

InterPlater 66/88

INFORMACION GENERAL

Este manual es publicado por:

Glunz & Jensen A/S

13 - 15 Haslevvej, 4100 Ringsted, Dinamarca

Teléfono: 45 57 68 81 81

Fax: 45 57 68 83 40

Télex: 45 135 gj dk

Derechos Reservados © 1995 por Glunz & Jensen A/S.

Este manual ha sido escrito e ilustrado empleando la mejor información disponible en el momento de su publicación.

Cualesquiera diferencias entre el manual y el equipo, reflejan mejoras introducidas después de la publicación del manual.

Los cambios, detalles técnicos inexactos y errores tipográficos serán corregidos en las próximas ediciones.

¡IMPORTANTE!

- Uso destinado del equipo: Revelado de placas offset positivas y negativas.
- La instalación, servicio técnico y reparación deben ser efectuadas únicamente por personal autorizado y capacitado para realizar instalaciones de plomería y eléctricas.
- Es responsabilidad del propietario y operador(es) de esta máquina, que la instalación sea efectuada cumpliendo todos los códigos locales.
El fabricante no se responsabiliza por cualquier daño causado por la instalación, servicio técnico o reparación incorrecta de esta máquina.
- Observe todos los datos técnicos incluidos en la placa de identificación (localizada en la parte posterior, debajo de la mesa de salida).
- La emisión de ruido del equipo es menos de 70 dB(A).

¡NOTAS!

En todo el contenido de este manual se incluyen notas, impresas en tipo negrilla sobre un fondo gris, como en el siguiente ejemplo:

¡NOTA! El filtro de carbón debe ser lavado antes de usarlo.

Explicación:

El operador debe observar y/o tomar acciones de acuerdo con la información, a fin de obtener el mejor funcionamiento posible del equipo.

Indice del contenido

	Pagina
INTRODUCCION	7/34
INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD	8/34
GENERAL	8/34
ELECTRICIDAD	8/34
MECANICA	8/34
QUIMICA	8/34
PROTECCION AMBIENTAL	9/34
EVACUACION DE PRODUCTOS QUIMICOS	9/34
INFORMACION GENERAL SOBRE LOS PROCESADORES DE PLACAS	11/34
PANEL DE CONTROL	12/34
BOTON DE ENCENDIDO (ON) (1)	13/34
BOTON DE APAGADO (OFF) (2)	13/34
BOTON DE "SET" (AJUSTES) (3)	13/34
BOTONES DE SELECCION (SELECTION BUTTONS) (4) Y (5)	14/34
BOTON DE ENJUAGUE DEL ENGOMADO (GUM-RINSE) (6)	14/34
BOTON DE RELAVADO (REWASH) (7)	15/34
BOTON DE RECUPERACION (REPLENISHMENT) (8)	15/34
PANTALLA DE VISUALIZACION DIGITAL (DIGITAL DISPLAY) (9)	16/34
VELOCIDAD DE LA PLACA (PLATE SPEED) (10)	16/34
VELOCIDAD DEL CEPILLO (BRUSH SPEED) (11)	16/34
TEMPERATURA DEL REVELADOR (DEVELOPER TEMPERATURE) (12)	16/34
TEMPERATURA DE LA SECADORA (DRYER TEMPERATURE) (13)	16/34
REGIMEN DE RECUPERACION DEL REVELADOR (14)	17/34
"COUNTER" (CONTADOR) (15)	17/34
INDICADOR DE ESPERE (WAIT) (16)	17/34
ENJUAGUE DEL ENGOMADO (GUM-RINSE) (17)	18/34
NIVEL BAJO (LOW LEVEL) (18)	18/34
TEMPERATURA DEL REVELADOR FUERA DE LIMITES (19)	18/34

Indice del contenido

	Pagina
INTERRUPTORES Y SENSORES	19/34
INTERRUPTOR DE SEGURIDAD	19/34
SENSOR DE ENTRADA	19/34
INTERRUPTOR PRINCIPAL	19/34
MODALIDADES DE OPERACION	21/34
MODALIDAD DE APAGADO	21/34
MODALIDAD DE LISTO EN ESPERA	21/34
MODALIDAD DE PROCESO	21/34
MODALIDAD DE RELAVADO	21/34
MODALIDAD DE ENJUAGUE DEL ENGOMADO	21/34
PUESTA EN MARCHA A DIARIO	23/34
PROCESO POR LA MESA DE ALIMENTACION	23/34
USO DE LA RANURA DE RELAVADO (REWASH)	25/34
EJECUCION DEL PROGRAMA DE ENJUAGUE DEL ENGOMADO	25/34
PROCEDIMIENTO DE APAGADO	27/34
LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO	28/34
GENERAL	28/34
PORTACOJINETES	29/34
LIMPIEZA DEL FILTRO DE AGUA	29/34
LIMPIEZA DE LA REJILLA DE LA GOMA	30/34
LIMPIEZA DEL FILTRO DEL REVELADOR	30/34
LIMPIEZA A DIARIO	31/34
LIMPIEZA SEMANAL	31/34
LIMPIEZA MENSUAL	31/34
VERIFICACION DE LA RECUPERACION DEL REVELADOR	33/34

(E)

INTRODUCCION

Las INSTRUCCIONES DE USO contiene la información necesaria para que el usuario diario pueda manejar, limpiar y mantener el equipo.

Las INSTRUCCIONES DE USO están disponibles en los idiomas alemán, danés, español, finlandés, francés, griego, holandés, inglés, italiano y portugués.

¡NOTA! Mantenga siempre las INSTRUCCIONES DE USO junto a la máquina.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

El personal de operación y mantenimiento de la máquina debe conocer a fondo todos los aspectos del funcionamiento y ser experto en el mantenimiento de la misma.

Este personal debe revisar las siguientes precauciones para promover la aplicación de las medidas de seguridad.

GENERAL

Para prestar mantenimiento o reparar el equipo, se deben usar gafas y guantes de seguridad.

No use corbata, joyas o ropas sueltas cerca de la máquina en funcionamiento.

ELECTRICIDAD

Todas las cuestiones de electricidad deben ser tratadas por técnicos electricistas calificados.

MECANICA

Mantenga las manos, dedos y herramientas apartadas de las piezas en movimiento.

Vuelva a instalar todos los paneles y tapas después de prestar servicio a la máquina.

QUIMICA

Revise siempre las recomendaciones de primeros auxilios provistas por el fabricante del producto químico.

Cuando esté manipulando productos químicos, use siempre protectores para los ojos y ropas especiales tales como delantal y guantes. En caso de contacto con los ojos o la piel, lávese de inmediato con abundante agua corriente durante 15 minutos. Lave las ropas afectadas. En caso de ingestión, consulte con un médico inmediatamente.

No mezcle los productos químicos.

Antes de desconectar las conexiones de cañerías, cierre el suministro de agua y reduzca la presión del sistema.

Provea ventilación adecuada; evite la respiración prolongada de los vapores de soluciones.

Evite las salpicaduras y derrames.

(Limpie los derrames de inmediato.)

PROTECCION AMBIENTAL

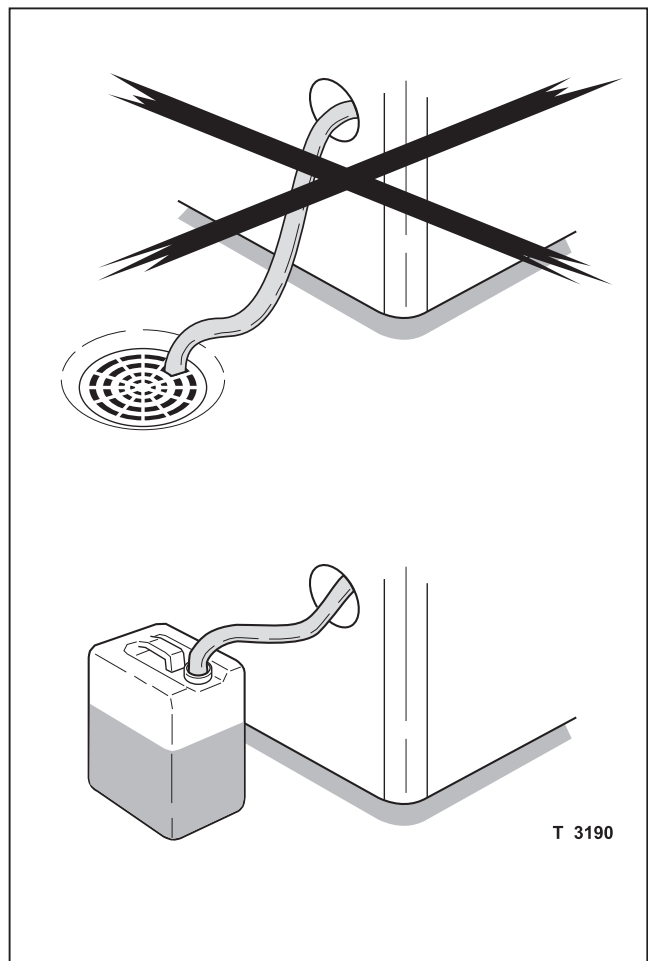
EVACUACION DE PRODUCTOS QUIMICOS

La mayoría de los productos químicos que se usan en los procesadores de placas, son fuertes contaminantes y no deben ser arrojados al alcantarillado público.

Por esta razón, estos productos deben ser descargados en envases de desperdicios, a fin de proteger el medio ambiente.

Muchos países tienen reglamentos estrictos sobre esta materia, y la eliminación de recipientes con desperdicios químicos debe obedecer dichos reglamentos. Solicite a las autoridades locales información para la eliminación de desperdicios químicos.

Solicite a su proveedor de productos químicos mayor información sobre la seguridad y eliminación de desperdicios químicos.



¡NO ARROJE PRODUCTOS QUIMICOS AL DRENAJE!

(E)

INFORMACION GENERAL SOBRE LOS PROCESADORES DE PLACAS

La nueva línea de procesadores de placas, está diseñada para el procesamiento rápido de placas de offset de un solo lado, negativas o positivas.

En principio, todos los procesadores están diseñados con 4 secciones principales (vea la ilustración de abajo):

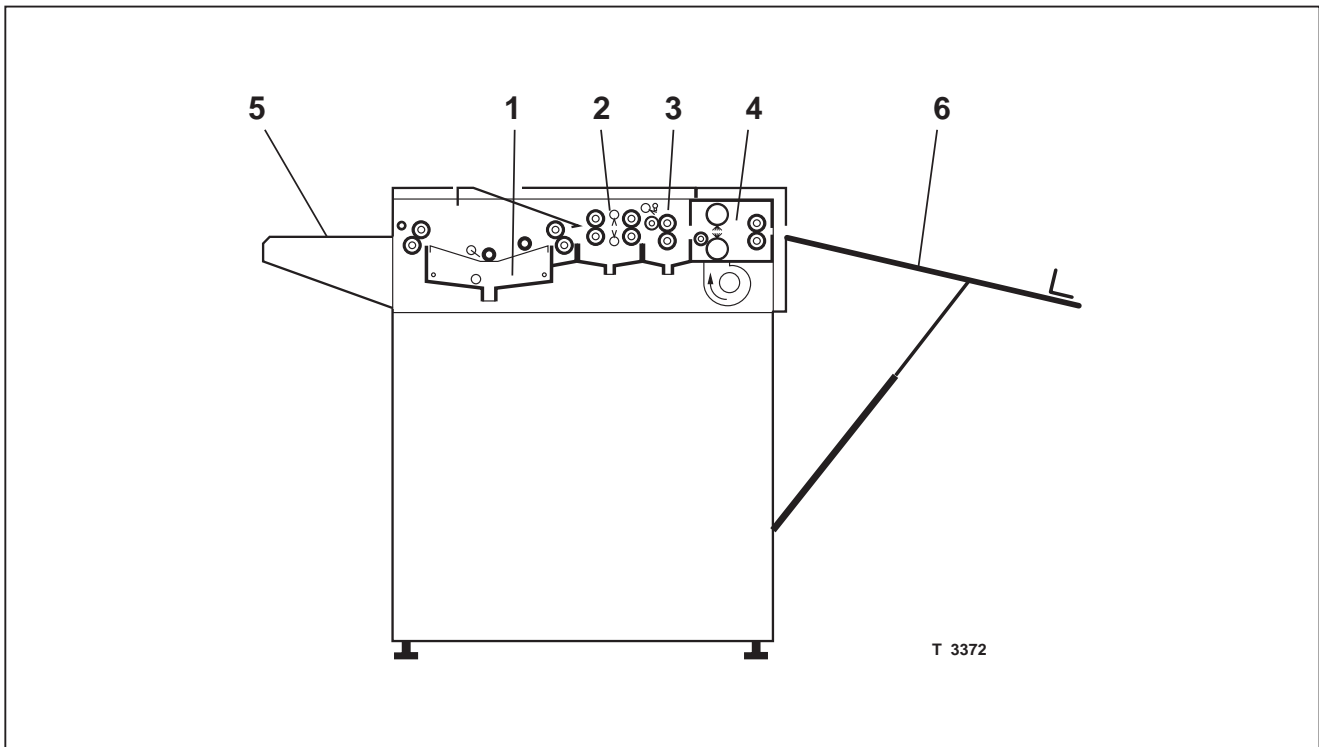
REVELADOR (DEVELOPER) (1), LAVADO (WASH) (2), ENGOMADO (GUM) (3) y SECADORA (DRYER) (4). Cada sección ejecuta una función básica para transformar una placa expuesta en una placa completamente revelada y seca, lista para manipulación.

El material de placa es alimentado a la máquina por la mesa de alimentación (5). En esta etapa la máquina normalmente se encuentra en modalidad de LISTA EN ESPERA (STAND-BY), pero al activarse los sensores de entrada, se pone la máquina en marcha en la modalidad de PROCESO (PROCESS). Más adelante en este manual se describen las diferentes modalidades.

Cuando la placa es alimentada en el procesador, el sistema de rodillos de arrastre se hace cargo y conduce la placa con seguridad y suavidad por cada una de las cuatro secciones. Poco después de que la placa ha salido de la máquina y ha caído sobre la mesa de salida (6), la máquina vuelve a la modalidad de LISTA EN ESPERA.

Para mantener la calidad del proceso y buen funcionamiento del procesador, es necesario renovar el revelador a ciertos intervalos, dependiendo del tipo de material que está procesando.

Asimismo, la temperatura del revelador y la velocidad de transporte del material, tienen gran influencia en el resultado del proceso.

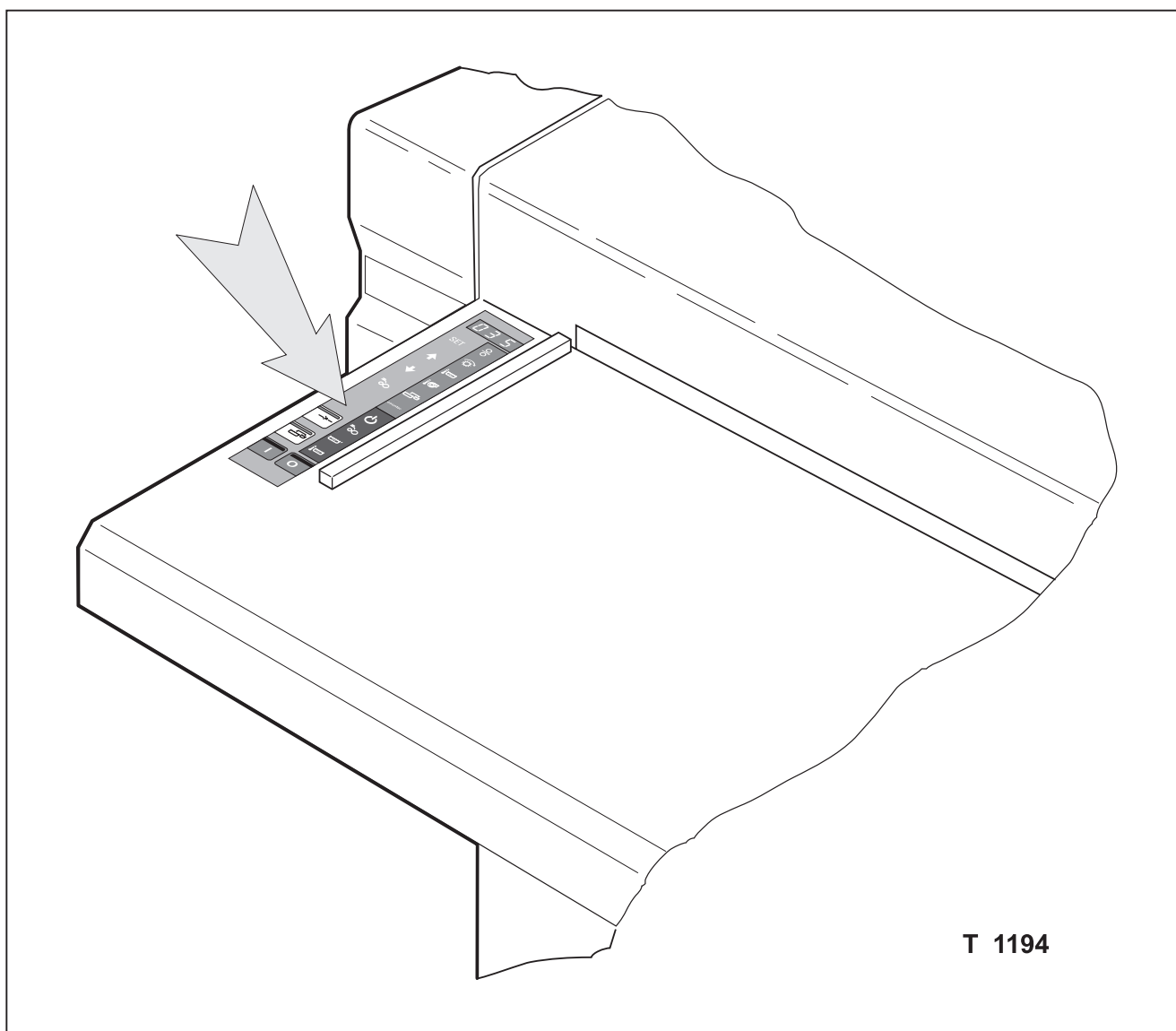


PANEL DE CONTROL

La operación del procesador es controlada por el Panel de Control integrado y ubicado en el lado izquierdo de la mesa de alimentación.

El Panel de Control contiene los botones y lámparas indicadores de todas las funciones principales del procesador, los botones para ajuste de las varias velocidades y temperaturas del sistema y una pantalla de visualización digital que muestra los valores ajustados.

En las próximas páginas se describen las funciones de las lámparas y botones del Panel de Control.



BOTON DE ENCENDIDO (ON) (1)

(Lámpara incorporada.)

Cambia el procesador de la modalidad de APAGADO (OFF) al de LISTO EN ESPERA, siempre y cuando el interruptor principal, situado debajo de la mesa de alimentación, esté conectado a ENCENDIDO.

Cuando el procesador está encendido, la lámpara incorporada está encendida.

BOTON DE APAGADO (OFF) (2)

(Lámpara incorporada.)

Este botón cambia el procesador de la modalidad de LISTO EN ESPERA a la modalidad de APAGADO.

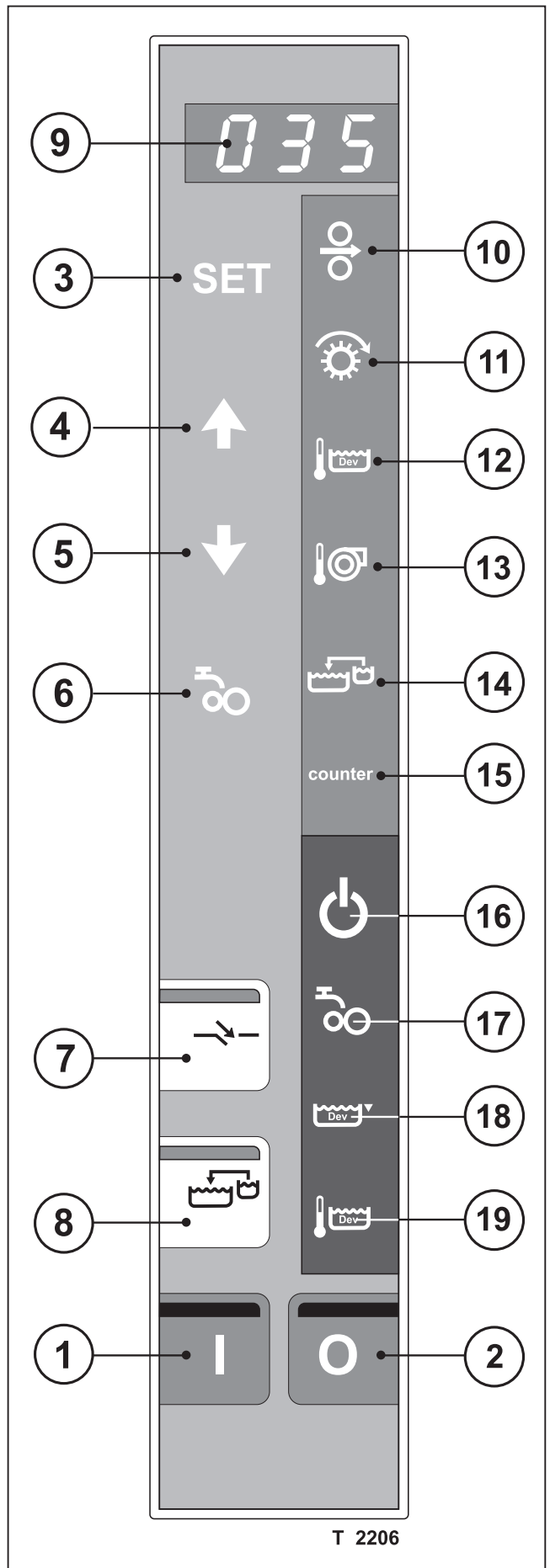
Cuando el procesador está apagado, esta lámpara incorporada es la única que permanece encendida.

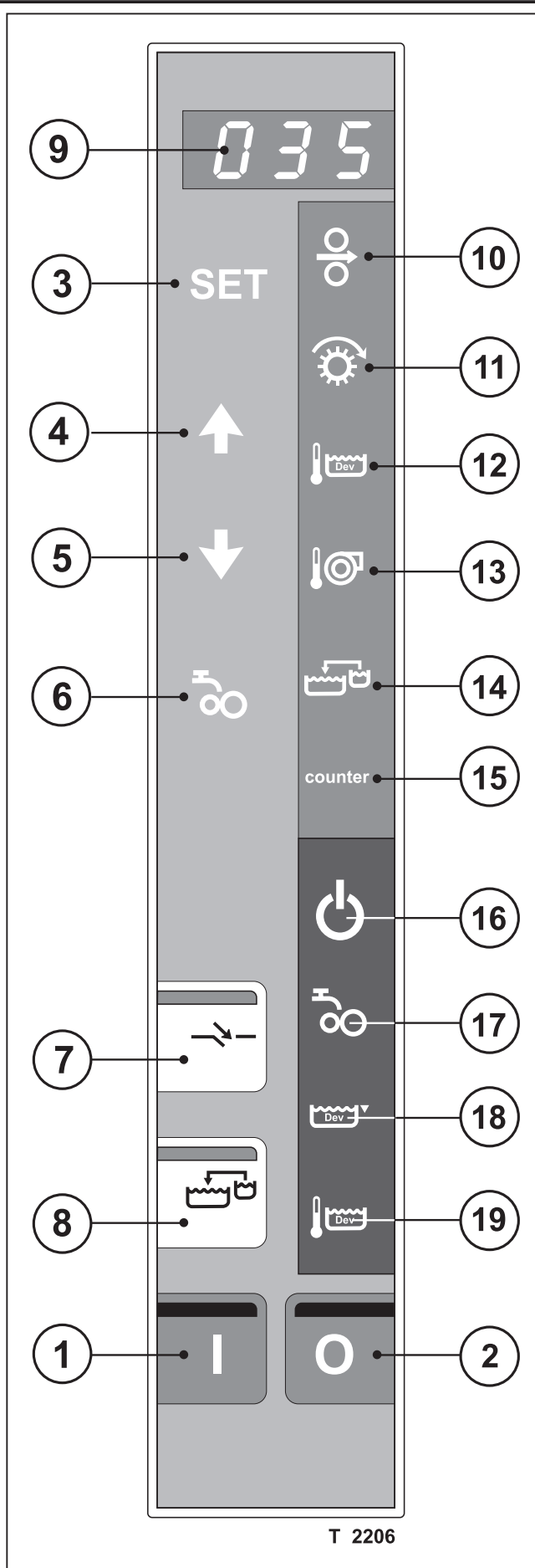
BOTON DE "SET" (AJUSTES) (3)

El botón para ajustes "SET", permite cambiar los valores de uno de los parámetros de proceso:

La lámpara del parámetro de proceso seleccionado (10 a 15) se enciende. Use los botones de selección (4) y (5) para seleccionar el parámetro del proceso cuyo valor desea cambiar. Pulse el botón "SET" y la lámpara del parámetro seleccionado (10 a 15) comenzará a destellar.

Ajuste el valor usando los botones de selección (4) y (5) y pulse el botón "SET" nuevamente para confirmar el nuevo ajuste.





BOTONES DE SELECCION (SELECTION BUTTONS) (4) Y (5)

Use estos botones para seleccionar el parámetro del procesador que desea cambiar o mostrar en la pantalla. La lámpara del parámetro de proceso seleccionado (10 a 15) se encenderá. Para cambiar el valor de un parámetro, use estos botones para aumentar o disminuir el valor.

Vea también la descripción del botón “SET” (3).

BOTON DE ENJUAGUE DEL ENGOMADO (GUM-RINSE) (6)

Oprima este botón y manténgalo oprimido durante 3 segundos. El programa de ENJUAGUE DEL ENGOMADO comenzará a ejecutar, la lámpara de ENJUAGUE DEL ENGOMADO (17) y la lámpara de ESPERE (WAIT) (16) comenzarán a destellar de modo asincrónico, es decir, cuando la lámpara de ESPERE está encendida, la lámpara de ENJUAGUE DEL ENGOMADO está apagada y a la inversa. Todos los otros indicadores están apagados, con excepción de la lámpara de ENCENDIDO (1).

Cuando la parte de enjuague del programa ha terminado, la lámpara de ENCENDIDO (1) se apaga, y la lámpara de APAGADO (2) comienza a destellar, indicando que la sección de engomado está siendo vaciada.

Después de 1 minuto, el procesador automáticamente cambia a la modalidad de APAGADO.

¡NOTA! Si el programa de ENJUAGUE DEL ENGOMADO no es ejecutado de acuerdo con la descripción anterior, podrían haber problemas de entrada de agua en el sistema de engomado.

BOTON DE RELAVADO (REWASH) (7)

Para comenzar la función de RELAVADO, pulse este botón. La lámpara incorporada destella durante 2 segundos y luego queda encendida constantemente. Las funciones de lavado, engomado y secado comienzan cuando el sistema de recuperación permanece desactivado. Si la placa no es introducida para relavado dentro de 15 segundos después de que se ha pulsado el botón de RELAVADO, la lámpara de ESPERE se encenderá indicando que debe pulsarse el botón de RELAVADO nuevamente antes de introducir la placa.

La duración del proceso de relavado depende de la velocidad. Cuando el relavado ha terminado, el procesador vuelve a la modalidad de LISTO EN ESPERA y las lámparas de RELAVADO y ESPERE se apagan.

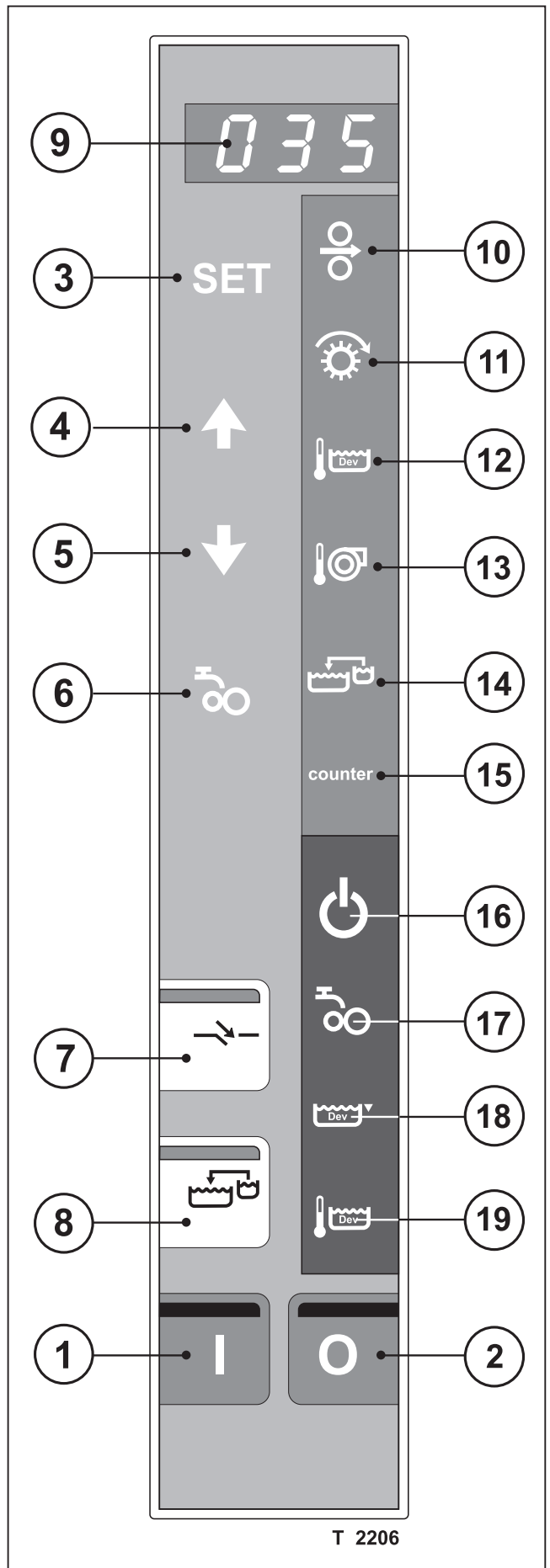
¡NOTA! El botón de RELAVADO debe ser pulsado una vez para cada placa que se introduzca para relavado y re-engomado. Esta acción es para reiniciar la función del medidor de tiempo.

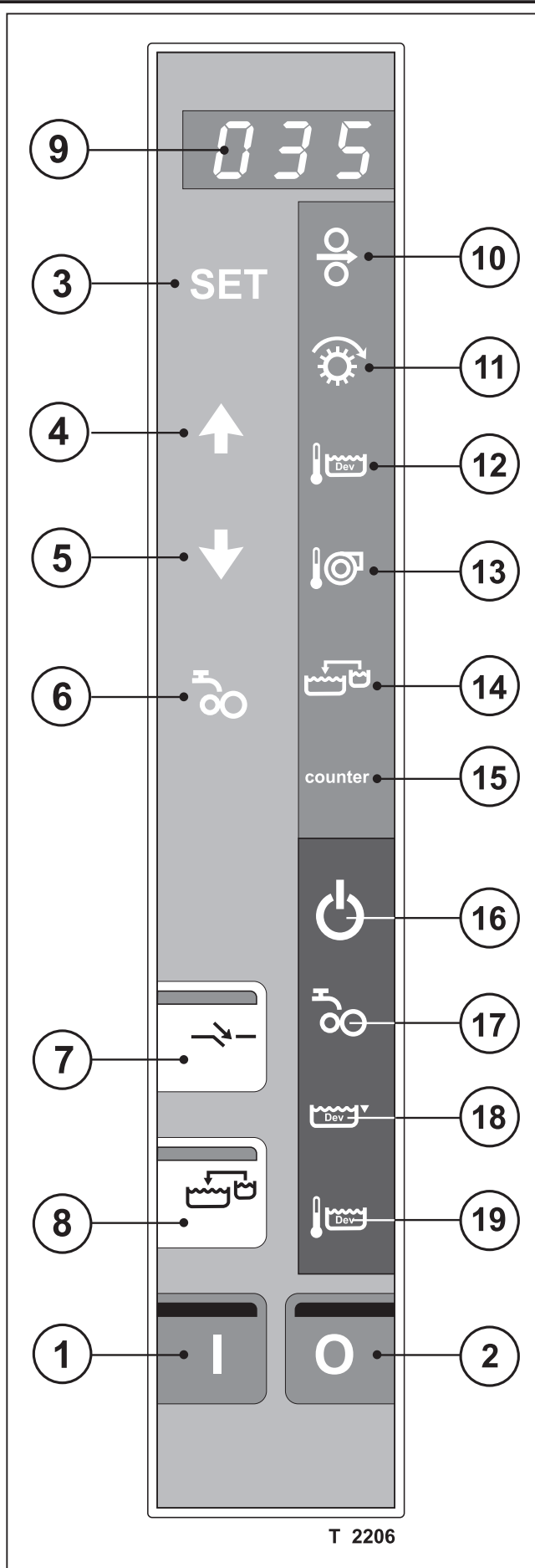
Para salir del programa de RELAVADO pulse manualmente el botón de RELAVADO durante 2 segundos, hasta que la lámpara incorporada se apague. El procesador se detiene y pasa a la modalidad de LISTO EN ESPERA.

BOTON DE RECUPERACION (REPLENISHMENT) (8)

Si la máquina ha detectado un nivel bajo en la sección del revelador (lámpara de ESPERE (16) y lámpara de NIVEL BAJO (LOW LEVEL) (18) encendidas), pulse este botón para rellenar el baño activando la bomba de recuperación del revelador. La lámpara incorporada se enciende cuando la bomba de recuperación está funcionando, ya sea cuando se ha pulsado este botón y/o por el control del sistema de recuperación automática.

¡NOTA! Si el baño del revelador está vacío, debe ser llenado usando el envase adecuado, ya que llenarlo con la bomba demanda mucho tiempo.





PANTALLA DE VISUALIZACION DIGITAL (DIGITAL DISPLAY) (9)

La pantalla muestra los valores de las diferentes funciones. Durante el proceso, la pantalla siempre visualiza el parámetro de proceso preajustado por omisión. Este parámetro preajustado está seleccionado en el parámetro 3.

Si ha seleccionado otra función, la pantalla vuelve a mostrar el parámetro preajustado después de un momento.

VELOCIDAD DE LA PLACA (PLATE SPEED) (10)

Indicador de la función de la velocidad de la placa. Cuando se selecciona este indicador, la pantalla muestra el ajuste de la velocidad de la placa en cm/min (pulgada/min.).

VELOCIDAD DEL CEPILLO (BRUSH SPEED) (11)

Indicador de la función de la velocidad de rotación del cepillo. Cuando se selecciona este indicador, la pantalla muestra el ajuste de la velocidad del cepillo en rpm.

TEMPERATURA DEL REVELADOR (DEVELOPER TEMPERATURE) (12)

Indicador de la función de la temperatura del revelador. Cuando se selecciona este indicador la pantalla muestra el ajuste de la temperatura del revelador en °C (°F).

TEMPERATURA DE LA SECADORA (DRYER TEMPERATURE) (13)

Indicador de la función de la temperatura de la secadora. Cuando se selecciona este indicador la pantalla muestra el ajuste de la temperatura de la secadora en °C (°F).

REGIMEN DE RECUPERACION DEL REVELADOR (DEVELOPER REPLENISHMENT RATE) (14)

Indicador de la función de recuperación del revelador.

Cuando se selecciona este indicador, la pantalla muestra el ancho de placa ajustado, en centímetros (pulgadas).

Use esta función junto con el parámetro PAR 32, para obtener la mejor recuperación necesaria.

Si es necesario, los valores deben ser reajustados, después que se ha encontrado la cantidad correcta de recuperación para cierta combinación de placa/revelador.

“COUNTER” (CONTADOR) (15)

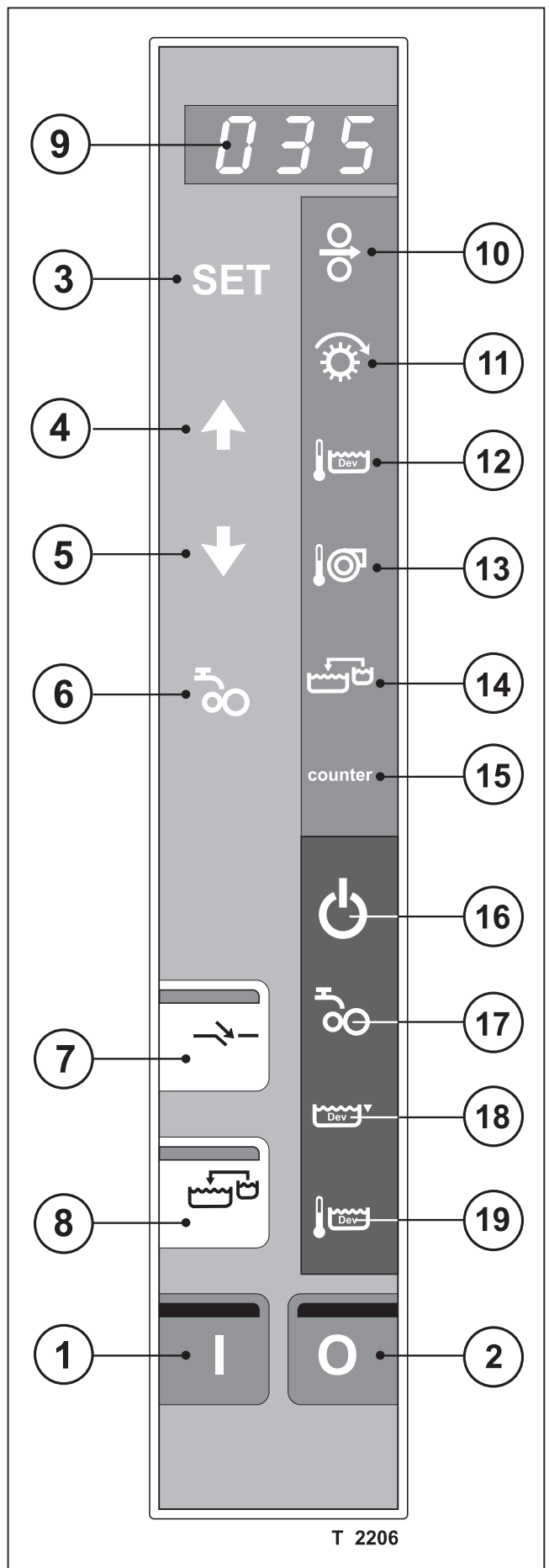
La función del contador permite controlar la cantidad de trabajos procesados en la máquina, ya que cuenta cada vez que el sensor o sensores de entrada son activados. El botón “SET” (3) reinicia el contador a cero, pero solamente cuando se ha seleccionado la función de contador usando los botones de Selección (4 y 5) (la lámpara indicadora se enciende). Use el valor de PAR 05 para seleccionar el factor visualizado del contador.

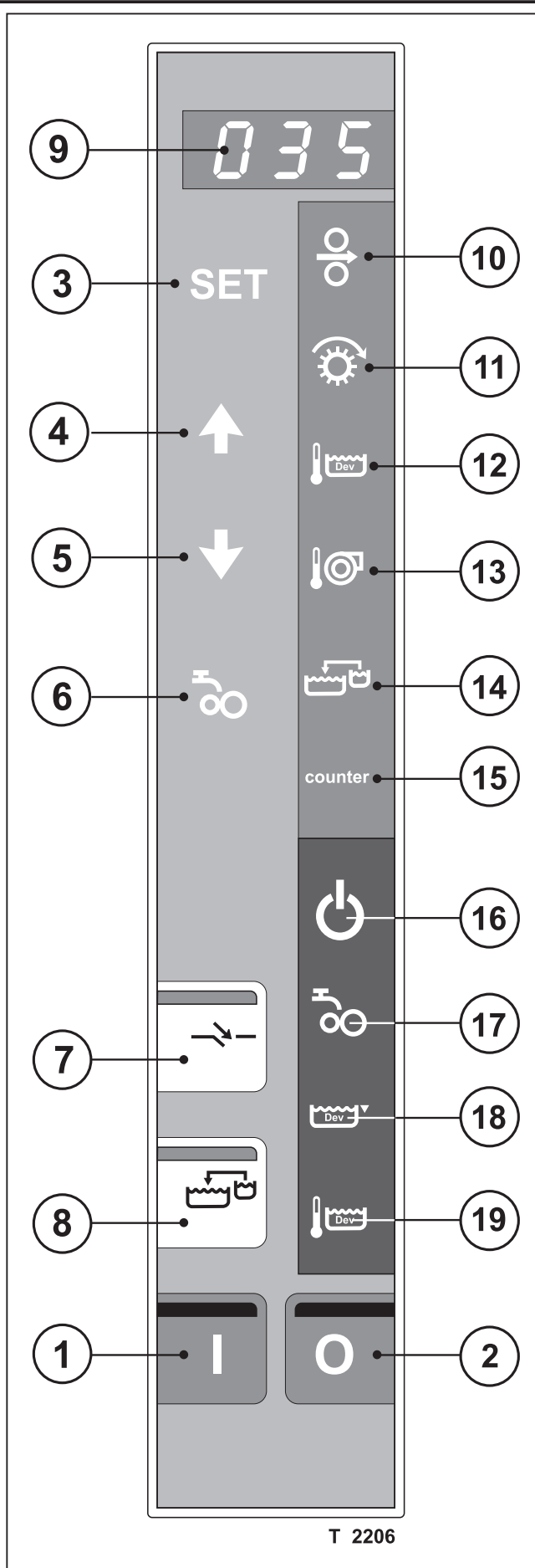
INDICADOR DE ESPERE (WAIT) (16)

Este indicador **se enciende constantemente** si ocurre cualquiera de las siguientes situaciones:
 Nivel bajo en la sección del revelador.
 Temperatura del revelador fuera de límites.
 Sensor(es) de alimentación de placa activado(s).

y este indicador **destella** (de modo asincrónico con la lámpara de ENJUAGUE DEL ENGOMADO [17]) cuando

El programa de ENJUAGUE DEL ENGOMADO está ejecutando.





ENJUAGUE DEL ENGOMADO (GUM-RINSE) (17)

Este indicador destella (de modo asincrónico con la lámpara de ESPERE [16]) cuando el programa de ENJUAGUE DEL ENGOMADO está ejecutando.

NIVEL BAJO (LOW LEVEL) (18)

Si la máquina detecta un nivel bajo en el baño del revelador, esta lámpara se enciende.

Si ha seleccionado recuperación automática, la bomba automáticamente comienza a restablecer al nivel correcto. De lo contrario, llene al nivel correcto manualmente pulsando el botón de RECUPERACION (8). La bomba de circulación y el elemento calentador se desconectan automáticamente hasta que se haya restablecido el nivel correcto.

¡NOTA! Si el baño del revelador está vacío y tiene que ser llenado, use el envase adecuado, ya que llenarlo con la bomba de recuperación demanda mucho tiempo.

TEMPERATURA DEL REVELADOR FUERA DE LIMITES (DEV. TEMP. OUT OF RANGE) (19)

Esta lámpara indicadora se enciende si la temperatura en el baño del revelador está fuera de los límites preajustados; “fuera de límites” significa que la temperatura real en el baño es 2°C más alta o más baja que el valor preajustado.

INTERRUPTORES Y SENSORES

INTERRUPTOR DE SEGURIDAD

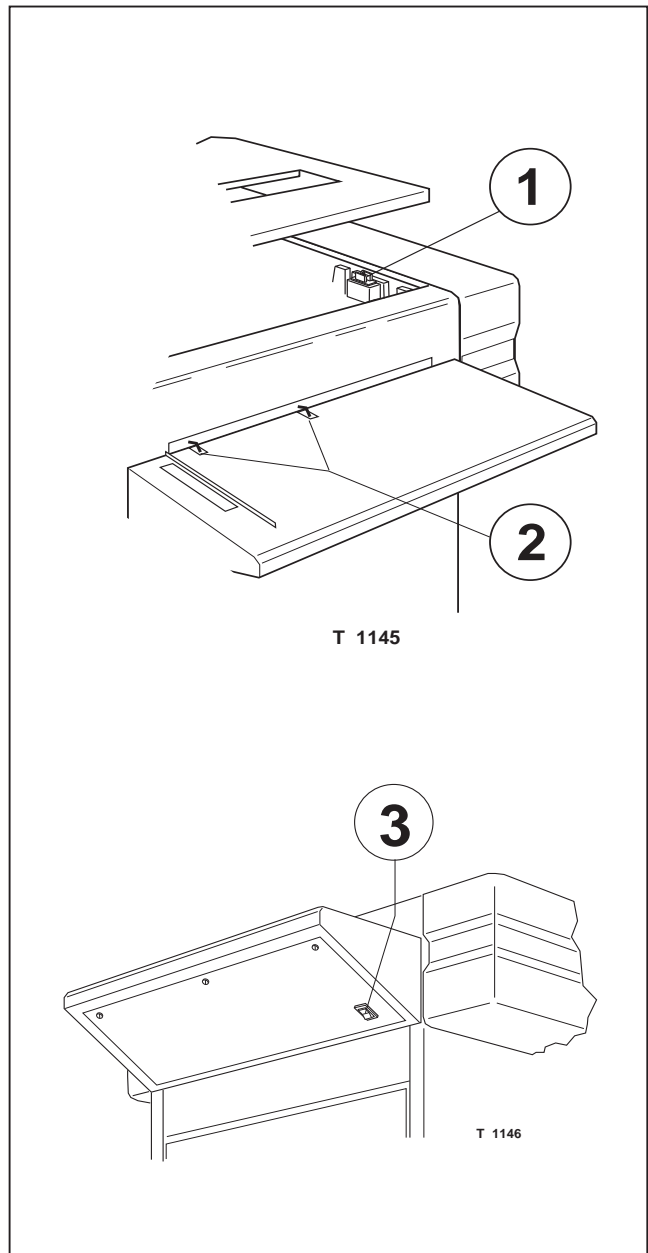
El interruptor de seguridad (1) está montado en el lado derecho de la cuba (vea la figura al lado) y es activado por el peso de la tapa superior. Cuando se quita la tapa superior, por ej., para mantenimiento, el interruptor apaga la máquina.

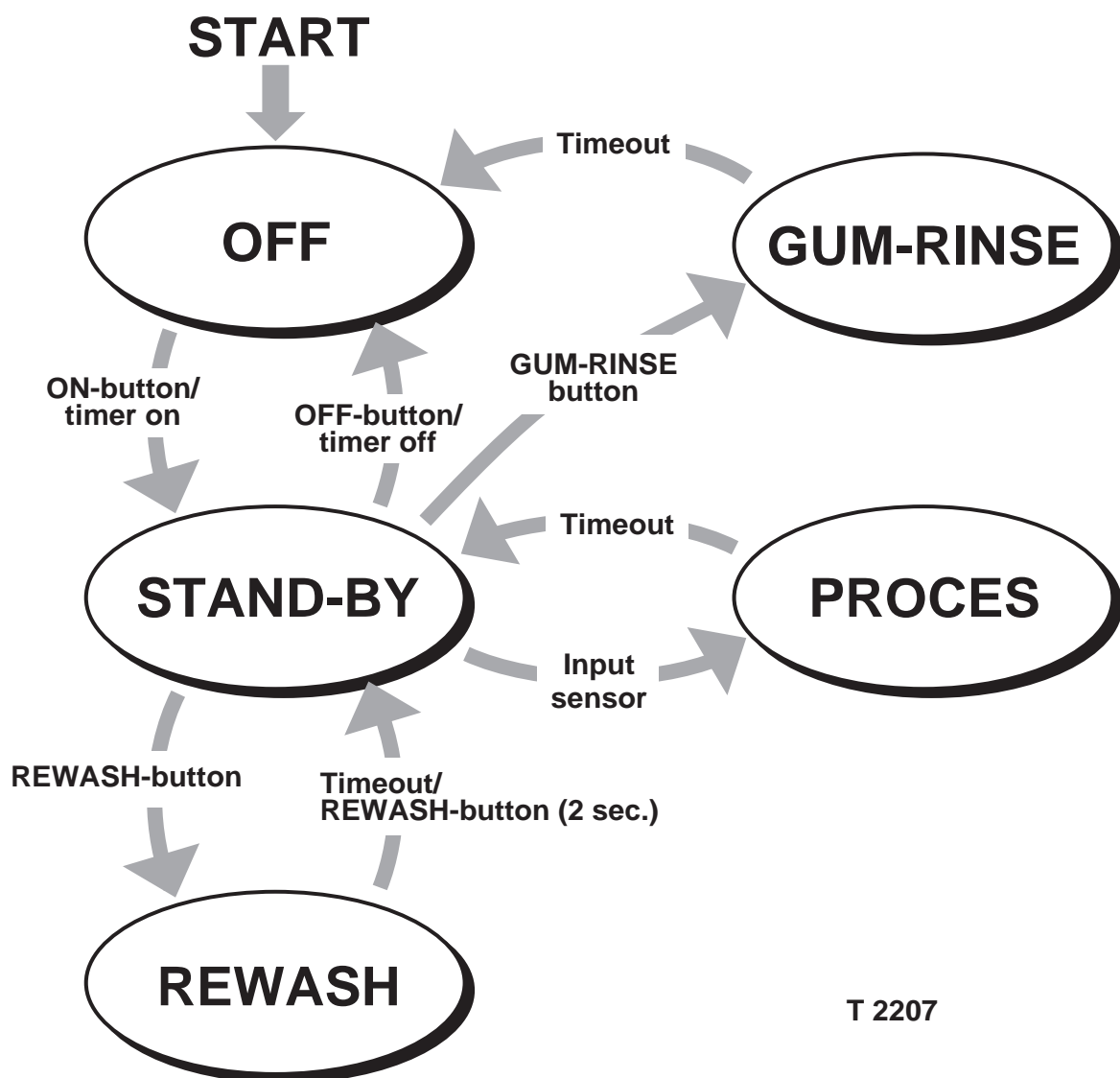
SENSOR DE ENTRADA

La introducción de una placa activa el sensor o sensores mecánicos de entrada (2), incorporados en la mesa de alimentación a la entrada del procesador (vea la figura). El sensor o sensores de entrada ponen en marcha al procesador y el indicador de ESPERE en el Panel de Control se enciende. La función del contador cuenta toda vez que se activan los sensores de entrada, permitiendo el control de la cantidad de trabajos procesados en la máquina.

INTERRUPTOR PRINCIPAL

Cuando el interruptor principal (3) es ajustado en la posición APAGADO, se desconecta toda la alimentación eléctrica de la máquina, o también cuando el interruptor integrado de sobrecarga térmica corta la corriente. Este interruptor está situado debajo de la mesa de alimentación en el lado derecho (vea la figura).





T 2207

MODALIDADES DE OPERACION

El procesador puede encontrarse en una de cinco modalidades operativas (vea la figura al frente): APAGADO (OFF), LISTO EN ESPERA (STAND-BY), RELAVADO (REWASH), 4 PROCESO (PROCESS) y ENJUAGUE DEL ENGOMADO (GUM-RINSE).

Cuando el interruptor principal está conectado, el procesador está automáticamente en la modalidad de APAGADO.

MODALIDAD DE APAGADO

Todas las bombas, motores y controles de temperatura están apagadas. La pantalla del Panel de Control está apagada, con excepción de la lámpara del botón de APAGADO que está encendida. Si el valor del parámetro 04 - "Modalidad de operación" está ajustado a 1 (prueba), el programa de prueba está activado.

MODALIDAD DE LISTO EN ESPERA

Pulsando el botón de ENCENDIDO se cambia el procesador a la modalidad de LISTO EN ESPERA. El control de la temperatura del revelador está activado, la pantalla está encendida y todos los parámetros de proceso son ajustables. La lámpara del botón de ENCENDIDO está iluminada. El programa de anticristalización (parámetro 7) puede ser ajustado a activado/desactivado en el tablero del procesador.

MODALIDAD DE PROCESO

Cuando se activa un sensor de entrada introduciendo una placa, el procesador cambia de la modalidad de LISTO EN ESPERA a la modalidad de PROCESO (vea también la descripción en "PROCESO POR LA MESA DE ALIMENTACION"). El procesador ahora ejecuta un programa de revelado. Cuando está ejecutando el programa de revelado, la pantalla está encendida y los parámetros de proceso son ajustables.

Poco después de que la placa sale, el procesador vuelve automáticamente a la modalidad de LISTO EN ESPERA.

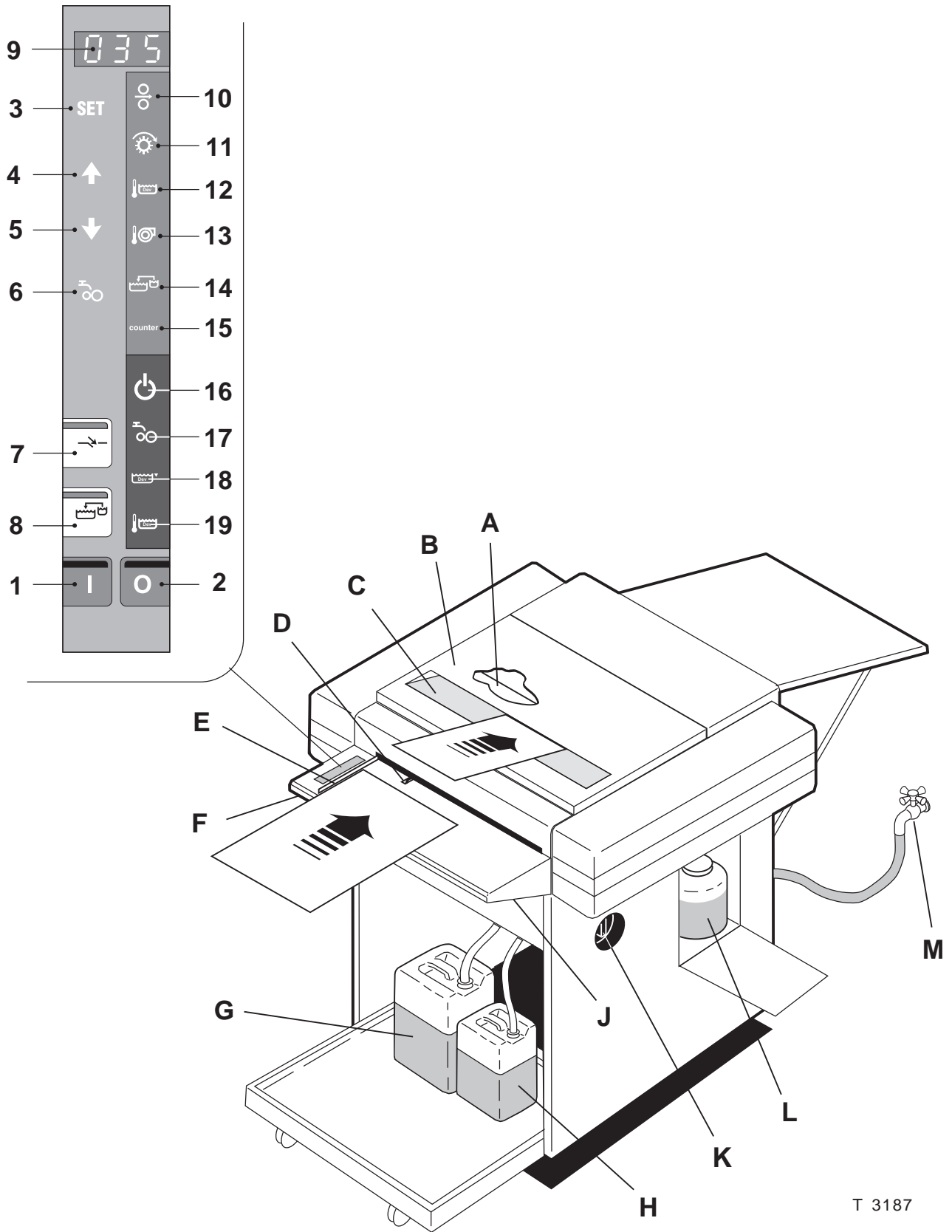
MODALIDAD DE RELAVADO

Cuando se pulsa el botón de RELAVADO en el panel de control, el procesador cambia a la modalidad de RELAVADO. El operador debe introducir una placa en la ranura de RELAVADO dentro de los próximos 15 segundos, (vea también la descripción de "USO DE LA RANURA DE RELAVADO").

El procesador pasa a la modalidad de LISTO EN ESPERA ya sea automáticamente (final del intervalo de retardo) o pulsando el botón de RELAVADO durante 2 segundos.

MODALIDAD DE ENJUAGUE DEL ENGOMADO

(Vea también la descripción de "EJECUCION DEL PROGRAMA DE ENJUAGUE DEL ENGOMADO".) Pulse el botón de ENJUAGUE DEL ENGOMADO para iniciar el programa de ENJUAGUE DEL ENGOMADO. Durante la ejecución del programa, el panel de control no puede ser usado, con excepción del botón de APAGADO. Cuando el programa de ENJUAGUE DEL ENGOMADO ha terminado, el procesador automáticamente cambia a la modalidad de APAGADO.



T 3187

PUESTA EN MARCHA A DIARIO

(Vea la ilustración al frente.)

Verifique si el envase de recuperación (H) del revelador y el envase de la goma (L), están suficientemente llenos y que el recipiente para los desperdicios de soluciones químicas (G) esté vacío. Abra la válvula de alimentación externa de agua (M). Conecte el interruptor principal (J) a ENCENDIDO. (Este interruptor se encuentra debajo de la mesa de alimentación.)

Pulse el botón ENCENDIDO (1) y verifique que la lámpara incorporada se encienda. El procesador ahora está en la modalidad de LISTO EN ESPERA, con los rodillos funcionando en vacío.

Haga los ajustes apropiados en el Panel de Control. El indicador de ESPERE (16) se enciende hasta que la cuba del revelador alcance el nivel y temperatura correctos.

Cuando la luz de ESPERE se apague, el procesador está listo para uso.

PROCESO POR LA MESA DE ALIMENTACION

(Vea la ilustración al frente.)

Siempre alimente la placa por el lado izquierdo de la mesa de alimentación, con el lado de la emulsión hacia arriba y usando la guía de alimentación (E) de la mesa.

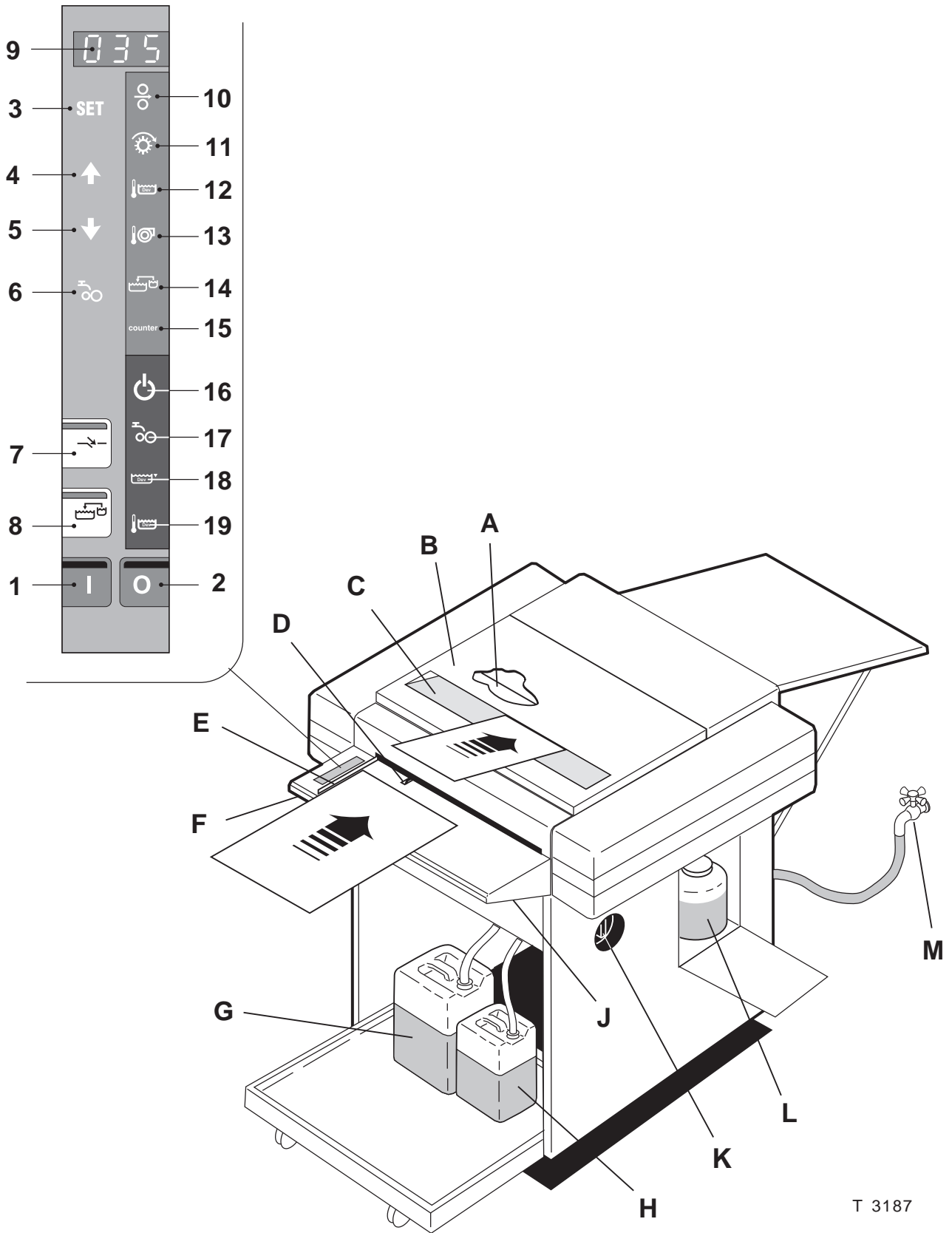
Alimente la placa despacio en el procesador hasta que enganche con los rodillos de entrada.

El sensor o sensores de entrada (D) activan la máquina a la modalidad de PROCESO y ésta comienza a funcionar con los valores preajustados de velocidad y temperatura.

Verifique que la lámpara de ESPERE (16) se haya encendido, indicando que una placa está siendo alimentada en la máquina.

La lámpara de ESPERE se apaga poco después de que la placa ha pasado por el(los) sensor(es) de entrada. En este momento puede introducirse una nueva placa.

El procesador vuelve a la modalidad de LISTO EN ESPERA, poco después de que la placa haya salido de la sección de la secadora.



T 3187

USO DE LA RANURA DE RELAVADO (REWASH)

(Vea la ilustración al frente.)

El procesador debe encontrarse en la modalidad de LISTO EN ESPERA.

Pulse el botón de RELAVADO (7). La lámpara incorporada destella por 2 segundos y luego se enciende constantemente. Comienzan las funciones de lavado, engomado y secado, mientras que el sistema de recuperación permanece desactivado.

¡NOTA! La placa debe ser introducida en la ranura de relavado dentro de los 15 segundos después de que se ha pulsado el botón de RELAVADO. De lo contrario, la lámpara de ESPERE (16) se encenderá indicando que debe pulsarse el botón de RELAVADO nuevamente, antes de introducir la placa.

Introduzca la placa dentro de la ranura de RELAVADO (C), con el lado de la emulsión hacia arriba, hasta que enganche con el sistema de arrastre.

La duración del proceso de relavado depende de la velocidad. Cuando el relavado ha terminado, el procesador vuelve a la modalidad de LISTO EN ESPERA y la lámpara de RELAVADO se apaga.

¡NOTA! El botón de RELAVADO (7) debe ser pulsado una vez para cada placa que se introduzca para relavado y re-engomado. Esta acción es para reiniciar la función del medidor de tiempo.

Para salir del programa de RELAVADO, pulse manualmente el botón de RELAVADO durante 2 segundos, hasta que su lámpara se apague. El procesador se detiene y vuelve a la modalidad de LISTO EN ESPERA.

EJECUCION DEL PROGRAMA DE ENJUAGUE DEL ENGOMADO (GUM-RINSE)

(Vea la ilustración al frente.)

El procesador debe encontrarse en la modalidad de LISTO EN ESPERA.

Pulse el botón para el programa de ENJUAGUE DEL ENGOMADO automático (6) y manténgalo oprimido durante 3 segundos.

El programa de ENJUAGUE DEL ENGOMADO comenzará a ejecutar, la lámpara de ENJUAGUE DEL ENGOMADO (17) y la lámpara de ESPERE (16) comenzarán a destellar de modo asincrónico (la lámpara de ESPERE se enciende cuando la lámpara de ENJUAGUE DEL ENGOMADO está apagada y a la inversa).

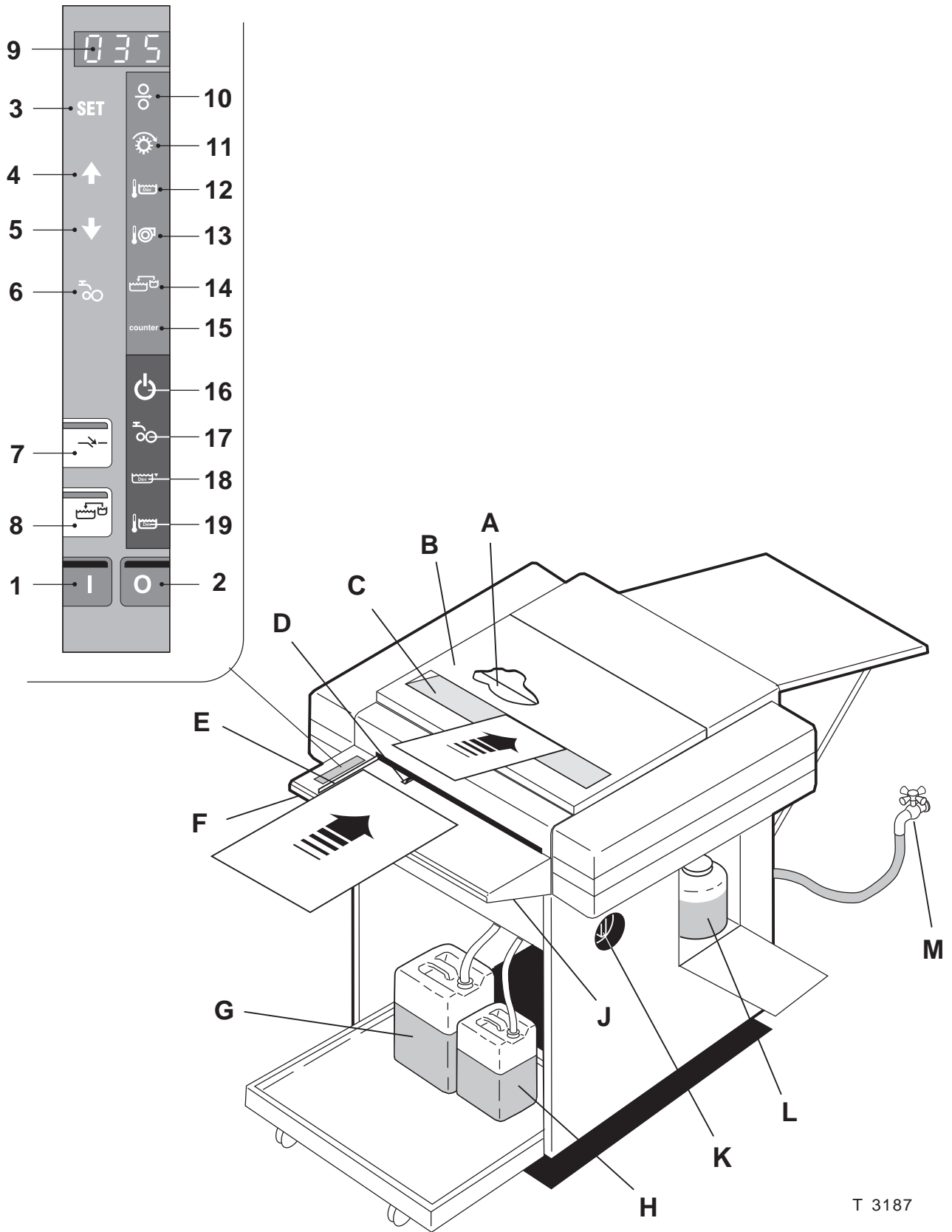
El resto de la pantalla está apagado con excepción de la lámpara de ENCENDIDO (1).

(Para omitir el programa de ENJUAGUE DEL

ENGOMADO antes que finalice el intervalo de retardo, pulse el botón de APAGADO [2]).

Cuando la parte de enjuague del programa ha terminado, la lámpara de ENCENDIDO (1) se apaga y la lámpara de APAGADO (2) comienza a destellar indicando que la sección de engomado está siendo vaciada.

Después de 1 minuto el procesador automáticamente cambia a la modalidad de APAGADO.



T 3187

PROCEDIMIENTO DE APAGADO

(Vea la ilustración al frente.)

¡NOTA! El procesador debe ser apagado completamente, únicamente durante días feriados o para prestarle mantenimiento o hacer reparaciones.

¡NOTA! Cuando vaya a apagar la máquina sin ejecutar el programa de ENJUAGUE DEL ENGOMADO, siempre pulse primero el botón de APAGADO en el panel de control.

Ejecute el programa de ENJUAGUE DEL ENGOMADO (vea la descripción anterior en este manual).

Cierre la válvula de alimentación de agua externa (M). Para apagar la máquina completamente, desconecte el interruptor principal (J) a APAGADO.

LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

GENERAL

Efectuando el mantenimiento con regularidad, se reducen las posibilidades de fallas del equipo y pérdida de calidad del proceso.

Una sola persona debe ser responsable de efectuar el programa de mantenimiento preventivo. Esa persona debe conocer a fondo el equipo, sus características operativas y requisitos de mantenimiento.

Para mantener la calidad del proceso y la fiabilidad de la máquina, es esencial realizar una limpieza general periódica del equipo. Esta limpieza debe efectuarse cada mes o cada vez que se hayan procesado 1.000 m² de placas aproximadamente.

El procedimiento de esta limpieza general puede efectuarse en un período de dos a cuatro horas, dependiendo de las condiciones de la máquina y de la experiencia de la persona encargada de hacerlo.

¡NOTA! El personal que vaya a efectuar cualquier limpieza, mantenimiento o reparación, debe seguir las instrucciones de seguridad y protección ambiental descritas al comienzo de este manual, antes de iniciar cualquiera de estos procedimientos.

¡NOTA! Antes de efectuar cualquier limpieza o mantenimiento, cerciórese de haber desconectado la corriente eléctrica.

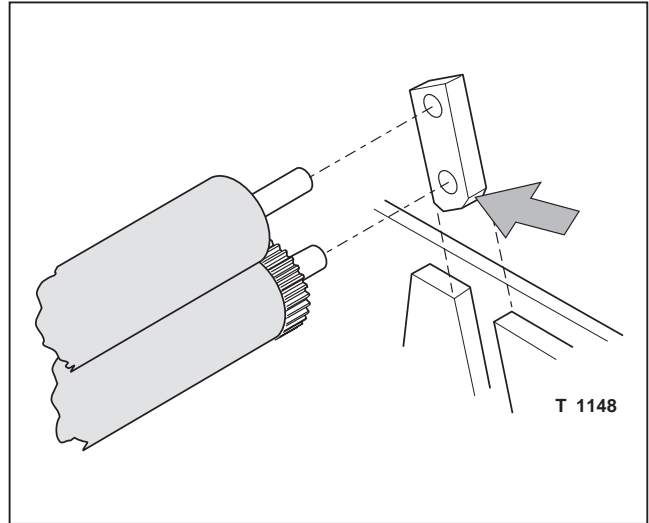
Cuando use agua para limpieza, el agua debe estar tibia a 35-40°C.

¡NOTA! No cubra la máquina con una tela o plástico para protegerla del polvo, ya que esto podría evitar la libre circulación de aire alrededor de la máquina y causar condensación y recalentamiento.

¡NOTA! Nunca use herramientas duras o materiales abrasivos para limpiar las guías y rodillos.

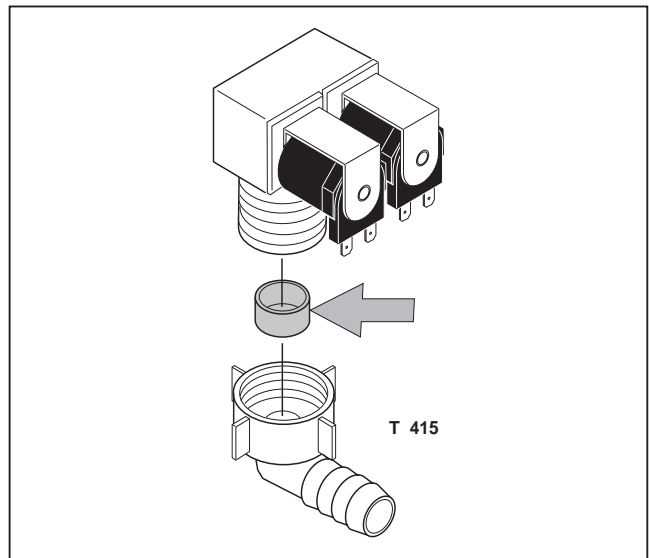
PORTACOJINETES

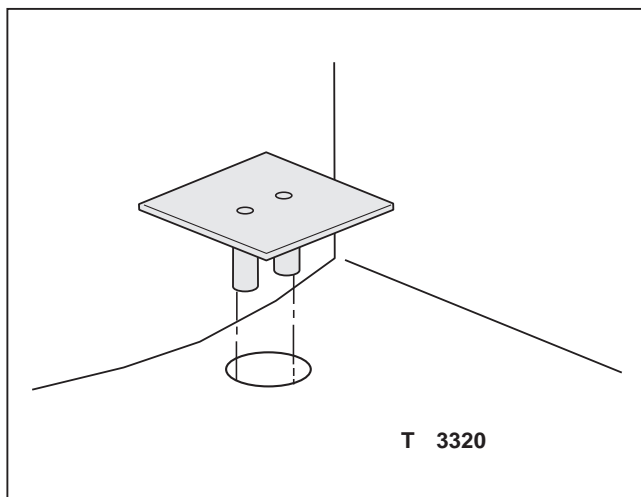
Todos los portacojinetes están fabricados con un lado biselado. Cuando se ha sacado un cojinete del procesador para limpieza u otro fin, es muy importante que el portacojinete sea colocado en la cuba con el lado biselado hacia abajo.



LIMPIEZA DEL FILTRO DE AGUA

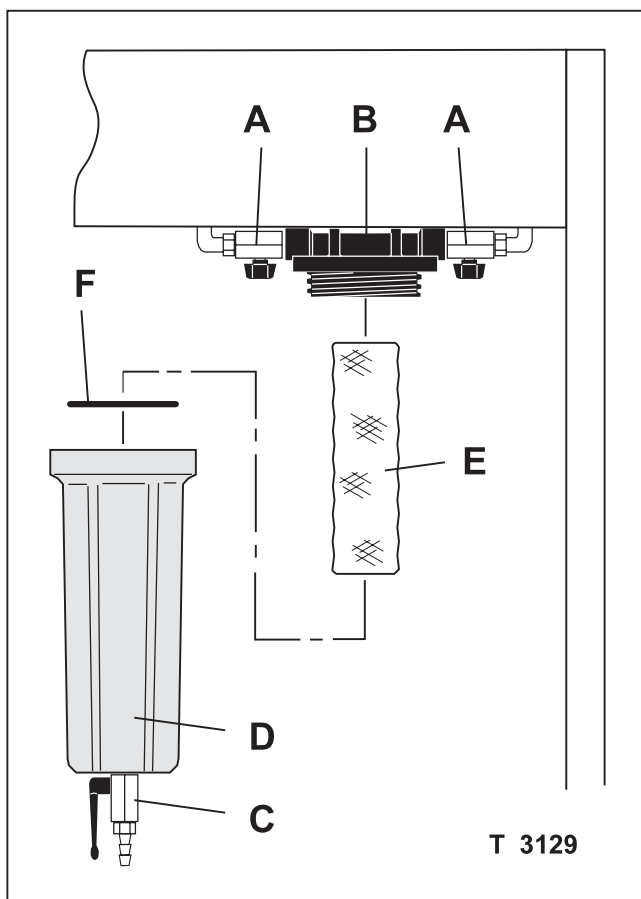
Cierre la válvula de alimentación de agua externa.
Localice la válvula de agua debajo de la máquina.
Desconecte la manguera de suministro de agua de la válvula desenroscando la tuerca de unión, y saque el filtro de agua con alicates.
Limpie el filtro y vuelva a instalarlo.





LIMPIEZA DE LA REJILLA DE LA GOMA

El procesador está equipado con una rejilla especial en la abertura del drenaje de la sección de la goma. La rejilla tiene por objeto evitar que la válvula del solenoide de la goma sea obstruida con algo que pudiera caer accidentalmente dentro de la abertura. Se debe sacar y limpiar la rejilla regularmente. Recuerde volver a instalarla después de limpiarla.



LIMPIEZA DEL FILTRO DEL REVELADOR

Limpie el filtro regularmente en la forma abajo indicada:

Cierre las dos válvulas (A), una a cada lado del alojamiento (B) del filtro.

Abra la válvula (C) del drenaje para vaciar las soluciones químicas del vaso (D) del filtro.

Desenrosque con cuidado el vaso (D) del filtro.

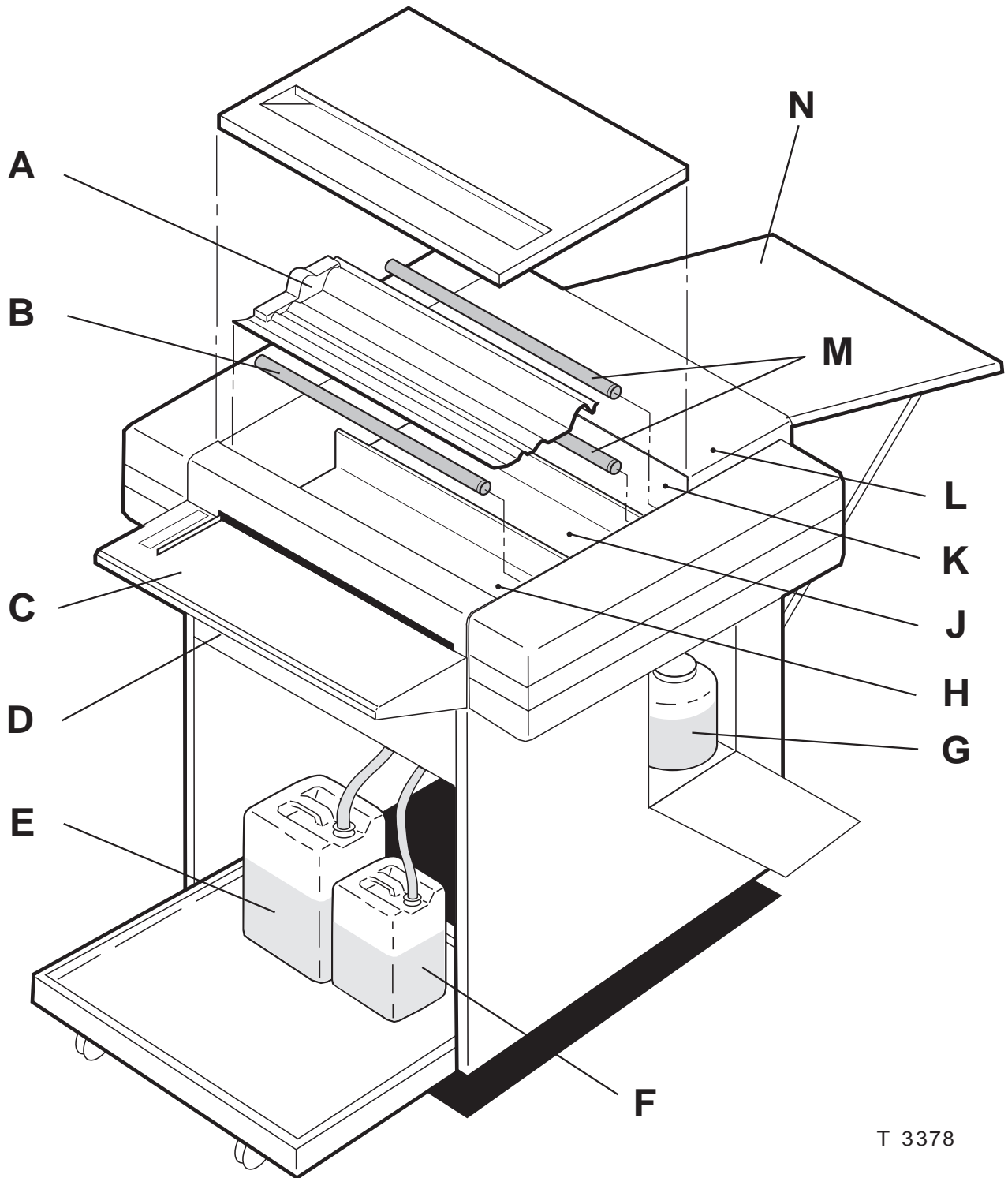
Saque el elemento (E) del filtro y límpielo o cámbielo, como sea necesario.

Vuelva a instalar el elemento del filtro. El aro tórico (F) debe estar bien encajado dentro de la ranura del vaso (D) del filtro. Recuerde abrir las válvulas (A) nuevamente.

Si el filtro tiene un tornillo de purga de aire (un tornillo prisionero con cavidad hexagonal en la parte superior del alojamiento [B] del filtro), éste debe ser abierto momentáneamente para dejar escapar el aire atrapado.

(E)

(E)



T 3378

LIMPIEZA A DIARIO

(Vea la ilustración al frente.)

Limpie con un trapo húmedo la mesa de alimentación (C) y la mesa de salida (N).

No use materiales abrasivos en la máquina.

Quite y limpie la cubierta contra oxidación (A) del revelador.

Verifique el nivel en la cuba de recuperación (F) del revelador y del envase de la goma (G) y rellene si es necesario.

Vacíe el recipiente para los desperdicios de soluciones químicas (E).

Al final del día, haga funcionar el programa de ENJUAGUE DEL ENGOMADO. Ejecute el programa pulsando el botón ENJUAGUE DEL ENGOMADO, en el panel de control.

LIMPIEZA SEMANAL

(Vea la ilustración al frente.)

Quite todos los rodillos y límpielos con agua tibia.

Quite el tubo rociador (B) del revelador y lávelo en agua tibia.

Limpie los orificios del tubo rociador y vuelva a instalarlo.

LIMPIEZA MENSUAL

(Vea la ilustración al frente.)

Quite todas las guías y lávelas en agua tibia.

Quite los tubos rociadores (M) de la sección de lavado. Lávelos con agua tibia. Si nota acumulación de algas, limpie los tubos con un cepillo de mango largo, como el que se usa para limpiar botellas.

Quite los engranajes helicoidales y cojinetes e inspeccione si no están demasiado gastados.

Reemplace las piezas gastadas o dañadas. Limpie cualquier residuo de solución química de los componentes. Lubrique los cojinetes.

Limpie prolijamente la cuba del revelador (H), la cuba de lavado (J) y la cuba de goma (K), con agua tibia y un trapo suave. Para limpiar las cubas, no use detergentes caseros comunes ni materiales abrasivos. Cuando sea necesario, use en la sección del revelador, un buen limpiador para cubas.

Después de la limpieza, asegúrese de quitar todo rastro del limpiador de la sección del revelador.

Quite los rodillos de la sección de la secadora (L) y enjuáguelos con agua tibia.

Limpie con un trapo húmedo los rodillos revestidos con Teflon.

Después de la limpieza, vuelva a instalar todas las piezas.

VERIFICACION DE LA RECUPERACION DEL REVELADOR

El revelador puede ser verificado ya sea con una tira de control (solicite a su proveedor de soluciones químicas), o puede usar una placa bien expuesta y bien procesada como referencia.

Si la densidad de la placa disminuye después de una semana de trabajo, la recuperación probablemente está demasiado baja y se debe seleccionar un ajuste más alto para el REGIMEN DE RECUPERACION (REPLENISHMENT RATE).

Sin embargo, si la densidad está bien, la recuperación es suficiente. Puede probarse un ajuste más bajo, hasta determinar cuál es el más adecuado para obtener una recuperación satisfactoria.