



Operación, Mantenimiento y Manual de Instalación

Serie TIEger™
Enfardadoras de Autoamarre

NS - Corte angosto
WS - Corte amplio
EWS - Corte extra amplio



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

Índice

SECCIÓN 1 - Operación

Introducción.....	1-1
Especificaciones.....	1-2
Instrucciones de pre-operación	1-3
Ubicación de las paradas de emergencia	1-4
Tablero de control típico	1-5
Operación estándar de arranque del enfardador.....	1-6
Operación estándar automática	1-7
Procedimiento de enfardado con amarre manual	1-8
Pantalla de seguridad.....	1-9
Pantalla de menú principal -1	1-10
Pantalla de arranque manual del motor	1-11
Pantalla de menú automático	1-12
Pantalla de menú manual - 1 control del émbolo.....	1-13
Pantalla de menú manual - 2	1-14
Pantalla de menú manual - 3	1-15
Pantalla de falla	1-16
Pantalla de falla grave.....	1-17
Lista de fallas.....	1-18
Configuración general	1-19
Configuración general 2	1-20
Configuración general 3	1-21
Configuración general 4	1-22
Pantalla de configuración de material - 1	1-23
Pantalla de configuración de material - 2.....	1-24
Pantalla de configuración de material - 3.....	1-25
Pantalla de configuración de material - 4.....	1-26
Pantalla de configuración de material - 5.....	1-27
Pantalla de configuración de material - 6.....	1-28
Pantalla de configuración de material - 7.....	1-29
Pantalla de configuración de material - 8.....	1-30
Pantalla de configuración de material - 9.....	1-31
Pantalla de configuración de material - 10.....	1-32
Menú diagnóstico	1-33
Menú diagnóstico - 2	1-34
Menú diagnóstico - 3	1-35
Pantalla de estado entrada / salida - 1.....	1-36
Pantalla de estado entrada / salida - 2.....	1-37
Pantalla de estado entrada / salida - 3.....	1-38
Pantalla de estado entrada / salida - 4.....	1-39
Pantalla de datos - 1	1-40
Pantalla de datos - 2	1-41
Pantalla de datos - 3	1-42
Pantalla de datos - 4	1-43
Contador de longitud de fardo.....	1-44
Instrucciones para tapón de enfardado.....	1-45
Carga Del Contenedor De Alambre.....	1-46
Instalación del alambre y ajuste	1-47
Diagrama de las etiquetas.....	1-51
Descripción de las etiquetas	1-53

Índice continuación

SECCIÓN 2 - Mantenimiento

Instrucciones para bloqueo y etiquetado	2-1
Números telefónicos de los centros de servicio	2-2
Mantenimiento periódico.....	2-3
Mantenimiento periódico (continuación) y fluido hidráulico ..	2-4
Dibujo de la unidad de potencia 30HP	2-5
Números de referencia de la unidad de potencia 30HP	2-6
Números de referencia de la unidad de potencia 30HP	2-7
Números de referencia de la unidad de potencia 30HP	2-8
Dibujo de la unidad de potencia 2 x 30HP.....	2-9
Dibujo de la unidad de potencia 2 x 30HP (continuación) ...	2-10
Números de referencia de la unidad de potencia 2x30HP ...	2-11
Números de referencia de la unidad de potencia 2x30HP ...	2-12
Números de referencia de la unidad de potencia 2x30HP ...	2-13
Dibujo de la unidad de potencia 50HP	2-14
Dibujo de la unidad de potencia 50HP (continuación).....	2-15
Números de referencia de la unidad de potencia 50HP	2-16
Números de referencia de la unidad de potencia 50HP	2-17
Números de referencia de la unidad de potencia 50HP	2-18
Dibujo de la unidad de potencia 75 HP	2-19
Dibujo de la unidad de potencia 75 HP (continuación).....	2-20
Números de referencia de la unidad de potencia	2-21
Números de referencia de la unidad de potencia	2-22
Números de referencia de la unidad de potencia	2-23
Dibujo de la unidad de potencia 2 X 50 HP	2-24
Dibujo de la unidad de potencia 2 X 50 HP (continuación) ..	2-25
Números de referencia de la unidad de potencia 2X50HP ..	2-26
Números de referencia de la unidad de potencia 2X50HP ..	2-27
Números de referencia de la unidad de potencia 2X50HP ..	2-28
Números de referencia de la unidad de potencia 2X50HP ..	2-29
Procedimientos	2-30
Diagrama de la barra de corte y de sujeción	2-31
Ubicación del interruptor limitador y del interruptor de proximidad.....	2-32
Descripción de los interruptores	2-33
Esquema eléctrico	2-34
Tablas eléctricas	2-35
Tablas eléctricas (continuación).....	2-36
Lista de piezas de reemplazo	2-37

SECCIÓN 3 - Instalación

Requisitos generales de instalación	3-1
Dibujo de anclaje de la máquina.....	3-2
Instalación eléctrica	3-3
Instrucciones de arranque	3-4

INTRODUCCIÓN

GRACIAS POR COMPRAR UN ENFARDADOR NEXGEN HORIZONTAL DE AUTO-AMARRE CON EXTREMO ABIERTO

Este producto está diseñado para darle un servicio confiable y un rendimiento superior en los próximos años. Para garantizar el mejor rendimiento de su enfardador y la operación más segura, todas las personas relacionadas con la operación, mantenimiento e instalación deben leer y comprender completamente todas las instrucciones de este manual y seguir todas las advertencias.

Los empleados relacionadas con la operación, mantenimiento e instalación de un enfardador deben leer y comprender las versiones más actualizadas de todas las normas aplicables.

Norma ANSI No. Z245.5, “Requisitos de seguridad para equipos enfardadores”

Puede obtener una copia de esta norma en:

**ANSI
25 West 43rd Street
New York, NY 10036**

OSHA Título 29 CFR, Parte 1910.147

“control de energía peligrosa (bloqueo y etiquetado)”

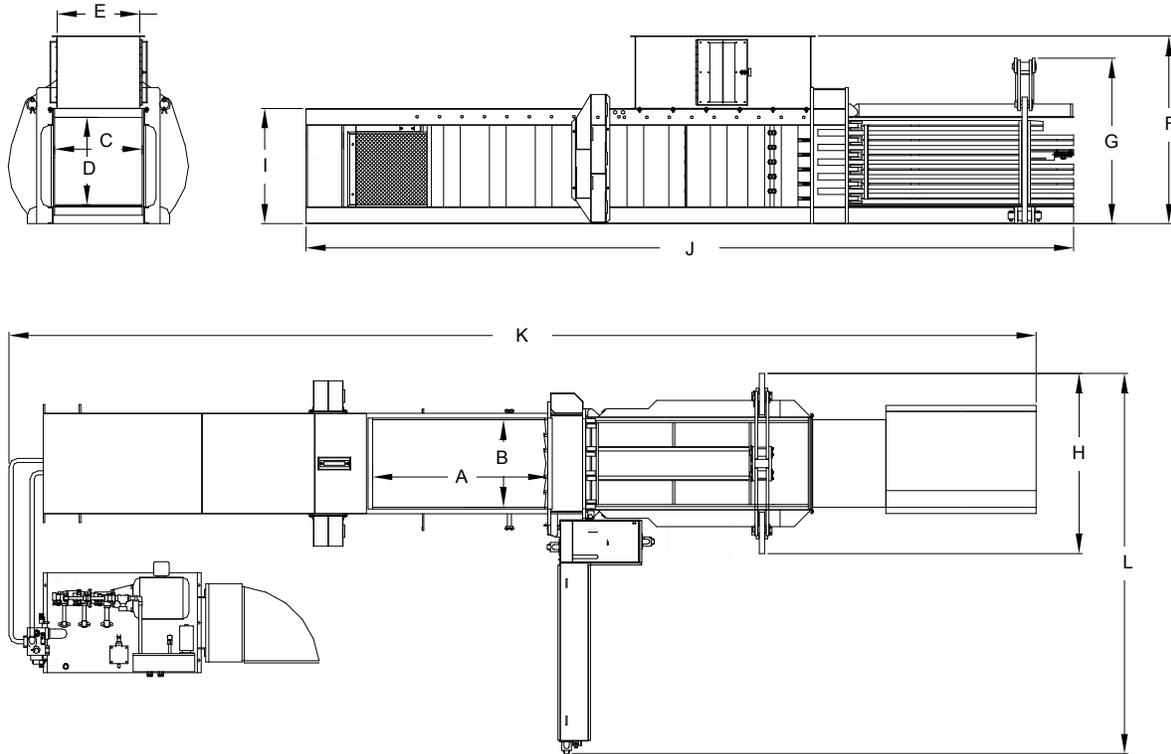
Todo servicio o reparación incluido en este manual debe ser realizado sólo por personal autorizado por la fábrica.

Si usted necesita ayuda con su enfardador, comuníquese con su distribuidor. Al comunicarse con su distribuidor deberá proporcionar el número de serie de su enfardador, la fecha de instalación y el número del esquema eléctrico.

SI TIENE ALGUNA DUDA SOBRE LA SEGURIDAD DE SU EQUIPO O NECESITA INFORMACIÓN ADICIONAL, COMUNÍQUESE CON NOSOTROS A:

**MARATHON EQUIPMENT COMPANY
P.O. BOX 1798
VERNON, AL 35592-1798
ATT.: FIELD SERVICE DEPARTMENT
1-800-633-8974**

ESPECIFICACIONES



	Modelos #	NS-5030	WS-5042	WS-6042	WS-7242	EWS-6048	EWS-7248
A	Longitud de la cámara de carga	50"	50"	60"	72"	60"	72"
B	Ancho de la cámara de carga	30"	42"	42"	42"	48"	48"
C	Ancho del fardo	30"	42"	42"	42"	48"	48"
D	Altura del fardo	42"	42"	42"	42"	42"	42"
E	Ancho de la tolva de alimentación	27 1/4"	39 1/4"	39 1/4"	39 1/4"	45 1/4"	45 1/4"
F	Altura de la tolva de alimentación	90"	90"	90"	90"	90"	90"
G	Altura del tensor (mín.)	79 1/2"	79 1/2"	79 1/2"	79 1/2"	79 1/2"	79 1/2"
H	Ancho del tensor	86 1/2"	86 1/2"	86 1/2"	86 1/2"	86 1/2"	86 1/2"
I	Altura del cuerpo	55 1/4"	55 1/4"	55 1/4"	55 1/4"	55 1/4"	55 1/4"
J	Longitud del cuerpo	310 1/4"	310 1/4"	320 1/4"	344 1/4"	320 1/4"	344 1/4"
K	Longitud total	440 3/4"	440 3/4"	444 3/4"	468 3/4"	444 3/4"	468 3/4"
L	Ancho total	158"	181 3/4"	181 3/4"	181 3/4"	196 1/4"	196 1/4"

1 OPERACIÓN

INSTRUCCIONES DE PRE- OPERACIÓN

ADVERTENCIA: NO OPERE EL ENFARDADOR HASTA HABER ENTENDIDO COMPLETAMENTE LAS INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN. UTILICE LENTES Y GUANTES DE SEGURIDAD CUANDO OPERE ESTE EQUIPO.



MANTÉNGASE ALEJADO DE TODAS LAS PARTES INTERNAS DEL ENFARDADOR Y DE TODAS LAS PARTES MÓVILES EXTERNAS DEL ENFARDADOR CUANDO ESTÉ EN OPERACIÓN. ¡NO HACERLO PODRÍA CAUSAR GRAVES LESIONES PERSONALES O LA MUERTE!

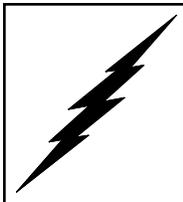
NUNCA ENTRE EN NINGUNA PARTE DEL ENFARDADOR A MENOS QUE EL INTERRUPTOR DE DESCONEXIÓN ESTÉ APAGADO, ASEGURADO CON CANDADO Y QUE SE HAYAN RETIRADO TODAS LAS FUENTES DE ENERGÍA ALMACENADA. Consulte las Instrucciones para bloqueo y etiquetado en la sección Mantenimiento de este manual. Antes de poner en marcha el enfardador, asegúrese que nadie esté adentro. Verifique que todos estén alejados de los puntos de operación y de las áreas de aplastamiento antes de comenzar.

ESTE ENFARDADOR ES CONTROLADO POR FOTOCELDAS Y ARRANCARÁ AUTOMÁTICAMENTE CUANDO LAS FOTOCELDAS DETECTEN CUALQUIER OBJETO EN LA CÁMARA DE CARGA. EL ÉMBOLO DE COMPRESIÓN DE ESTE ENFARDADOR SE DESPLAZA A MUY ALTA VELOCIDAD, MANTÉNGASE ALEJADO DEL ENFARDADOR CUANDO ESTÉ EN OPERACIÓN.



LOS EMPLEADORES SÓLO DEBEN PERMITIR QUE PERSONAL AUTORIZADO Y TOTALMENTE ENTRENADO OPERE ESTE ENFARDADOR. Este enfardador está equipado con un sistema de bloqueo operado con llave. Sólo personal autorizado debe conservar estas llaves. Las regulaciones federales prohíben que personas menores de 18 años de edad operen esta máquina. Apáguela y retire la llave después de usarla.

El sistema hidráulico del enfardador opera a alta presión y a altas temperaturas. Si usted sospecha que hay una fuga: NO LA BUSQUE CON SUS MANOS, y evite el contacto con las tuberías, mangueras y cilindros.



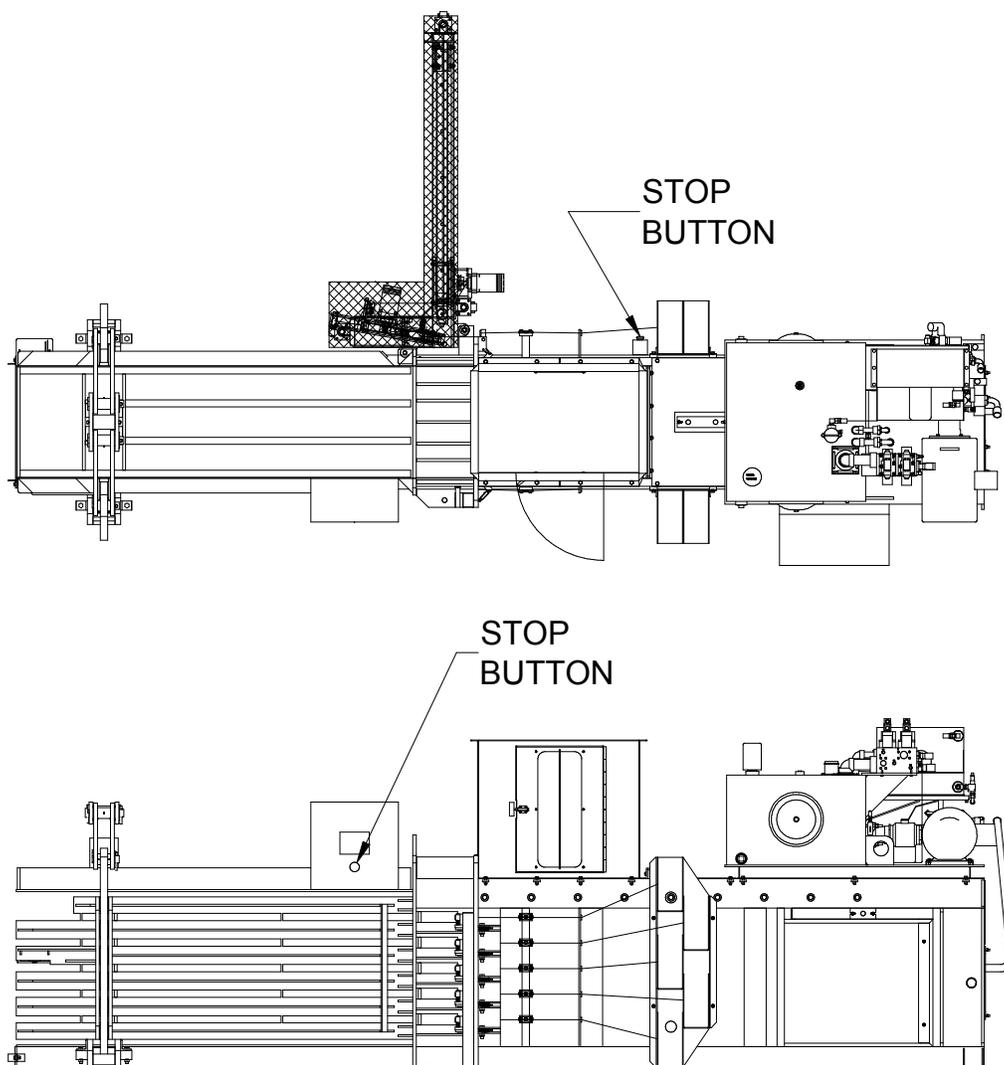
SÓLO DEBE PERMITIRSE EL INGRESO DE PERSONAL AUTORIZADO A LA CAJA DE CONTROLES. La caja de controles contiene componentes de alto voltaje. Consulte las Instrucciones para bloqueo y etiquetado en la sección de mantenimiento.



UBICACIÓN DE LAS PARADAS DE EMERGENCIA

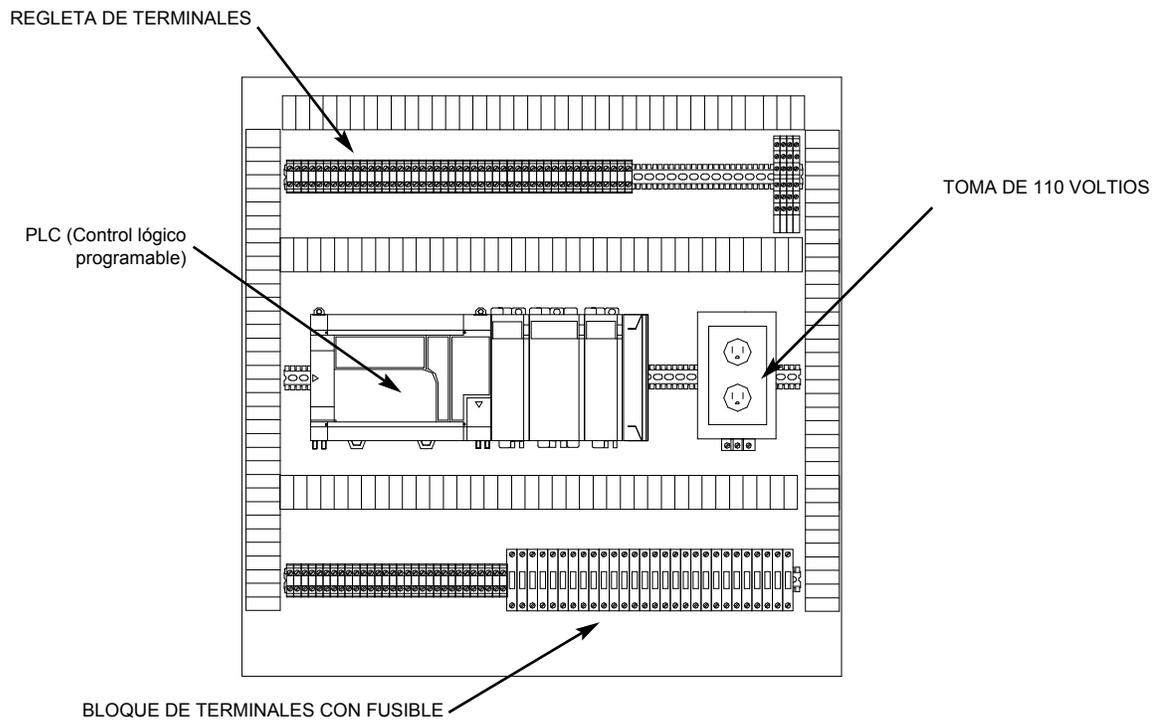
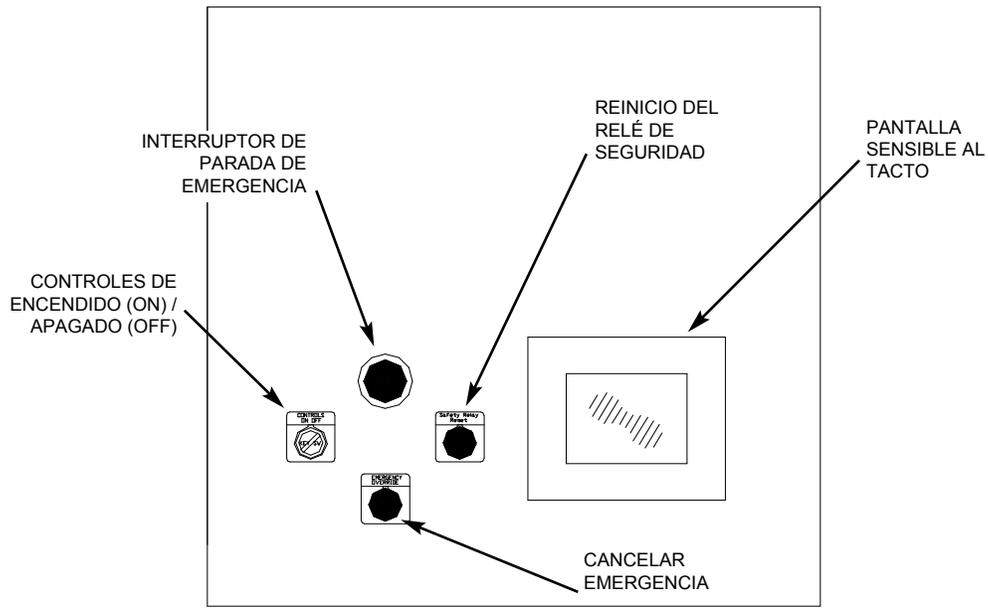
En caso de emergencia, presione cualquiera de los dos botones rojos de parada, de cabeza de hongo, en el enfardador. Vea las ubicaciones en el siguiente diagrama. Asegúrese que todo el personal que opera el enfardador sepa donde están ubicados los botones de parada. Asegúrese que todas las áreas alrededor de cada botón estén limpias y sin ningún desperdicio o riesgo para el operador. Revise el funcionamiento de cada botón de parada, como lo indica la sección MANTENIMIENTO de este manual.

Todo equipo en el flujo del proceso del enfardador debe tener botones de parada de emergencia ubicados para el fácil acceso del operador. Estos botones deben estar conectados de modo que corten toda la energía del enfardador si son presionados.



1 OPERACIÓN

TABLERO DE CONTROL TÍPICO - AUTO AMARRE DE EXTREMO ABIERTO



OPERACIÓN ESTÁNDAR - ARRANQUE DEL ENFARDADOR

ADVERTENCIA: NO OPERE EL ENFARDADOR HASTA HABER ENTENDIDO COMPLETAMENTE LAS INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN.



EN CASO DE EMERGENCIA: Presione el botón rojo grande de PARADA.

Antes de arrancar el enfardador cada día, revise los puntos mencionados en la lista DIARIA de la sección MANTENIMIENTO PERIÓDICO de este manual, página 2-2.

La operación estándar incluye el arranque del enfardador para la operación manual y automática.

ARRANQUE DEL ENFARDADOR

1. Revise el área de trabajo y asegúrese que todo el personal esté alejado del enfardador.
2. Coloque la desconexión eléctrica a la posición “ENCENDIDA”(“ON”).
3. Inserte la llave de CONTROL y gire el interruptor a la posición “ENCENDIDA” (ON).
4. Asegúrese que todos los “BOTONES DE PARADA DE EMERGENCIA” estén tirados hacia afuera.
5. Toque el botón “REINICIO DEL RELÉ DE SEGURIDAD”. (Permita una breve espera para que el procesador de control se inicie).
6. Toque “ACK ALL” (aceptar todo) y “reset” (“REINICIO”) en la pantalla sensible al tacto para borrar la pantalla de alarma La pantalla cambiará al menú principal.
7. Toque el botón “ MOTOR START” (“ARRANQUE DE MOTOR”) y continúe tocándolo por 20 segundos.
 - a. Sonará una alarma y la baliza parpadeará por 5 segundos.
 - b. La alarma se silenciará en cinco segundos y la baliza continuará parpadeando por 15 segundos más. La baliza continuará parpadeando permitiendo que el operador tenga tiempo para asegurarse que nadie está dentro del enfardador o en la transportadora de alimentación en ningún momento.
 - c. El motor principal arrancará después de una pausa de 20 segundos y el operador debe retirar su dedo del botón “Start” (“Arranque”).

Esto completa la secuencia de ARRANQUE DEL ENFARDADOR.

LAS INSTRUCCIONES DE LA PANTALLA SENSIBLE AL TACTO EMPIEZAN EN LA PÁGINA 1-9.

OPERACIÓN ESTÁNDAR AUTOMÁTICA

MODO DE OPERACIÓN AUTOMÁTICA

1. Arranque del enfardador con el procedimiento de puesta en marcha.
2. Toque el botón “MANUAL MODE” (“MODO MANUAL”) y la pantalla avanzará a “MANUAL-MODE SCREEN” (“PANTALLA DE MODO MANUAL”).
3. Toque el botón “RAM REVERSE” (“RETROCESO DEL ÉMBOLO”) hasta que el émbolo esté totalmente replegado.
4. Toque el botón “MAIN MENU”(“MENÚ PRINCIPAL”).
5. Toque el botón “AUTO MODE” (“MODO AUTO”) y la pantalla avanzará a “AUTO MODE -SCREEN” (“PANTALLA-MODO AUTO”). Toque el botón “AUTO MODE” (“MODO AUTO”) y el enfardador automáticamente registrará un ciclo cuando se bloquee la fotocelda designada por el producto entrante.
6. Toque el botón CONVEYOR “AUTO” (TRANSPORTADORA “AUTO”), si quiere que el enfardador controle el flujo de material. Usted puede controlar el flujo de material manualmente tocando el botón TRANSPORTADORA “ON-OFF (“ENCENDIDA - APAGADA”) según sea necesario. **(CONTROLES OPCIONALES)**.
7. Al tocar el botón “MODO MANUAL”, “MENÚ PRINCIPAL”, o “CYCLE STOP” (“PARADA DE CICLO”) terminará el MODO AUTO. Para reanudar el MODO AUTO, tendrá que empezar en el paso 1 de este procedimiento.

MODO DE OPERACIÓN MANUAL

1. Arranque del enfardador con el procedimiento de puesta en marcha.
2. Toque el botón “MODO MANUAL” y la pantalla avanzará a “PANTALLA MODO MANUAL”.
3. Toque el botón “RETROCESO DEL ÉMBOLO” o “AVANCE DEL ÉMBOLO” para operar manualmente la operación del émbolo.

LAS INSTRUCCIONES DE LA PANTALLA SENSIBLE AL TACTO EMPIEZAN EN LA PÁGINA 1-8.

PROCEDIMIENTO DE AMARRE MANUAL DEL FARDO.

AVISO: Para ejecutar esta función, el enfardador debe estar en operación y en “MODO MANUAL” y en el “MENÚ MANUAL”.

1. Presione el botón “TIE CYCLE” (“CICLO DE AMARRE”.)
2. Presione y sostenga “RAM EXTEND” (“ÉMBOLO EXTENDIDO”) hasta que se iluminen “ÉMBOLO EXTENDIDO” y “RAM AT TIE POSITION” (“ÉMBOLO EN POSICIÓN DE AMARRE”).
3. Presione el botón ir a “AMARRE MANUAL”.
4. Presione y sostenga “NEEDLES IN” (“AGUJAS DENTRO”) hasta que las agujas estén totalmente extendidas.
5. Presione y sostenga “NEEDLES OUT” (“AGUJAS FUERA”) hasta que las agujas estén totalmente replegadas.
6. Presione y sostenga “TWISTER IN” (“GIRADOR DENTRO”) hasta que el cabezal esté totalmente extendido.
7. Presione y sostenga “GIRADOR” hasta que se detenga toda rotación.
8. Presione “TWISTER CUT POSITION” (POSICIÓN DE CORTE DE GIRADOR).
9. Presione y sostenga “TWISTER OUT” (GIRADOR FUERA) hasta que el cabezal esté totalmente replegado, esto cortará los alambres.
10. Presione “TWIST” una vez y los cabezales giratorios volverán a la posición de inicio.
11. Presione “TWISTER IN” (GIRADOR DENTRO). Luego presione “TWISTER OUT” (GIRADOR FUERA) hasta que el cabezal esté totalmente replegado para asegurar que ningún alambre esté en el cabezal giratorio.
12. Presione “Manual Ram” (Émbolo manual) para volver al menú manual.
13. Presione y sostenga “Ram Retract” (Émbolo replegado) hasta que se ilumine “Ram Retracted” .
14. Presione “MENÚ PRINCIPAL” .
15. Presione “MENÚ AUTO” .

PANTALLA DE SEGURIDAD

ENTRAR

REGRESAR

SALIR

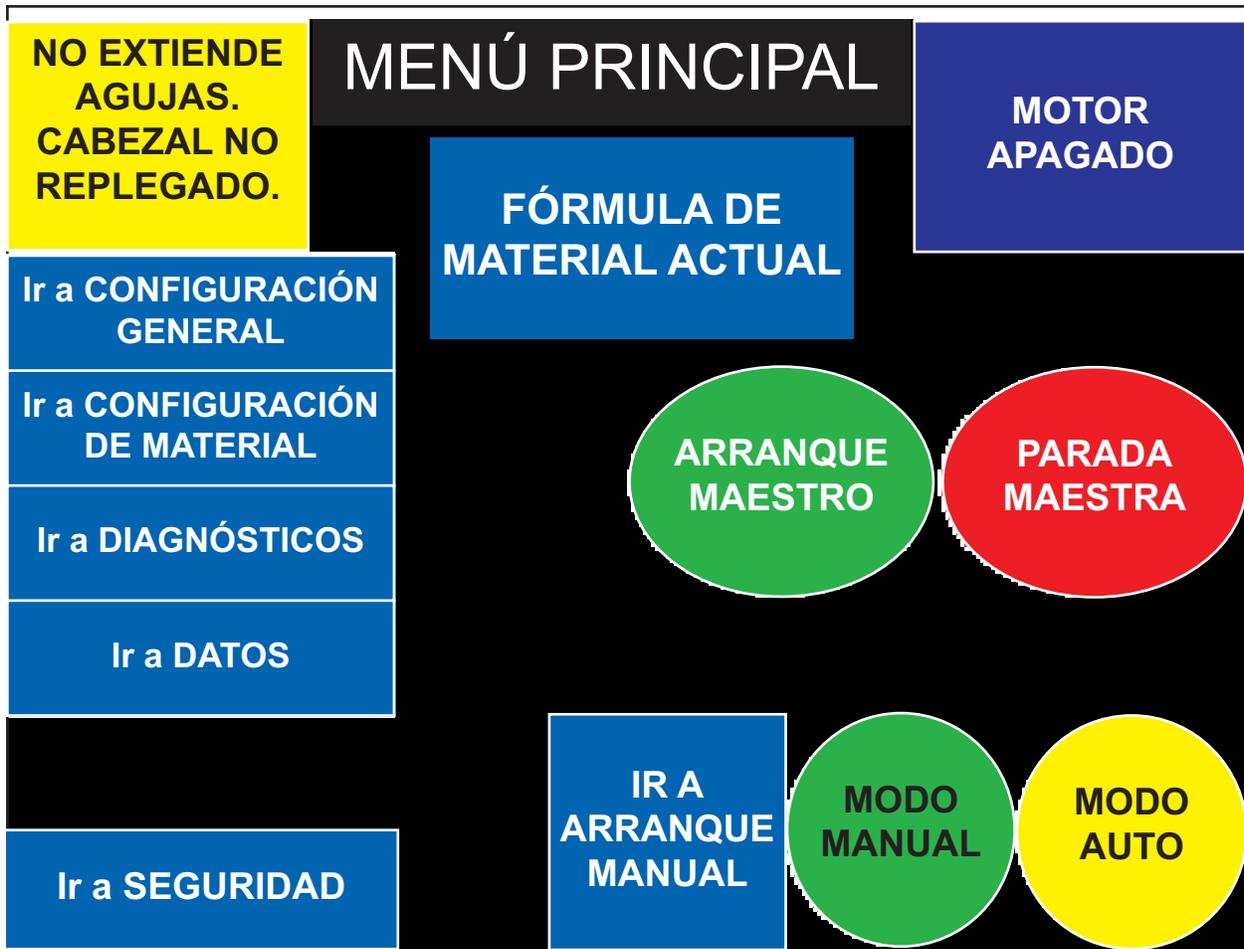


NUEVA CONTRASEÑA

#####

VERIFICAR CONTRASEÑA

PANTALLA DE MENÚ PRINCIPAL -1



ARRANQUE MANUAL DEL MOTOR

MENÚ ARRANQUE MANUAL

REGRESAR A
MENÚ
PRINCIPAL

TODOS LOS
MOTORES
ENCENDIDOS

ARRANQUE DE
BOMBA DE
CIRCULACIÓN

ARRANQUE
MOTOR 1

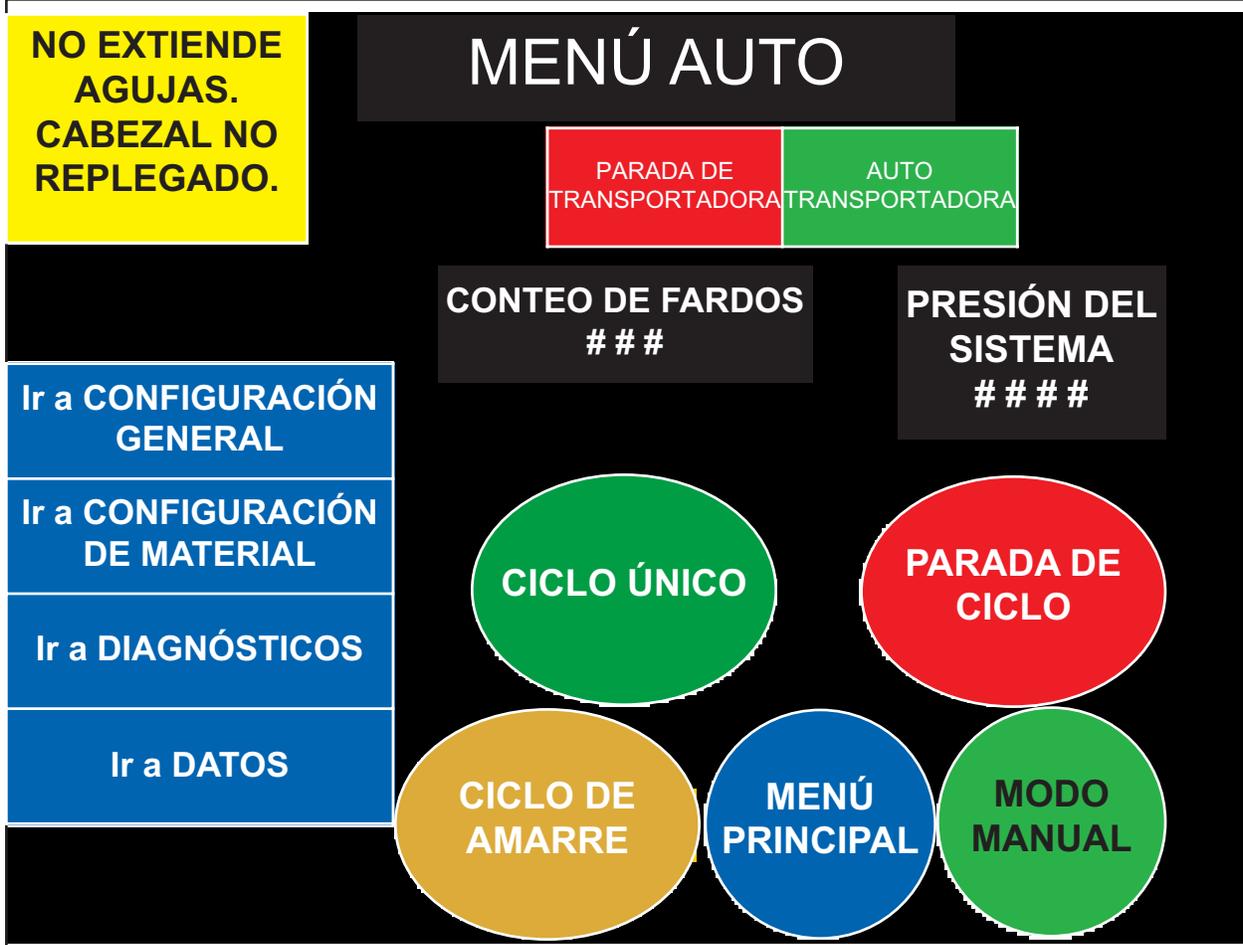
ARRANQUE
MOTOR 2

PARADA DE
BOMBA DE
CIRCULACIÓN

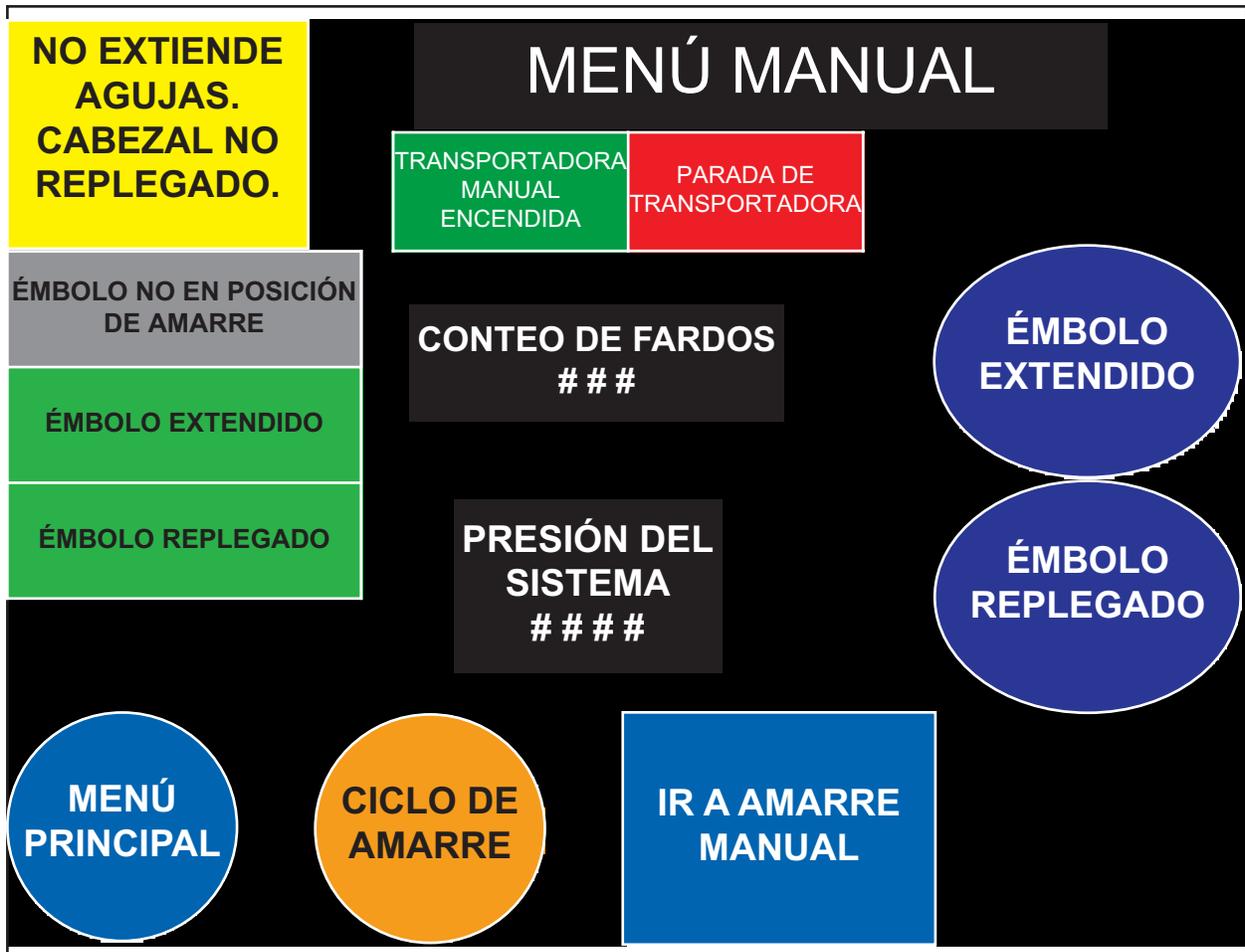
PARADA
MOTOR 1

PARADA
MOTOR 2

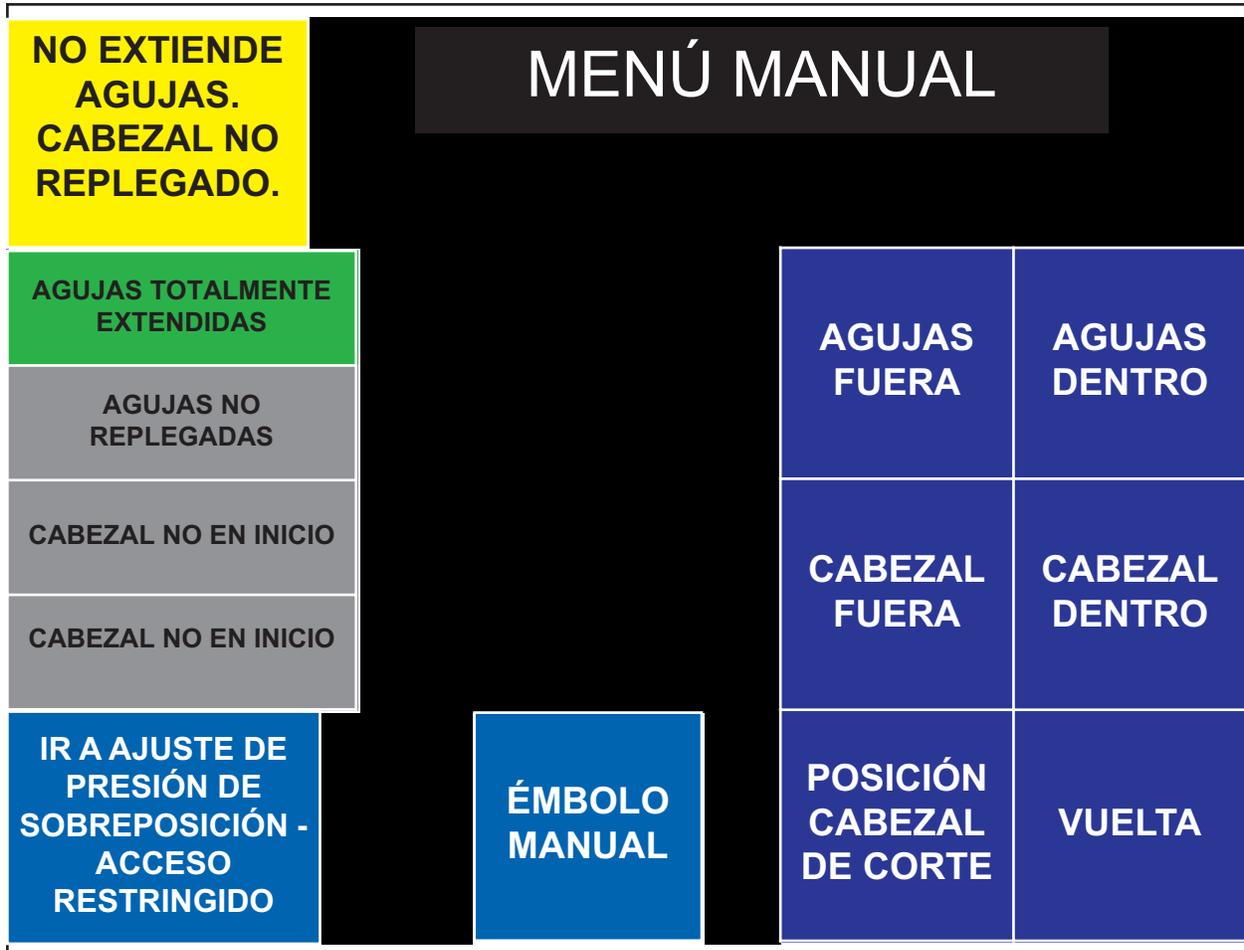
PANTALLA DE MENÚ AUTO



MENÚ MANUAL_1



PANTALLA DE MENÚ MANUAL - 2



PANTALLA DE MENÚ MANUAL - 3

NO EXTIENDE AGUJAS. CABEZAL NO REPLEGADO.	MENÚ MANUAL			
	ADVERTENCIA: LOS CONTROLES DE ESTA PANTALLA SOBREPASAN LÍMITES PARA CONFIGURAR PRESIÓN			
	PRUEBA DE PRESIÓN ENCENDIDA	PRUEBA DE PRESIÓN APAGADA	AGUJAS FUERA	AGUJAS DENTRO
REGRESAR A SOBREPOSI CIÓN MANUAL	LIBERACIÓ N DE PRESIÓN	MANTIENE PRESIÓN RETRAE ÉMBOLO	CABEZAL FUERA	CABEZAL DENTRO
	LENTO ENCENDIDO	LENTO APAGADO	RETROCES O DEL CABEZAL	VUELTA

MOTOR DETENIDO

> MM/DD/YY 1H:MM:SS PM 1H:MM:SS PM 12
DESCONEXIÓN POR SOBRECARGA DE MOTOR PRINCIPAL.



CORREGIR FALLA Y REINICIAR MOTOR

REINICIO

PANTALLA DE FALLAS GRAVES - 11

MOVIMIENTO AUTOMÁTICO DETENIDO

> MM/DD/YY 1H:MM:SS PM 1H:MM:SS PM 12
DESCONEXIÓN POR SOBRECARGA DE MOTOR PRINCIPAL.



REINICIO

ESTA PANTALLA INDICA QUE EXISTE UNA CONDICIÓN DE FALLA. EL MOVIMIENTO AUTOMÁTICO DEL ENFARDADOR FUE DETENIDO PORQUE NO PODÍA COMPLETAR UNA FUNCIÓN. POR EJEMPLO, EL ÉMBOLO NO PODÍA ALCANZAR LA POSICIÓN EXTENDIDA EN EL INTERRUPTOR DE PROXIMIDAD DEBIDO AL EXCESO DE MATERIAL EN LA CÁMARA DE CARGA.

PRESIONE “ACK ALL” (ACEPTAR TODO) EN EL PANEL DE ALARMA, PRESIONE RESET EN LA PANTALLA DE LISTA DE FALLAS ,PONGA LA MÁQUINA EN MANUAL Y CORRIJA EL PROBLEMA. LUEGO REGRESE TODAS LAS PARTES DEL ENFARDADOR A SU POSICIÓN INICIAL Y REGRESE EL ENFARDADOR A AUTOMÁTICO.

LISTA DE FALLAS

Las siguientes fallas detendrán el motor del enfardador. Para continuar la operación deberá solucionar la falla y volver a arrancar el motor.

- SE HA PRESIONADO UNA PARADA DE EMERGENCIA O SE HA ABIERTO UNA TAPA INTERBLOQUEADA O UNA PUERTA.
- LA VÁLVULA DE SUCCIÓN ESTÁ CERRADA.
- DESCONEXIÓN POR SOBRECARGA DE MOTOR PRINCIPAL.
- DESCONEXIÓN POR SOBRECARGA DEL ENFRIADOR DE ACEITE.
- BAJO NIVEL DE ACEITE.
- ALTA TEMPERATURA DE ACEITE.
- REVISAR ARRANQUE DE MOTOR DE VENTILADOR, FUSIBLE DE SALIDA Y CONTACTO AUXILIAR.
- REVISAR ARRANQUE DE MOTOR PRINCIPAL, FUSIBLE DE SALIDA Y CONTACTO AUXILIAR.

Las siguientes fallas detendrán automáticamente el movimiento del émbolo del enfardador o el sistema de amarre.

Antes de continuar con la operación automática debe solucionar la falla y regresar todas las partes del enfardador a su posición inicial.

- GIRADOR NO ENCUENTRA POSICIÓN DE INICIO.
 - ÉMBOLO NO PUEDE REPLEGAR. AGUJAS NO ESTAN REPLEGADAS.
 - GIRADOR NO PUEDE EXTENDERSE. AGUJAS NO ESTÁN REPLEGADAS.
 - AGUJAS NO PUEDEN EXTENDERSE. GIRADOR NO ESTÁ REPLEGADO.
 - AGUJAS NO PUEDEN EXTENDERSE. ÉMBOLO NO ESTÁ EN POSICIÓN DE AMARRE.
 - CICLO FALSO. DEMASIADOS CICLOS SIN CAMBIOS EN SENSOR FOTOELÉCTRICO.
 - ALAMBRES NO CORTARON.
 - ÉMBOLO ATASCADO. ÉMBOLO NO PUEDE ALCANZAR INTERRUPTOR DE PROXIMIDAD EXTENDIDO.
 - REVISAR FOTOCELDAS. SENSOR SUPERIOR BLOQUEADO SENSOR INFERIOR DESPEJADO.
 - ÉMBOLO NO PUEDE REPLEGARSE O FALLA EN INTERRUPTOR DE PROXIMIDAD POSTERIOR.
 - FALLA EN INTERRUPTOR DE PROXIMIDAD EXTENDIDO.
 - FALLA EN EL CONTADOR DE PROXIMIDAD DE LONGITUD DEL FARDO. SIN CAMBIO EN EL CONTADOR.
 - LAS AGUJAS NO PUEDEN EXTENDERSE O FALLA EN EL INTERRUPTOR LIMITADOR DE AGUJAS EXTENDIDAS.
 - LAS AGUJAS NO PUEDEN REPLEGARSE; POSIBLE FALLA EN EL INTERRUPTOR DE LÍMITE DE AGUJAS REPLEGADAS.
- ADVERTENCIA: EL CABEZA DEL GIRADOR NO PUEDE ALCANZAR INTERRUPTOR DE PROXIMIDAD EN POSICIÓN DE INICIO.
- SISTEMA DE AMARRE FUERA DE POSICIÓN.
 - FALLA EN VÁLVULA DE DESCARGA.

CONFIGURACIÓN_GENERAL_1

CONFIGURACIÓN GENERAL

MODO AUTO ACTIVO

#

CONTEO AVANCE DE VUELTAS

**A PANTALLA 2
CONFIGURACIÓN
GENERAL**

**IR A MENÚ
PRINCIPAL**

**IR A PANTALLA
AUTO**

CONFIGURACIÓN GENERAL_2

CONFIGURACIÓN
GENERAL
PANTALLA
SIGUIENTE

MODO AUTO ACTIVO

ATRÁS

CONTEO DE CICLO FALSO

#

TENSIÓN DEL FARDO

AUTO

CONFIGURACIÓN GENERAL_3

CONFIGURACIÓN
GENERAL
PANTALLA
SIGUIENTE

MODO AUTO ACTIVO

ATRÁS

INTERCAMBIADOR DE CALOR

APAGADO

CONFIGURACIÓN GENERAL_4

REGRESAR A 1RA
PANTALLA
CONFIGURACIÓN
GENERAL

MODO AUTO ACTIVO

ATRÁS

MOTOR SE DETIENE CUANDO NO
ENFARDA

APAGADO

TIEMPO DE INACTIVIDAD PARA LOS
MINUTOS DE PARADA DE MOTOR

#

CONFIGURACIÓN DE MATERIAL_1

CONFIGURACIÓN DE MATERIAL

MODO AUTO ACTIVO

**##
SELECCIONAR FÓRMULA PARA
FARDO**

**A PANTALLA 2
CONFIGURACIÓN
DE MATERIAL**

**IR A MENÚ
PRINCIPAL**

**IR A PANTALLA
AUTO**

NOTA: USTED DEBE REGISTRARSE COMO OPERADOR PARA CAMBIAR LA FÓRMULA PARA EL FARDO.

NOTA: USTED DEBE REGISTRARSE COMO SUPERVISOR PARA IR A LA SIGUIENTE PANTALLA DE CONFIGURACIÓN DE MATERIAL.

CONFIGURACIÓN DE MATERIAL_2

SIGUIENTE

CONFIGURAR
FÓRMULA DE
MATERIAL #

ATRÁS

MODO AUTO ACTIVO

#

CONTEO DE LONGITUD DE FARDO

####

LIBERAR PRESIÓN DEL TENSOR
DEL FARDO

####

MANTENER PRESIÓN DEL TENSOR
DEL FARDO

CONFIGURACIÓN DE MATERIAL_3

SIGUIENTE

CONFIGURAR
FÓRMULA DE
MATERIAL #

ATRÁS

MODO AUTO ACTIVO

##

HORA DE LIBERACIÓN DE PRESIÓN DEL
FARDO

##

HORA DE LIBERACIÓN DE PRESIÓN
DEL CICLO DE AMARRE

##

RETARDO DEL SENSOR DE CICLO DEL
ÉMBOLO

CONFIGURACIÓN DE MATERIAL_4

SIGUIENTE

CONFIGURAR
FÓRMULA DE
MATERIAL #

ATRÁS

MODO AUTO ACTIVO

POSICIÓN DE ARRANQUE DEL ÉMBOLO:

ATRÁS

AVANCE

AMARRE

DESPLAZAR

ENTRAR

CONFIGURACIÓN DE MATERIAL_5

SIGUIENTE

CONFIGURAR
FÓRMULA DE
MATERIAL #

ATRÁS

MODO AUTO ACTIVO

POSICIÓN DE CICLO DEL ÉMBOLO:

AVANCE

AMARRE

DESPLAZAR

ENTRAR

CONFIGURACIÓN DE MATERIAL_6

SIGUIENTE

CONFIGURAR
FÓRMULA DE
MATERIAL #

ATRÁS

MODO AUTO ACTIVO

SENSOR DEL CICLO AUTO:

APAGADO

MEDIO

SUPERIOR (OPCIONAL)

MEDIO O CUCHILLA

MEDIO Y CUCHILLA

DESPLAZAR

ENTRAR

CONFIGURACIÓN DE MATERIAL_7

REGRESAR A
1RA PANTALLA

CONFIGURAR
FÓRMULA DE
MATERIAL #

ATRÁS

TRANSPORTADORA ENCENDIDA:

APAGADO
INFERIOR
SUPERIOR
NINGUNO
AMBOS
CUANDO EL ENFARDADOR ESTÁ EN AUTO

RETARDO DEL SENSOR DE
ALIMENTACIÓN DE
TRANSPORTADORA

##

DESPLAZAR

ENTRAR

MODO AUTO ACTIVO

CONFIGURACIÓN DE MATERIAL_8

REGRESAR A
1RA PANTALLA

CONFIGURAR
FÓRMULA DE
MATERIAL #

ATRÁS

MODO AUTO ACTIVO

TRANSPORTADORA SE
DETIENE CUANDO ÉMBOLO
SE MUEVE:

CAMBIO

APAGADO

MODO DE DESCARGA
PARCIAL:

CAMBIO

ENCENDIDO

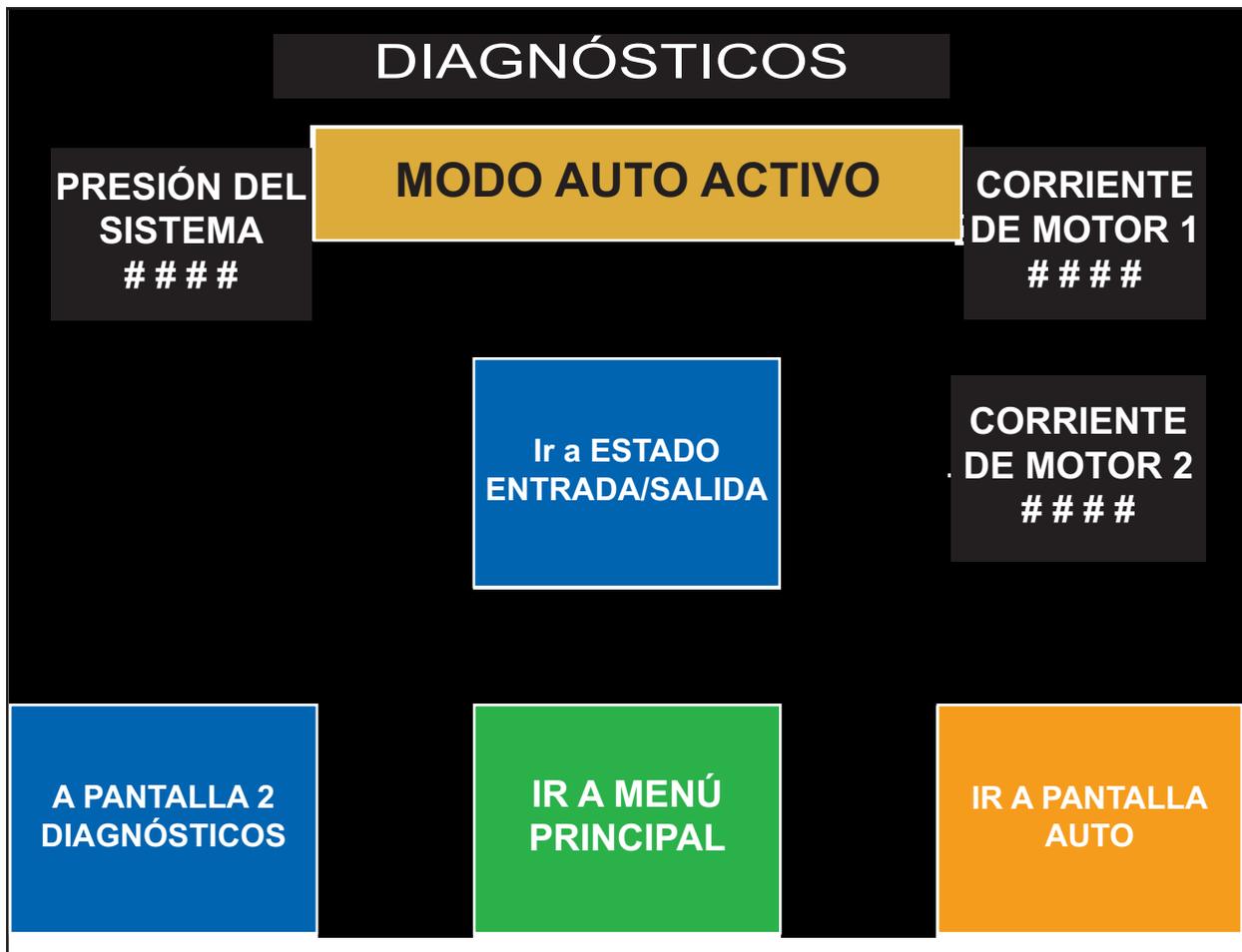
CONFIGURACIÓN DE MATERIAL_9

MODO AUTO ACTIVO

CONFIGURACIÓN DE MATERIAL_10

MODO AUTO ACTIVO

DIAGNÓSTICOS_1



NOTA: USTED DEBE REGISTRARSE COMO SUPERVISOR PARA VER ESTA PANTALLA.

DIAGNÓSTICOS_ 2

A PANTALLA 3
DIAGNÓSTICOS

DIAGNÓSTICOS

A PANTALLA 1
DIAGNÓSTICOS

MODO AUTO ACTIVO

DUAL 30 HP POWER UNIT

DIAGNÓSTICOS_3

A PANTALLA 3
DIAGNÓSTICOS

DIAGNÓSTICOS

A PANTALLA 1
DIAGNÓSTICOS

MODO AUTO ACTIVO

###

MAX SYSTEM PRESSURE

##

REGEN SETPOINT

##

MOTOR FULL LOAD AMPS

ESTADO I / O_1



NOTA: EL COLOR CAMBIA A VERDE SI ESTÁ ENERGIZADA LA ENTRADA O SALIDA (I/O).

ESTADO I / O_2

Ir a PANTALLA 3 ENTRADA/ SALIDA	ESTADO ENTRADA SALIDA		Ir a PANTALLA 1 ENTRADA/ SALIDA
	MODO AUTO ACTIVO		
I:1/0 INTERRUPTOR DE PROXIMIDAD DE POSICIÓN DE INICIO DEL CABEZAL	I:1/6 VENTILADOR AUXILIAR	I:1/12	
I:1/1 INTERRUPTOR DE PROXIMIDAD DEL CONTADOR DEL CABEZAL	I:1/7 SOBRECARGA DEL MOTOR	I:1/13 INTERRUPTOR DE PROXIMIDAD DE VÁLVULA DE SUCCIÓN	
I:1/2 INTERRUPTOR DE PROXIMIDAD DE POSICIÓN DE INICIO DEL CABEZAL	I:1/8 SOBRECARGA DEL VENTILADOR	I:1/14 SENSOR FOTOELÉCTRICO INFERIOR	
I:1/3	I:1/9 VENTILADOR DE TEMPERATURA DE ACEITE ENCENDIDO	I:1/15 SENSOR FOTOELÉCTRICO SUPERIOR	
I:1/4 INTERRUPTOR DE PROXIMIDAD DE LONGITUD DEL FARDO	I:1/10 APAGAR TEMPERATURA DE ACEITE		
I:1/5 AUXILIAR M1	I:1/11 APAGAR NIVEL DE ACEITE		

NOTA: EL COLOR CAMBIA A VERDE SI ESTÁ ENERGIZADA LA ENTRADA O SALIDA (I/O).

1 OPERACIÓN

ESTADO I / O_3

Ir a PANTALLA 4 ENTRADA/ SALIDA	ESTADO ENTRADA SALIDA		Ir a PANTALLA 2 ENTRADA/ SALIDA
	MODO AUTO ACTIVO		
	I:0/0		I:0/6
	I:0/1		I:0/7
	I:0/2		I:0/8
	I:0/3		I:0/9
	I:0/4		I:0/10
	I:0/5		I:0/11

NOTA: EL COLOR CAMBIA A VERDE SI ESTÁ ENERGIZADA LA ENTRADA O SALIDA (I/O).

1 OPERACIÓN

ESTADO I/O_4

Ir a PANTALLA 1 ENTRADA/ SALIDA	ESTADO ENTRADA SALIDA	Ir a PANTALLA 3 ENTRADA/ SALIDA
	MODO AUTO ACTIVO	
O:2\0	O:2/6	O:2/12
O:2\1	O:2/7	O:2/13
O:2\2	O:2/8	O:2/14
O:2\3	O:2/8 ALARMA	O:2/15
O:2\4	O:2/10 MODO DE AMARRE	
O:2\5	O:2/11 MODO DE EJECUCIÓN	

NOTA: EL COLOR CAMBIA A VERDE SI ESTÁ ENERGIZADA LA ENTRADA O SALIDA (I/O).

DATOS_1

DATOS

MODO AUTO ACTIVO

Ir a PANTALLA CONFIGURACIÓN

CONTEO DE FARDOS

REINICIAR DE CONTEO DE FARDOS

A PANTALLA 2 DATOS

IR A MENÚ PRINCIPAL

IR A PANTALLA AUTO

DATOS_2

DATOS

MODO AUTO ACTIVO

DURACIÓN DEL CONTEO DE FARDOS

HORAS DEL MOTOR

PANTALLA DE
DATOS SIGUIENTE

A PANTALLA DE
DATOS 1

DATOS_3

DATOS

PANTALLA DE DATOS SIGUIENTE

PANTALLA DE DATOS ANTERIOR

> MM/DD/YY 1H:MM:SS PM 1H:MM:SS PM 12
DESCONEXIÓN POR SOBRECARGA DE MOTOR PRINCIPAL.

BORRAR LISTA ACEPTAR TODO ↩

DATOS_4

Ir a PANTALLA 1 ENTRADA/ SALIDA	DATOS	Ir a PANTALLA 3 ENTRADA/ SALIDA
	MODO AUTO ACTIVO	

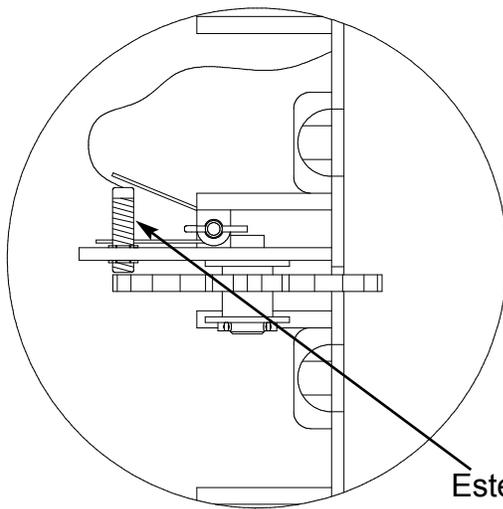
FECHA	HORA	LAMINACIONES	
##/##	##:0#	###	RETROCEDER PÁGINA
##/##	##:0#	###	
##/##	##:0#	###	
##/##	##:0#	###	AVANZAR PÁGINA
##/##	##:0#	###	

CONTADOR DE LONGITUD DE FARDO

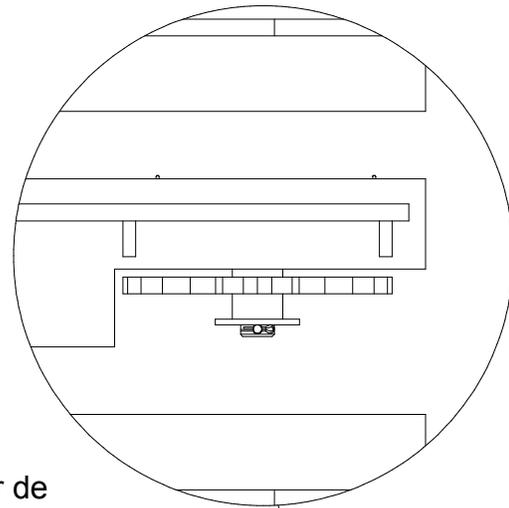
AJUSTE DEL CONTADOR DE LONGITUD DE FARDO

1. La configuración del contador de longitud de fardo aparece en Configuración de Material página 1-23.

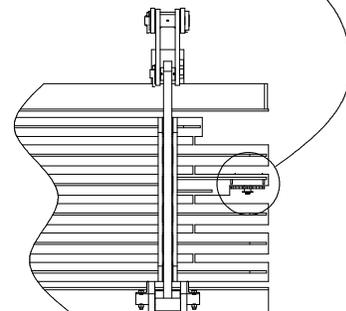
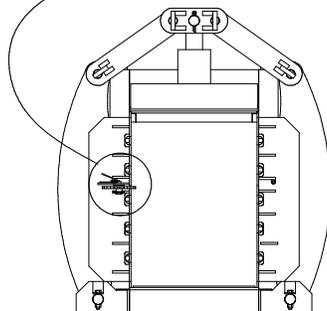
Vista posterior de la rueda contadora de longitud del fardo.



Vista lateral de la rueda contadora de longitud del fardo.



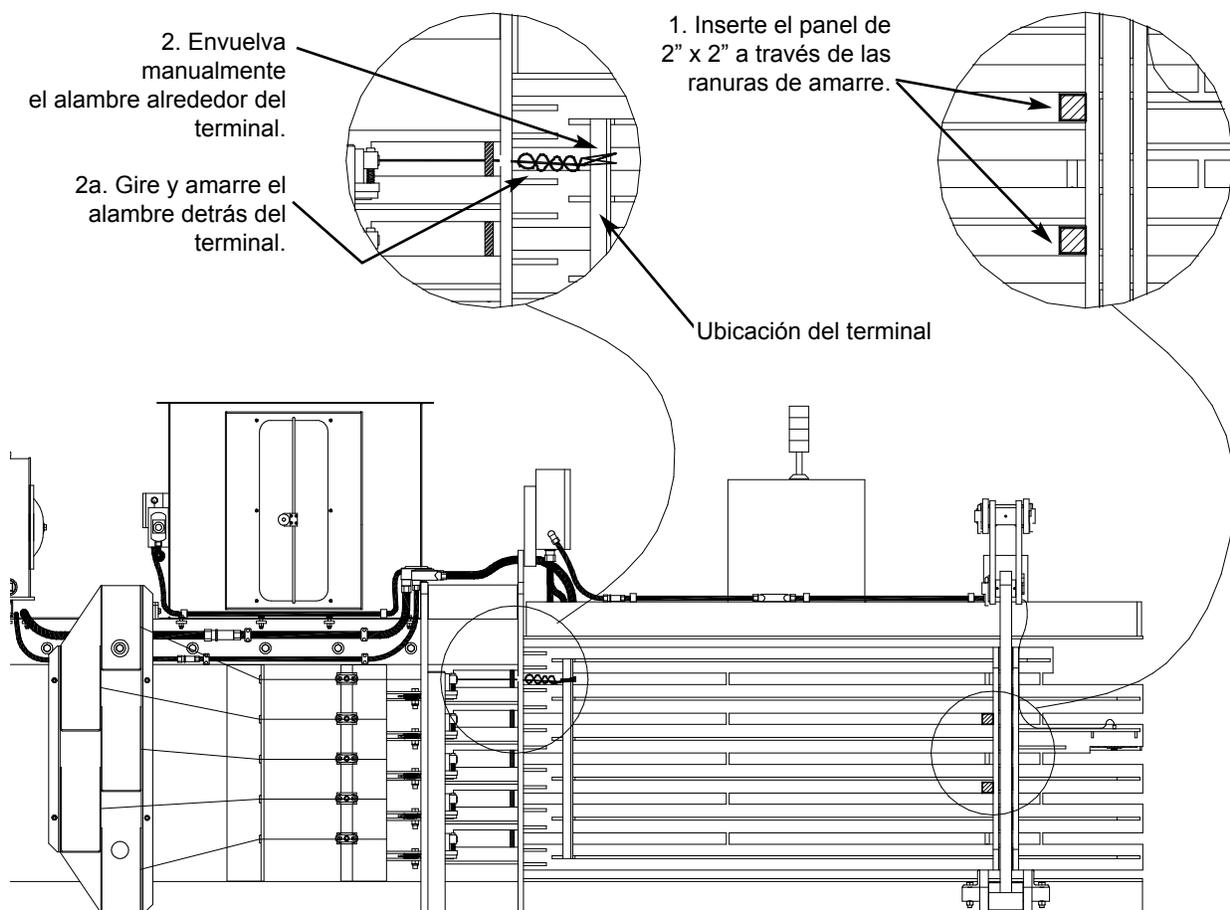
Este interruptor de proximidad envía una señal al P.L.C. cada vez que un diente de la rueda pasa por el interruptor.



TAPÓN DE ENFARDADO

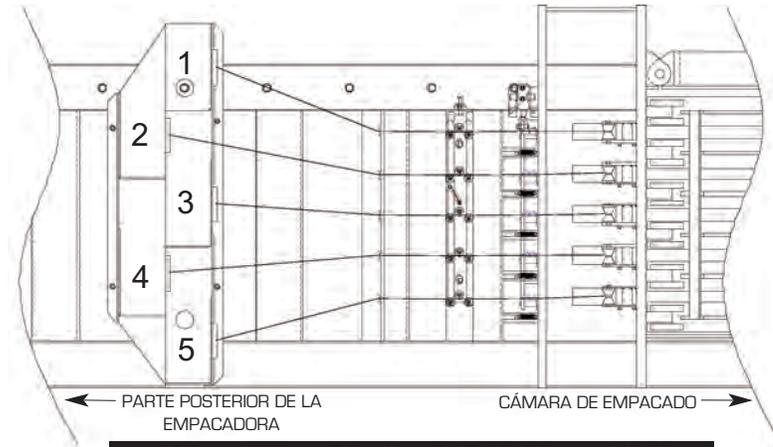
Para comenzar el proceso de enfardado es necesario crear un tapón o barrera en la cámara de extrusión para formar una pared de compactación. El siguiente método describe el proceso del tapón de enfardado.

1. Inserte paneles de 2" x 2" a través de las ranuras de amarre. (consulte el dibujo a continuación)
2. Amarre manualmente el alambre al terminal. (consulte el dibujo)
- 2a. Gire y amarre el alambre detrás del terminal. (consulte el dibujo)
3. Arranque la máquina de acuerdo a las instrucciones.
4. Presione ciclo "Manual tie" (AMARRE MANUAL) para amarrar los alambres.
5. Retire los restos de alambre sujetos al terminal.
6. Cargue la cámara de alimentación con material para crear el primer fardo.
7. Presione el botón "START CYCLE" ("CICLO DE ARRANQUE"). El émbolo avanzará hacia adelante, compactará el material y volverá a su posición replegada.
8. Continúe el ciclo del émbolo hasta que se rompa el panel de 2 x 2
9. Presione Tie cycle (Ciclo de amarre) para amarrar el fardo.
10. Retire el panel de 2 x 2.
11. Comience el proceso normal de enfardado.



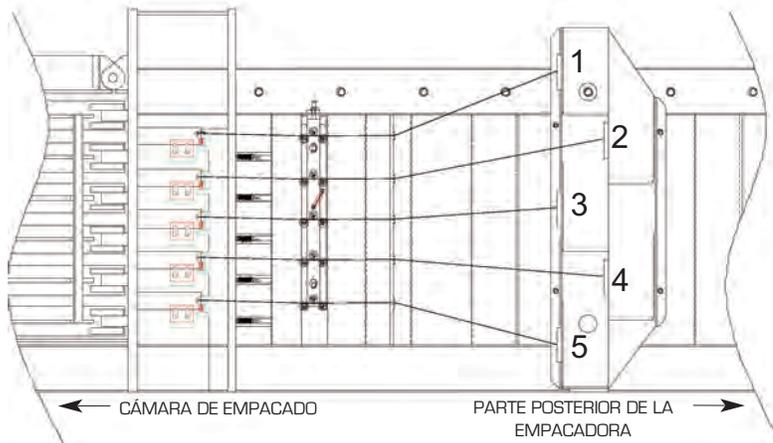
CARGA DEL CONTENEDOR DE ALAMBRE

TÍPICO CARGA DEL CONTENEDOR DE ALAMBRE



VISTA LATERAL DEL ANUDADOR DE ALAMBRE

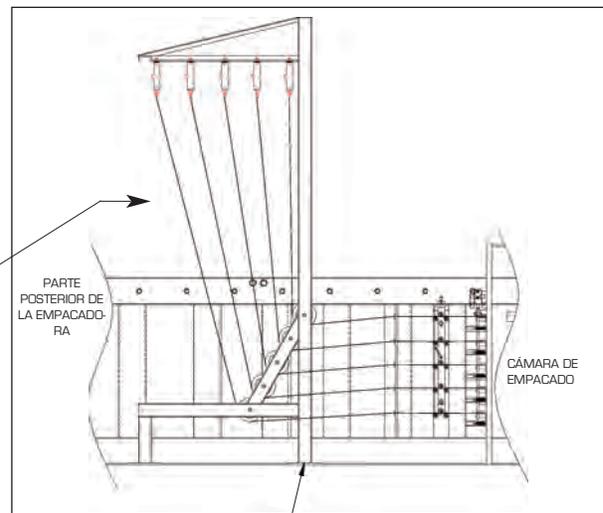
CARGUE CONTENEDORES DE ALAMBRE INDIVIDUALES (1-5) EN CADA COMPARTIMIENTO (CINCO EN CADA LADO).



OPINIÓN DE OPPOSIT

OPCIONAL CARGA DEL CONTENEDOR DE ALAMBRE

SISTEMA DE ALIMENTACIÓN ACCIONADO A BOBINA N.º 1000 OPCIONAL -
EL ALAMBRE SE INTRODUCE EN LA EMPACADORA DE MANERA SIMILAR.



Soporte opcional para el alimentador de alambre para el montaje a ambos lados del armazón de la empacadora.

DESCRIPCIÓN GENERAL DEL CICLO DE AMARRE

DURANTE EL CICLO DE AMARRE, **LAS AGUJAS DE INSERCIÓN** SE DESPLAZAN A TRAVÉS DEL ANCHO DE LA EMPACADORA Y CAPTURAN EL ALAMBRE POR EL LADO OPUESTO DEL ANUDADOR. LAS AGUJAS LUEGO SE RETRAEN, CAPTURAN EL ALAMBRE POR EL LADO DEL ANUDADOR Y POSICIONAN LOS ALAMBRES PARA TORCERLOS Y CORTARLOS.

LOS BRAZOS HIDRÁULICOS, QUE INSERTAN EL ALAMBRE POR EL LADO DEL ANUDADOR DE LA EMPACADORA, LEVANTAN EL ALAMBRE MIENTRAS **LAS AGUJAS DE INSERCIÓN** SE DESPLAZAN A TRAVÉS DE LA EMPACADORA Y LO BAJAN CUANDO LAS AGUJAS SE RETRAEN. ESTO GARANTIZA QUE EL ALAMBRE DEL LADO DEL ANUDADOR SEA CAPTURADO UNA VEZ QUE LAS AGUJAS VUELVEN A SU LUGAR.

LOS BRAZOS DEL ALIMENTADOR DEL RESORTE EN EL LATERAL ENFREENTE DE LA ALAMBRE-GRADA DEBEN SER AJUSTADOS MANUALMENTE SI LAS AGUJAS DEL INSERTADOR FALTAN LOS ALAMBRES EN ESE LADO. LAS INSTRUCCIONES DEBAJO Y EN DE LAS PÁGINAS SIGUIENTES DESCRIBEN LA ALAMBRE-TRAYECTORIAS PARA CADA LADO, JUNTO CON EL AJUSTE DEL ALAMBRE-TENSOR Y EL AJUSTE EL ALIMENTADOR A RESORTE.

ANTES DE ENCAMINAR LOS ALAMBRES EN LA PRESNA AUTOMÁTICO-QUE ATA, EL RAM DE LA COMPACTACIÓN SE DEBE MOVER A LA POSICIÓN DEL ATAR USANDO LOS CONTROLES DE LA PRESNA.

DIRIGIENDO E INSTALANDO LOS ALAMBRES (VER LA PÁGINA 1-46)

LOS ALAMBRES DEBEN SER DIRIGIDOS EN CADA LADO DE LA PRESNA DE LAS CINCO CAJAS DE ALAMBRES (O **SISTEMA DE ALIMENTACIÓN ACCIONADO A BOBINA N.º 1000 OPCIONAL**). PRIMERO, CORTASTE LA CINTA QUE ATABA EL CARRETE DEL ALAMBRE DENTRO DE LA CAJA. ENTONCES TIRAR DEL ALAMBRE A TRAVÉS DE LA GUÍA DE ALAMBRE, EL DISPOSITIVO DE LA TENSIÓN DEL ALAMBRE, Y DE LOS BRAZOS DEL ALIMENTADOR DEL ALAMBRE (VER LA PÁGINA 1-48).

AJUSTE DEL EL DISPOSITIVO DE LA TENSIÓN DEL ALAMBRE (VER LA PÁGINA 1-48)

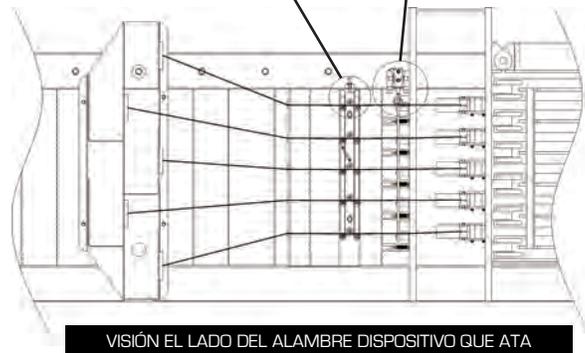
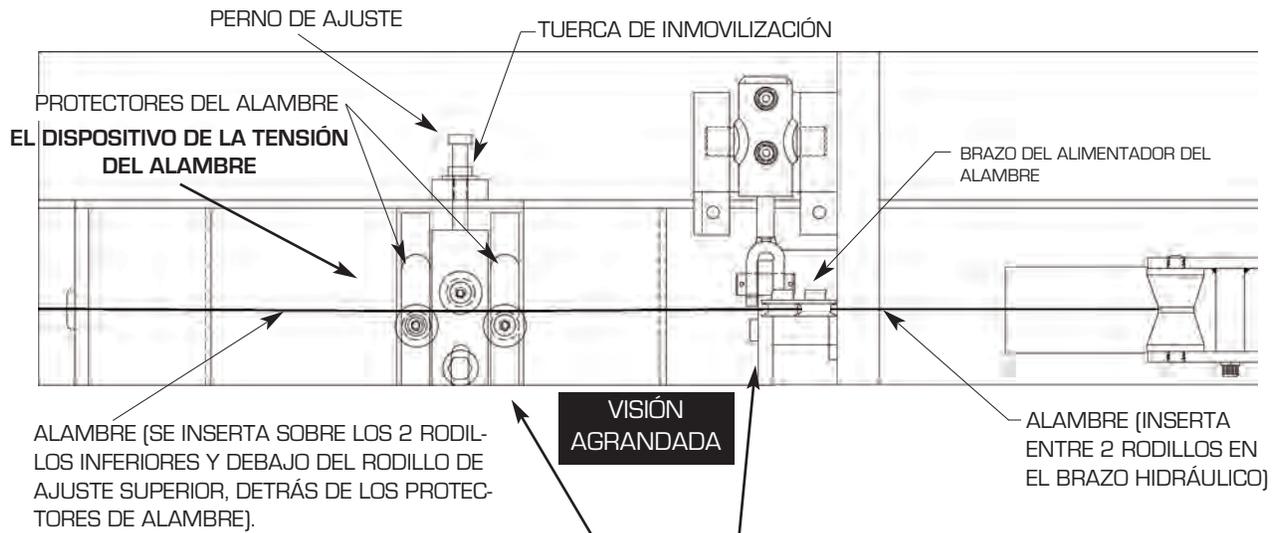
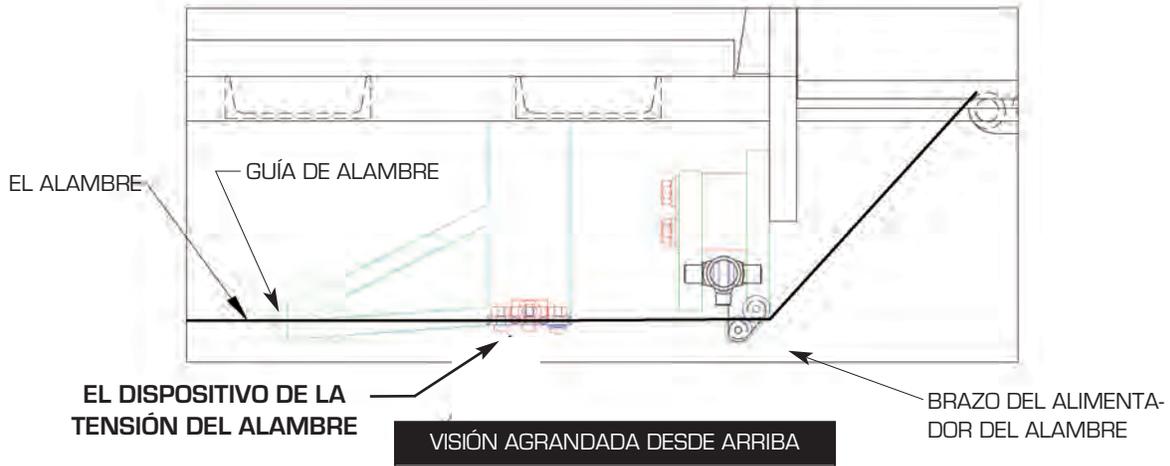
EL TENSOR DE ALAMBRE PUEDE ADAPTARSE PARA REGULAR LA TENSIÓN DEL ALAMBRE, AFLOJANDO LA TUERCA DE INMOVILIZACIÓN Y GIRANDO EL PERNO. EL PERNO PUEDE AJUSTARSE PARA TENSAR MÁS EL ALAMBRE Y AFLOJARSE PARA PRODUCIR EL EFECTO CONTRARIO.

PARA CARGAR EL ALAMBRE EN EL TENSOR, PRIMERO AFLOJE LA TUERCA DE INMOVILIZACIÓN Y LUEGO GIRE EL PERNO DE AJUSTE EN EL SENTIDO DE LAS AGUJAS DEL RELOJ PARA ELEVAR LA HILERA CENTRAL DE RODILLOS DE MANERA QUE QUEDE SUFICIENTE ESPACIO COMO PARA INSERTAR EL ALAMBRE. INSERTE EL ALAMBRE DETRÁS DE LOS PROTECTORES DE ALAMBRE, SOBRE LOS 2 RODILLOS INFERIORES Y DEBAJO DEL RODILLO DE AJUSTE SUPERIOR.

GIRE EL PERNO DE AJUSTE EN EL SENTIDO CONTRARIO A LAS AGUJAS DEL RELOJ PARA BAJAR LA HILERA CENTRAL DE RODILLOS HASTA QUE TODOS LOS RODILLOS HAGAN CONTACTO CON EL ALAMBRE Y LUEGO GÍRELO UNA VEZ MÁS. AJUSTE LA TUERCA DE INMOVILIZACIÓN.

NOTA: LA TENSIÓN CORRECTA DEL ALAMBRE DEPENDE DEL CALIBRE, LA FUERZA DE TENSIÓN, LA CANTIDAD DE ACEITE DEL ALAMBRE, SI LO TIENE, Y OTROS FACTORES. PUEDE REQUERIR MÁS O MENOS TENSIÓN A MEDIDA QUE AUMENTA LA DENSIDAD DEL FARDO. SI EL ALAMBRE ESTÁ DEMASIADO FLOJO, DEBE AJUSTAR EL TENSOR. SI EL ALAMBRE NO ES TIRADO POR UNO DE LOS LADOS O SE CORTA, DEBE AFLOJAR EL TENSOR.

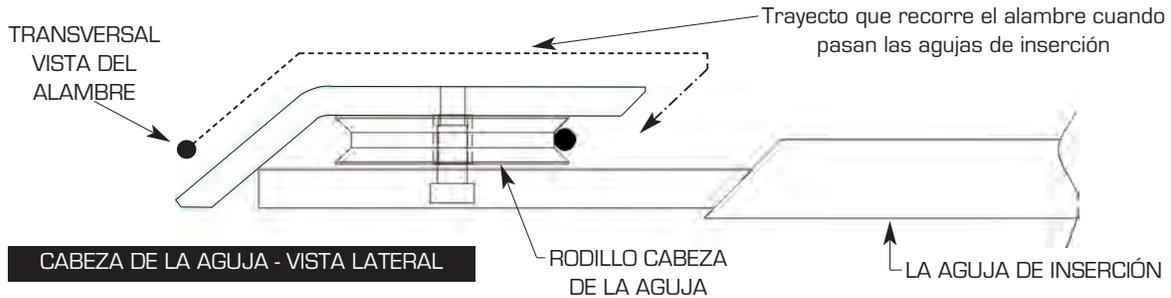
INSTALACIÓN DEL ALAMBRE Y AJUSTE - EL LADO DEL ALAMBRE DISPOSITIVO QUE ATA



1 OPERACIÓN

INSTALACIÓN DEL ALAMBRE Y AJUSTE - CONTRARIO DEL LADO QUE ATA LOS ALAMBRES

MIENTRAS QUE LAS AGUJAS DEL INSERTADOR SE ATRAVIESAN AL LADO OPUESTO DE LA PRENSA, LOS ALAMBRES DEBEN VIAJAR ENCIMA Y SOBRE DE LAS CABEZAS DE LA AGUJA Y CAER ABAJO EN EL BOQUETE DETRÁS. CUANDO LAS AGUJAS CONTRAEN, EL ALAMBRE ES FORZADO CONTRA EL RODILLO DE LA CABEZA DE LA AGUJA Y SE TRAE DE NUEVO AL LADO DE LA GRADA DE LA PRENSA.

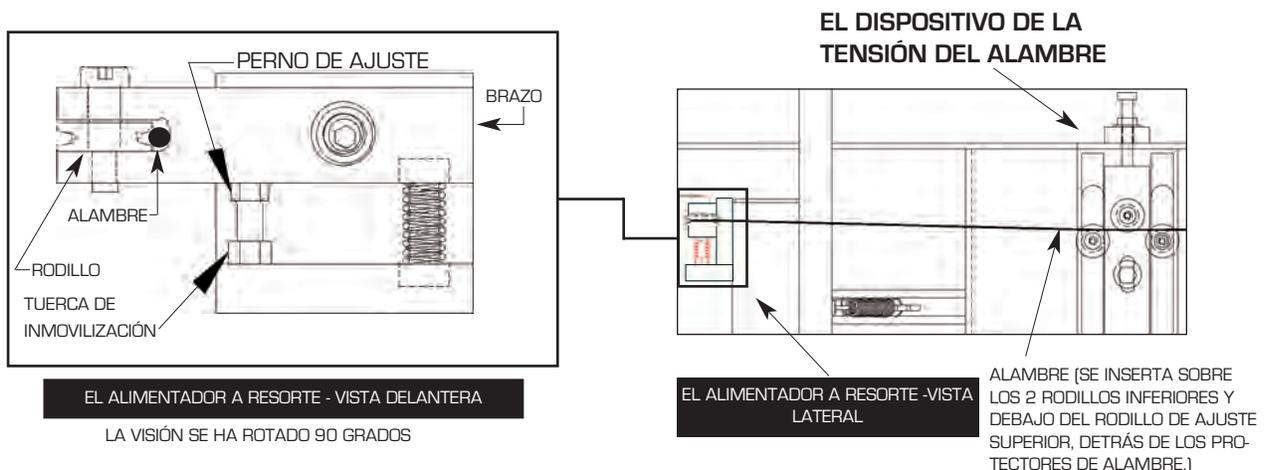


AJUSTE DEL ALIMENTADOR A RESORTE - CONTRARIO DEL LADO QUE ATA LOS ALAMBRES

NOTA: LAS POSICIONES DE LOS BRAZOS ACCIONADOS POR RESORTE HAN SIDO ESTABLECIDAS EN FÁBRICA Y DEBERÍAN SER LAS CORRECTAS PARA QUE LAS AGUJAS PUEDAN CAPTURAR EL ALAMBRE.

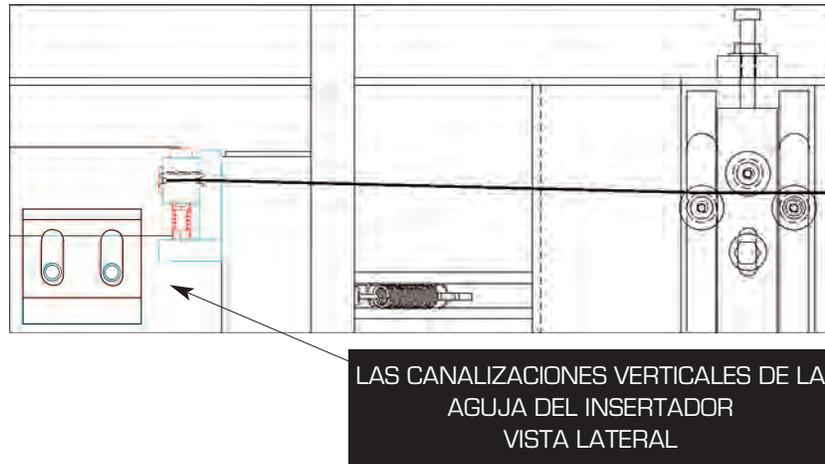
LOS ALIMENTADORES A RESORTE ESTÁN UBICADOS EN EL LADO DE LA EMPACADORA OPUESTO AL ANUDADOR DE ALAMBRE Y SOSTIENEN EL ALAMBRE PARA ATAR EL FARDO A LA ALTURA CORRECTA PARA QUE LAS AGUJAS DE INSERCIÓN PASEN POR DEBAJO DEL ALAMBRE. CUANDO LAS AGUJAS PASAN, EL ALAMBRE SE DESLIZA SOBRE EL CABEZAL DE LA AGUJA Y BAJA EN EL ESPACIO DETRÁS. CUANDO LAS AGUJAS SE RETRAEN, EL ALAMBRE ES PRESIONADO CONTRA EL RODILLO DEL CABEZAL DE LA AGUJA. LOS ALIMENTADORES A RESORTE PUEDEN AJUSTARSE AFLOJANDO LA TUERCA DE INMOVILIZACIÓN Y GIRANDO EL PERNO PARA ELEVAR O BAJAR LOS BRAZOS DEL RODILLO PARA UNA ALINEACIÓN CORRECTA. EL PERNO DE AJUSTE PUEDE AJUSTARSE PARA BAJAR LOS BRAZOS O AFLOJARSE PARA ELEVAR LOS BRAZOS.

UNA VEZ QUE TODOS LOS ALAMBRES HAN SIDO INSERTADOS EN EL TENSOR DE ALAMBRE Y EL RODILLO DE LOS BRAZOS ACCIONADOS POR RESORTE, EL ALAMBRE DEBE INTRODUCIRSE EN LA EMPACADORA DESDE EL LADO OPUESTO HACIA EL LADO DEL ANUDADOR DE ALAMBRE. SE DEBEN RETORCER AMBOS ALAMBRES CON UN ALICATE, AL MENOS DIEZ VECES PARA ASEGURAR UNA BUENA TORSIÓN. EN EL LADO OPUESTO AL ANUDADOR, EL ALAMBRE DEBE COLOCARSE DE MANERA QUE CAIGA EN EL ESPACIO DETRÁS DEL CABEZAL DE LA AGUJA Y HAGA CONTACTO CON EL RODILLO PARA QUE LAS AGUJAS PUEDAN CAPTURARLO. SI EL ALAMBRE ESTÁ DEMASIADO BAJO, LAS AGUJAS PASARÁN POR ENCIMA DEL ALAMBRE Y NO LO CAPTURARÁN. DEBE LEVANTAR LOS BRAZOS. DEBE VOLVER A AJUSTAR LA TUERCA DE INMOVILIZACIÓN UNA VEZ QUE LOS BRAZOS ESTÉN EN LA POSICIÓN CORRECTA. SI EL ALAMBRE ESTÁ DEMASIADO ALTO, NO PODRÁ BAJARSE EN EL ESPACIO DETRÁS DEL CABEZAL DE LA AGUJA Y LAS AGUJAS NO LO CAPTURARÁN. DEBE BAJAR LOS BRAZOS.



1 OPERACIÓN

LAS CANALIZACIONES VERTICALES DE LA AGUJA DEL INSERTADOR SERVICIO COMO RAMPAS A LEVANTAR LAS AGUJAS COMO PASAN CON LA ANCHURA DE LA PRENSA AL LATERAL ENFREENTE DE LA GRADA DEL ALAMBRE. PARA ASEGURARSE DE QUE LAS AGUJAS ESTÉN EN LA POSICIÓN CORRECTA PARA CAPTURAR EL ALAMBRE, LAS CANALIZACIONES VERTICALES PUEDEN SER AJUSTADAS AFLOJANDO LOS DOS PERNOS, LEVANTANDO LOS COJINES CHAFLANADOS DEL DESGASTE O ABAJO, Y DESPUÉS VOLVIENDO A APRETAR LOS PERNOS.



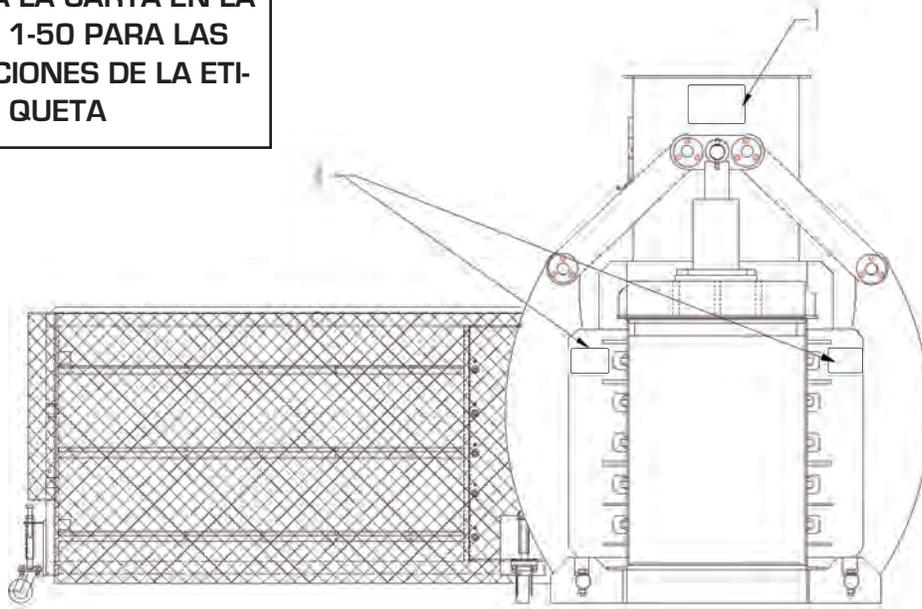
INSTALACIÓN DEL ALAMBRE - INICIAL CONEXIÓN DEL ALAMBRE

UNA VEZ QUE TODOS LOS ALAMBRES SE HAYAN INSERTADO A TRAVÉS EL GUÍA DE ALAMBRE, EL DISPOSITIVO DE LA TENSIÓN DEL ALAMBRE, LOS BRAZOS DEL RODILLO EN AMBOS LADOS DE LA PRENSA, EL ALAMBRE SE DEBE DIRIGIR A TRAVÉS LA PRENSA OPUESTO LATERAL DEL ANUDADOR DE ALAMBRE AL LADO DEL LAZO. CUANDO LAS AGUJAS PASAN, EL ALAMBRE SE DESLIZA SOBRE EL CABEZAL DE LA AGUJA Y BAJA EN EL ESPACIO DETRÁS.

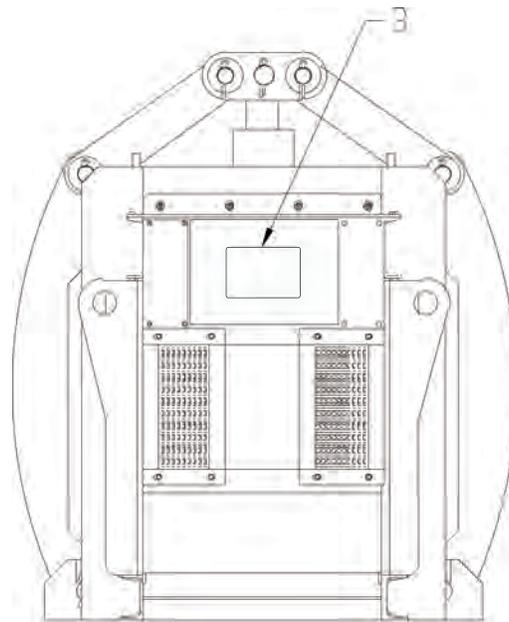
LA PRENSA ES LISTA AHORA COMENZAR O OPERACIÓN DEL CURRICULUM VITAE.

DIAGRAMA PARA LAS ETIQUETAS

REFERIR A LA CARTA EN LA
PÁGINA 1-50 PARA LAS
DESCRIPCIONES DE LA ETI-
QUETA

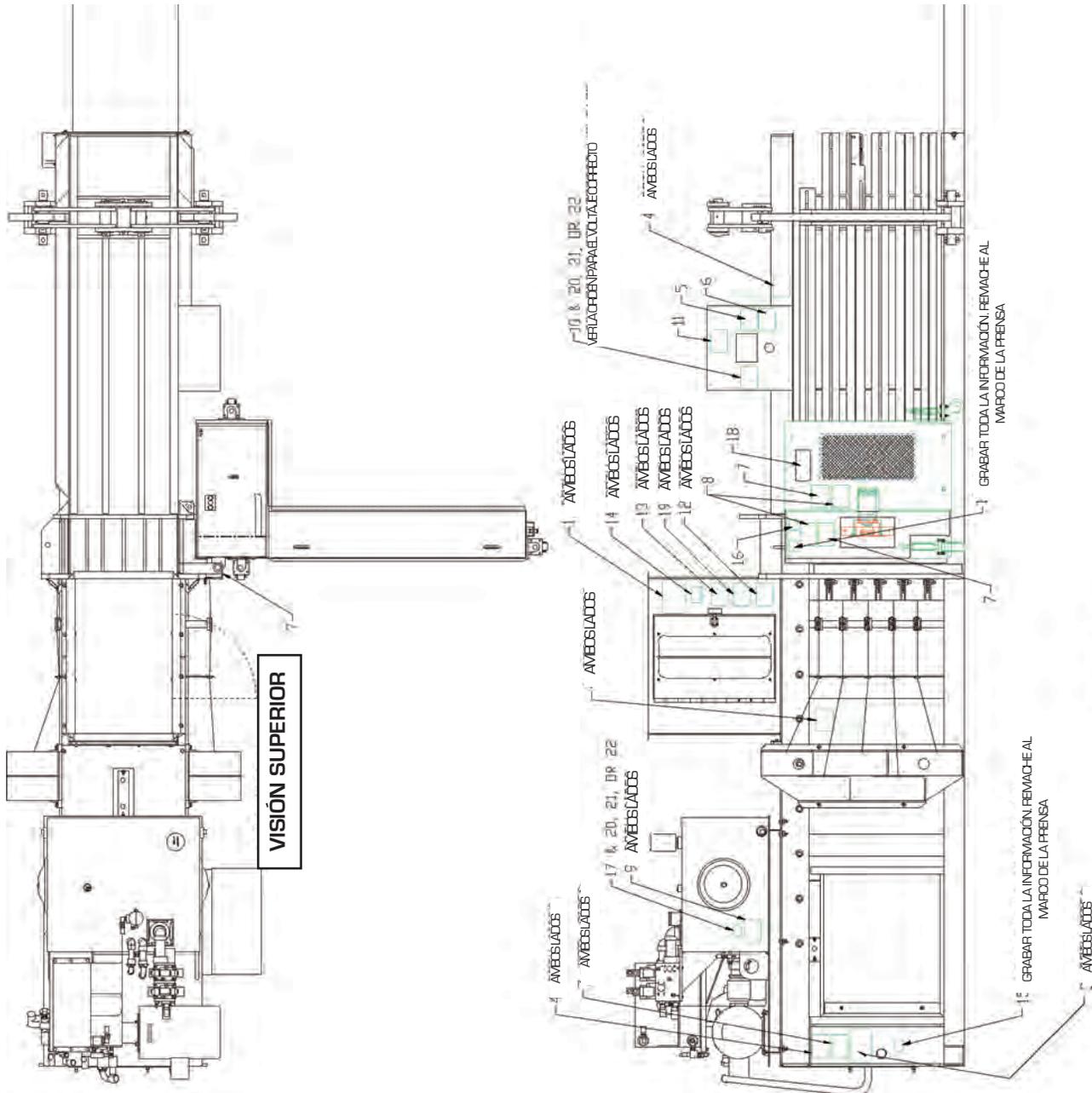


VISTA DELANTERA



RETROVISOR

DIAGRAMA PARA LAS ETIQUETAS (Continuado)



REFERIR A LA CARTA EN LA PÁGINA 1-50 PARA LAS DESCRIPCIONES DE LA ETIQUETA

DESCRIPCIÓN DE LA ETIQUETAS

REQUISITOS DE LAS ETIQUETAS DE ADVERTENCIA

Cuando su enfardador sale de la fábrica, lleva instaladas varias ETIQUETAS DE ADVERTENCIA de protección general. Estas etiquetas están sujetas a desgaste y maltrato debido al tipo de operación de enfardado. **SE DEBEN CONSERVAR LAS SIGUIENTES ETIQUETAS.** Puede adquirir etiquetas adicionales a través de su distribuidor o ir a www.parts1stop.com

IMÁGENES DE ETIQUETAS EN LA PÁGINA SIGUIENTE

PARTE #	REF #	DESCRIPCIÓN
06-2751	1	SISTEMA DE ENFARDADO NEXGEN 6"X10"
06-0249	3	PELIGRO ALTO VOLTAJE
06-0475	4	PELIGRO: BLOQUEE Y ETIQUETE LA FUENTE DE ENERGÍA ANTES... REALIZAR CUALQUIER MANTENIMIENTO, REPARACIÓN O AJUSTE. CONSULTE EL PROCEDIMIENTO COMPLETO PARA BLOQUEO Y ETIQUETADO EN EL MANUAL DE MANTENIMIENTO O LLAME AL 1-800-633-8974.
06-0121	5	AVISO: LAS NORMAS FEDERALES PROHIBEN QUE PERSONAS... MENORES DE 18 AÑOS DE EDAD OPEREN ESTE EQUIPO.
06-0129	6	AVISO: SE REQUIERE MANTENIMIENTO PERIÓDICO QUE ES SU RESPONSABILIDAD PARA INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN:1-800-633-8974 PARA MANTENIMIENTO: 1-800-633-8974
06-0038	7	ADVERTENCIA. NO QUITAR LAS CUBIERTAS DE ACCESO
06-0120	8	PELIGRO: DESCONECTE Y BLOQUEE LA FUENTE DE ENERGÍA ANTES DE ABRIR ESTE TABLERO.
06-0133	9	PELIGRO: MANTÉNGASE ALEJADO DE LA PARTE SUPERIOR DEL ENFARDADOR. NO SUBA POR LOS LADOS. USE UNA PLATAFORMA DE TRABAJO PARA DAR MANTENIMIENTO.
06-3044	10	PELIGRO _____ VOLTIOS
06-0250	11	PUNTO DE BLOQUEO. PELIGRO: BLOQUEE Y ETIQUETE LA FUENTE DE ENERGÍA ANTES DE ENTRAR EN LA MÁQUINA. USE EL BLOQUEO CON UNA SOLA LLAVE Y LLEVE LA LLAVE CON USTED. ¡NO HACERLO PODRÍA CAUSAR LESIONES PERSONALES O LA MUERTE
06-0041	12	ADVERTENCIA: ESTA MÁQUINA ARRANCA AUTOMÁTICAMENTE.
06-0039	13	PELIGRO: NO ENTRAR
06-1839	14	BANDERA AMERICANA
06-2750	15	NEXGEN, NÚMERO DE SERIE (PLACA 4"X5")
06-0003	16	PATENTE PENDIENTE
06-3053	17	PELIGRO VOLTIOS _____ (2"X4")
06-3049	18	INSIGNIA DE TIEGER
06-3123	19	ESPACIO CONFINADO
06-2684	20	208
06-2686	21	230
06-2690	22	460

IMÁGENES DE LA ETIQUETA

06-2751



06-0249



06-0475



06-0121



06-0129



06-0038



06-0120



06-0133



06-3044



Separate number decal (06-2684 thru 06-2691) installed on face of 06-3044

06-0250



06-0041



06-0039



06-1839



06-2750



06-0003



06-3053



06-3049



06-3123



06-2684



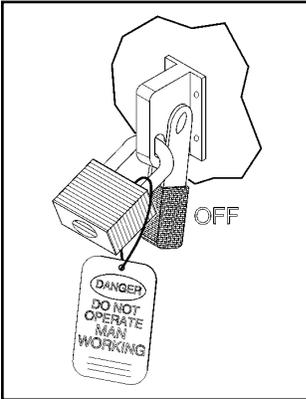
06-2686



06-2690



INSTRUCCIONES PARA EL BLOQUEO Y ETIQUETADO



Antes de entrar en cualquier parte del enfardador, asegúrese de haber apagado todas las fuentes de energía, eliminado todos los peligros potenciales y que el enfardador esté bloqueado y etiquetado de acuerdo con las normas de OSHA y ANSI.

Si el émbolo está presionando contra una carga, mueva el émbolo hacia atrás antes de apagar el enfardador. Las instrucciones específicas de bloqueo y etiquetado pueden variar de un fabricante a otro (por ej. pueden requerirse múltiples seguros o también puede ser necesario bloquear y etiquetar otras máquinas). Se proporcionan las siguientes instrucciones como pautas mínimas.

INSTRUCCIONES

1. Mueva la palanca de desconexión principal a la posición APAGADO (OFF).
2. Asegure la palanca de desconexión con un candado con llave y conserve la llave con usted.
3. Además del candado, coloque una etiqueta de advertencia en un lugar apropiado y altamente visible en la palanca de desconexión. La etiqueta debe llevar un mensaje de advertencia como: “ Peligro: No opere el equipo. Persona trabajando en el equipo. Advertencia: No reponga la energía sin autorización de _____.”
4. Después de bloquear y etiquetar el enfardador, trate de arrancarlo y operarlo (tal como se indica en las Instrucciones de Operación) para asegurarse de que el bloqueo y etiquetado sea efectivo. Si el bloqueo y etiquetado es efectivo, retire la llave del contacto y llévela con usted.

SISTEMA ELÉCTRICO: La caja de controles contiene componentes de alto voltaje. Sólo debe permitirse el ingreso de personal autorizado a la caja de controles. Sólo se debe permitir el ingreso de personal autorizado a la caja de controles después de haber bloqueado y etiquetado el enfardador.



SISTEMA HIDRÁULICO: Para un bloqueo y etiquetado completo, debe eliminarse la energía hidráulica almacenada en el circuito hidráulico del enfardador. Asegúrese que todo el personal esté alejado de las áreas de compactación y expulsión. Para eliminar la presión del sistema, asegúrese que el émbolo no esté presionando una carga. Presione manualmente el pasador de la válvula de elevación ubicado en el centro de cada válvula de elevación en el múltiple principal y sostenga el pasador por un par de segundos. Vea en el esquema de la unidad de potencia en esta sección del manual la ubicación de la válvula de elevación y el múltiple.

**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: SOLO PERSONAL AUTORIZADO Y CAPACITADO DEBE REALIZAR LOS SIGUIENTES PROCEDIMIENTOS. BLOQUEE Y ETIQUETE EL ENFARDADOR DE ACUERDO CON LAS INSTRUCCIONES EN LA PÁGINA 2-1.

DIARIAMENTE (Operador)

1. Abra el gabinete del girador de alambre y revise si hay acumulación de material en el fondo. Limpie cualquier resto de material encontrado en el girador o en la caja.
2. Revise si hay acumulación de material detrás del émbolo de compactación.
3. Revise si hay acumulación de material debajo de la cubierta del contador de longitud de fardo.
4. Revise el nivel de aceite y temperatura en el depósito hidráulico. Mantenga el nivel de aceite sobre los 3/4 en el indicador visual. La temperatura debe ser inferior a los 160 grados F.
5. Revise todas las ubicaciones de las paradas de emergencia remotas. Asegúrese que los botones de parada de emergencia no estén obstruidos, dañados o presionados.
6. Asegúrese que el área del operador y la puerta de acceso estén libre de peligros que puedan ocasionar un resbalón, tropezón o caída.
7. Asegúrese que hay un suministro adecuado de alambre en todos los carretes de alambre.
8. Inspeccione si hay fugas en el sistema hidráulico.

SEMANALMENTE (Operador)

1. Revise todos los interruptores limitadores para asegurar su libre movimiento.
2. Limpie los cabezales de las fotoceldas y reflectores.
3. Revise el funcionamiento de todos los botones de parada de emergencia y de los interruptores de bloqueo.
4. Revise el indicador de filtro de la tubería de retorno ubicado sobre la unidad de potencia. Vea los dibujos de la unidad de potencia más adelante en esta sección. Si el indicador está en la parte roja de la escala, interrumpa el uso del compactador y pida mantenimiento.

MENSUALMENTE (Personal de mantenimiento)

1. Revise todas las mangueras para detectar desgaste, rozamiento u otro tipo de deterioro o daño.
2. Revise la tapa del respiradero en el depósito hidráulico. Limpie o reemplace de ser necesario.
3. Revise los pasadores del cilindro y asegúrese que estén bien asegurados.
4. Revise el espacio libre de la barra de sujeción sobre el émbolo. El espacio libre debe ser de 1/32" o menos. Ajuste de ser necesario. Vea el procedimiento en esta sección del manual.

MANTENIMIENTO PERIÓDICO - continuación

PELIGRO: SOLO PERSONAL AUTORIZADO Y CAPACITADO DEBE REALIZAR LOS SIGUIENTES PROCEDIMIENTOS. BLOQUEE Y ETIQUETE EL ENFARDADOR DE ACUERDO A LAS INSTRUCCIONES EN LA PÁGINA 2-1.

MENSUALMENTE (Personal de mantenimiento) - continuación

5. Inspeccione la placa de piso del enfardador y los forros para detectar desgaste excesivo.
6. Lubrique las bisagras de la puerta de acceso y de la cámara de extrusión.
7. Aplique una delgada capa de lubricante a todos los engranajes del amarrador y la cadena de inserción.

Los lubricantes recomendados son:

Lubricante CRC Dry Moly (alto nivel de solidos de bisulfuro de molibdeno), aerosol de 16 onzas. Disponible. de Grainger #2F138.

Slip Plate Graphite Dry Film Lubricant, aerosol de 16 onzas. Disponible de Grainger #2F138.

SEMI-ANUAL (Personal de mantenimiento)

1. Reemplace el elemento del filtro de la tubería de retorno de aceite. El elemento está ubicado en una caja redonda en la parte alta del depósito hidráulico. Vea los dibujos de la unidad de potencia para ubicar este elemento.
2. Revise si hay alguna señal de problema en la estructura del enfardador (por ej. soldaduras agrietadas, flexión, etc.).
3. Inspeccione si la varilla de los cilindros del émbolo de compresión presenta muescas y abrasiones. Revise si los sellos de la varilla del cilindro principal están dañados. Inspeccione los pasadores del cilindro para verificar si tienen juego o si faltan pasadores de chaveta.

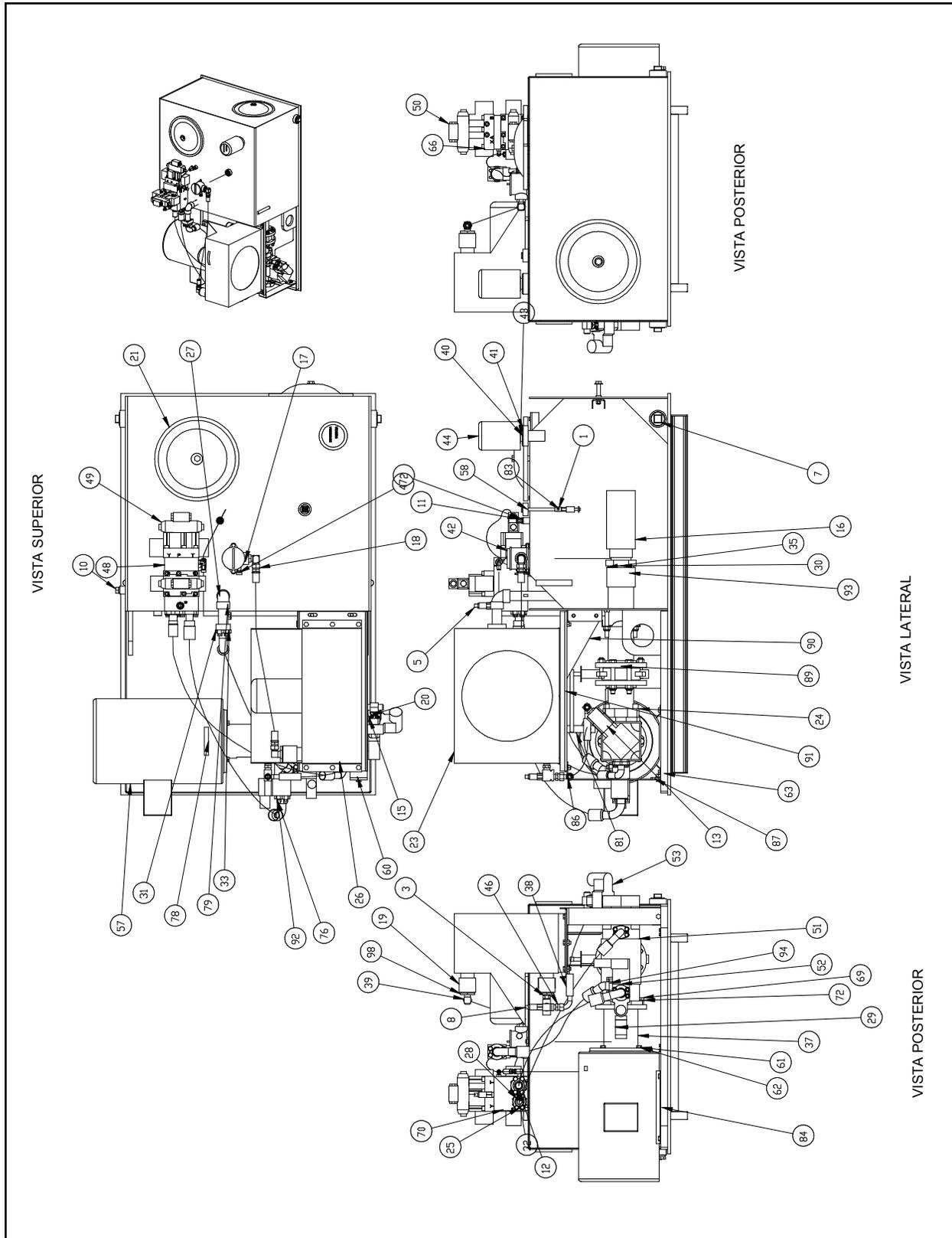
ANUALMENTE (2000 horas de operación).

1. Envíe una muestra de aceite para evaluación. Si está contaminado, reemplace el fluido hidráulico de todo el sistema. Debe limpiarse la parte interna del tanque hidráulico con un solvente no inflamable y secarlo completamente antes de reemplazar el aceite.
2. Lubrique los cojinetes del motor eléctrico como lo recomienda el fabricante.

ACEITES RECOMENDADOS

- | | |
|-----------------------------------|---|
| 1. Union-UNAX-46, UNAX-AW46 | 7. Citgo-Pacemaker 46, Tellus-AW46 46 |
| 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 4 6 | Fluido para transmisión automática |
| 5. Chevron-AW 4 6 | 10. Amoco-Rycon MV Fluido para clima frío |
| 6. Shell-Turbo 46, Tellus 46 | |

DIBUJO DE LA UNIDAD DE POTENCIA 30 HP



2 MANTENIMIENTO

NÚMEROS DE REFERENCIA DE LA UNIDAD DE POTENCIA DE 30 HP

02-0021	1	COUPLING 1/4 NPT	1
02-0040	2	ADAPTER 3/8 NPTF X 1/2 NPTM	1
02-0048	3	NIPPLE 3/4 NPT	2
02-0132	4	ADAPTER 1/2 NPTF X 3/4 NPTM	1
02-0214	5	VALVE RELIEF 20 GPM CART PILOT	1
02-0215	6	GAUGE SIGHT LEVEL 5 INCH	2
02-0254	7	PLUG 2 NPT SQ HD	2
02-0300	8	VALVE RELIEF 20 GPM CART PILOT	1
02-0310	9	TEE 3/4 NPTF	1
02-0316	10	PLUG 3/4 NPT	1
02-0332	11	HOSE END 3/8 WB X 3/8 NPTM	1
02-0565	12	FLANGE C61 1 1/4 SPLIT	4
02-0606	13	TUBING END 3/8 X 6 ORM 90	2
02-0612	14	CLAMP TUBE 3/8 WELD	2
02-0634	15	FLANGE C61 1 #12 O-RING	1
02-0668	16	FILTER SUCTION 3 NPTF 100 GPMSEC-100-3	1
02-0697	17	ELL 12 ORM X 12 JICM	1
02-0698	18	HOSE END 3/4 WB X 12 JICF	2
02-0805	19	COUPLING 2 SCH 40	2
02-0822	20	TEE 12 JICM X 12 ORM BRANCH	1
02-0823	21	CLEAN OUT COVER 14	2
02-0824	22	CLEAN OUT COVER MNTG BRKT REMOVABLE	2
02-0863	23	OIL COOLER AOCH-20	1
02-0872	24	FLANGE C61 4 WELD 500 PSI	1
02-0878	25	FLANGE C61 1 SPLIT W/BOLTS	2
02-0879	26	HOSE END 1 WB X 1 F61 SPT 90	1
02-0883	27	ELL 1 1/4 WELDF 90 SCH 160	1
02-0908	28	HOSE END 1 WB X 1 F61 SPT	1
02-0932	29	HUB COUPLING 1 1/4-5/16 X 1 7/8-1/2	1
02-1028	30	NIPPLE 3 NPT SCH 40	1
02-1062	31	FLANGE C61 1 1/4 WELD COMP W61-20-20	1
02-1088	32	HOSE END 1 1/4 WB X 1 1/4 F61SPT 3000	1
02-1098	33	HOSE END 1 1/4 WB X 1 1/4 F6190 5000	2
02-2258	34	CLAMP FOR 1 1/2 ID HOSE BARB FITTING	1
02-3427	35	COUPLING 4 SCH 40 FEMALE NPT THREAD	1
02-3780	36	HOSE END 3/8 2WB X 6 JICF SWV	1
02-4043	37	ADAPTER PUMP/MTR SAE C 2B X 286TC X 7.88	1
02-4154	38	HOSE END 3/4 WB X 12JICF 90 DAYCO#HY12-12FJ	2
02-4155	39	ELL 3/4 NPTM X 12 JICM 90 KRJOHNSON 2501-12-	1
02-4253	40	FILTER BREATHER BAYONET FLANGE 2 INCH	1
02-4254	41	FILTER BREATHER BASKET 2 INCH	1
02-4324	42	FILTER RETURN 12 ORM 6 MICRONTANK TOP VICKER	1
02-4328	43	FILTER BREATHER BAYONET ADAPTER F/ 02-3229	1
02-4330	44	FILTER BREATHER SPIN ON VICKERS V0211B1R03	1
02-4331	45	CAP 2 NPT SCH 40	1
02-4340	46	ADAPTER 1/2 NPTM X 12 JICM	1
02-4343	47	FILTER INDICATOR GAUGE 1/8 NPTM COLOR CODED	1

2 MANTENIMIENTO

NÚMEROS DE REFERENCIA DE LA UNIDAD DE POTENCIA DE 30 HP

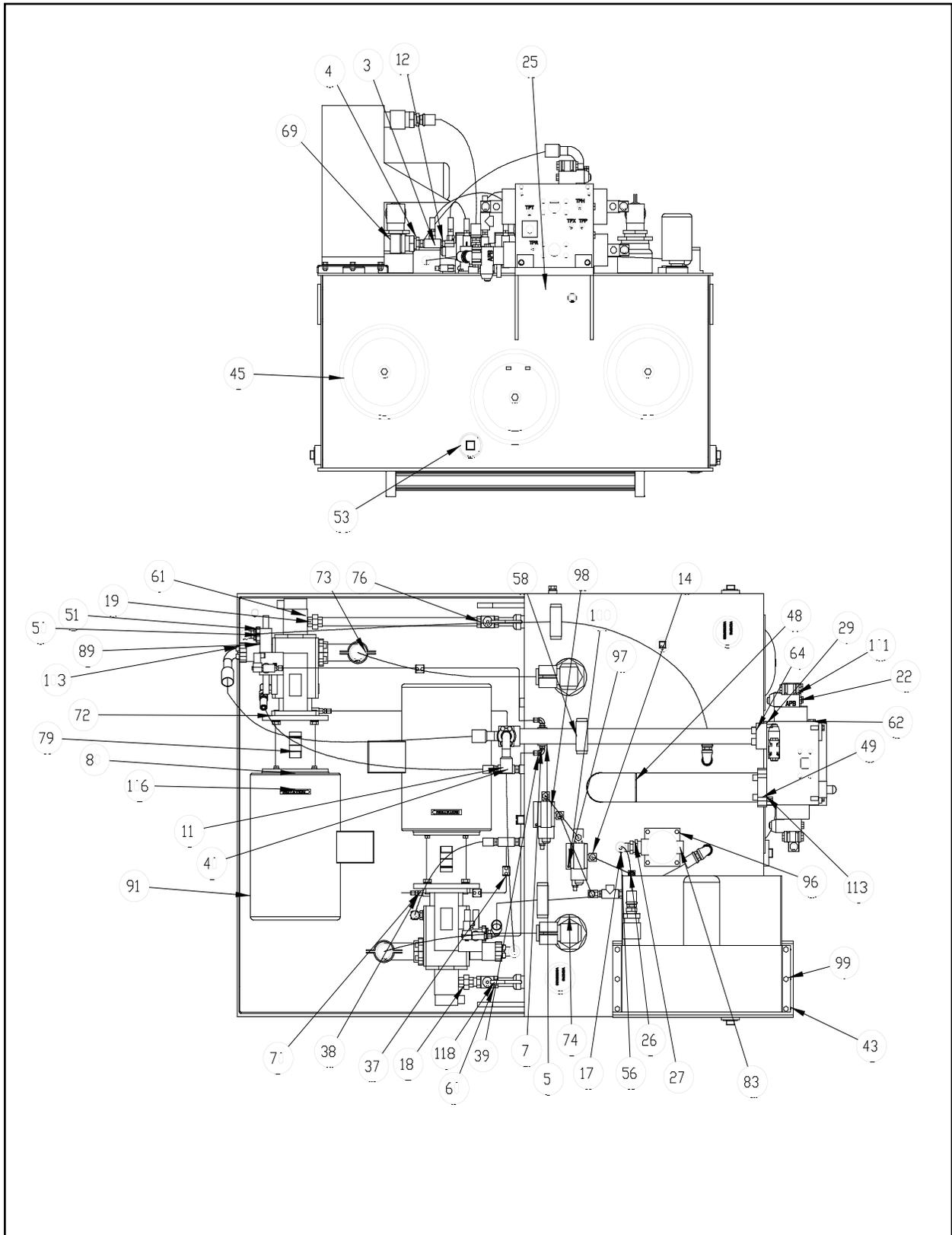
02-4404	48	MANIFOLD DUAL D08 REGEN 75 GPM	1
02-4405	49	VALVE 4-WAY 08 T 3-POS EXT P&D HI-FLOW	1
02-4406	50	VALVE 4-WAY 08 A TO T 3-POS EXT P & D HI-FLO	1
02-4407	51	PUMP VANE 53 18 12 VICKERS VMQ	1
02-4409	52	UNLOADING VALVE 1 1/4 W/ SOLENOID VENT	1
02-4410	53	VALVE CHECK 1 1/4 CODE 61 FLANGE 75 PSI CRAC	1
02-4411	54	ELL 6 ORM X 6 JICM	1
02-4426	55	VALVE BUTTERFLY 4 WAFFER SUCTION	1
02-4427	56	FLANGE ANSI 4 NPTF	2
03-1179	57	MOTOR 30 HP 1760 208-230/460V/286TC TEFC SP	1
03-3689	58	SWITCH LEVEL PLUG ADAPTER 1 1/4	1
05-0015	59	NUT 3/8-16 UNC HEX SELF-LOCKING	4
05-0052	60	WASHER 1/2 FLAT	1
05-0061	61	BOLT 1/2-13 X 1 1/4 HEX HD GR2	8
05-0064	62	WASHER 1/2 LOCK	4
05-0075	63	NUT 1/2-13 HEX SELF-LOCKING	11
05-0105	64	NUT 5/16-18 HEX SELF-LOCKING	2
05-0148	65	BOLT 1/2-13 X 1	7
05-0199	66	BOLT 1/2-13 X 2 1/2 ALLEN HD	12
05-0236	67	BOLT, HEX, 3/4-10UNC X 5 1/2	4
05-0263	68	NUT 3/4-10 HEX LOCKING	4
05-0338	69	BOLT 5/8 X 1 1/2 GR 2 HHCS ZINC	2
05-0521	70	WASHER 1/2 LOCK GRADE 8 HI-COLLAR80-0123	12
05-0549	71	BOLT5/16-18 X 1 1/4 GRD 5 HEXHD	6
05-0561	72	WASHER 5/8 LOCK	2
05-2301	73	NUT 5/8-11 NC SLN	4
05-3644	74	BOLT 7/16-14 X 7 1/2 SOCKET HD GRADE 8	4
05-2001	75	WASHER, LOCK, 5/16"	4
06-0011	76	DECAL MOTOR ROTATION 3/4 X 4	1
23-5425	77	1 1/4 X SCH80 X 4 PIPE SQ CUT	1
26-9656	78	1/2 X SCH40 X 23 PIPE	1
27-5256	79	7GA X 1-1/4 X 5	1
28-1367	80	1 1/4 X SCH40 X 23 PIPE	1
28-1562	81	1/4 X SCH80 X 6 PIPE	1
28-1869	82	7GA X 13 X 14-3/4	1
28-6058	83	2 1/2 X SCH40 X 24 PIPE	1
28-6693	84	7GA X 3 X 20	1
28-6694	85	1/4 PL X 3 X 3	1
28-8762	86	4 X SCH40 X 6 PIPE	1
28-8763	87	4 X SCH40 X 15 PIPE	1
28-8953	88	7GA X 6-3/4 X 12 (1=2)	1
28-8963	89	7GA X 14 X 28-1/4	1
99-0676	90	WASHER 7/16 HI-COLLAR LOCKING	4
99-6723	91	ADAPTER 4 NPTM X 3 NPTF	1
99-6929	92	HOSE END 1 1/4 WB X 1 1/4 F61SPT 45	1
99-7009	93	SWITCH OIL LEVEL & TEMP NC UPTL008180F	1
99-7152	94	COUPLING 4 DRESSER 4 BOLT X 5LONG	1

2 MANTENIMIENTO

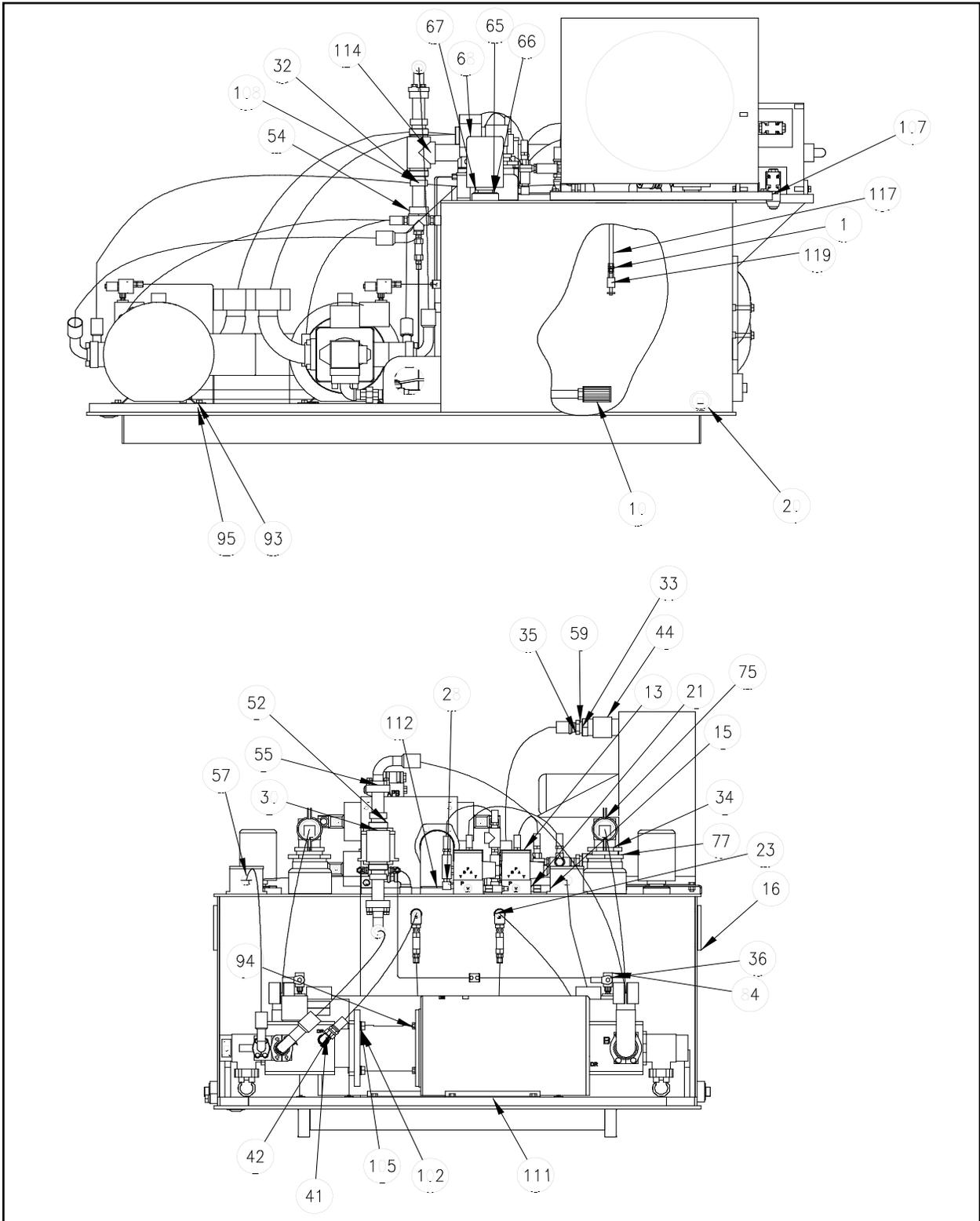
NÚMEROS DE REFERENCIA DE LA UNIDAD DE POTENCIA DE 30 HP

Part #	Ref. #	Description	Qty.
99-7235	95	BOLT 5/8-11 X 4 1/2 NOT PLATED	4
99-7783	96	ADAPTER 3/4 NPTF X 2 NPTM SCH80	2
02-0880	97	HOSE 1 WB 4000PSI	4
02-0335	98	HOSE 1 1/4 WIRE BRAID 5000	6
02-0333	99	HOSE 3/8 WIRE BRAID (TWO) 2500 PSI	2
02-3725	100	TUBING 3/8 OD .083 WAL	8
02-0327	101	HOSE 3/4 2WB 3100 PSI	5
02-1091	102	HOSE 1 1/2 WB 5000PSI	1

DIBUJO DE LA UNIDAD DE POTENCIA, 2 MOTORES 30 HP



DIBUJO DE LA UNIDAD DE POTENCIA, 2 MOTORES 30 HP (continuación)



2 MANTENIMIENTO

NÚMEROS DE REFERENCIA DE LA UNIDAD DE POTENCIA 2 x 30HP

Part #	Ref. #	Description	Qty.
02-0021	1	COUPLING 1/4 NPT	1
02-0025	2	NIPPLE 3/8 NPT	2
02-0029	3	ELL 1/2 NPTM X 1/2 NPTF SWV 90	2
02-0030	4	ADAPTER 3/4 NPTF X 1 1/4 NPTM	1
02-0035	5	TEE 1/2 NPTF	2
02-0036	6	NIPPLE 1/2 NPT	2
02-0040	7	ADAPTER 3/8 NPTF X 1/2 NPTM	2
02-0044	8	ELL 3/4 NPTM X 3/4 NPTF 90	3
02-0048	9	NIPPLE 3/4 NPT	4
02-0050	10	FILTER SUCTION 1 13 GPM 100 MESH	2
02-0124	11	ADAPTER 3/8 NPTF X 3/4 NPTM	2
02-0132	12	ADAPTER 1/2 NPTF X 3/4 NPTM	2
02-0157	13	VALVE 4-WAY 05 O 2-POS	2
02-0204	14	CHECK VALVE 1/2 NPTF	4
02-0214	15	VALVE RELIEF 20 GPM CART PILOT	2
02-0215	16	GAUGE SIGHT LEVEL 5 INCH	2
02-0238	17	ELL 1 NPTM X 1 NPTF SCH 40	5
02-0239	18	UNION 1 NPT	2
02-0240	19	NIPPLE 1 NPT CLOSE	3
02-0254	20	PLUG 2 NPT SQ HD	2
02-0264	21	SUBPLATE WITH RELIEF CAVITY	2
02-0297	22	VALVE 4-WAY 03 C 2-POS	5
02-0310	23	TEE 3/4 NPTF	4
02-0316	24	PLUG 3/4 NPT	1
02-0326	25	HOSE END 3/4 WB X 3/4 NPTM	2
02-0329	26	HOSE END 1/2 WB X 1/2 NPTM	6
02-0339	27	ADAPTER 1 1/4 NPTF X 1 1/2 NPTM	1
02-0555	28	ELL 1/2 NPTM X 1/2 NPTM	4
02-0558	29	FLANGE C62 2 WELD	1
02-0560	30	TEE 2 WELDF SCH 160	1
02-0565	31	FLANGE C61 1 1/4 SPLIT	2
02-0571	32	ADAPTER 1 1/4 WELDF X 1 1/2 WELDM SCH160	2
02-0578	33	ADAPTER 1 1/4 NPTF X 2 NPTM	2
02-0591	34	ADAPTER 2 1/2 FM X 3 NPTM	2
02-0603	35	ADAPTER 1 NPTF X 1 1/4 NPTM	2
02-0607	36	TUBING END 3/8 X 6 ORM	2
02-0612	37	CLAMP TUBE 3/8 WELD	6
02-0616	38	ADAPTER 1/4 NPTF X 4 ORM	2
02-0629	39	TUBING END 3/8 X 3/8 NPTM 90	2
02-0687	40	TUBING END 3/8 X 3/8 NPTM 90	2
02-0697	41	ELL 12 ORM X 12 JICM	2
02-0698	42	HOSE END 3/4 WB X 12 JICF	2
02-0804	43	OIL COOLER AOCB-25-3 208-230/460 60HZ	1
02-0805	44	COUPLING 2 SCH 40	2
02-0823	45	CLEAN OUT COVER 14	3
02-0824	46	CLEAN OUT COVER MNTG BRKT REMOVABLE	3

2 MANTENIMIENTO

NÚMEROS DE REFERENCIA DE LA UNIDAD DE POTENCIA 2 x 30HP

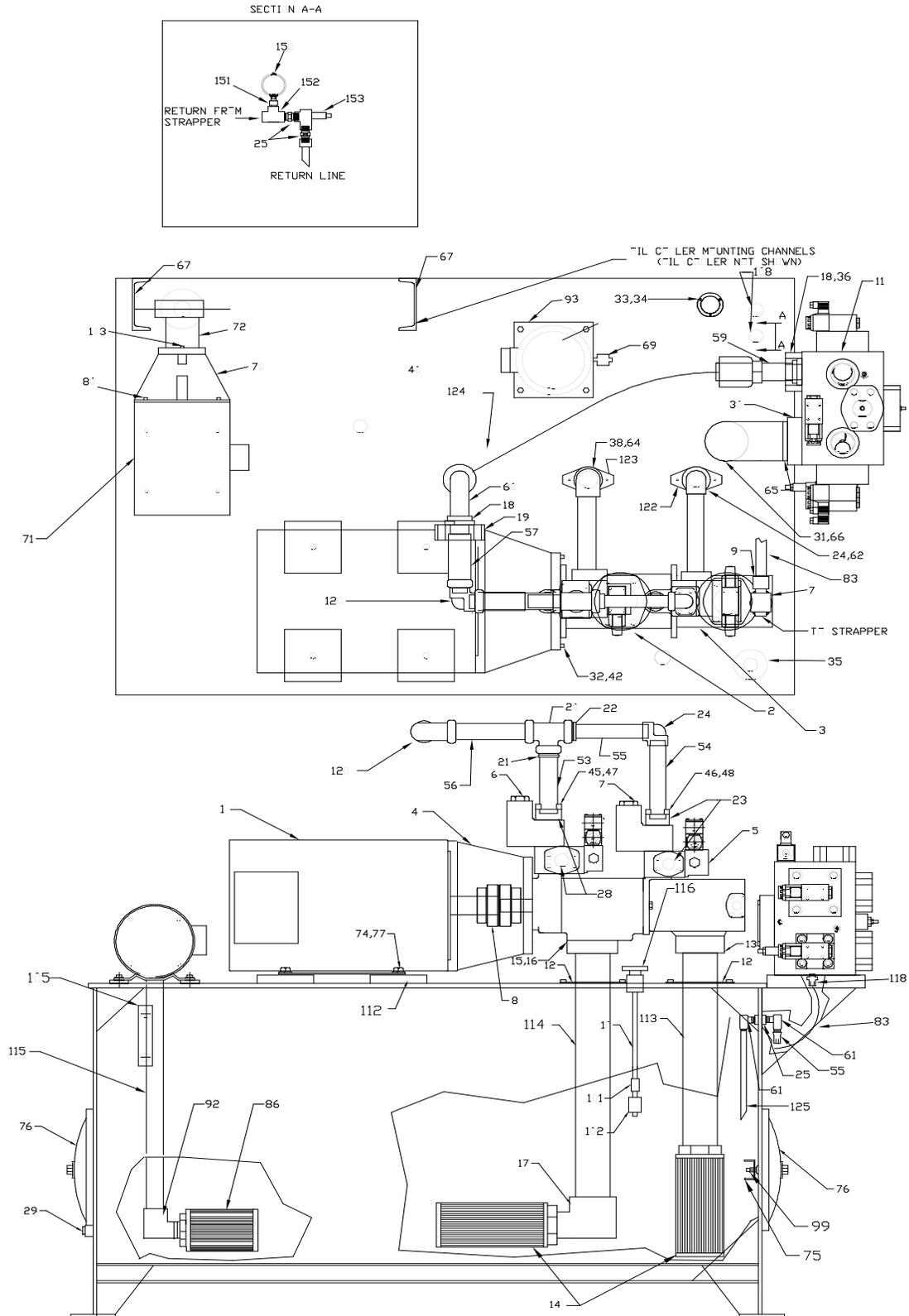
Part #	Ref. #	Description	Qty.
02-0859	47	VALVE CHECK 3/8 NPTF AIR BLEED	2
02-0871	48	ELL 4 WELD 90 SCH 40	1
02-0872	49	FLANGE C61 4 WELD 500 PSI	1
02-0878	50	FLANGE C61 1 SPLIT W/BOLTS	2
02-0879	51	HOSE END 1 WB X 1 F61 SPT 90	2
02-0881	52	ADAPTER 1 1/2 WELDF X 2 WELDM	2
02-0904	53	PLUG 3 NPT SQ HD	1
02-1062	54	FLANGE C61 1 1/4 WELD COMP W61-20-20	2
02-1098	55	HOSE END 1 1/4 WB X 1 1/4 F6190 5000	2
02-2255	56	ADAPTER 1 NPTM X 1 NPTF SWV	1
02-2330	57	CLAMP HOSE 1 WB W/RUBBER INS.	2
02-3064	58	CLAMP PIPE 2 STAUFF WELD	1
02-3076	59	HOSE END 1 WB X 1 NPTM	4
02-3107	60	VALVE BALL 1 NPTF W/ HANDLE	2
02-3540	61	FLANGE C61 1 1/2 X 1 NPT W/BOLTS	2
02-3560	62	MANIFOLD ASSEMBLY F/TR-12 100A TR-10 100 (RE	1
02-3884	63	O-RING 1/8 X 1.5 ID F/ 1 1/4 FLANGE	2
02-4079	64	BOLT KIT F/ 2 CODE 62 FLANGE	1
02-4253	65	FILTER BREATHER BAYONET FLANGE 2 INCH	2
02-4254	66	FILTER BREATHER BASKET 2 INCH	2
02-4328	67	FILTER BREATHER BAYONET ADAPTER F/ 02-3229	2
02-4330	68	FILTER BREATHER SPIN ON VICKERS V0211B1R03	2
02-4331	69	CAP 2 NPT SCH 40	1
02-4417	70	TUBING END 3/8 X 1/4 NPTM	2
02-4472	71	ADAPTER 4 ORF X 6 ORM K&R6410-6-4	4
02-4582	72	PUMP 69 GPM PISTON HP LIMITEDW/ 12 VANE KAWA	2
02-4584	73	HOSE END 2 1/2 BARB X 2 1/2 F61 90	2
02-4585	74	ADAPTER 4 NPTF X 5 NPTF SCH 40	2
02-4586	75	HOSE END 2 1/2 BEADED X 2 1/2NPTM 90	2
02-4587	76	1 X SCH40 X 27 PIPE	1
02-4588	77	FILTER SUCTION 3 100 GPM 100 MESH TANK MOUNT	2
02-4589	78	5 X SCH40 X 25 PIPE	2
02-4590	79	HUB COUPLING 1 3/4-7/16 X 1 7/8-1/2 M500U IN	2
02-4591	80	ADAPTER PUMP/MTR SAE D4 X 286TC 8 1/2	2
02-4593	81	VALVE CHECK FLG MTD 1 1/4 C62BODY INSERTA IC	2
02-4594	82	VALVE CHECK INSERT USE W/02-4593 INSERTA ICS	2
02-4595	83	FILTER RETURN LINE 1 1/2 NPTF6 MICRON TANK M	1
02-4596	84	VALVE 2-WAY 4 ORF PORTS NO 120 VAC	2
02-4597	85	NIPPLE 4 ORM ADJUSTABLE	2
02-4604	86	HOSE END 1 1/4 WB X 1 1/4 F6290	2
02-4606	87	CLAMP HOSE FOR 2.5 ID 3.0625 OD SUCTION HOSE	4
02-4607	88	FLANGE C62 1 1/4 SPLIT	4
02-4608	89	VALVE RELIEF 1 1/4 C62 80 GPM	2
02-4609	90	FLANGE C61 2 1/2 SPLIT W/ BOLT KIT	2
03-1179	91	MOTOR 30 HP 1760 208-230/460V286TC TEFC SP	2
03-3689	92	SWITCH LEVEL PLUG ADAPTER 1 1/4	1

2 MANTENIMIENTO

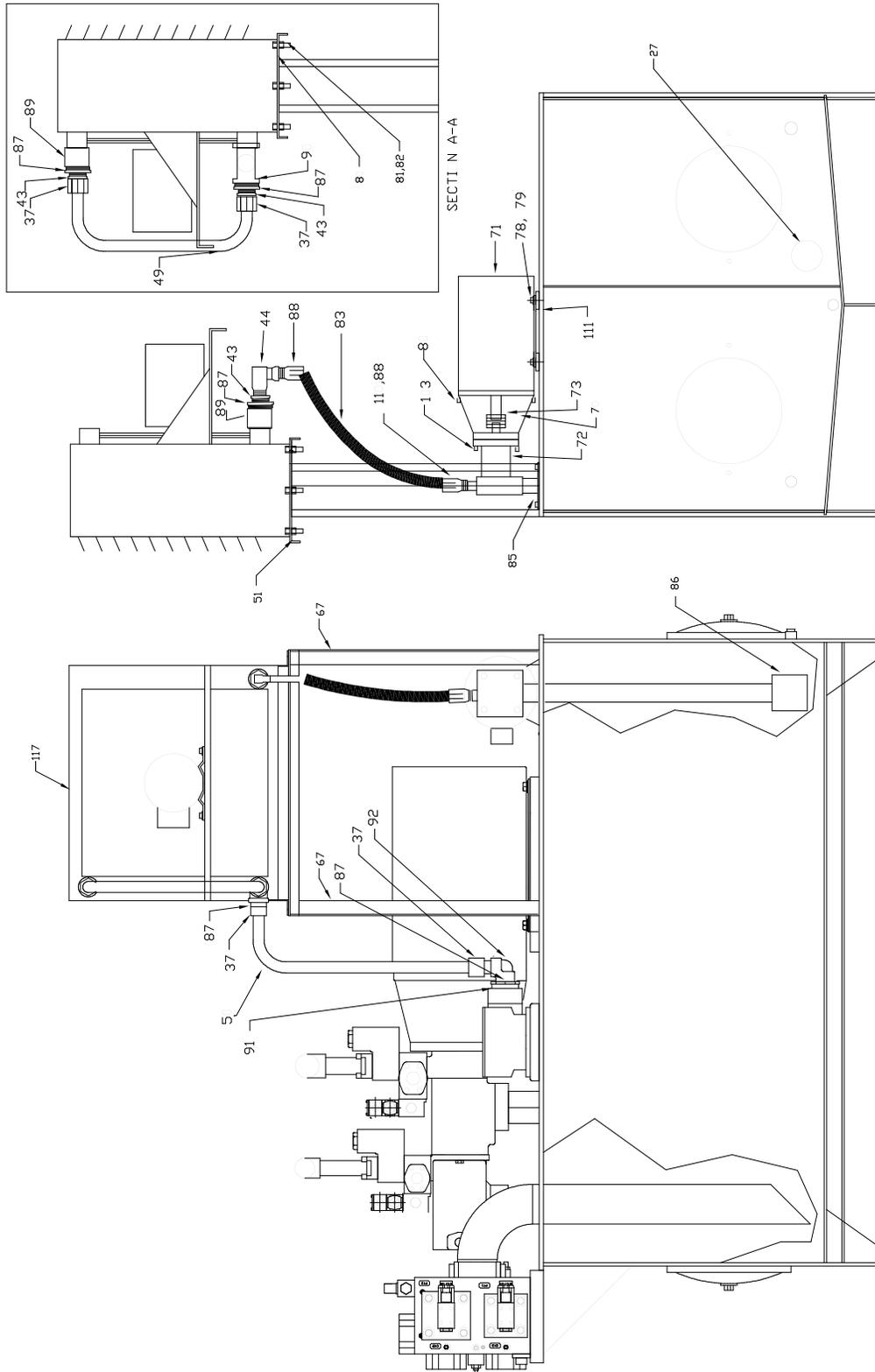
NÚMEROS DE REFERENCIA DE LA UNIDAD DE POTENCIA 2 x 30HP

Part #	Ref. #	Description	Qty.
05-0061	93	BOLT 1/2-13 X 1 1/4 HEX HD GR2	20
05-0064	94	WASHER 1/2 LOCK	12
05-0075	95	NUT 1/2-13 HEX SELF-LOCKING	14
05-0096	96	BOLT3/8-16 X 1 HEX HD	4
05-0105	97	NUT 5/16-18 HEX SELF-LOCKING	4
05-0145	98	BOLT 1/4-20 X 1 1/2 ALLEN HD	8
05-0148	99	BOLT 1/2-13 X 1	6
05-0154	100	BOLT 5/16-18 X 2 1/4 ALLEN HD	4
05-0212	101	BOLT 10/24 X 1 1/4 ALLEN HD	20
05-0226	102	WASHER 3/4 LOCK	8
05-0521	103	WASHER 1/2 LOCK GRADE 8 HI-COLLAR80-0123	8
05-2276	104	BOLT 1/2-13 X 6 1/2 ALLEN HEAD	8
05-2557	105	BOLT 3/4-10 X 1 3/4 HX HD GD 5	8
06-0011	106	DECAL MOTOR ROTATION 3/4 X 4	2
09-4837	107	7GA X 13-1/2 X 30-1/8	1
09-5847	108	1 1/4 X SCH160 X 4 PIPE SQ CUT	2
14-2239	109	1/2 X 2 BAR X 2-11/16	4
28-1366	110	1 X SCH40 X 23 PIPE	2
28-1869	111	7GA X 13 X 14-3/4	2
29-5510	112	4 X SCH40 X 29 PIPE	1
29-5526	113	4 X SCH40 X 21-1/2 PIPE SQ CUT	1
29-6008	114	2 X SCH160 X 40-3/4 PIPE SQ CUT	1
29-6066	115	1/2 X SCH40 X 24 PIPE	3
29-6067	116	3/4 X SCH40 X 25 PIPE	3
29-6090	117	1/4 X SCH80 X 10 PIPE	1
29-6554	118	1 X SCH40 X 24 PIPE	2
99-7009	119	SWITCH OIL LEVEL & TEMP NC UPTL008180F	1
02-4605	120	HOSE 2 1/2 SUCTION	7
02-0880	121	HOSE 1 WB 4000PSI	14
02-0327	122	HOSE 3/4 2WB 3100 PSI	6
02-0335	123	HOSE 1 1/4 WIRE BRAID 5000	8
02-0608	124	TUBING 3/8 OD .049 WALL	22
02-0330	125	HOSE 1/2 WB 3500PSI	3

DIBUJO DE LA UNIDAD DE POTENCIA DE 50 HP



DIBUJO DE LA UNIDAD DE POTENCIA DE 50 HP



2 MANTENIMIENTO

NÚMEROS DE REFERENCIA DE LA UNIDAD DE POTENCIA DE 50 HP

02-0281	1	COUPLING 1/4 F 3/8 F
03-0675	1	MOTOR 50 HP TEFC 230/460 326TC 1760 RPM 60 HZ
03-0437	2	SWITCH OIL LEVEL & TEMPERATURE
02-0812	2	PUMP 90GPM VANE F/TR-9
05-0096	3	BOLT3/8-16 X 1 HEX HD
02-0813	3	PUMP 35/12GPM VANE F/TR-9
02-0810	4	ADAPTER PUMP/MOTOR C2 X 324TCX 8 7/8
02-0215	5	GAUGE SIGHT LEVEL 5 INCH
02-0815	5	VALVE RELIEF 1 1/4 F61 DUAL SOL VENT
02-0814	6	VALVE UNLOADING 1 1/2 F61 F/TR-9
02-0822	7	TEE 12 JICM X 12 ORM BRANCH
02-0816	7	VALVE CHECK 1 1/4 F61 F/TR-9
02-0811	8	HUB COUPLING 1 1/2-3/8 X 2 1/8-1/2 50HP
02-2329	8	HUB COUPLING 1 1/2-3/8 X 2 3/8-5/8 W/INS
09-4835	8	3/4" SCH 40 PIPE X 30
02-0698	9	HOSE END 3/4 WB X 12 JICF
09-4836	9	1" SCH 40 PIPE X 30
02-0047	10	ADAPTER 3/4 NPTM X 3/4 NPTF SWV
09-1203	10	3/8 X SCH40 X 6 PIPE
02-3560	11	MANIFOLD ASSEMBLY F/TR-12 100A TR-10 100 RE
09-1239	11	1/2 X 2 BAR X 2
02-0621	12	FLANGE SUCTION 3 PIPE
09-4865	12	1 X 3 X 3 BAR
02-0669	13	FLANGE C61 3 NPT
02-0670	13	3 X SCH40 X 24 PIPE
02-0668	14	FILTER SUCTION 3 NPTF 100 GPMSEC-100-3
02-0899	14	NIPPLE 3 SCH 40 X 29 1/2 THD 1 END
02-0886	15	FLANGE C61 3 1/2 X 3 WELD
09-4855	15	1 1/4 SCH 40 PIPE X 31
02-0887	16	FLANGE BOLT KIT 3 1/2 CODE 61
02-0897	16	ADAPTER 1/2 NPTF X 1 NPTM
02-0671	17	ELL 3 NPTM X 3NPTF 90 SCH 40
02-0804	17	OIL COOLER AOCH-25-3 208-230/460 60HZ
02-0636	18	HOSE END 3/4 WB X 12 ORM
02-0875	18	FLANGE C61 2 WELD W/ORING ANDBOLTS
02-1071	19	FLANGE C62 2 WELD COMP
02-0560	20	TEE 2 WELDF SCH 160
02-0876	20	ELL 2 WELDF 90 SCH 160
02-0881	21	ADAPTER 1 1/2 WELDF X 2 WELDM
02-1044	22	FLANGE RETURN 1 1/4
02-0882	23	FLANGE C61 1 1/4 WELD
02-1043	23	FLANGE RETURN LINE 1 1/2
02-0883	24	ELL 1 1/4 WELDF 90 SCH 160
02-0912	24	HOSE 2 HYDRAULIC 5000PSI
02-0036	25	NIPPLE 1/2 NPT
02-0897	26	ADAPTER 1/2 NPTF X 1 NPTM

2 MANTENIMIENTO

NÚMEROS DE REFERENCIA DE LA UNIDAD DE POTENCIA DE 50 HP

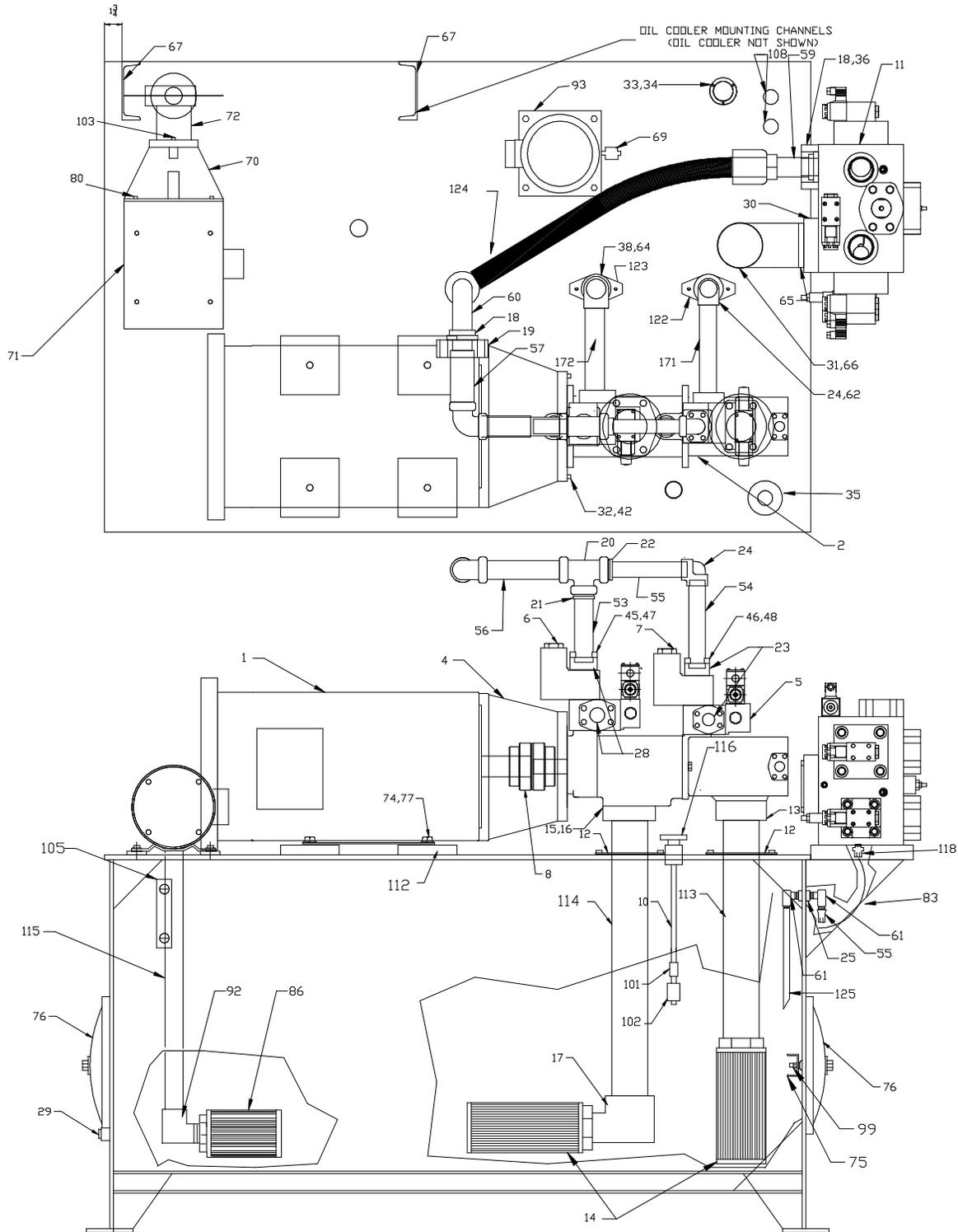
02-0904	27	PLUG 3 NPT SQ HD
02-0873	28	FLANGE C61 1 1/2 WELD
02-0316	29	PLUG 3/4 NPT
02-0872	30	FLANGE C61 4 WELD 500 PSI
02-0871	31	ELL 4 WELD 90 SCH 40
05-0176	32	BOLT 3/4-10 X 1 1/4
02-0856	33	BREATHER WELD RISER F/02-0647
02-0647	34	BREATHER 2 IN HOLE W/STRAINER
02-0885	35	BREATHER 10 MICRON 300 GPM 3/4 NPT
02-0888	36	BOLT KIT F/4 CODE 61 FLANGE BK510
02-0896	37	TUBING END 1 1/4 X 1 1/4 NPTM
02-0890	38	ELL 1 1/2 WELDF 90 SCH 160
05-0226	42	WASHER 3/4 LOCK
02-0030	43	ADAPTER 3/4 NPTF X 1 1/4 NPTM
02-0054	44	ELL 3/4 NPTM X 3/4 NPTF SWV 90 W/ 1/4 HOLE
05-0535	45	STUD 1/2-13 X 9 1/4 GRADE 8
05-0536	46	STUD 7/16-14 X 8 1/2 ALL THREAD STUD
05-0537	47	NUT 1/2-13 NC SELF LOCKING GRD 8
05-0538	48	NUT 7/16-14 SELF-LOCKING GR 8
02-0894	49	TUBING 1 1/4 OD W/(2) 90D BEND @19 3/8
02-3026	50	TUBING 1 1/4 OD .120 WALL 90 DEG W/3 3/4"KIC
09-4837	51	7 GA X 13 1/2 X 30 1/8
09-5898	53	1 1/2 SCH 160 PIPE X 6 1/2 STR CUT
09-5899	54	1 1/4 SCH 80 X 8 3/4 STR CUT
02-0326	55	HOSE END 3/4 WB X 3/4 NPTM
09-5900	55	1 1/4 SCH 80 PIPE X 7 1/4 STRCUT
09-5901	56	2 SCH 160 PIPE X 8 STR CUT
09-5902	57	2 SCH 160 PIPE X 6 STR CUT
02-1072	59	HOSE END 2 WB X 2 F62 SF
02-0044	60	ELL 3/4 NPTM X 3/4 NPTF 90
02-2088	60	CLAMP DUAL 3/4 PIPE HC-16-2
09-5904	61	1 1/4 SCH 80 PIPE X 10 STR CUT
09-4848	62	1 1/4" SCH 40 PIPE X 45 1/2
09-5905	63	1 1/2 SCH 160 PIPE X 9 1/2 STR
09-4850	64	1 1/2" SCH 40 PIPE X 44 3/4
09-4851	65	4" SCH 40 PIPE X 2 SQ CUT
09-4852	66	4" SCH 40 PIPE X 31
09-4853	67	6"C @ 8.2 X 28 SQ CUT
09-4854	68	1/2 X 2 BAR X 19 1/2
03-0772	69	SWITCH PRES F/FAIREY ARLON FL
02-0307	70	ADAPTER PUMP/MTR SAE A2 X 215TC 5 1/4
03-1265	71	MOTOR 3HP 208/230/460 RIGID BASE TEFC
02-0259	72	PUMP GEAR 18.5 GPM
02-0276	73	HUB COUPLING 7/8-1/4 X 1 1/8-1/4 G350
05-0243	74	WASHER LOCK 5/8 GRADE 8
02-0824	75	CLEAN OUT COVER MNTG BRKT REMOVABLE

2 MANTENIMIENTO

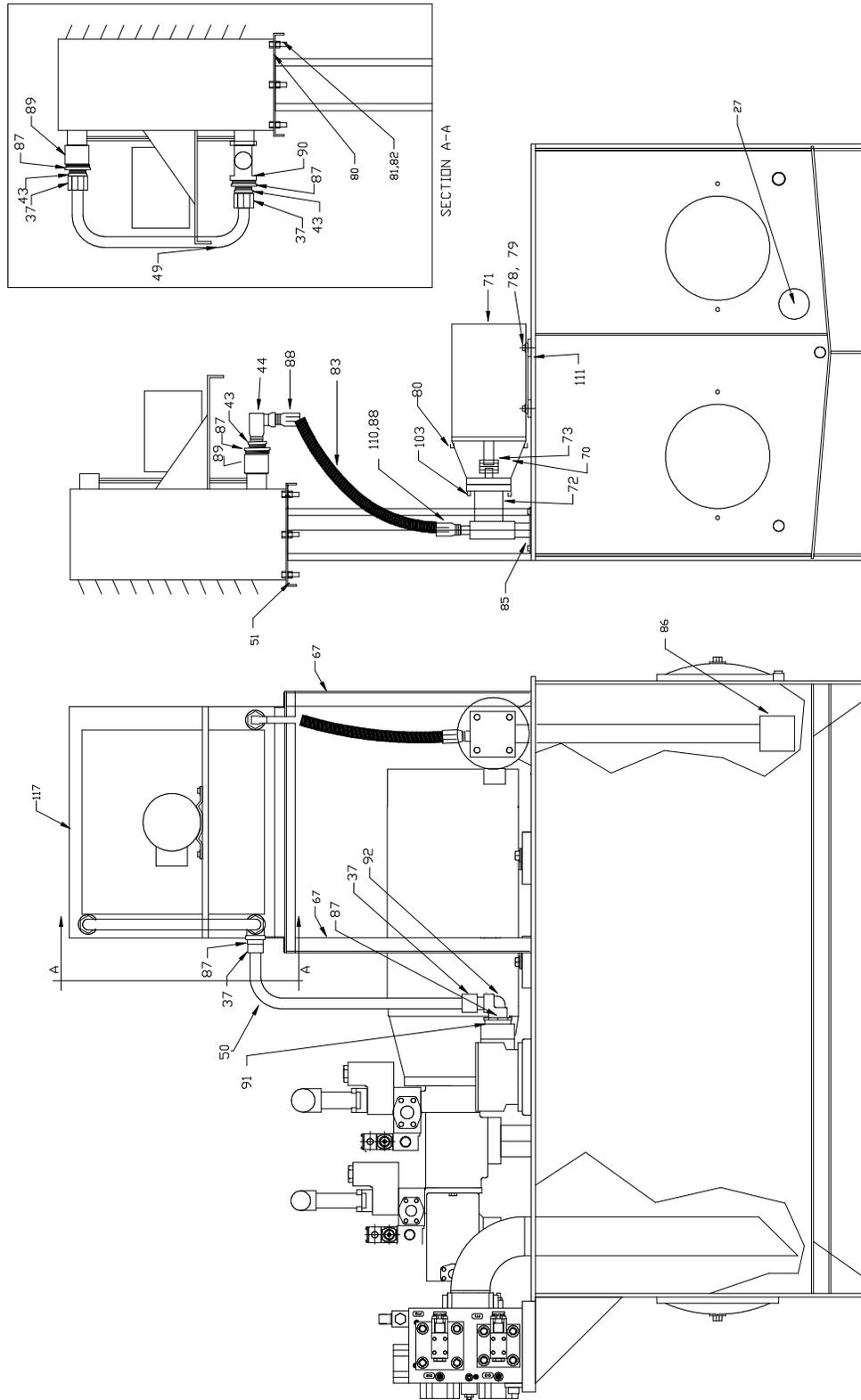
NÚMEROS DE REFERENCIA DE LA UNIDAD DE POTENCIA DE 50 HP

02-0823	76	CLEAN OUT COVER 14
05-0338	77	BOLT 5/8 X 1 1/2 GR 2 HHCS ZINC
05-0155	78	BOLT 3/8-16 X 3/4 HEX HD
05-0159	79	WASHER 3/8 LOCK
05-0062	80	BOLT 1/2-13 X 1 1/2 HEX
05-0018	81	NUT 1/2-13NC HEX SELF-LOCKING
05-0052	82	WASHER 1/2 FLAT
02-0327	83	HOSE 3/4 2WB 3100 PSI
05-0539	84	BOLT 5/8-11 X 1 1/2 SOCKET CAP SCREW
02-0260	85	FLANGE SUCTION 1 1/4 PIPE
02-0051	86	SUCTION STRAINER 1 1/4
02-0639	87	ADAPTER 1 1/4 NPTF X 2 NPTM SCH 80
02-0046	88	HOSE END 3/4 TP X 3/4 NPTM
02-0805	89	COUPLING 2 SCH 40
05-0160	90	TEE 2IN NPTF SCH 40
02-0638	91	FLANGE C61 2 NPT
02-0261	92	ELL 1 1/4 NPTM X 1 1/4 NPTF SCH 40
02-1056	93	FILTER RETURN LINE 10 MICRON ABSOLUTE
02-0878	96	FLANGE C61 1 SPLIT W/BOLTS
05-0015	99	NUT 3/8-16 UNC HEX SELF-LOCKING
02-0700	150	GAUGE PRESSURE 1/4 NPTM 0-5000 W/ORIFICE
02-0256	151	ADAPTER 1/4 NPTF X 1/2 NPTM
02-0035	152	TEE 1/2 NPTF
02-0300	153	VALVE RELIEF 20 GPM CART PILOT OP

DIBUJO DE LA UNIDAD DE POTENCIA DE 75 HP (1de 2)



DIBUJO DE LA UNIDAD DE POTENCIA DE 75 HP (2 de 2)



2 MANTENIMIENTO

NÚMEROS DE REFERENCIA DE LA UNIDAD DE POTENCIA DE 75 HP

PART #	REF #	DESCRIPTION	QTY.
02-0297		VALVE 4-WAY 03 C 2-POS	5
03-0245		SWITCH OIL TEMP CUT OFF ADJ.RANGE 1/2	1
03-0883		CONDULET 1/2 LB	1
05-0225		SCREW 5/16-18 X 3/4 ST TYPE 23	4
05-2258		BOLT 5MM X 30MM GRADE 12.9SHCS PLN	20
03-0147		CONDULET 1/2 GASKET	1
03-0146		CONDULET 1/2 COVER	1
02-0281	1	COUPLING 1/4 F 3/8 F	1
03-0880	1	MOTOR 75HP 230/460 3PH 1760 TEFC 365TC	1
02-2327	2	PUMP 150GPM VANE 3 SECTION	1
03-0437	2	SWITCH OIL LEVEL & TEMPERATURE	1
05-0096	3	BOLT3/8-16 X 1 HEX HD	2
02-2328	4	ADAPTER PUMP/MTR SAE C2 X 324T X 10 F/75HP	1
02-0215	5	GAUGE SIGHT LEVEL 5 INCH	2
02-0815	5	VALVE RELIEF 1 1/4 F61 DUAL SOL VENT	1
02-0814	6	VALVE UNLOADING 1 1/2 F61 F/TR-9	1
02-0816	7	VALVE CHECK 1 1/4 F61 F/TR-9	1
02-2329	8	HUB COUPLING 1 1/2-3/8 X2 3/8-5/8 W/INS	1
09-4835	8	3/4" SCH 40 PIPE X 30	2
02-0047	10	ADAPTER 3/4 NPTM X 3/4 NPTF SWV	1
09-1203	10	3/8 X SCH40 X 6 PIPE	1
09-1239	11	1/2 X 2 BAR X 2	4
02-3560	11	MANIFOLD ASSEMBLY F/TR-12 100A TR-10 100 (RE	1
02-0621	12	FLANGE SUCTION 3 PIPE	2
09-4865	12	1 X 3 X 3 BAR	4
02-0669	13	FLANGE C61 3 NPT	1
02-0670	13	3 X SCH40 X 24 PIPE	1
02-0668	14	FILTER SUCTION 3 NPTF 100 GPMSEC-100-3	2
02-0899	14	NIPPLE 3 SCH 40 X 29 1/2 THD 1 END	1
02-0886	15	FLANGE C61 3 1/2 X 3 WELD	1
09-4855	15	1 1/4 SCH 40 PIPE X 31	1
02-0887	16	FLANGE BOLT KIT 3 1/2 CODE 61	1
02-0897	16	ADAPTER 1/2 NPTF X 1 NPTM	1
02-0671	17	ELL 3 NPTM X 3NPTF 90 SCH 40	1
02-0804	17	OIL COOLER AOCH-25-3 208-230/460 60HZ	1
02-0636	18	HOSE END 3/4 WB X 12 ORM	1
02-0875	18	FLANGE C61 2 WELD W/ORING AND BOLTS	1
02-1071	19	FLANGE C62 2 WELD COMP	1
02-0560	20	TEE 2 WELDF SCH 160	1
02-0881	21	ADAPTER 1 1/2 WELDF X 2 WELDM	1
02-1044	22	FLANGE RETURN 1 1/4	1
02-0882	23	FLANGE C61 1 1/4 WELD	2
02-1043	23	FLANGE RETURN LINE 1 1/2	1
02-0883	24	ELL 1 1/4 WELDF 90 SCH 160	2
02-0912	24	HOSE 2 HYDRAULIC 5000PSI	4

2 MANTENIMIENTO

NÚMEROS DE REFERENCIA DE LA UNIDAD DE POTENCIA DE 75 HP

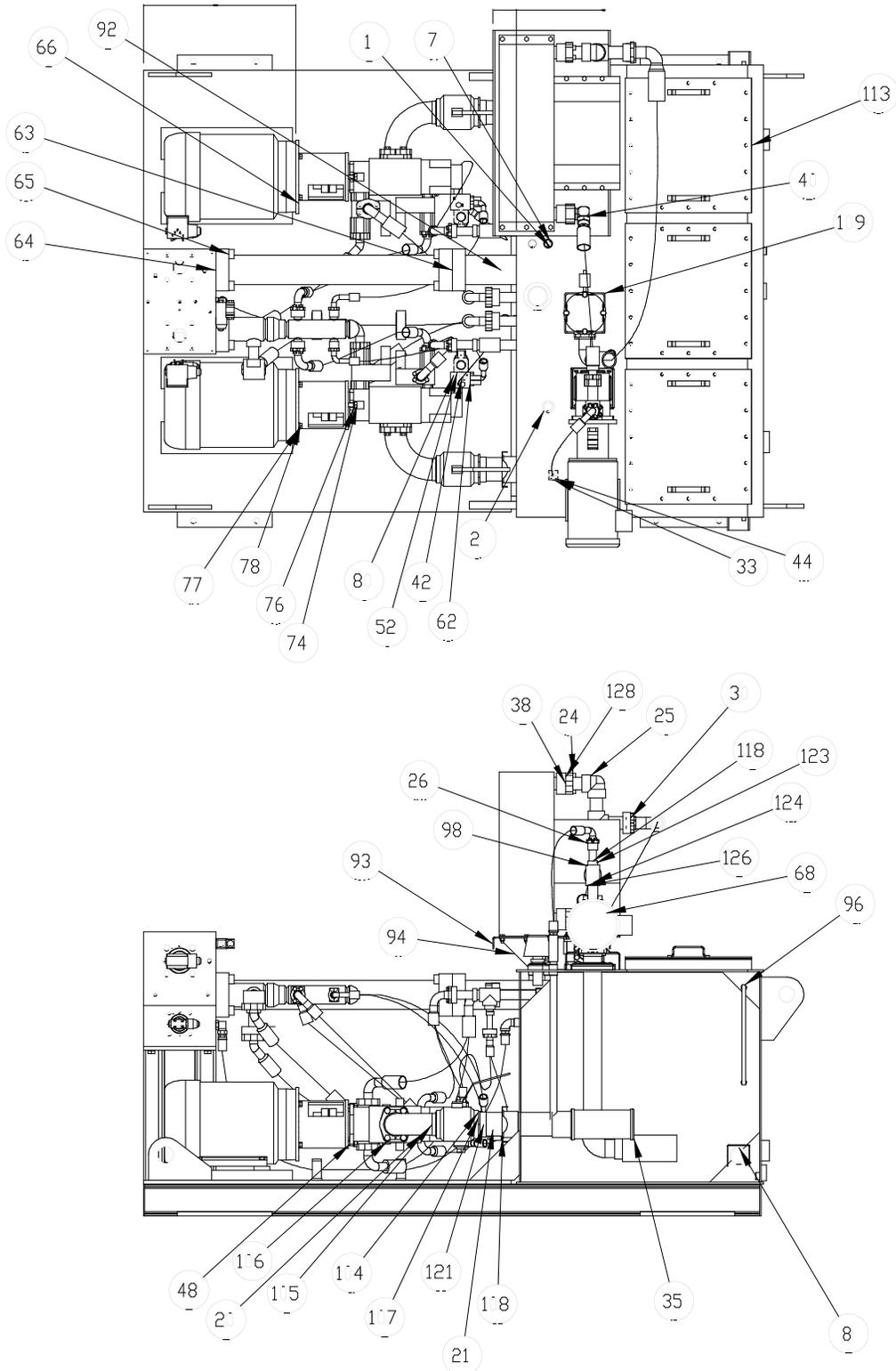
PART #	REF #	DESCRIPTION	QTY.
02-0904	27	PLUG 3 NPT SQ HD	1
02-0873	28	FLANGE C61 1 1/2 WELD	2
02-0316	29	PLUG 3/4 NPT	1
02-0872	30	FLANGE C61 4 WELD 500 PSI	1
02-0871	31	ELL 4 WELD 90 SCH 40	1
05-0176	32	BOLT 3/4-10 X 1 1/4	2
02-0856	33	BREATHER WELD RISER F/02-0647	1
02-0647	34	BREATHER 2 IN HOLE W/STRAINER	1
02-0885	35	BREATHER 10 MICRON 300 GPM 3/4 NPT GBS10	1
02-0888	36	BOLT KIT F/4 CODE 61 FLANGE BK510	1
02-0896	37	TUBING END 1 1/4 X 1 1/4 NPTM	4
02-0890	38	ELL 1 1/2 WELDF 90 SCH 160	2
05-0226	42	WASHER 3/4 LOCK	2
02-0030	43	ADAPTER 3/4 NPTF X 1 1/4 NPTM	3
02-0054	44	ELL 3/4 NPTM X 3/4 NPTF SWV 90 W/ 1/4 HOLE	1
05-0535	45	STUD 1/2-13 X 9 1/4 GRADE 8	4
05-0536	46	STUD 7/16-14 X 8 1/2 ALL THREAD STUD	4
05-0537	47	NUT 1/2-13 NC SELF LOCKING GRD 8	4
05-0538	48	NUT 7/16-14 SELF-LOCKING GR 8	4
02-0894	49	TUBING 1 1/4 OD W/(2) 90D BEND @19 3/8	1
02-3026	50	TUBING 1 1/4 OD .120 WALL 90 DEG W/3 3/4"KIC	1
09-4837	51	7 GA X 13 1/2 X 30 1/8	1
09-5898	53	1 1/2 SCH 160 PIPE X 6 1/2 STR CUT	1
09-5899	54	1 1/4 SCH 80 X 8 3/4 STR CUT	1
02-0326	55	HOSE END 3/4 WB X 3/4 NPTM	3
09-5900	55	1 1/4 SCH 80 PIPE X 7 1/4 STRCUT	1
09-5901	56	2 SCH 160 PIPE X 8 STR CUT	1
09-5902	57	2 SCH 160 PIPE X 6 STR CUT	1
02-1072	59	HOSE END 2 WB X 2 F62 SF	1
02-0044	60	ELL 3/4 NPTM X 3/4 NPTF 90	2
02-2088	60	CLAMP DUAL 3/4 PIPE HC-16-2	1
09-5904	61	1 1/4 SCH 80 PIPE X 10 STR CUT	1
09-4848	62	1 1/4" SCH 40 PIPE X 45 1/2	1
09-5905	63	1 1/2 SCH 160 PIPE X 9 1/2 STR	1
09-4850	64	1 1/2" SCH 40 PIPE X 44 3/4	1
09-4851	65	4" SCH 40 PIPE X 2 SQ CUT	1
09-4852	66	4" SCH 40 PIPE X 31	1
09-4853	67	6"C @ 8.2 X 28 SQ CUT	2
09-4854	68	1/2 X 2 BAR X 19 1/2	1
03-0772	69	SWITCH PRES F/FAIREY ARLON FL	1
02-0307	70	ADAPTER PUMP/MTR SAE A2 X 215TC 5 1/4	1
03-1265	71	MOTOR 3HP 208/230/460 RIGID BASE TEFC	1
09-6251	71	1 1/4 SCH 40 X 10 3/4 STR CUT	1
02-0259	72	PUMP GEAR 18.5 GPM	1
26-4094	72	PIPE 1 1/2 SCH 40 X 8 3/4 SQ CUT	1

2 MANTENIMIENTO

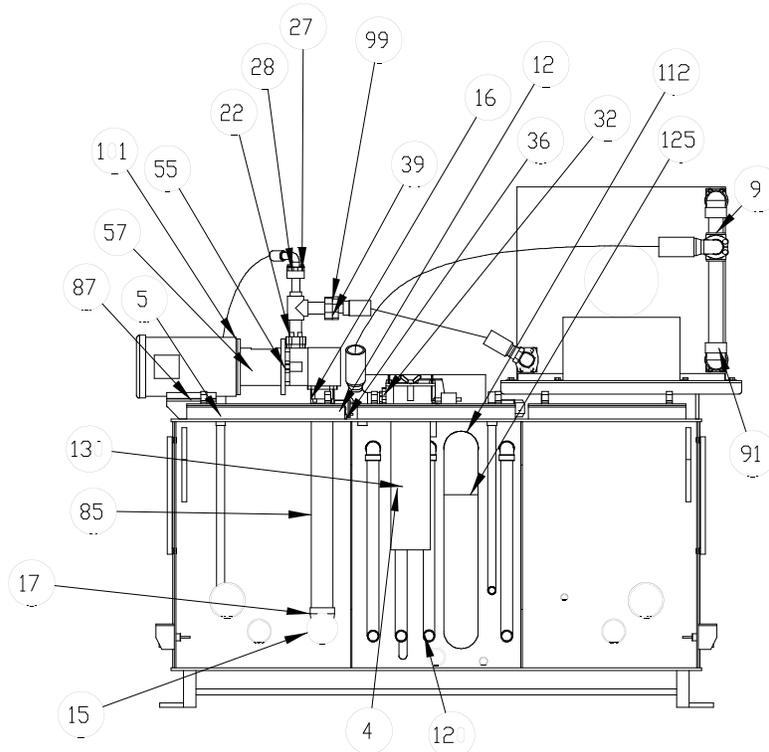
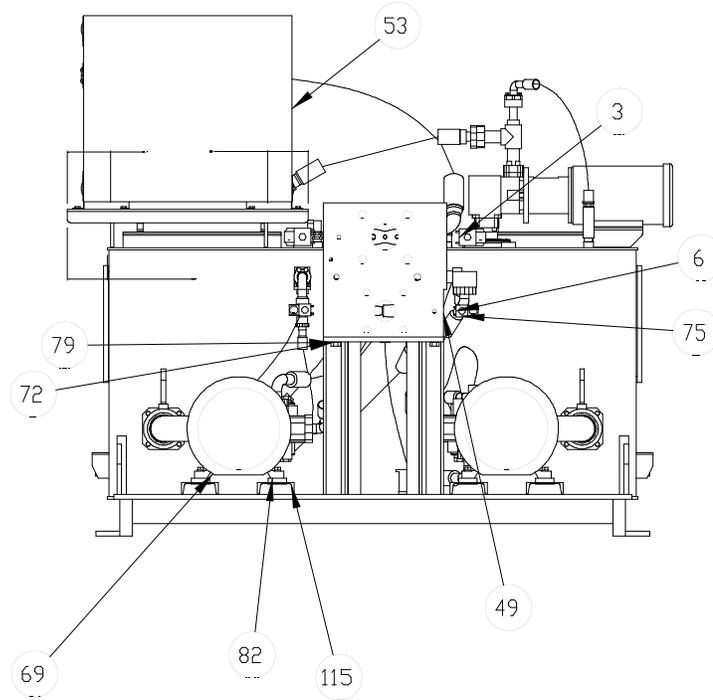
NÚMEROS DE REFERENCIA DE LA UNIDAD DE POTENCIA DE 75 HP

PART #	REF #	DESCRIPTION	QTY.
02-0276	73	HUB COUPLING 7/8-1/4 X 1 1/8-1/4 G350	1
05-0243	74	WASHER LOCK 5/8 GRADE 8	6
02-0824	75	CLEAN OUT COVER MNTG BRKT REMOVABLE	4
02-0823	76	CLEAN OUT COVER 14	4
05-0338	77	BOLT 5/8 X 1 1/2 GR 2 HHCS ZINC	4
05-0155	78	BOLT 3/8-16 X 3/4 HEX HD	4
05-0159	79	WASHER 3/8 LOCK	4
05-0062	80	BOLT 1/2-13 X 1 1/2 HEX	10
05-0018	81	NUT 1/2-13NC HEX SELF-LOCKING	6
05-0052	82	WASHER 1/2 FLAT	6
02-0327	83	HOSE 3/4 2WB 3100 PSI	5
05-0539	84	BOLT 5/8-11 X 1 1/2 SOCKET CAP SCREW	2
02-0260	85	FLANGE SUCTION 1 1/4 PIPE	1
02-0051	86	SUCTION STRAINER 1 1/4	1
02-0639	87	ADAPTER 1 1/4 NPTF X 2 NPTM SCH 80	5
02-0805	89	COUPLING 2 SCH 40	2
05-0160	90	TEE 2IN NPTF SCH 40	1
02-0638	91	FLANGE C61 2 NPT	1
02-0261	92	ELL 1 1/4 NPTM X 1 1/4 NPTF SCH 40	2
02-1056	93	FILTER RETURN LINE 10 MICRON ABSOLUTE	1
05-0015	99	NUT 3/8-16 UNC HEX SELF-LOCKING	12

DIBUJO DE UNIDAD DE POTENCIA 2 X 50HP (1 de 2)



DIBUJO DE UNIDAD DE POTENCIA 2 X 50HP (2 de 2)



2 MANTENIMIENTO

NÚMEROS DE REFERENCIA DE LA UNIDAD DE POTENCIA 2 x 50HP

PART #	REF #	DESCRIPTION
02-0060	1	ADAPTER 3/4 NPTF X 1 NPTM
02-0122	2	COUPLING 1 1/4 NPT HALF SCHEDULE 20
02-0157	3	VALVE 4-WAY 05 O 2-POS
02-0238	4	ELL 1 NPTM X 1 NPTF SCH 40
02-0240	5	NIPPLE 1 NPT CLOSE
02-0297	6	VALVE 4-WAY 03 C 2-POS
02-0326	7	HOSE END 3/4 WB X 3/4 NPTM
02-0384	8	GAUGE TEMP 3
02-0560	9	TEE 2 WELDF SCH 160
02-0565	10	FLANGE C61 1 1/4 SPLIT
02-0571	11	ADAPTER 1 1/4 WELDF X 1 1/2 WELD SCHEDULE 160
02-0621	12	FLANGE SUCTION 3 PIPE
02-0656	13	ELL 24 ORM X 24 JICM 90
02-0657	14	FLANGE C61 32-24 ORING
02-0668	15	FILTER SUCTION 3 NPTF 100 GPMSEC-100-3
02-0669	16	FLANGE C61 3 NPT
02-0671	17	ELL 3 NPTM X 3NPTF 90 SCH 40
02-0697	18	ELL 12 ORM X 12 JICM
02-0811	19	HUB COUPLING 1 1/2-3/8 X 2 1/8-1/2 50HP
02-0816	20	VALVE CHECK 1 1/4 F61 F/TR-9
02-0869	21	PLUG 2 C61 SPLIT FLANGE
02-0873	22	FLANGE C61 1 1/2 WELD
02-0874	23	HOSE END 1 WB X 1 JICF
02-0875	24	FLANGE C61 2 WELD W/ORING ANDBOLTS
02-0876	25	ELL 2 WELDF 90 SCH 160
02-0877	26	FLANGE C61 1 WELD COMP
02-0878	27	FLANGE C61 1 SPLIT W/BOLTS
02-0879	28	HOSE END 1 WB X 1 F61 SPT 90
02-0898	29	ELL 16 ORM X 16 JICM 90
02-0901	30	FLANGE C61 2 SPLIT
02-0902	31	FLANGE C61 3/4 WELD COMP
02-0913	32	HOSE END 2 WB X 2 F61 90 SF
02-0970	33	VALVE CHECK 1 NPTF 65PSI CRACKING PRESSURE
02-1045	34	FLANGE C61 2 WELD COMP
02-1053	35	FILTER SUCTION 4 200GPM
02-1055	36	FLANGE SUCTION RISER 4
02-1062	37	FLANGE C61 1 1/4 WELD COMP W61-20-20
02-1070	38	FLANGE C61 2 NPT COMP
02-1089	39	HOSE END 1 1/2 WB X 1 1/2 F61SPT 3000

2 MANTENIMIENTO

NÚMEROS DE REFERENCIA DE LA UNIDAD DE POTENCIA 2 x 50HP

PART #	REF #	DESCRIPTION
02-1090	40	HOSE END 1 1/2 WB X 24 JICF
02-1098	41	HOSE END 1 1/4 WB X 1 1/4 F6190 5000
02-2145	42	ADAPTER 12 ORM X 12 JICM KR JOHNSON 640
02-2330	43	CLAMP HOSE 1 WB W/RUBBER INS.
02-3076	44	HOSE END 1 WB X 1 NPTM
02-4253	45	FILTER BREATHER BAYONET FLANGE 2 INCH
02-4254	46	FILTER BREATHER BASKET 2 INCH
02-4328	47	FILTER BREATHER BAYONET ADAPTER F/ 02-32
02-4483	48	PUMP 12 36 90 VANE VICKERS VMQ
02-4485	49	MANIFOLD 250 to 350 GPM REXROTH W/RELIEF
02-4486	50	VALVE RELIEF 1 1/4 F61 SOL VENT DIN CONN
02-4487	51	VALVE CHECK 1 1/2 F62
02-4490	52	VALVE 4-WAY 05 O 3-POS HI-FLOW SS VICKER
02-4496	53	OIL COOLER AOVH-35
02-4497	54	MANIFOLD RELIEF AND DVERTER FOR TR12-10
02-4503	55	PUMP VANE 75 GPM SAE C 2 BOLT VICKERS
02-4507	56	VALVE RELIEF 1 1/2 C62 FLG MTD W/ SOL VE
02-4508	57	HUB COUPLING 1 1/4 -5/16 X 1 3/8-5/16
02-4510	58	FLANGE SADDLE 3/4 C61 X 3 WELD COMP
02-4524	59	FILTER BREATHER 1.5 UN STR THRD 2 MICRON
02-4525	60	HOSE END 3/4 WB X 12 JICF F/CE12 HOSE
02-4526	61	HOSE END 3/4 WB X C61 F/ CE12HOSE 4000 P
02-4527	62	HOSE END 3/4 WB X C61 90 ELL F/ 12CE HOS
02-4548	63	FLANGE SQ3000 5 COMP WELD
02-4549	64	FLANGE SQ3000 5 WELD
02-4550	65	BOLT KIT F/ 5 SQ3000 FLANGE
02-4551	66	ADAPTER PUMP/MTR SAE C2 X 324T X 9 3/4 F
02-4632	67	FLANGE C62 1 1/2 WELD COMP 90
03-0345	68	MOTOR 10 HP 1750 215TC TEFC
03-0675	69	MOTOR 50 HP TEFC 230/460 326TC 1760 RPM
05-0018	70	NUT 1/2-13NC HEX SELF-LOCKING
05-0061	71	BOLT 1/2-13 X 1 1/4 HEX HD GR2
05-0111	72	WASHER 7/8 LOCK
05-0145	73	BOLT 1/4-20 X 1 1/2 ALLEN HD
05-0176	74	BOLT 3/4-10 X 1 1/4
05-0212	75	BOLT 10/24 X 1 1/4 ALLEN HD
05-0226	76	WASHER 3/4 LOCK
05-0243	77	WASHER LOCK 5/8 GRADE 8

2 MANTENIMIENTO

NÚMEROS DE REFERENCIA DE LA UNIDAD DE POTENCIA 2 x 50HP

PART #	REF #	DESCRIPTION
05-0338	78	BOLT 5/8 X 1 1/2 GR 2 HHCS ZINC
05-2480	79	BOLT 7/8-9 X 2 3/4 HEX HEAD CAP SCREW GRADE 5
05-3192	80	BOLT 3/8-16 X 3 1/2 HX SOC CAP SCR GRADE 8
05-4069	81	WASHER 3/8 LOCK, HIGH COLLAR
09-4865	82	1 X 3 X 3 BAR
12-1820	83	3/4 X SCH40 X 3 PIPE SQ CUT
29-2573	84	4 XXS PIPE X 8
29-2602	85	3 X SCH40 X 35 PIPE SQ CUT
29-2698	86	5 SCH 40 PIPE X 22 STR CUT
29-2781	87	7GA X 8 X 16
29-2782	88	5 SCH 40 PIPE X 42 1/8 STR CUT
29-2787	89	3/4 PL X 13-3/4 X 19-1/2
29-2788	90	L 4 X 4 X 1/2 X 24-3/4 SQ CUT
29-2798	91	2 SCH 160 X 14 3/4 STR CUT
29-2920	92	2 SCH 160 PIPE X 6
29-7919	93	7GA X 26 X 39-1/16
29-7920	94	1/2 PL X 6 X 20
29-7956	95	3 XXS PIPE X 11 1/2
99-0566	96	GAUGE SIGHT 18 OLG-18
99-0853	97	FLANGE C62 1 1/2 SPLIT
99-5952	98	FLANGE C61 1 1/2 WELD COMPANION
99-6091	99	FLANGE C61 1 1/2 SPLIT #FL-24SF
99-6249	100	ADAPTER 3/4 WELDF X 1 WELDM SCH 80
99-7105	101	ADAPTER PUMP/MTR SAE C 2B X 256TC X 7.5
99-7109	102	FLANGE SQ6000 4 WELD
99-7111	103	BOLT KIT F/ 4 SQ6000 FLANGE
99-7144	104	VALVE BALL 4 ORM 300PSI
99-7145	105	ELL 64 ORM X F61 SPL 90
99-7146	106	FLANGE C61 4 SPLIT W/ BOLT KIT
99-7147	107	ADAPTER 4 ORM X WELD
99-7152	108	COUPLING 4 DRESSER 4 BOLT X 5LONG
99-7166	109	FILTER RETURN 120 GPM 10 MICRON ABSLT
99-7168	110	CAP 3 WELD XXS
99-7170	111	ADAPTER 4 WELDM X 3 WELDM XXS
99-7171	112	ELL 5 WELDM SCH 40
99-7179	113	1/4 NEOPRENE X 24 X 25 5/8 CLEAN OUT CVR
99-7181	114	FLANGE SADDLE 1 1/4 C61 X 3 WELD COMP
99-7213	115	C6 X 8.2 X 25 SQ CUT

2 MANTENIMIENTO

NÚMEROS DE REFERENCIA DE LA UNIDAD DE POTENCIA 2 x 50HP

PART #	REF #	DESCRIPTION
99-7218	116	ELL 1 1/2 NPTF 90 SCH 40
99-7219	117	FLANGE C62 1 1/2 WELD COMP
99-7223	118	ADAPTER 1 WELDF X 1 1/2 WELDMSCH 40
99-7224	119	1 1/2 X SCH40 X 8 PIPE
99-7225	120	1 1/2 X SCH40 X 30 PIPE
99-7232	121	PIPE 4 SCH 40 X 14 THREAD ONEEND
99-7239	122	1 1/4 X SCH40 X 4 PIPE SQ CUT
99-7240	123	1 X SCH40 X 3 PIPE SQ CUT
99-7241	124	1 1/2 SCH 40 PIPE X 4 STR CUT
99-7249	125	5 SCH 40 PIPE X 25
99-7257	126	TEE 1 1/2 WELDF SCH 40
99-7299	127	SOCKOLET 1 1/2 X 3-5 6000 PSI
99-7312	128	2 SCH 160 X 4 STR CUT
99-7331	129	1 1/2 SCH 160 PIPE X 4 STR CUT
99-7339	130	1 X SCH40 X 28 PIPE
99-7342	131	HOSE END 1 1/2 X 1 1/2 F62 90
99-7640	132	HOSE END 1 1/2 WB X 1 1/2 F62SF 45
99-8218	133	FLANGE C61 X 3/4 SPLIT
02-1091	134	HOSE 1 1/2 WB 5000PSI
02-0335	135	HOSE 1 1/4 WIRE BRAID 5000
02-0912	136	HOSE 2 HYDRAULIC 5000PSI
02-3493	137	HOSE 3/4 4WB 4000 PSI DAYCO#12CE
02-0880	138	HOSE 1 WB 4000PSI

2 MANTENIMIENTO

PROCEDIMIENTO - AJUSTE DE LA GUÍA DEL ÉMBOLO Y LA BARRA DE CORTE

PELIGRO: SÓLO PERSONAL AUTORIZADO Y CAPACITADO DEBE REALIZAR LOS SIGUIENTES PROCEDIMIENTOS. BLOQUEE Y ETIQUETE EL ENFARDADOR DE ACUERDO CON LAS INSTRUCCIONES EN LA PÁGINA 2-1 COMO SE INDICA EN EL SIGUIENTE PROCEDIMIENTO.

Si la distancia entre la barra de corte del cuerpo y la barra de corte del émbolo llega a ser mayor que 1/8" o si la distancia entre las guías del émbolo y el émbolo es mayor que 1/32", se requiere el ajuste de la máquina.

1. Usando el modo Manual mueva el émbolo hacia adelante hasta que la barra de corte en el émbolo esté directamente debajo de la barra de corte de la máquina. **BLOQUEE Y ETIQUETE EL ENFARDADOR DE ACUERDO CON LAS INSTRUCCIONES EN LA PÁGINA 2-1.**
2. Mida la distancia entre las barras de corte. Registre esta medida.
3. Afloje los pernos de ajuste de la guía del émbolo (empernados a través de los canales principales).
4. Presione las guías hacia abajo hasta que hagan contacto con el émbolo.
5. Vuelva a ajustar los pernos de ajuste de la guía del émbolo mientras sostiene las guías en la parte superior del émbolo.
6. Retire los implementos de bloqueo y etiquetado. Usando el modo Manual repliegue el émbolo a su posición totalmente replegada y **bloquee y etiquete el enfardador de acuerdo con las instrucciones en la página 2-1.**
7. Calce la barra de corte superior (en el cuerpo del enfardador) como se indica para lograr un espaciado de 1/16".
NOTA: CADA VEZ QUE AJUSTE LA DISTANCIA DE LA BARRA DE CORTE, DEBE REVISAR LA DISTANCIA DE LA GUÍA DEL ÉMBOLO (DE SUJECIÓN) A LA PARTE SUPERIOR DEL ÉMBOLO. SI ESTA DISTANCIA ES MAYOR QUE 1/32", DEBERÁ AJUSTARLA. NO HACERLO CAUSARÁ UN DAÑO GRAVE AL ENFARDADOR.
8. Retire los implementos de bloqueo y etiquetado. Usando el modo Manual, extienda el émbolo adelante hacia la barra de corte en el cuerpo y deténgalo. **Bloquee y etiquete el enfardador.** Verifique que las barras de corte no choquen. La distancia entre las barras de corte debe ser de 1/16" o menos. Asegúrese que la distancia entre las guías del émbolo y la parte superior del mismo es de 1/32" o menos.
9. Ha completado el ajuste de la guía y del corte.

Consulte el diagrama en la página siguiente cuando use este procedimiento.

2 MANTENIMIENTO

DIAGRAMA - AJUSTE DE LA GUÍA DEL ÉMBOLO Y LA BARRA DE CORTE

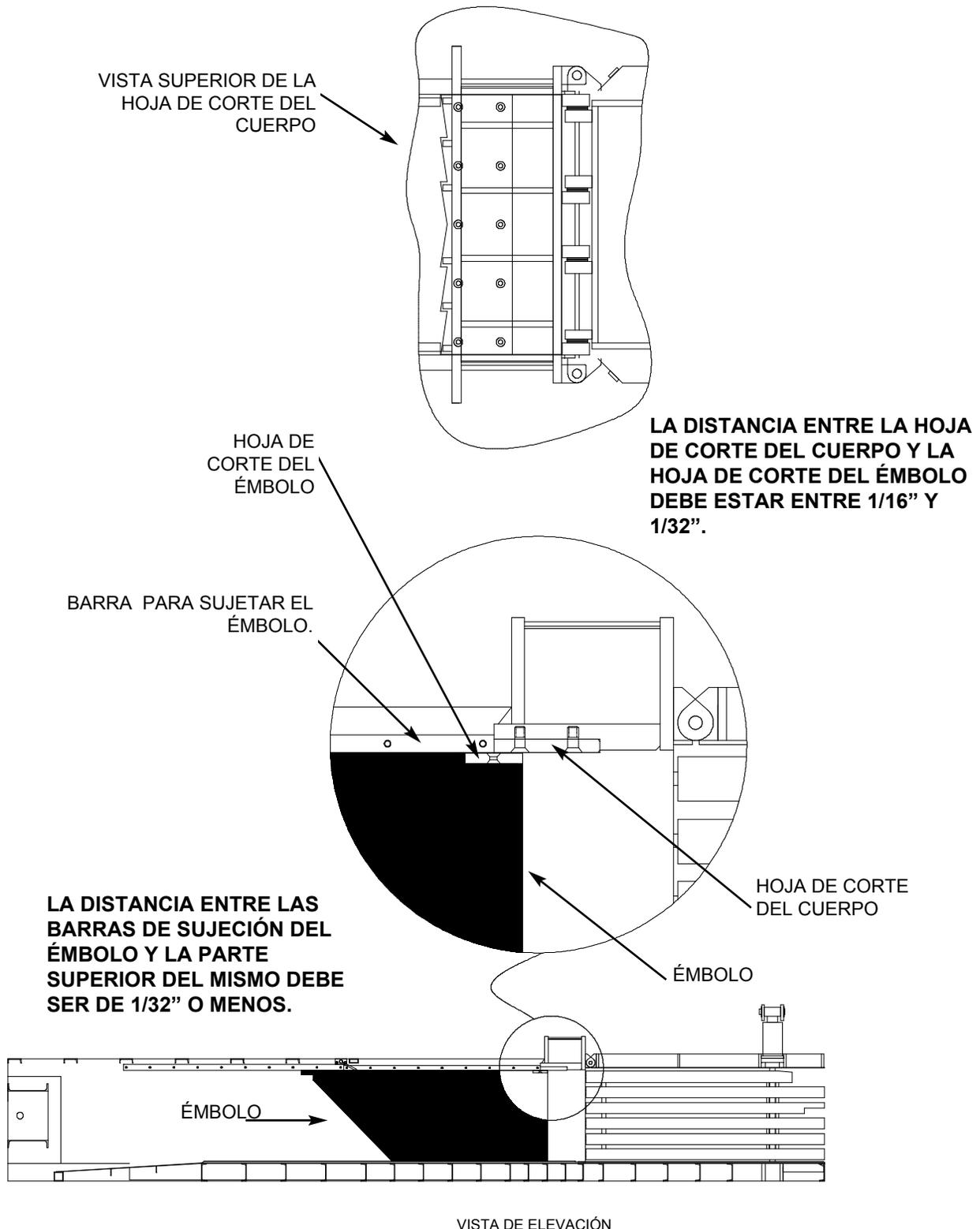
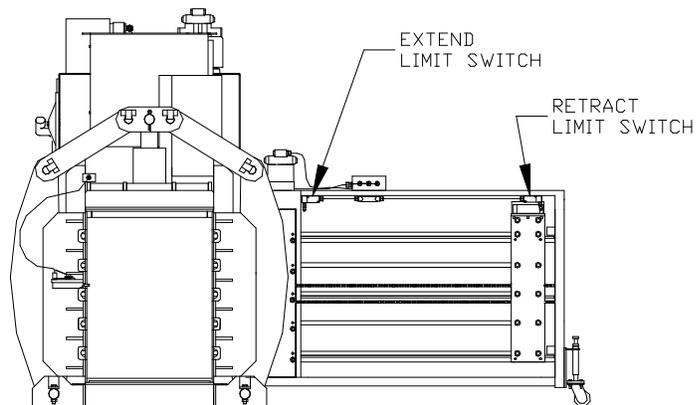
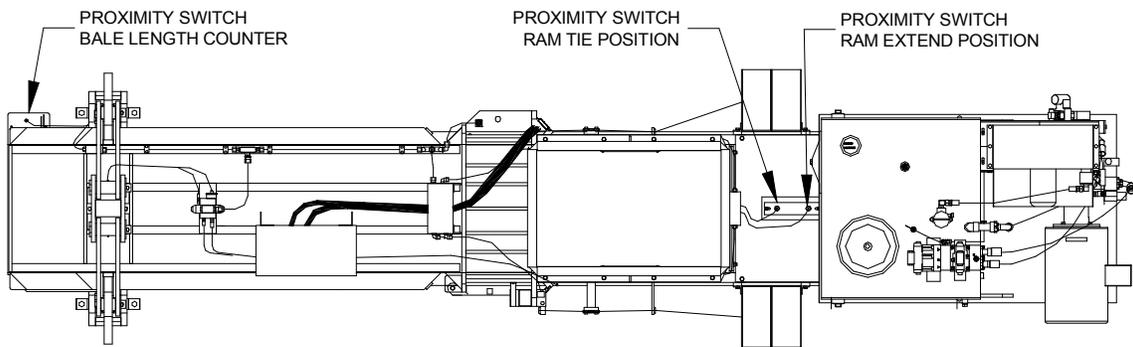
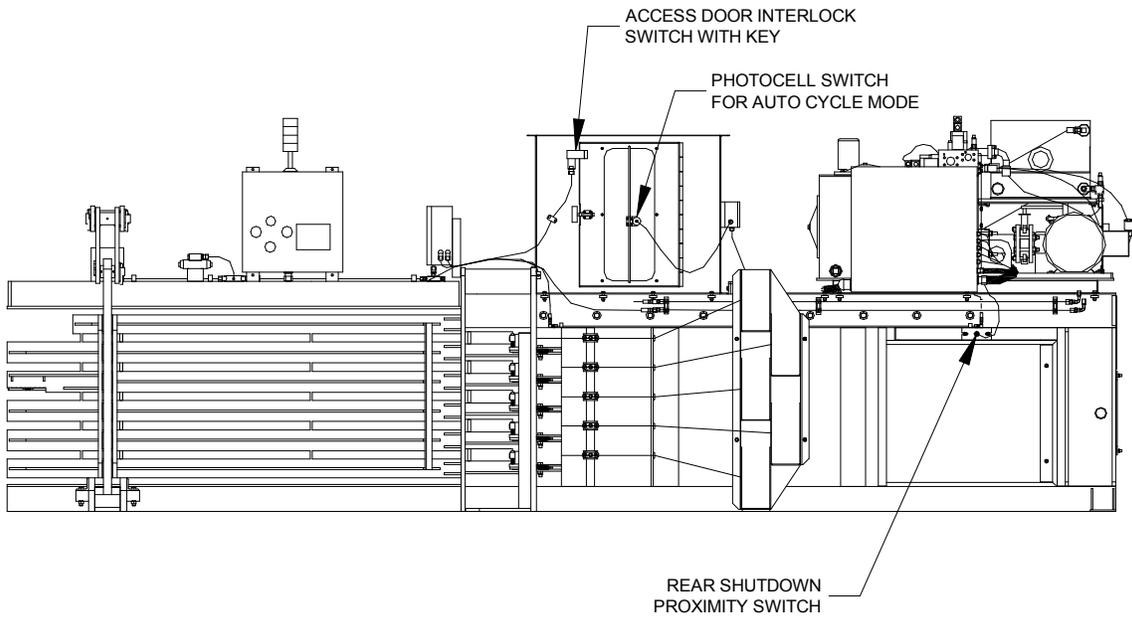


DIAGRAMA - UBICACIÓN DE LOS INTERRUPTORES



DESCRIPCIÓN DE LOS INTERRUPTORES

1. INDICADOR DE PROXIMIDAD DEL CONTADOR DEL FARDO - Montado adyacente a la rueda del contador de longitud del fardo. Este interruptor de proximidad envía una señal a la entrada del PLC que controla la longitud del fardo. Cada pulso representa aproximadamente 1" pulgada.
2. INTERRUPTOR DE BLOQUEO CON LLAVE - Montado junto a la puerta de acceso a la tolva. Se usa este interruptor como una medida de seguridad para evitar que la máquina funcione cuando la puerta de la tolva esté abierta.
3. POSICIÓN DE AMARRE e INTERRUPTOR DE PROXIMIDAD DEL ÉMBOLO EXTENDIDO - Estos interruptores informan al PLC. si el émbolo está en la POSICIÓN DE AMARRE o en posición EXTENDIDA.
4. INTERRUPTOR DE PROXIMIDAD POSTERIOR - Montado en la parte posterior del enfardador. Cuando este interruptor es accionado, el émbolo detiene su movimiento hacia atrás y se detendrá o comenzará su desplazamiento hacia adelante dependiendo de las condiciones del control.
5. INTERRUPTOR DE PROXIMIDAD DEL CONTADOR DEL GIRADOR- Este interruptor está montado directamente sobre los engranajes de impulsión del motor hidráulico del girador y cuenta las revoluciones del motor por medio de una base del actuador soldada sobre el engranaje. El indicador LED del interruptor debe iluminarse cuando se abren las ranuras del engranaje del girador. Este interruptor envía pulsos o conteos al procesador y controla la operación de amarre. Si el girador se detiene en la posición correcta el LED se iluminará o de lo contrario, la máquina fallará para evitar dañar el mecanismo de girador/amarrador.
6. INTERRUPTORES LIMITADORES DE AMARRADOR DELANTERO Y POSTERIOR - Estos interruptores controlan el desplazamiento del insertador del amarrador.
7. CONTADOR DE PROXIMIDAD DE LONGITUD DEL FARDO.- Este interruptor de proximidad envía una señal de conteo al PLC cuando cada diente del engranaje pasa el interruptor de proximidad.
8. INTERRUPTOR DE FOTOCELDA PARA EL MODO AUTOCYCLE - Este interruptor de proximidad comenzará o continuará operando el enfardador si la fotocelda detecta material en la tolva de alimentación. (El enfardador debe estar en "AUTOCYCLE MODE" para que funcione este interruptor).

ESQUEMA ELÉCTRICO

Consulte los esquemas eléctricos e hidráulicos incluidos con su enfardadora o contacte con el Departamento de Servicio de Marathon Equipment Company al
1-800-633-8974 Departamento de Servicio de Campo
Por favor tenga los números de serie y modelo a la mano cuando llame.

2 MANTENIMIENTO

TABLAS ELÉCTRICAS

CAPACIDAD DE MOTOR	VCA	CORRIENTE DE CARGA TOTAL (AMPERIOS)	MÁXIMA CAPACIDAD DEL FUSIBLE DE ELEMENTO DOBLE	MÁXIMA CAPACIDAD DEL DISYUNTOR
MOTOR PRINCIPAL DE 20 HP	208	59	100	125
	230	54	90	125
	460	27	45	60
	575	22	35	50
MOTOR PRINCIPAL DE 30 HP	208	88	150	200
	230	82	150	200
	460	40	70	100
	575	32	60	80
MOTOR PRINCIPAL DE 50 HP BOMBA DEL ENFRIADOR DE 2 HP ENFRIADOR DEL VENTILADOR DE 1 HP	208	143	250	350
	230	130	225	350
	460	65	100	150
	575	52	90	125
MOTOR PRINCIPAL 2 x 30 HP ENFRIADOR DEL VENTILADOR 1 HP	208	180.6	225	300
	230	164.2	200	250
	460	82.1	110	125
	575	65.7	80	110
MOTOR PRINCIPAL DE 75 HP BOMBA DEL ENFRIADOR DE 3 HP VENTILADOR DEL ENFRIADOR DE 1 HP	208	225	350	500
	230	205	350	450
	460	102	175	250
	575	82	125	200

2 MANTENIMIENTO

LISTA DE PIEZAS DE REEMPLAZO

Part #	Qty.	Description
02-0214	1	VALVE RELIEF 20 GPM CART PILOT OP
02-0700	1	GAUGE PRESSURE 1/4 NPTM 0-5000 W/ORIFICE
02-4330	1	FILTER BREATHER SPIN ON VICKERS V0211B1R03
02-4414	1	FILTER ELEMENT 6 MICRON F/ 02-4324 VICKERS
02-4512	1	COIL F/VICKERS VALVE D03 DIN CONNECTION 115AC
03-0010	1	LIMIT SWITCH ARM WITH ROLLER
03-0012	1	LIMIT SWITCH 5 DEGREE PRE-TRAVEL
03-0433	1	TRANSDUCER 0-4000 PSI 1-11 VDC
03-0476	1	FUSE 3 AMP DUAL 1 1/4 BUSS
03-0735	3	FUSE 2 AMP AGC STYLE
03-0798	1	FUSE 1 AMP AGC STYLE 250 VOLT
03-1179	1	MOTOR 30 HP 1760 RPM 208/230/460 VOLT
03-4152	1	RELAY SAFETY MONITORING 3 OUTPUT
03-4216	1	PHOTO CELL HARSH DUTY RECEIVER 24VDC SM30PRL
99-8222	1	PHOTO CELL HARSH DUTY EMITTER SMA30PEL
03-4229	1	SWITCH INTERLOCK OMRON D4BS-3AFS
03-4189	1	SWITCH PROXIMITY 12MM 10-30VDC SOURCING
03-4252	1	SWITCH PROXIMITY 30MM NO 6-48VDCSOURCING 28MM RANGE
03-4264	1	TRANSDUCER CURRENT 0-10VDC 100,150,200A
03-4313	1	SWITCH PROXIMITY 18MM 10-30VDC SOURCING 8MM RANGE
03-4364	1	LIMIT SWITCH 2 NO 2 NC MAKE IN BOTH DIRECTIONS
03-4392	1	SWITCH PROXIMITY 30MM NC 6-48VDCSOURCING 28MM RG
03-0935	2	KEY
80-0060	2	WIRE FEED TENSION ROLLER
05-4368	2	WIRE FEED GUIDE CERAMIC
05-4468	2	WIRE FEED GUIDE CERAMIC .200 ID
05-3656	5	BALE WIRE 11 GA 100 POUND BOX BLACK ANNEALED NON-OIL
28-8621	1	ROLLER, WIRE INSERTER NEEDLE
28-8362	1	TWISTER HEAD
06-2789	2	WIRE CUTTER
05-4420	2	BOLT FOR WIRE CUTTER 10-32 X 3/4

INSTALACIÓN - REQUISITOS GENERALES

PRECAUCIÓN:

Revise este manual antes de comenzar la instalación. Estudie cuidadosamente la zona de trabajo y los requerimientos de instalación para asegurarse que todas las defensas y/o dispositivos de seguridad sean suministrados para proteger a todo el personal durante la instalación y cuando ya sea un sistema completo. Se solicita una atención especial al extracto Z245.5- 1990 de la American National Standards Institute.

Las instrucciones de operación en la Sección uno de este manual no son un sustituto del entrenamiento y la experiencia en el uso apropiado y procedimientos de seguridad al operar este equipo.

Este enfardador está diseñado SOLO para uso en el interior.

Marathon no asume ninguna responsabilidad para los procedimientos de instalación de este equipo. La conformidad con la aplicación de las leyes locales, estatales y federales con respecto a la instalación, es de responsabilidad del cliente.

Esta sección del manual cubre el ensamblado e instalación de su enfardador de tipo abierto. Las páginas siguientes cubren las instrucciones de instalación general, instalación eléctrica y de arranque inicial.

PLATAFORMA O PISO DE CONCRETO.

La plataforma o piso debe ser de un mínimo de 3,000 libras por pulgada cuadrada, con refuerzo de acero y de 6 pulgadas de espesor. Se recomienda que la plataforma o piso esté a ras con las áreas que lo rodean. La tolerancia de trabajo para la caja panel debe cumplir con los códigos de construcción locales y estatales. Mantenga un espacio suficiente delante de la descarga del enfardador para el vehículo de transporte de los fardos. También, mantenga un espacio suficiente para la instalación y operación segura del mecanismo de auto amarre.

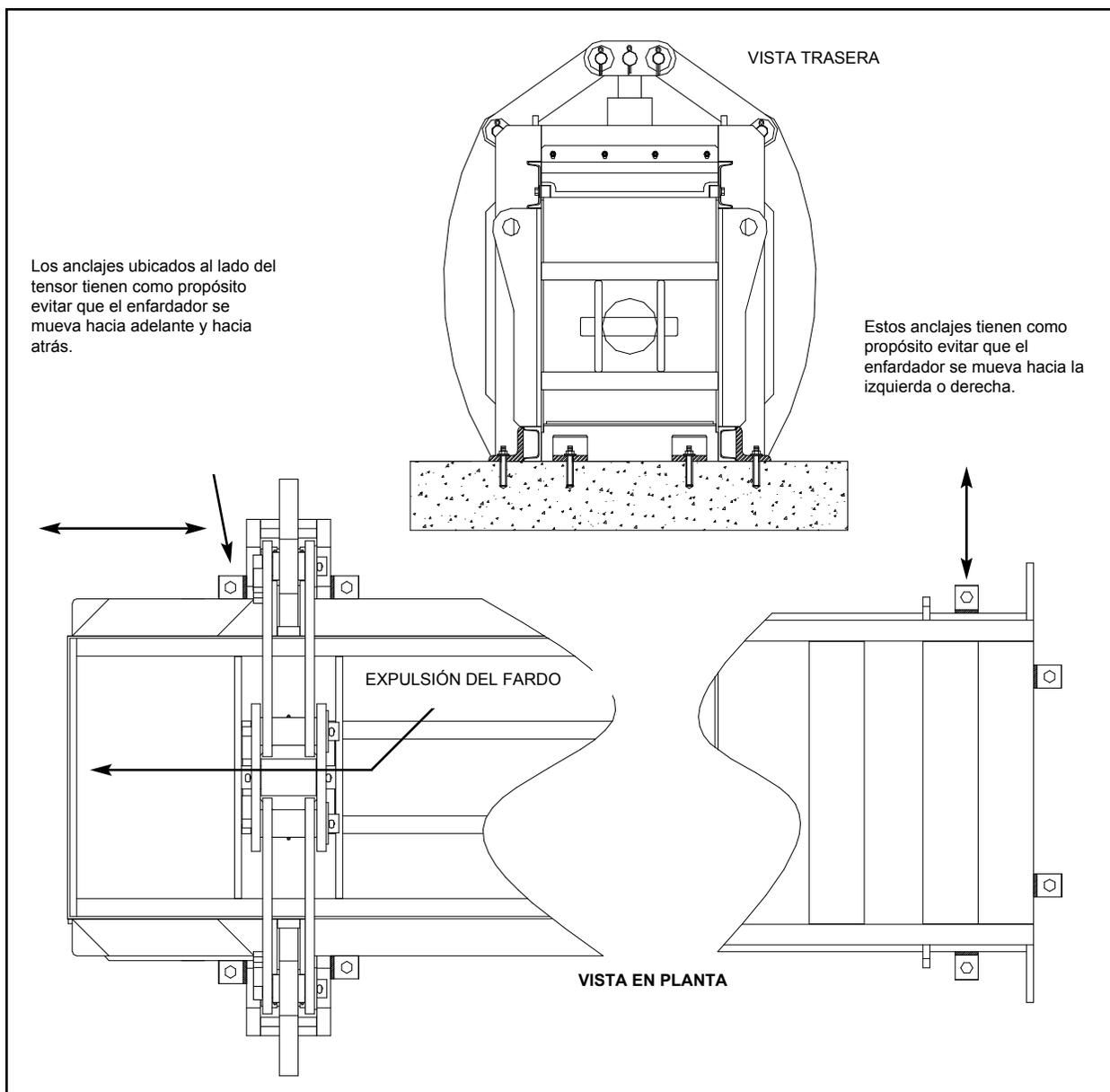
ANCLAJE

Ancle el enfardador a la plataforma usando placas de anclaje en cada lado de la base de la enfardadora y (8) pernos de anclaje de 1 pulgada de diametro y de 5 3/4 de pulgada de largo. Se recomienda el tipo Red Head (Cabeza roja). Después de conectar todas las tuberías hidráulicas, ancle la unidad de potencia (si es unidad de potencia remota) a la plataforma usando (6) pernos de anclaje de 3/4 de pulgada y de 5 3/4 de pulgada de largo. Los pernos de anclaje no son suministrados por Marathon Equipment Company.

ETIQUETAS

La instalación del enfardador no está completa hasta que no se realice una inspección de las etiquetas de advertencia. Todas las etiquetas de advertencia deben estar en su lugar antes de operar el enfardador. Las etiquetas deben ser claramente visibles, legibles y estar colocadas firmemente en su ubicación correcta. Para la descripción y ubicación de las etiquetas, consulte la Sección Uno de este manual. Consulte con su distribuidor o con Marathon Equipment Company si le está faltando alguna etiqueta de advertencia o si están dañadas y necesitan reemplazo.

INSTALACIÓN - REQUISITOS GENERALES



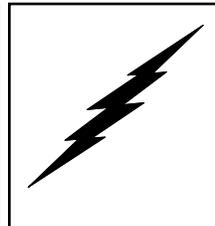
1. Ubique el fardo en la posición deseada.
2. Con un lápiz marque la ubicación de los orificios de anclaje.
3. Retire el anclaje para ver las marcas.
4. Con una broca de albañilería, taladre en las zonas marcadas.
5. Coloque los pernos de calce de concreto en los orificios taladrados y golpee con un martillo hasta que se fijen.
6. Coloque el anclaje en posición y añada las arandelas y la tuerca a cada anclaje y ajuste con una llave.

NOTA: NO SE NECESITA SOLDAR ANCLAJES AL CUERPO.

INSTALACIÓN ELÉCTRICA



La caja de controles contiene componentes de alto voltaje. Sólo debe permitirse el ingreso de personal autorizado para mantenimiento. Consulte las Instrucciones para Bloqueo y Etiquetado en la sección de Mantenimiento.



ADVERTENCIA: ANTES DE REALIZAR CUALQUIER CONEXIÓN ELÉCTRICA, VERIFIQUE QUE EL INTERRUPTOR DE DESCONEXIÓN ESTÉ BLOQUEADO Y ETIQUETADO DE ACUERDO A LAS INSTRUCCIONES EN LA PÁGINA 2-1.

PELIGRO: Todo el equipo debe conectarse a tierra de acuerdo al Código Eléctrico Nacional.

INSTRUCCIONES PARA PUESTA A TIERRA

Esta máquina debe conectarse a un sistema de cableado metálico permanente con puesta a tierra o un equipo de conducción a tierra debe ser operado con los conductores de circuito y conectados al terminal de tierra del equipo o conducto.

Si tiene alguna duda acerca de la conexión a tierra del equipo, consulte a un electricista calificado.

1. Use las tablas para FUSIBLE Y DISYUNTOR y para TAMAÑO DE ALAMBRES en la sección MANTENIMIENTO de este manual como referencia durante la instalación eléctrica.
2. Antes de conectar el suministro de alimentación al enfardador, revise la línea de voltaje con un voltímetro. También revise la voltaje del cableado en la caja de controles del enfardador. Si el cableado del enfardador no tiene la voltaje correcta, haga los cambios necesarios antes de continuar.
3. La caja de controles incluye un interruptor de desconexión con llave de capacidad proporcional al enfardador. Debe conectar alimentación trifásica en la parte alta de este interruptor. Tenga cuidado de no permitir que los alambres entrantes se toquen entre sí. Una puesta a tierra de tamaño apropiado debe ser conectada a la orejeta de tierra de la caja.

INSTRUCCIONES DE ARRANQUE

PRECAUCIÓN: ASEGURESE DE QUE TODA PERSONA Y MATERIAL DE INSTALACIÓN ESTEN FUERA DEL ÁREA DE LA CAJA DE CARGA.

1. Luego de completar las conexiones eléctricas, revise la rotación del motor como sigue:
 - a. Gire el interruptor de desconexión a la posición “ENCENDIDA” (ON).
 - b. Inserte la llave de control del interruptor y gírelo a la posición “ENCENDIDA” (ON).
 - c. Toque el botón “ACTIVADO” (POWER ON).
 - d. Toque el botón “ARRANQUE DEL MOTOR” (MOTOR START) por 20 segundos hasta que el motor arranque. luego toque el botón “PARADA DE MOTOR” (MOTOR STOP).
 - e. Revise la rotación del motor observando el acoplamiento de la maza a través de la ranura en el adaptador de la bomba al motor. Una etiqueta de rotación en la unidad de potencia indica la rotación correcta. En el caso de que esta etiqueta esté faltante, observe el acoplamiento de la maza del lado del motor. La rotación debe ser hacia la derecha.

F Al invertir dos líneas de entrada de alto voltaje se cambiará la rotación del motor/bomba.

PRECAUCIÓN: ¡Si la bomba rota hacia atrás , pare inmediatamente!

La bomba se puede dañar si opera en sentido contrario aun por periodos cortos de tiempo.

2. Con el pistón totalmente retraído, revise para estar seguro de que el reservorio de aceite está lleno a un nivel de 3/4 en el medidor visual (consulte la tabla de mantenimiento para los aceites hidráulicos recomendados). La presión del sistema hidráulico ha sido ajustada en la fabrica.

3. Este enfardador está equipado con células fotoeléctricas, un interbloqueo de llave en la puerta de la tolva y un interruptor limitador en el conjunto giratorio de amarre y dos interruptores limitadores en el insertador. Estos elementos vienen con ajuste de fábrica. Revise el funcionamiento adecuado de cada uno de ellos previo a la operación de arranque. Vea los procedimientos en la sección dos de este manual.

4. ASEGÚRESE QUE LOS OPERADORES ESTÉN COMPLETAMENTE CAPACITADOS EN EL USO ADECUADO DE ESTE EQUIPO.