

INSERT 250

Manual de instruções

Versão 1.1



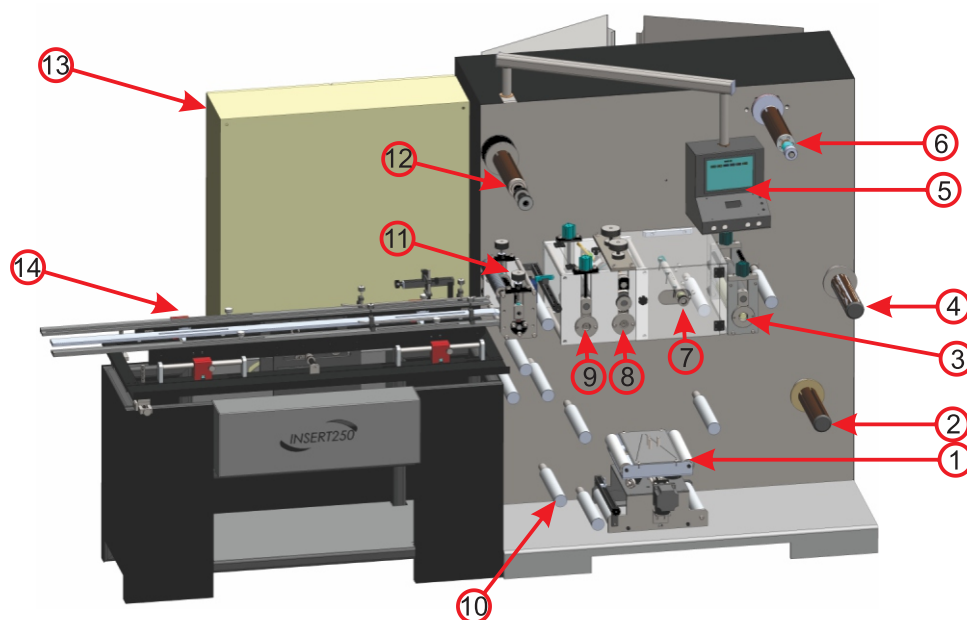
Conhecendo a máquina

A máquina INSERT-300, foi desenvolvida para aplicar bulas sobre os rótulos impressos ou não impressos

Seu conceito funciona da seguinte forma:

A máquina recebe o material já impresso, faz a aplicação da bula sobre o rótulo, lamina, corta e faz o bobinamento.

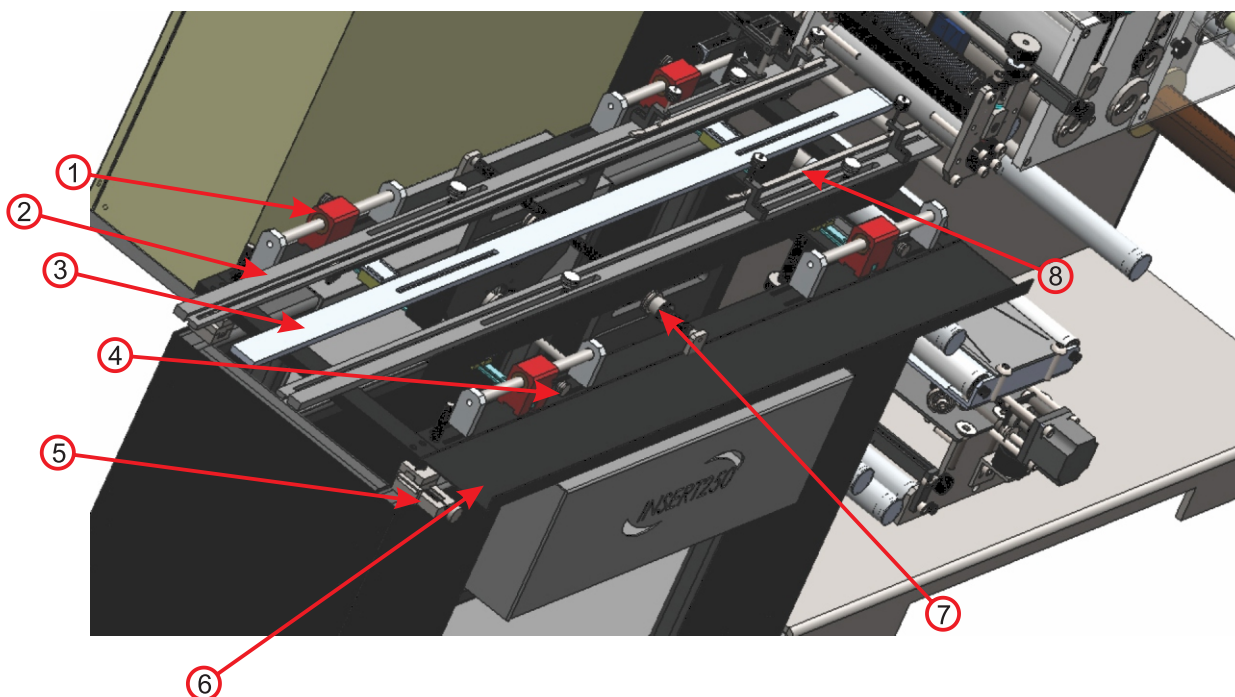
O registro de posição da bula e o registro de corte, é feito através de sensores que lêem a posição da bula e a posição do rótulo e todo ajuste é feito eletronicamente através de sua IHM



- 1 - Conjunto alinhador de borda eletrônico
- 2 - Desbobinador
- 3 - Puxador 2
- 4 - Bobinador
- 5 - Painel de Comando
- 6 - Esqueletador
- 7 - Suporte Gileteiro
- 8 - Unidade de faca
- 9 - Puxador 1
- 10 - Rolo de passagem
- 11 - Calandra de entrada do rótulo, bula e laminação
- 12 - Unidade de laminação
- 13 - Painel Elétrico
- 14 - Esteira de bulas

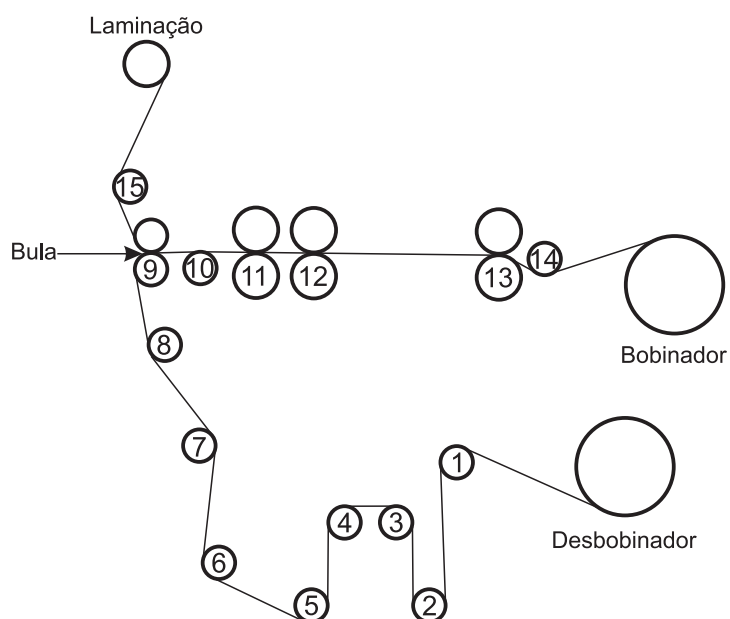
INSERT 250

Esteira de bulas



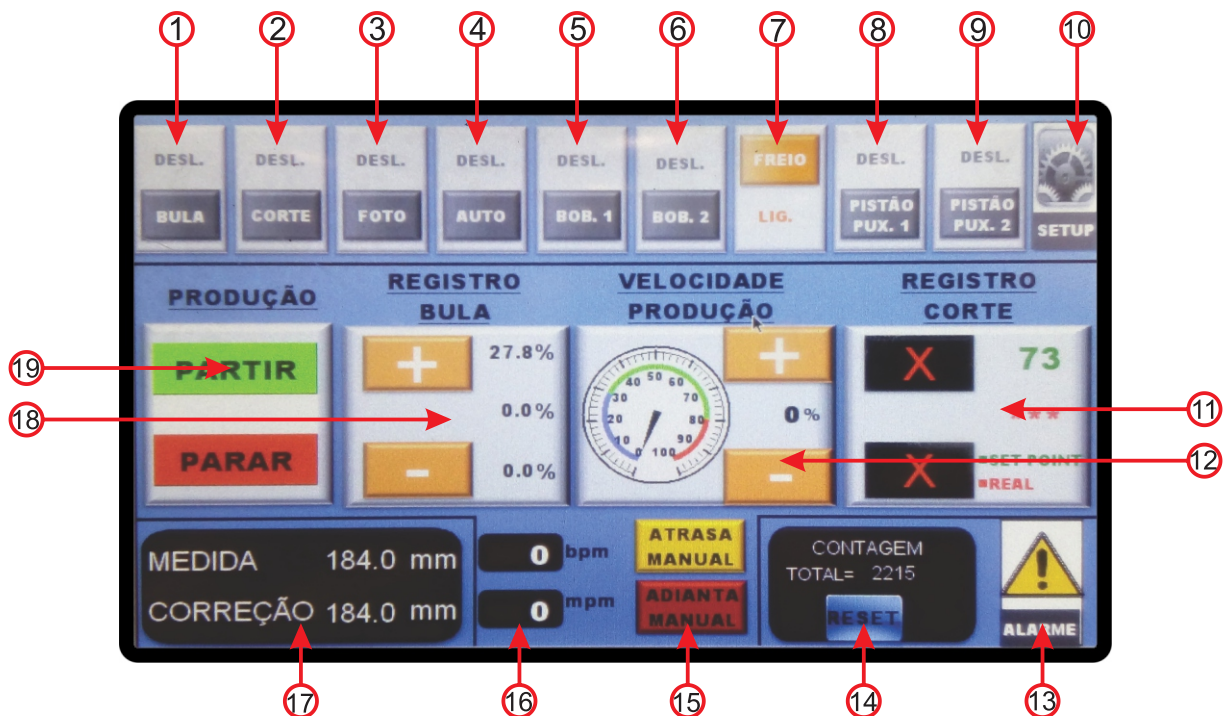
- 1 - Guia de movimentação para frente e para trás
- 2 - Régua guia do transportador da bula
- 3 - Base de apoio para bulas com largura acima de 100mm
- 4 - Manipulo trava do guia de movimentação
- 5 - Ajuste de inclinação lateral da esteira
- 6 - Suporte de apoio para bulas
- 7 - Ajuste lateral da esteira
- 8 - Apoio superior para bula

Esquema de passagem de material



INSERT 250

Painel de comando



- 1 - Habilita inserção da bula
- 2 - Habilita faca
- 3 - Habilita leitura dos sensores
- 4 - Habilita correção automática de corte
- 5 - Habilita bobinador 1
- 6 - Habilita bobinador 2
- 7 - Habilita freio do desbobinador
- 8 - Sobe/desce puxador 1
- 9 - Sobe/desce puxador 2
- 10 - Tela de configuração da faca e bula

- 11 - Registro de posição do corte
- 12 - Velocidade da máquina
- 13 - Tela de alarme
- 14 - Contador de bulas aplicadas
- 15 - Atrasa ou adianta o corte
- 16 - Medidor de metros e bulas por minuto
- 17 - Tela de referência para correção do corte
- 18 - Registro de posição da bula sobre o rótulo
- 19 - Iniciar/parar produção

Colocando em funcionamento

Coloque a bobina de material no desbobinador, faça a passagem conforme descrito na página 3, e ligue o bobinador a ser utilizado, coloque a fita de laminação na unidade de laminação, posicione o sensor do alinhador na borda do material e depois aperte a tecla automático do alinhador.

Configurando o tamanho do rótulo

Coloque a faca na unidade da gaiola de corte, aproxime o sensor de leitura na marca rebaixada da faca e faça o seguinte ajuste:

Com o ponto de luz vermelha apontado para a marca rebaixada da faca, aperte 1 vez a tecla **ON**, depois dê um giro na faca até que ponto de luz vermelha saia fora da marca rebaixada, e em seguida aperte a tecla **OFF**, toda vez que o ponto de luz passar pela marca rebaixada da faca, tem que ficar acesas as luzes **Verde e Vermelho** do seu amplificador, quando o ponto de luz sair fora da marca rebaixada da faca, apenas a luz **Verde** deverá ficar acesa

Na tela de configuração da IHM, coloque os dados da faca nos campos relacionados a faca, como mostra a figura abaixo:

Para acessar a tela de configuração da faca, aperte a tecla **SETUP > CONFIG**,



Para saber o diâmetro da faca, basta dividir o tamanho do rótulo por 3,1416

Posicione o sensor de marca de fotocélula sobre o rótulo, para que ele possa fazer a leitura da marca, do rótulo, este sensor é responsável pela inserção da bula sobre o rótulo e também a posição do corte sobre o rótulo

Inicie a máquina para posicionar o corte na posição desejada, habilite as funções, **CORTE, FOTO, AUTO, FREIO, PUX.1 E PUX. 2**

Acione o botão **iniciar produção**, a máquina irá partir em velocidade baixa, altere a velocidade entre as teclas + e - no campo velocidade, se a faca estiver cortando fora da posição, na tela registro de corte, altere os valores para cima ou para baixo para adiantar ou atrasar a faca, depois que faca estiver na posição de corte desejada é hora de ajustar a bula.

Depois de ajustado a posição do corte sobre o rótulo, vamos agora inserir a bula sobre o rótulo

Alimente o suporte de bulas com as bulas, coloque uma bula sobre a régua guia do transportador da bula (figura na página 3), ajuste a régua de acordo com o tamanho da bula, deixando uma folga de aproximadamente 1mm, posicione a régua guia na direção do rótulo, ajuste a pressão do guia superior da bula (figura na página 3), até que a ponta da frente encoste de leve na bula, a parte traseira do guia, pode ficar mais afastado da bula para facilitar a entrada, se necessário mova a

esteira para frente ou para trás até que a entrega da bula até a calandra de entrada da laminação esteja bem suave.

Habilite a função da **BULA**, no painel e inicie a máquina, verifique se a inserção da bula está na posição correta sobre o rótulo, se não estiver você pode alterar a posição através das teclas + e - na opção **REGISTRO DA BULA**, na tela inicial

Observações:

CORTE VARIANDO

- > Verificar se os sensores da faca e leitura da marca de fotocélula, estão calibrados corretamente
- > Verificar se os dados da faca estão colocados corretamente
- > Material escorregando, verificar se os puxadores estão acionando e a pressão de trabalho está correta (6BAR)

BULA ENTRANDO TORTA

- > Bulas mal dobradas
- > Ajuste de inclinação lateral da esteira fora de ajuste (ver página 3)

LAMINAÇÃO ENRUGANDO, OU COM BOLHAS

- > Ajustar a pressão da laminação sobre o rótulo através dos manípulos da calandra de entrada da bula e laminação

MATERIAL ENCANOANDO

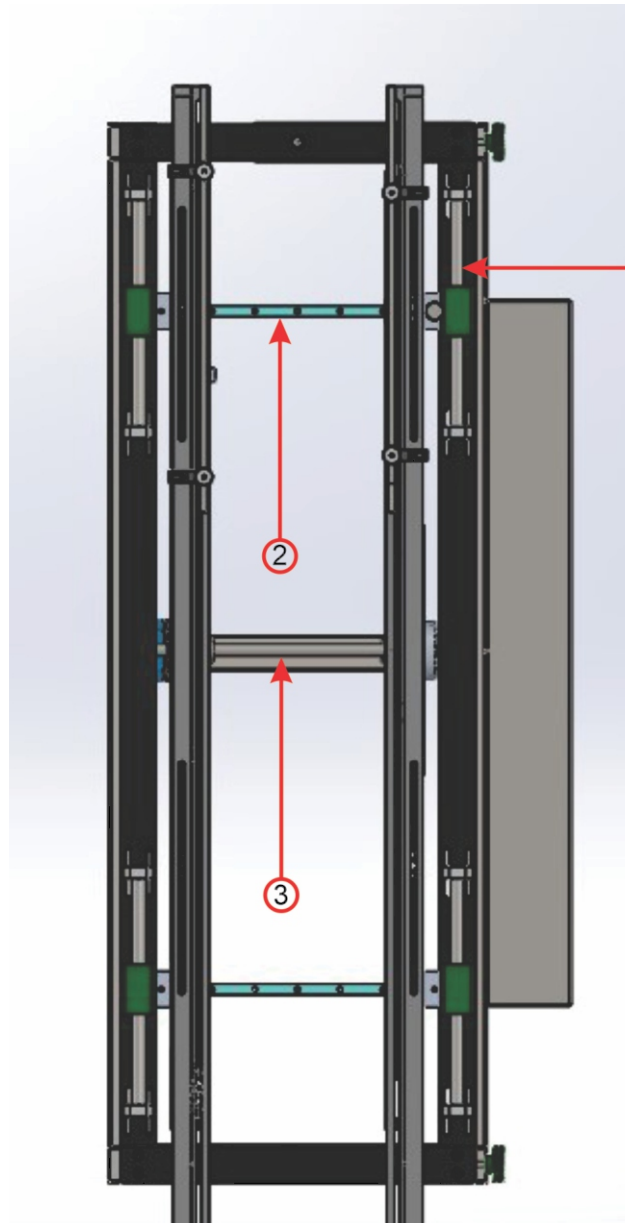
- > Muita pressão da laminação sobre o rótulo
- > Pressão do freio da laminação muito alta

CONSIDERAÇÕES TÉCNICAS

- > Precisão de corte: + - 2mm
- > Precisão de posição da bula: + - 3mm
- > Diâmetro máximo de entrada de bobina: 600mm
- > Diâmetro máximo de saída de bobina: 500mm
- > Área útil de corte: 300mm
- > Abertura máxima da esteira de bulas: 300mm

Pontos de lubrificação

- 1 - Guia de movimentação para frente e para trás
- 2 - Guia linear abre e fecha a esteira
- 3 - Eixo do motor de tração



Manter sempre lubrificado os pontos em destaque, lubrificar com spray lubrificante ou vaselina, não utilizar graxa.

As correntes de de tração da bula, não necessitam de lubrificação, se lubrificadas, correm o risco de sujar ou manchar o material.

INSERT 250

Manual de instruções

Versão 1.1

Suporte técnico

+55 15 3278 2600

+55 15 99601 8549

bertech@bertech.com.br

Bertech Máquinas Industriais

Rua Dom José Carlos de Aguirre, 381/389

Cep: 18.185-000 - Pilar do Sul/SP

www.bertech.com.br