCS	4
50560	71	WASHER 1 LOCK	4
50018	72	NUT 1/2-13 HEX SELF-LOCKING	16
50474	73	BOLT GR 5, 1/2-13 X 1 3/4	4
303330	75	7 GA X 11 X 19	1
997296	76	BREATHER 2 1/2	1
997300	76	COUPLING HALF 2 1/2 NPT	1
997230	77	WASHER SEALING 1/2 NEOPRENE	48
997239	78	PIPE 1 1/4 SCH 40 X 4 SQ CUT	2
997240	79	PIPE 1 SCH 40 X 3 SQ CUT	1
997241	80	PIPE 1 1/2 SCH 40 X 4 SQ CUT	2
997238	81	L4 X 4 X 1/2 X 23 3/4 SQ CUT	3
50102	82	BOLT 3/4-10 X 2 1/2 HHCS	8
50226	83	WASHER 3/4 LOCK	12
997249	84	PIPE 5 SCH 40 X 25	1
997250	85	PIPE 5 SCH 40 40 X 41 1/8 STR	1
997251	86	PIPE 5 SCH 40 40 X 22 3/4 STR	1
996722	87	FLANGE C61 3 1/2 SAE WELD	1
997247	88	BOLT KIT F/ 99-7246	1
997154	89	OIL COOLER AIR 230/460 3PH AOC	1
279407	89	7 GA X 4 1/2 X 20 1/2	1
279408	89	7 GA X 4 1/2 X 20 1/2	1
50522	92	BOLT 3/4-10 X 3 SHCS	6

2 MANTENIMIENTO

NÚMEROS DE REFERENCIA DE LA UNIDAD DE ENERGÍA 2 x 100HP

No. de pieza	No. de ref.	Descripción	Cant.
997293	93	1/2 PL X 7 X 7	2
997292	94	1 1/2 PL X 9 1/2 X 9 1/2	2
990853	95	FLANGE C62 1 1/2 SPLIT	8
20878	96	FLANGE C61 1 SPLIT W/BOLTS	9
20565	97	FLANGE C61 1 1/4 SPLIT	8
997311	98	2 SCH 160 X 21 5/8 STR CUT	1
997312	99	2 SCH 160 X 4 STR CUT	5
22326	101	HOSE END 2 WB X 2 C62 SF 90	1
997277	102	SOCKOLET 2 X 3-5 6000PSI	1
997332	103	2 SCH 160 PIPE X 3 1/2 STR CUT	1
52557	104	BOLT 3/4-10 X 1 3/4 HHCS GR 5	4
50049	105	WASHER 3/4 FLAT	4
997331	107	PIPE 1 1/2 SCH 160 X 4 SQ CUT	2
23018	108	HOSE END 1 1/2 WB X 1 1/2 C61	2
997342	110	HOSE END 1 1/2 X 1 1/2 C62 90	1
997640	111	HOSE END 1 1/2 WB X 1 1/2 F62S	1
21088	112	HOSE END 1 1/4 WB X 1 1/4 C61	4
21098	113	HOSE END 1 1/4 WB X 1 1/4 C61	4
20908	114	HOSE END 1 WB X 1 C61 SPT	4
20879	115	HOSE END 1 WB X 1 C61 SPT 90	5
20914	116	HOSE END 2 WB X 2 C61 SPT	3
20913	117	HOSE END 2 WB X 2 C61 90 SF	1
995952	119	FLANGE C61 1 1/2 WELD COMPANIO	3
23076	120	HOSE END 1 WB X 1 NPTM	1
20970	121	VALVE CHECK 1 NPTF 65PSI CRACK	1
20958	122	ELL 1 NPTM 90 SCH 80	1
997339	123	PIPE 1 SCH 40 X 28	3
20238	124	ELL 1 NPTM X 1 NPTF 90 SCH 40	1
20656	126	ELL 24 ORM X 24 JICM 90	1
21045	127	FLANGE C61 2 WELD COMP	2
20335	129	HOSE 1 1/4 WIRE BRAID 5000	12
21091	130	HOSE 1 1/2 WB 5000PSI	3
997219	131	FLANGE C62 1 1/2 WELD COMP	2
997349	133	2 SCH 160 PIPE X 8	1
997338	134	VALVE CHECK 2 NPTF	1
20933	135	NIPPLE 2 NPT CLOSE SCH 40	1
20801	136	ELL 2 NPTF SCH 40	1
997177	137	3/4 PL X 18 X 27	1
50034	139	BOLT 3/4-10 X 2 HHCS GR 5	8
997253	141	7 GA X 26 X 46 5/8	1
997254	142	C6 X 8.2 X 30 STR CUT	2
997576	143	PIPE 3 1/2 SCH 40 X 2 SQ CUT	1
50061	144	BOLT 1/2- 13 X 1 1/4 HHCS GR 2	12
23051	150	VALVE 4-WAY 08 C 3-POS IN P &	2
20645	151	VALVE RELIEF 50 GPM CART RPGC-	4
24667	152	SUBPLATE 08 08 & 10 3 STN P F/	1

2 MANTENIMIENTO

LISTA DE REFACCIONES - MODELOS 2R 150, 190, 240 Y 310

LA EMPACADORA DE DOBLE PISTÓN NEXGEN GALAXY 2R INCLUYE PIEZAS QUE DEBEN REEMPLAZARSE A LO LARGO DE LA VIDA ÚTIL. A CONTINUACIÓN SE ENCUENTRA LA LISTA DE REFACCIONES CLASIFICADA POR MODELO DE LA EMPACADORA Y PIEZA. SE INCLUYE EL NÚMERO DE REFACCIÓN Y CANTIDAD. PARA ORDENAR, POR FAVOR LLAME AL **1-800-633-8974** O INGRESE A LA PÁGINA EN INTERNET **www.Parts1Stop.com**.

	MODELO DE EMPACADORA							
	2R 150N-57		2R 190N-70		2R 240ND-84		2R 310WD-70	
Paquete de revestimiento - carrocería	Cant.	No. de pieza	Cant.	No. de pieza	Cant.	No. de pieza	Cant.	No. de pieza
Revestimiento lateral de la carrocería - lado de descargas	1	314482	1	314464	1	314381	1	314379
Revestimiento lateral de la carrocería - lado del expulsor	1	314483	1	314465	1	314382	1	314380
Revestimiento del piso de la carrocería - principal	1	314484	1	314466	1	317360	1	313667
Revestimiento de la pared del extremo de la carrocería	1	303323	1	307796	1	313782	1	313622
Revestimiento lateral de la carrocería - compuerta	-	-	1	303324	1	317364	1	317385
Revestimiento del piso	-	-	1	314467	1	317362	1	317427
Barra de la carrocería con lengüeta y surco - larga	4	303327	4	305434	3	317544	2	317521
Barra de la carrocería con lengüeta y surco - corta	-	-	2	314468	1	314383	3	317522
Revestimiento del techo - cámara de fardos	1	315434	-	-	-	-	-	-
Revestimiento del techo	-	-	1	314785	1	317463	1	317428
Revestimiento de la vía de la compuerta inferior	-	-	-	-	2	317363	2	313651
Revestimiento de la vía de la compuerta superior	-	-	-	-	2	317465	1	317429
Barra exterior con lengüeta y surco	-	-	-	-	2	317545	2	317523
Revestimiento lateral - posterior	-	-	-	-	-	-	-	-
Revestimiento del piso - posterior	-	-	-	-	-	-	-	-
Paquete de la barra de anclaje								
Barra de anclaje - frontal	2	303333	2	305442	2	298952	2	312954
Barra de anclaje - posterior	2	303334	2	305443	2	301434	2	297235
Tornillo de la barra de anclaje	30	53988	32	53988	34	53871	30	53871
Arandela de cierre de la barra de anclaje	30	50561	32	50561	34	50226	30	50226
Arandela plana de la barra de anclaje	30	50293	32	50293	34	50072	30	50072
Paquete de revestimiento - pistón principal								
Revestimiento del piso del pistón	1	303524	1	303524	1	306414	1	306298
Revestimiento de la cara del pistón	1	306230	1	303525	1	306415	1	306299
Barra del pistón con lengüeta y surco	5	303526	5	303526	3	298902	6	296468
Barra exterior con lengüeta y surco	-	-	-	-	2	298905	-	-
Revestimiento del piso de la cola del pistón	1	306231	1	305458	1	306416	1	306300
Cilindros								
Cilindro principal de la carrocería								
Clavija del cilindro principal - posterior	1	303471	1	303471	1	297687	1	297687
Clavija del cilindro principal - frontal	1	303472	1	303472	1	297688	1	297688
Cilindro del expulsor								
Clavija del cilindro expulsor - posterior	1	297689	1	297689	1	297689	1	297689
Clavija del cilindro expulsor - frontal	1	303473	1	303473	1	297690	1	297690
Pasador del cilindro expulsor	4	54443	4	54443	4	54443	4	54443
Cilindro de la compuerta								
	1	43348	1	43348	1	43277	1	43321
Cilindro del pisón (opcional)								
	-	-	-	-	-	-	-	-

2 MANTENIMIENTO

LISTA DE REFACCIONES - MODELOS 2R 310 Y 450

	MODELO DE EMPACADORA							
	2R 310WD-84		2R 310WD-102		2R 450WD-84		2R 450WD-102	
Paquete de revestimiento - carrocería	Cant.	No. de pieza	Cant.	No. de pieza	Cant.	No. de pieza	Cant.	No. de pieza
Revestimiento lateral de la carrocería - lado de descargas	1	317386	1	317386	1	317353	1	317211
Revestimiento lateral de la carrocería - lado del expulsor	1	314364	1	314364	1	314387	1	314345
Revestimiento del piso de la carrocería - principal	1	314365	1	314343	1	314343	1	317212
Revestimiento de la pared del extremo de la carrocería	1	313622	1	313622	1	317213	1	317213
Revestimiento lateral de la carrocería - compuerta	1	317385	1	317385	1	317214	1	317214
Revestimiento del piso	1	317427	1	317427	1	317215	1	317215
Barra de la carrocería con lengüeta y surco - larga	2	225666	2	317512	2	317466	5	317503
Barra de la carrocería con lengüeta y surco - corta	3	317482	3	317515	3	317467	1	303302
Revestimiento de la pared del expulsor posterior	-	-	-	-	1	303302	-	-
Revestimiento lateral posterior	-	-	-	-	-	-	1	317216
Revestimiento lateral posterior	-	-	2	314106	-	-	1	314346
Revestimiento posterior del piso	2	305911	1	317516	1	314388	1	314347
Barra interior posterior con lengüeta y surco	-	-	-	-	-	-	2	308548
Revestimiento del techo	-	-	-	-	1	317217	1	317217
Revestimiento de la vía de la compuerta inferior	1	317428	1	317428	2	313651	2	313651
Revestimiento de la vía de la compuerta superior	2	313651	2	313651	2	317218	2	317218
Barra exterior con lengüeta y surco	2	317429	2	317429	2	317468	2	317504
Barra exterior posterior con lengüeta y surco	2	317483	2	317517	-	-	2	317505
Paquete de la barra de anclaje								
Barra de anclaje - frontal	2	312954	2	312954	2	301333	2	301333
Barra de anclaje - posterior	2	301433	2	314107	2	308179	2	301334
Tornillo de la barra de anclaje	34	53871	38	53871	42	53871	42	53871
Arandela de cierre de la barra de anclaje	34	50226	38	50226	42	50226	42	50226
Arandela plana de la barra de anclaje	34	50072	38	50072	42	50072	42	50072
Paquete de revestimiento - pistón principal								
Revestimiento del piso del pistón	1	317491	1	296463	1	317480	1	301790
Revestimiento de la cara del pistón	1	300645	1	300645	1	300645	1	300645
Barra del pistón con lengüeta y surco	6	296468	7	296468	6	301791	7	301791
Revestimiento del piso de la cola del pistón	1	317492	1	314124	1	317481	1	301850
Cilindros								
Cilindro principal de la carrocería	1	43319	1	43404	1	43371	1	43336
Clavija del cilindro principal - posterior	1	297687	1	297687	1	301840	1	301840
Clavija del cilindro principal - frontal	1	297688	1	297688	1	301841	1	301841
Cilindro del expulsor	1	43318	1	43318	1	40590	1	40590
Clavija del cilindro expulsor - posterior	1	297689	1	297689	1	301842	1	301842
Clavija del cilindro expulsor - frontal	1	297690	1	297690	1	301843	1	301843
Pasador del cilindro expulsor	4	54443	4	54443	4	54443	4	54443
Cilindro de la compuerta	1	43321	1	43321	1	43321	1	43321

REQUISITOS GENERALES DE LA INSTALACIÓN

PRECAUCIÓN:

Repase este manual antes de comenzar la instalación. Estudie los requisitos de la instalación y del lugar de trabajo cuidadosamente, cerciorándose de que el personal cuente con todos los resguardos o dispositivos de seguridad para protegerse a sí mismos y al equipo durante la instalación y funcionamiento final. Esta empacadora debe instalarse conforme a la norma Z245.5 del ANSI.

Las instrucciones de operación de la Sección 1 de este manual no sustituyen la capacitación y experiencia en el uso adecuado y los procedimientos de seguridad al operar el equipo.

Esta empacadora está diseñada para **USO EN INTERIORES SOLAMENTE**.

Marathon no asume ninguna responsabilidad por los procedimientos de instalación de esta maquinaria. El cumplimiento de las leyes locales, estatales y federales que apliquen a la instalación son responsabilidad del cliente.

Esta sección del manual cubre el montaje e instalación de cualquier empacadora de doble pistón. Las siguientes páginas cubren las instalaciones general, de fontanería y eléctrica.

BASE O PISO DE CONCRETO

La base de la empacadora debe ser concreto reforzado con acero de 3000psi con al menos 6" de grosor. Se recomienda colocar la empacadora en una placa de acero de 3/4" para evitar cualquier daño al piso. No nos hacemos responsables por daños al piso si no se utiliza una placa base. Se recomienda que la base o el piso estén al nivel con el área circundante.

ANCLAJE

Si utiliza una placa de acero, ésta debe asegurarse a su base o piso.

1. Permita que haya suficiente distancia para que la compuerta del panel se abra completamente, así como para cumplir con los reglamentos de construcción locales y estatales.
2. Permita que haya suficiente espacio al frente de la salida de fardos para que quepa un vehículo de carga para los mismos.
3. Permita que haya suficiente espacio para la instalación y funcionamiento seguro del mecanismo de atado automático.
4. Permita que haya suficiente espacio alrededor de la empacadora para realizar cualquier mantenimiento o servicio (incluido el retiro de cilindros y reemplazo del revestimiento).

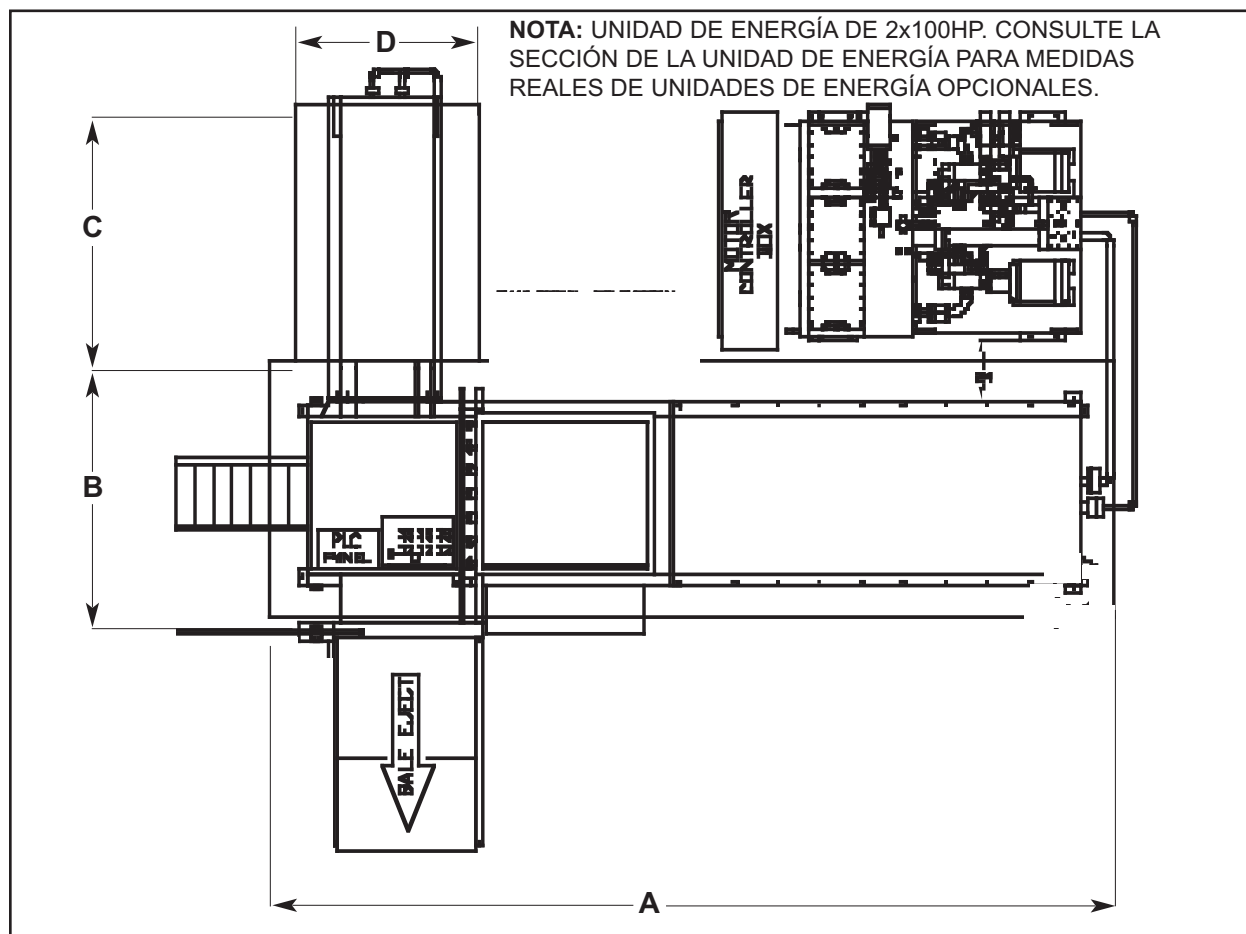
CALCOMANÍAS

La instalación de la empacadora no está completa hasta que se realice una inspección de las calcomanías de advertencia. Todas las calcomanías de advertencia deben estar en su lugar antes de operar la empacadora. Las calcomanías deben ser visibles y legibles y estar bien colocadas y en el lugar correspondiente. Notifique a su distribuidor o a Marathon Equipment Company si falta o se daña cualquier calcomanía de advertencia y requiere un reemplazo.

3 INSTALACIÓN

MEDIDAS DE LA PLACA BASE

REQUISITOS DE LA BASE DE LA EMPACADORA: BLOQUE DE CONCRETO CON ACERO DE 6" REFORZADO A 3000 PSI COMO MÍNIMO CON UNA PLACA BASE DE ACERO DE 3/4" COMO MÍNIMO POR BASE. SE RECOMIENDA UNA PLACA BASE DE ACERO DE 3/4" PARA EVITAR POSIBLES DAÑOS AL SUELO DEL BLOQUE DE CONCRETO. MARATHON EQUIPMENT COMPANY NO SE HACE RESPONSABLE DE NINGÚN DAÑO OCASIONADO AL SUELO SI NO SE UTILIZA LA PLACA BASE DE ACERO RECOMENDADA DE 3/4" COMO MÍNIMO.



NOTA:

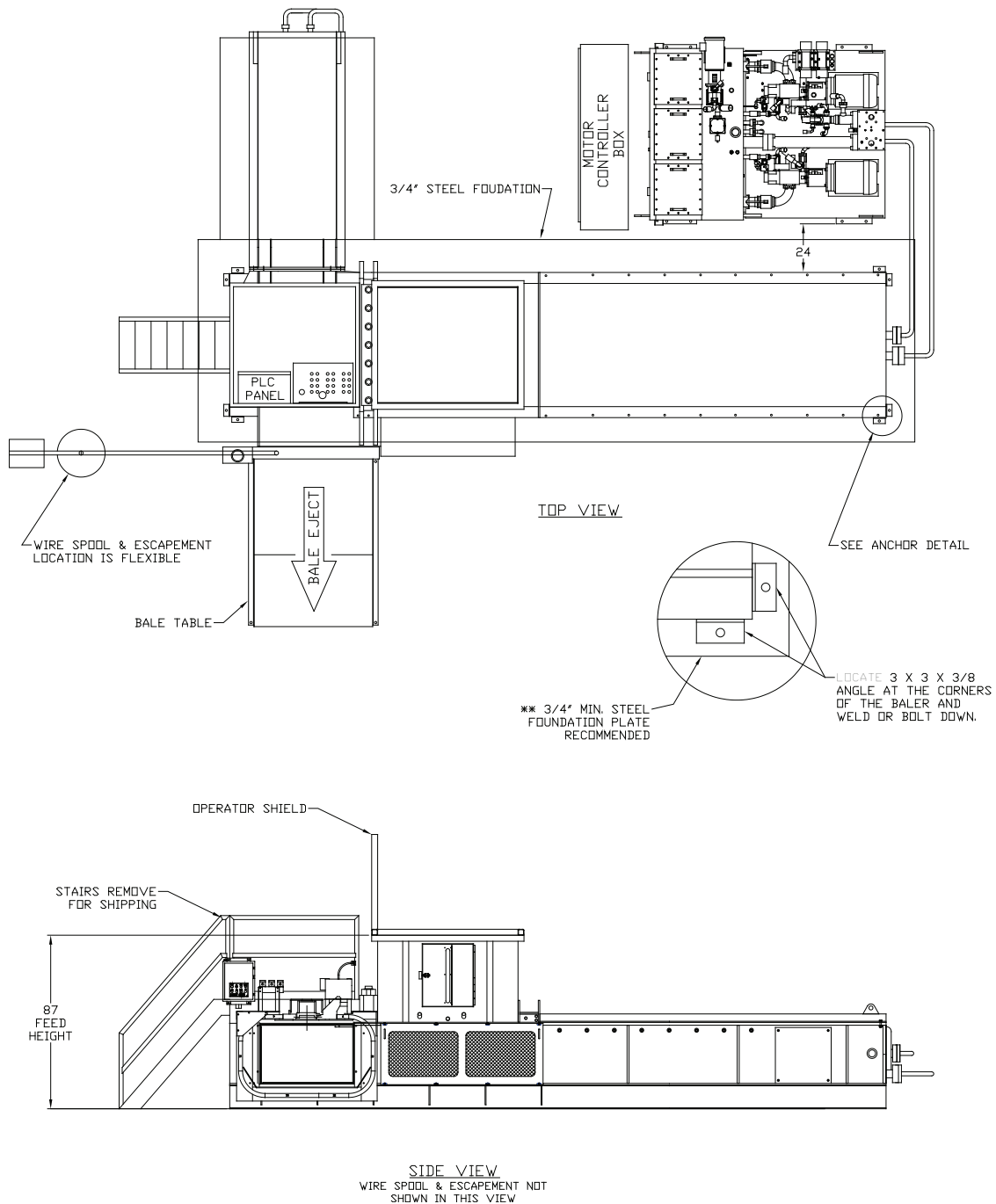
MARATHON EQUIPMENT COMPANY NO ES RESPONSABLE DE PROPORCIONAR ESTA PLACA BASE DE ACERO. LA PLACA BASE RECOMENDADA ES RESPONSABILIDAD EXCLUSIVA DEL CLIENTE. FIJAR CORRECTAMENTE LA PLACA BASE AL CONCRETO TAMBIÉN ES RESPONSABILIDAD DEL CLIENTE.

MEDIDAS DE LA PLACA BASE				
	A	B	C	D
2R-150-57-N	335"	80"	92"	82"
2R-240-84-N	409"	80"	92"	82"
2R-310-70-W	353"	97"	109"	68"
2R-310-84-N	410"	80"	92"	82"
2R-310-84-W	381"	97"	109"	68"
2R-310-102-N	441"	68"	92"	82"
2R-450-102-W	452"	98"	133"	66"

3 INSTALACIÓN

PLANO 2R (se muestra el típico lado izquierdo, el opuesto del lado derecho)

NOTA: EJEMPLO CON UNA UNIDAD DE ENERGÍA DE 2x100HP.
CONSULTE LA SECCIÓN DE LA UNIDAD DE ENERGÍA PARA OBTENER
LAS MEDIDAS REALES DE UNIDADES DE ENERGÍA OPCIONALES.

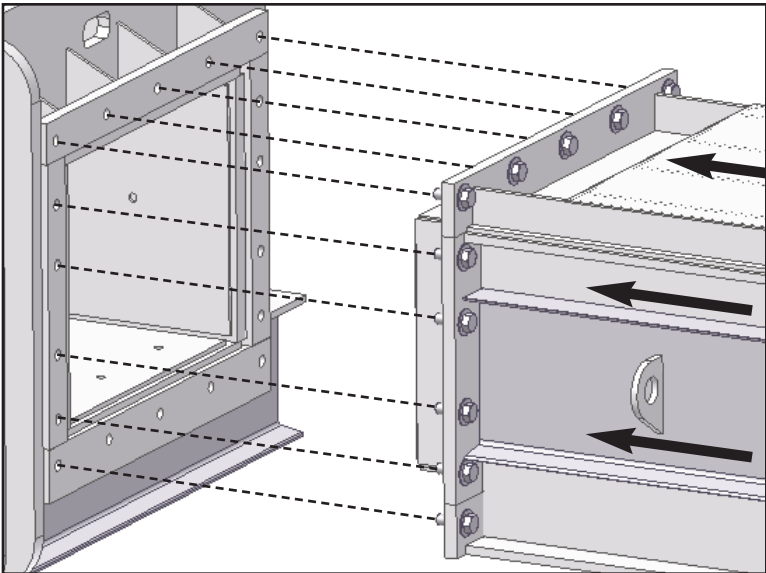


MONTAJE DE LA MÁQUINA: Acoplamiento del pistón de expulsión a la carrocería principal

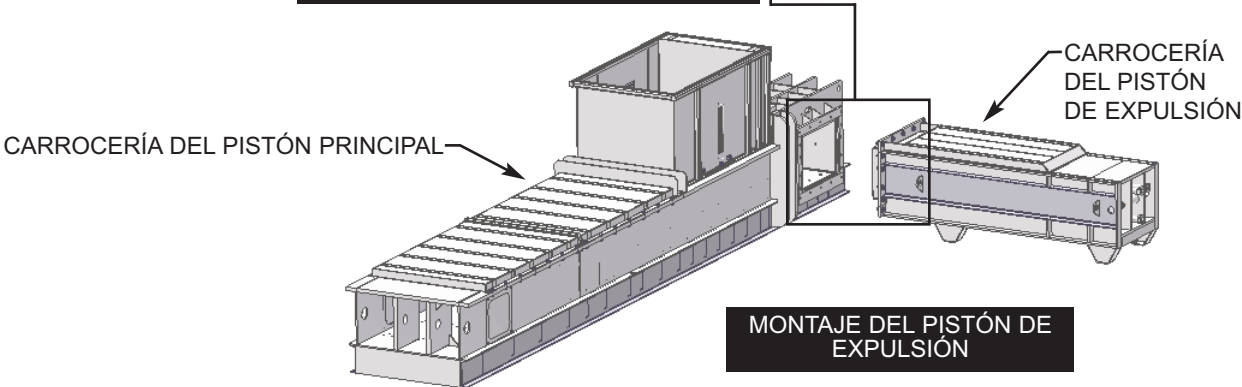
- 1. Coloque la carrocería del pistón principal en la ubicación deseada mediante una grúa, montacargas o rodillos transportadores.
- 2. Monte la carrocería del pistón de expulsión a la carrocería del pistón principal. Deslice el pistón de expulsión en la carrocería del pistón principal hasta que el frente de la carrocería del expulsor entre en contacto con el frente de la carrocería del pistón principal. Use los tornillos y tuercas incluidos para fijar la carrocería del pistón de expulsión a la carrocería del pistón principal. Consulte la tabla y el diagrama siguientes para verificar el tamaño y cantidad de tornillos según el modelo de la máquina.

NOTA: Vea el apartado Instalación eléctrica e hidráulica en esta sección para realizar las conexiones eléctricas e hidráulicas.

Modelo	Tamaño del tornillo	Cant.	No. de pieza
150/190	3/4 x 2 3/4	12	052075
240/310	1 x 3 1/2	12	050532
450	1 1/4 x 3 1/2	18	052160



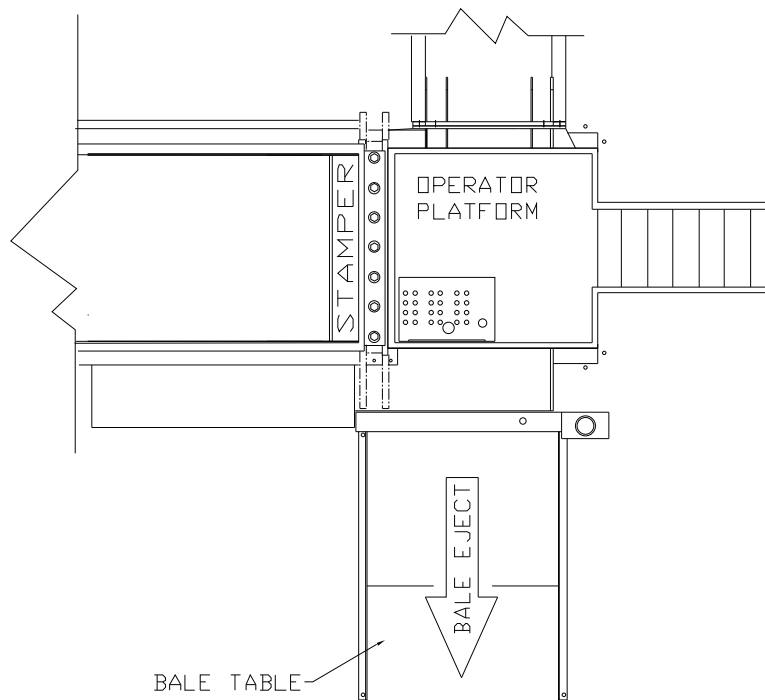
VISTA AUMENTADA:
MONTAJE DEL PISTÓN DE EXPULSIÓN



3 INSTALACIÓN

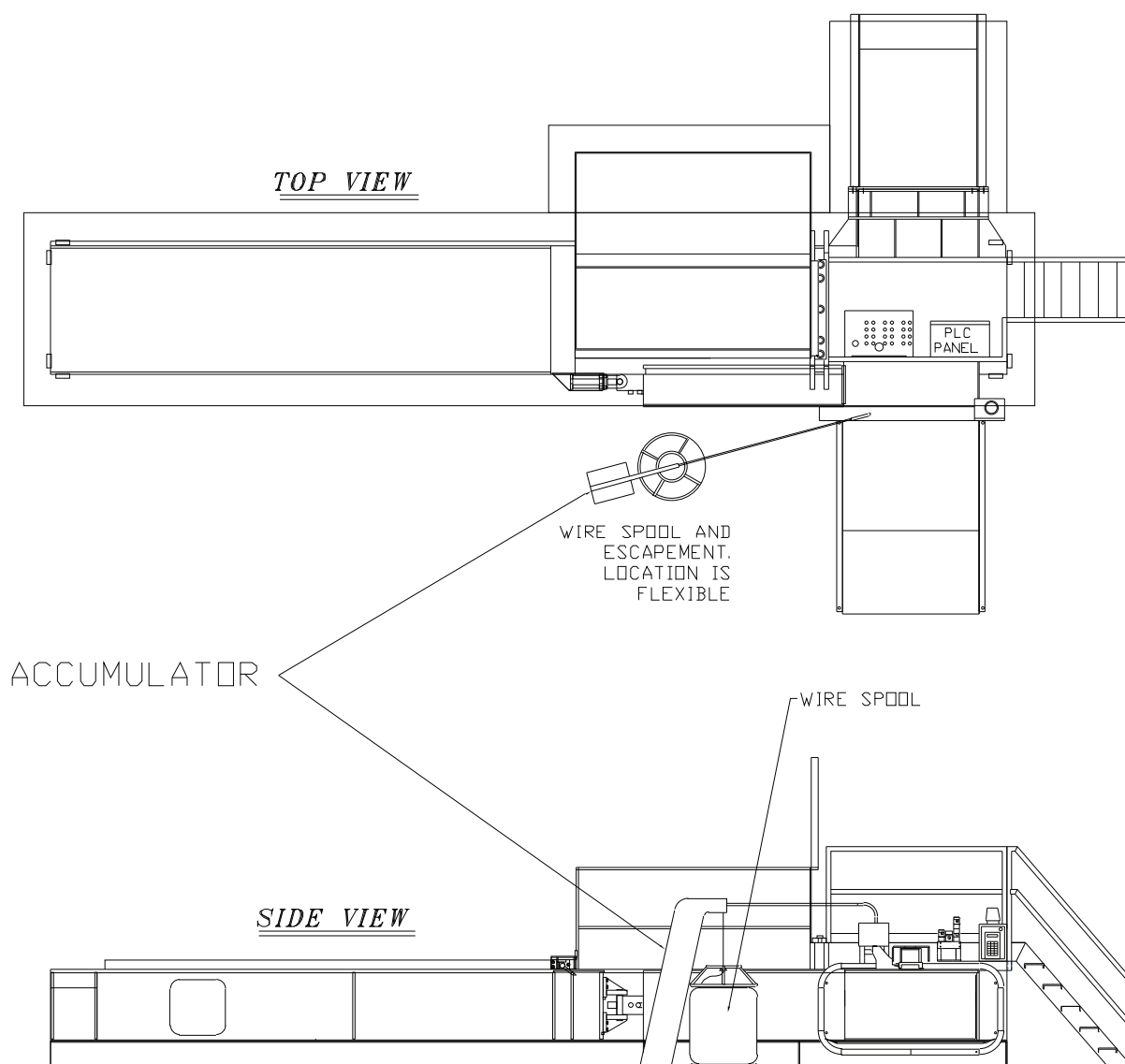
MONTAJE DE LA MÁQUINA

3. Nivele la máquina. Use calzas bajo la carrocería del pistón principal y la carrocería del pistón de expulsión para compensar las irregularidades del piso o base.
4. Coloque la superficie para el fardo sobre el piso o base frente a la abertura del expulsor. Centre la superficie para el fardo con la abertura de expulsión. Permita un margen mínimo de 6" entre la superficie para el fardo y el deflector del atador de alambre. Fije la superficie para el fardo al piso o base.



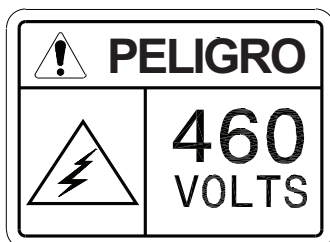
MONTAJE DE LA MÁQUINA

5. Coloque el acumulador del atador de alambre en un área apropiada, de manera que no estorbe. Permite que haya espacio suficiente para manejar el equipo de modo que sea posible cambiar los carretes de alambre.
Fije el acumulador al piso o base.
Consulte el manual de atado con alambre para obtener más información sobre este sistema.

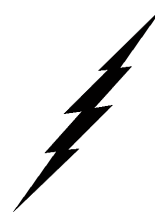


NOTA: Aquí se muestra el diseño típico. Su instalación puede variar. Consulte el manual de atado con alambre para obtener más información sobre este sistema.

INSTALACIÓN ELÉCTRICA E HIDRÁULICA



El panel de control del motor contiene componentes de alto voltaje. Sólo el personal autorizado tiene acceso al panel de control. Vea las Instrucciones de bloqueo y rotulación en la sección de mantenimiento.



ADVERTENCIA: ANTES DE REALIZAR CUALQUIER CONEXIÓN ELÉCTRICA, ASEGÚRESE QUE EL INTERRUPTOR DE DESCONEXIÓN ESTÉ BLOQUEADO Y ROTULADO SEGÚN LAS INSTRUCCIONES DE LA PÁGINA 2-1.

PRECAUCIÓN:

Todo el equipo debe ponerse a tierra conforme al Código Eléctrico Nacional (National Electric Code).

1. Antes de conectar la empacadora a la corriente, verifique el voltaje de entrada con un voltímetro. Además, revise el cableado de voltaje en el panel de control de la empacadora. Si la empacadora no está configurada para el voltaje adecuado, realice las correcciones necesarias antes de continuar.
2. El panel de control del motor de la empacadora cuenta con un interruptor de desconexión que se puede bloquear y tiene el tamaño adecuado conforme a la empacadora. Se debe conectar la corriente trifásica a la parte superior de este interruptor de desconexión. Tenga cuidado de que los cables no se toquen entre sí. La salida a tierra del equipo debe tener el tamaño adecuado, y conectarse al terminal cubierto de conexión de tierra.
3. Restablezca todas las conexiones Sealtite en la empacadora y la unidad de energía. También reconecte todos los cables eléctricos Sealtite a los terminales indicados por los números de los cables. Si estos números no están presentes o son ilegibles, consulte el diagrama eléctrico incluido con la empacadora.
4. Si la empacadora incluye una transportadora, se puede conectar al cableado de desconexión en el panel de control de la empacadora. Cuando la transportadora esté anclada, conecte el Sealtite desde ésta hasta el panel de control de la empacadora. Enseguida, conecte los cables según el diagrama eléctrico incluido con la empacadora.

INSTALACIÓN ELÉCTRICA E HIDRÁULICA

5. Conecte todas las mangueras hidráulicas. Consulte el esquema hidráulico para realizar las conexiones correspondientes.
 - A. Instale mangueras de 2" para el pistón principal según se muestra.
 - B. Instale mangueras de 1 1/4" para el pistón de expulsión.
El puerto "A" para la manguera (en la unidad de energía) se conecta al puerto de la base del cilindro del expulsor. El puerto "B" para la manguera (en la unidad de energía) se conecta al puerto de la varilla del cilindro del expulsor.

Conecte las mangueras entre la tubería del pistón de expulsión y la carrocería del pistón principal para completar la instalación de tubería del pistón de expulsión. Conecte la parte superior con la superior y la inferior con la inferior.
 - C. Instale las mangueras del atador de alambre.
Una manguera de 3/4" desde el puerto de presión en la bomba se conecta a la tubería y al puerto de presión en el colector del atador de alambre. Una manguera de 3/4" desde el depósito se conecta a la tubería desde el puerto de retorno del colector del atador de alambre. Una manguera de 3/8" del depósito se conecta a una tubería de 3/8" desde el drenaje del atador de alambre.
6. Llene el depósito con aceite hidráulico. Vea los aceites recomendados en la sección de mantenimiento de este manual. La unidad de llenado de aceite está arriba de 3/4 en el medidor visible. Es posible que después del encendido sea necesario añadir más aceite al depósito. Mantenga el nivel de aceite a 3/4 en el medidor visible con el pistón principal replegado.

ARRANQUE DE LA INSTALACIÓN

1. Asegúrese que se hayan hecho todas las conexiones eléctricas e hidráulicas.
2. Coloque el interruptor de desconexión en la posición de “ENCENDIDO”.
3. Verifique la rotación del motor. Esto requiere la participación de 2 personas.
 - A. Quite la cubierta del adaptador de la bomba/motor.
 - B. Inserte la llave de los CONTROLES en el interruptor y colóquela en la posición de ENCENDIDO.
 - C. Presione el interruptor de ENCENDIDO.
 - D. Mantenga presionado el interruptor para ENCENDER EL MOTOR PRINCIPAL hasta que éste arranque (20 segundos).
 - E. Deje funcionar el motor durante 1 segundo y presione el botón APAGAR.
 - F. Al tomar como referencia el ACOPLAMIENTO CENTRAL desde el extremo del motor, la rotación debe realizarse hacia la izquierda .

Si el motor gira en la dirección errónea, coloque el interruptor general de desconexión en la posición de APAGADO. Bloquee y rotule la energía e invierta los dos cables de energía entrantes en el panel de control del motor.

- G. Reemplace la cubierta del adaptador de la bomba/motor.
4. Vuelva a encender la máquina.
5. Opere el pistón principal y el pistón de expulsión de forma manual hacia adelante y hacia atrás varias veces para llenar con aceite los cilindros y las líneas hidráulicas.
6. Verifique el buen funcionamiento de todos los interruptores corta-corriente y de apagado. Verifique los reflectores y el funcionamiento de las fotoceldas.
7. **Asegúrese de que los operadores estén capacitados en el uso adecuado de este equipo.**

ESQUEMA HIDRÁULICO

