

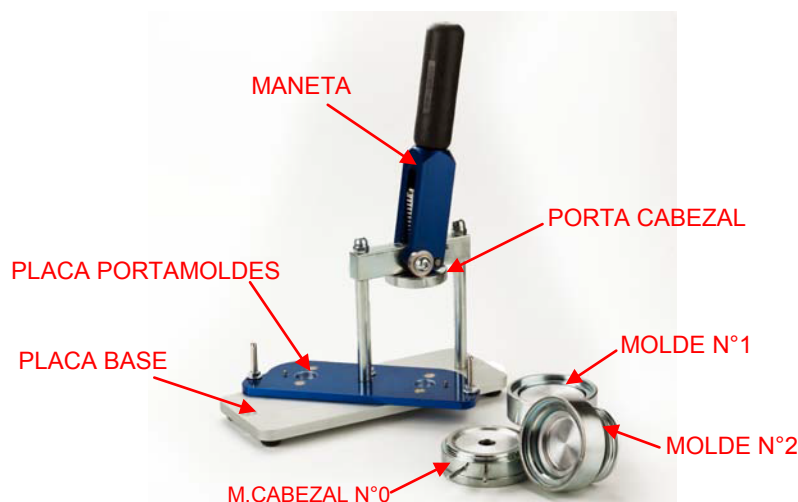
MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA LA MÁQUINA B-700

1.-DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA:

La B-700, es una máquina para montar chapas, semiautomática y de moldes intercambiables.

En función del molde que coloquemos en la máquina, podremos montar chapas de los diferentes tamaños (Ø25mm, Ø31mm, Ø38mm, Ø50mm y Ø59mm.), en sus diferentes versiones de acabado (aguja, imán, espejo, abridor, clip, etc...)

Fabricada en duroaluminio, ha sido diseñada para poder montar diversos tamaños de chapas, de una manera cómoda y fácil, dependiendo de un solo cuerpo de máquina.



2.-COLOCACIÓN DE UN MOLDE EN LA MÁQUINA B-700:

La colocación del molde en la B-700, siempre será igual, y no dependerá de la referencia/tamaño del molde.

1º.-Del conjunto de tres piezas que compone el molde que queremos montar, coger el CABEZAL con la Ref: **Nº0 M??G/B700** y hacer coincidir los dos "0" marcados en el lateral.

(Los pasadores superiores coincidirán con los agujeros inferiores.)

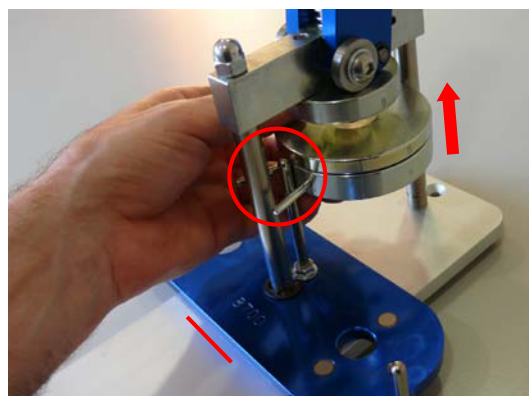
Posteriormente juntar la parte superior con la inferior, quedando bloqueado el giro de las mismas.



2º.-Colocar la PLACA PORTAMOLDES de la máquina B-700 en posición perpendicular a la base.

Colocar el cabezal del molde en el PORTA CABEZAL de la máquina, alineando verticalmente los "0" del molde con el cero marcado en el lateral del porta cabezal, observando como el pasador inferior del porta cabezal se introducirá en el agujero que hay en la pieza superior del cabezal

(La varilla vertical "REGULADOR" de la PLACA PORTAMOLDES, ha de estar situada entre los pasadores laterales del molde cabezal. El molde cabezal quedará sujeto por la acción magnética del porta cabezal.)



Verificaremos que el cabezal queda completamente alineado al porta cabezal de la máquina, y efectuaremos un giro a derechas y a izquierda de la placa porta moldes, observando que el funcionamiento es correcto, y que la placa porta moldes llega a tope en ambos casos.

3º.-Colocar la PLACA PORTAMOLDES, con la posición N°1 delante nuestro (*está marcada en la placa*) y colocar el molde Ref: N°1 M??G/B700 en su correspondiente alojamiento, haciendo coincidir el pasador de la placa porta moldes con el agujero de la base del molde. (*El molde quedará sujeto por la acción magnética de la placa porta moldes. Tener especial atención en verificar que el molde N°1, se coloca en la posición N°1 de la placa porta moldes*).



4º.-Colocar la PLACA PORTAMOLDES, con la posición N°2 delante nuestro (*está marcada en la placa*) y colocar el molde Ref: N°2 M??G/B700 en su correspondiente alojamiento, haciendo coincidir el pasador de la placa porta moldes con el agujero de la base del molde. (*El molde quedará sujeto por la acción magnética de la placa porta moldes. Tener especial atención en verificar que el molde N°2, se coloca en la posición N°2 de la placa porta moldes*).



5º.-Comprobaremos la correcta colocación del molde en la posición N°1 y N°2 de la máquina, haciendo bajar el cabezal de la máquina con la palanca y comprobando que el cabezal se ajusta perfectamente al molde inferior, en ambas posiciones.

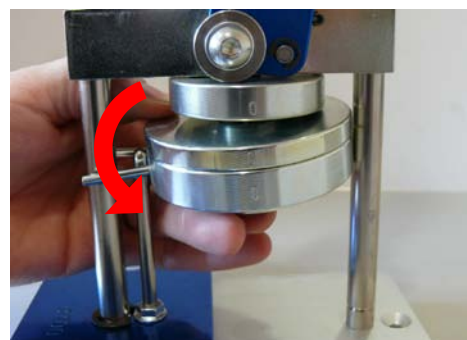
3.-DESMONTAJE DE UN MOLDE EN LA MÁQUINA B-700:

1º.-Colocar la PLACA PORTAMOLDES, con la posición N°2 delante nuestro (*está marcada en la placa*) , quitar el molde Ref: N°2 M??G/B700 de la placa porta moldes. (*Para separar el molde de la placa portamoldes ejercer una pequeña fuerza “inclinada” en un extremo, es más efectiva que si tiramos verticalmente.*)



2º.-Colocar la PLACA PORTAMOLDES, con la posición N°1, quitar el molde Ref: N°1 M??G/B700 de la placa porta moldes. (*Para separar el molde de la placa portamoldes ejercer una pequeña fuerza “inclinada” en un extremo, es más efectiva que si tiramos verticalmente.*)

3º.-Colocar la PLACA PORTAMOLDES de la máquina B-700 en posición perpendicular a la base. Quitar el molde cabezal del porta cabezales. (*Para separar las dos piezas ejercer una pequeña fuerza “inclinada” en un extremo, es más efectiva que si tiramos verticalmente.*)



4.-FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA B-700.

El proceso descrito a continuación es idéntico para todos los tamaños y acabados de chapa.

- 1.-Coloque ante sí la máquina sobre una mesa quedando la palanca ligeramente inclinada hacia atrás.
- 2.-Girando la placa portamoldes, sitúe delante suyo la posición / molde nº1.
- 3.-Introduzca la chapa delantera con el filo hacia abajo, en la ranura circular del molde nº1.
- 4.-Coloque encima de la chapa, el papel con la impresión cara arriba orientando la posición de la imagen de la forma deseada.
- 5.-Coloque encima del papel el poliéster transparente.
- 6.-Gire la placa portamoldes a tope en el sentido de las agujas del reloj hasta situar el molde nº2 delante suyo.
- 7.-Tire de la maneta hasta note que esta hace tope. (No ejerza más presión una vez la palanca haga tope).
- 8.-Suba la maneta.
- 9.-Introduzca la parte trasera de la chapa, orientándola según referencia de acabado.
 - AGUJA: con la aguja montada y el filo de la chapa trasera hacia arriba.
 - IMÁN: con el imán de neodimio hacia arriba. (una vez montada la chapa el imán queda en el interior.
 - ESPEJO: con el filo del aro hacia arriba y el espejo colocada encima del aro.
 - ABRIDOR MÁGNÉTICO: con el canto de la trasera hacia arriba.
 - PIN: con la punta del clavo hacia abajo.
 - CLIP: con el clip de la trasera hacia abajo.
- 10.-Girar de nuevo la placa portamoldes en sentido contrario a la agujas del reloj hasta hacer tope.
- 11.-Tire de la maneta hasta hacer tope. Existen dos puntos de presión el segundo es el que ofrece más resistencia y es el que cierra la chapa. Una vez llegado al tope no continuar ejerciendo presión, ya que podría dañarse la máquina.
- 12.-Suba la maneta.
- 13.-Gire de nuevo la placa portamoldes y recoja la chapa acabada. Final del proceso.

MANTENIMIENTO Y SERVICIO AL CLIENTE:

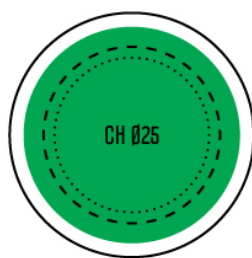
- La máquina B-700 esta fabricada en materiales de primera calidad y garantizados.
- La máquina en condiciones normales no requiere prácticamente de ningún tipo de mantenimiento.
- No engrasar nunca los moldes, se pegarían unas partes con otras y dejarían de funcionar correctamente.
- Mantener limpia la máquina con un paño seco.
- Mantener los moldes limpios, sin que se acumulen restos de papel en el interior de estos.
- Guardar siempre los moldes en sus respectivas cajas, con el fin de evitar posibles golpes.
- En caso de tener algún problema con la máquina o alguna pregunta, no dude en ponerse en contacto con nosotros. Estaremos siempre dispuestos a ayudarle.

5.-INFORMACIÓN DE REFERENCIAS Y MEDIDAS DE CORTE.

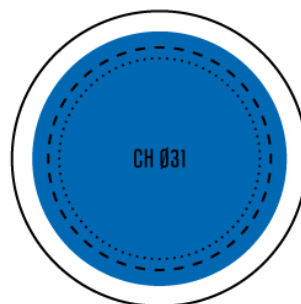
TAMAÑOS Y REFERENCIA EXISTENTES PARA B-700:

TAMAÑO CHAPA	POSIBLES ACABADOS
Ø25mm	aguja / imán / pin.
Ø31mm	aguja / imán / pin.
Ø38mm	aguja / imán / clip / cierre magnético.
Ø50mm	aguja / imán / cierre magnético.
Ø59mm	aguja / imán / cierre magnético / espejo / abridor magnético..

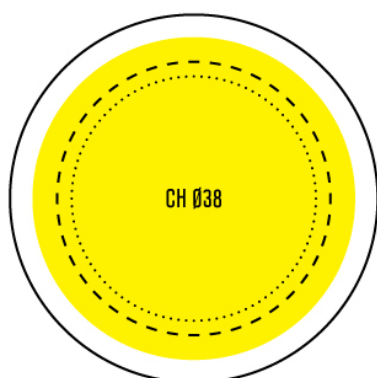
MEDIDAS DE CORTE / DISEÑO DE LOS PAPELES IMPRESOS:



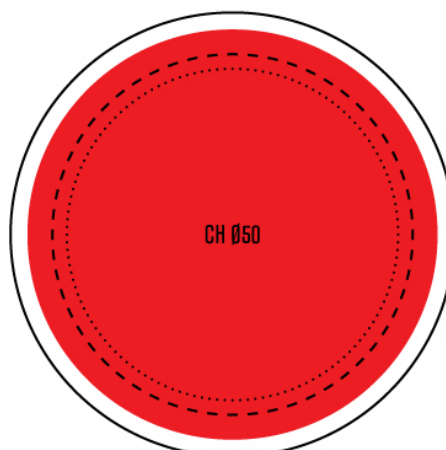
——— Ø34mm. corte · cut · découpe
- - - - Ø25mm. tamaño · size · taille
..... Ø22mm. imagen · picture · image



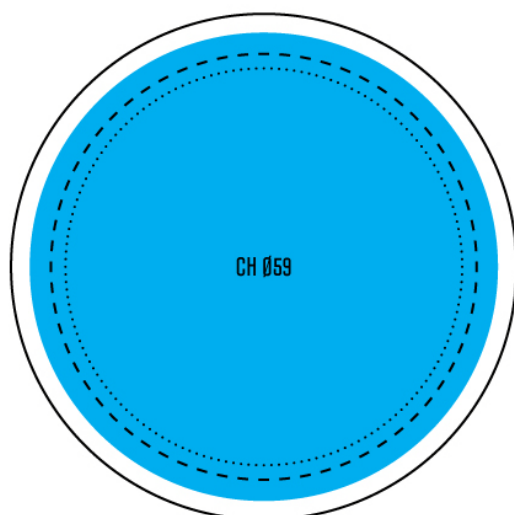
——— Ø41mm. corte · cut · découpe
- - - - Ø31mm. tamaño · size · taille
..... Ø28mm. imagen · picture · image



——— Ø51mm. corte · cut · découpe
- - - - Ø38mm. tamaño · size · taille
..... Ø34mm. imagen · picture · image



——— Ø61,5mm. corte · cut · découpe
- - - - Ø50mm. tamaño · size · taille
..... Ø46mm. imagen · picture · image



——— Ø70mm. corte · cut · découpe
- - - - Ø59mm. tamaño · size · taille
..... Ø55mm. imagen · picture · image

NOTA: No dude en solicitarnos información a cerca de nuestras máquinas y útiles, para el corte del papel.
info@chapea.com