

 **MILLER
WELDMASTER®**
The First Choice Globally

**T3**
Extreme™

MANUAL DEL OPERADOR



4220 Alabama Ave. SW Navarre OH 44662
service@weldmaster.com
www.weldmaster.com



Índice de Contenido

	Página
Capítulo 1... Descripción de la Máquina	4
<i>Propósito</i>	4
<i>Principios del Sellado Térmico</i>	5
<i>Requisitos Eléctricos y Neumáticos</i>	5
<i>Especificaciones Técnicas</i>	6
<i>Instalación, Transporte y Almacenamiento</i>	6-7
Capítulo 2... Precauciones de Seguridad	8
<i>Explicación de las Advertencias</i>	8-9
<i>Precauciones de Seguridad Antes del Uso</i>	10
Capítulo 3... Controles: Propósitos y Funciones	11
<i>Descripción de los Controles</i>	11-15
Capítulo 4... Procedimientos de Operación	16
<i>Puesta en Marcha</i>	16
<i>Apago del equipo</i>	16



	Página
Capítulo 5... Ajustes	17
<i>Ajuste de Altura</i>	17
<i>Ajuste de Cuadratura</i>	18
<i>Ajuste de Inclinación</i>	19
<i>Alineación Izquierda/Derecha</i>	20
<i>Ajuste de Profundidad</i>	21
Capítulo 6... Consejos de Soldadura	22-23
Capítulo 7... Accesorios	24
Capítulo 8... Mantenimiento	25-26
Capítulo 9... Piezas de Reemplazo Recomendadas	27

1.0: Descripción de la Máquina

1.1 : Propósito

T-3 es una máquina para soldar rotativa con cuña térmica cuyo propósito es sellar con calor plásticos térmicos soldables tales como:

- Telas laminadas y recubiertas con vinil
- (PVC) Películas de Vinil (PVC) y Poliuretano (PU)
- Telas recubiertas con Poliuretano (PU) y Polipropileno (PP)
- Polietileno (PE)
- Películas y Telas de hule termoplástico
- (TPR) Poliéster y Polipropileno Sin tejer
- Varias Cintas Fundibles
- Cinchas Soldables
- Productos Rígidos Extruidos

El fabricante no aprueba:

- Ningún otro uso para estas máquinas.
- El retiro de ningún protector de seguridad mientras está en funcionamiento.
- Modificación no autorizada de las máquinas.
- El uso de piezas de reemplazo no aprobadas por el fabricante.



Solo un técnico entrenado adecuadamente puede operar y/o llevar a cabo cualquier mantenimiento rutinario o reparaciones a las máquinas.

NOTA: *El fabricante no se hará responsable por cualquier daño o lesiones que ocurran como resultado del uso inadecuado de esta máquina.*

1.2 : Principios del Sellado Térmico

■ Calor:

Sistema de Calentamiento para la Cuña Térmica: El sistema de calentamiento de la cuña térmica usa cuatro cartuchos de elementos de calor para calentar esta de manera eléctrica. La temperatura varía en el rango de 25 a 430 grados centígrados (75 a 805 grados Fahrenheit).

■ **Velocidad:** La velocidad de los rodillos de soldadura determina la cantidad de tiempo que se aplica calor al material a soldarse. A menor velocidad, el material se calentará más. A mayor velocidad, el material se calentará menos. Para lograr la mejor soldadura, se debe aplicar la cantidad mínima de calor que logre una soldadura completa del material. Demasiado calor hará que el material se distorsione, mientras que el no tener suficiente calor impedirá la soldadura del material.

■ **Presión:** La presión con la cual los rodillos de soldadura comprimen los materiales calientes para completar el proceso de soldadura.

Resumen

La combinación correcta de calor, velocidad y presión de los rodillos le permitirán lograr una unión correctamente soldada.

1.3 : Requisitos Eléctricos y Neumáticos



¡Advertencia! Sólo un electricista capacitado puede conectar la energía eléctrica.

1.3.1: Suministro Eléctrico

Debido a la gran cantidad de diferentes conectores, el cable no incluye clavija. Se recomienda que su electricista instale una compatible con su enchufe. También puede elegir cablear directamente hacia su suministro de energía. Se recomienda que su electricista use una caja de conexiones con un interruptor ON/OFF con protección de cortocircuito como lo requiere su código eléctrico local que sea adecuado para desconexión primaria. La Miller Weldmaster T-3 requiere el siguiente suministro de energía.

- 16 Amperes - Monofásico - 230 Volts

1.3.2: Suministro de Aire

El Miller Weldmaster T-3 incluye una válvula de suministro de aire que permite conexiones y desconexiones rápidas al suministro de aire de su taller. Debido a la gran cantidad de tipos de conectores, no se incluye el conector rápido tipo macho. Seleccione uno tipo macho de ¼ de pulgada NPT (Rosca Nacional de Tubos) que corresponda con su conector rápido tipo hembra. La Miller Weldmaster T-3 tiene los siguientes requerimientos de aire:

- Un mínimo de 3 cfm a 120 psi (estándar) u 85 litros/min a 8.3 Bar (métrico)
- Un separador de agua y polvo en línea.

1.4 : Especificaciones Técnicas

- **Voltaje** = 208 - 240 volts
- **Amp** = 16amp at 3 kw
- **Hertz** = 50/60 hz
- **Requisitos Mínimos de Aire** = 120psi (8.3 bar)
- **Temperatura de Transporte y Almacenamiento** = 0°C (32°F) a 100°C (212°F)
- **Temperatura de Funcionamiento** = 100° C (215° F) a 430° C (805° F)
- **Humedad Relativa de Funcionamiento** = de 20% a 95%
- **Altitud de Operación** = 5,100 m (16,730 ft) de altura a 415 m (1,370 ft) por debajo del nivel del mar
- **Nivel de Sonido**= 40dbA
- **Peso Neto** = 105lbs (48kg)
- **Velocidad de la Máquina** = de 3 ft/min a 30 ft/min (1 m/min a 9 m/min)
- **Dimensiones Generales** = 40" x 19" x 18"
- **Número del Documento Eléctrico** = TTHW220_VER 1-00_0

1.5 : Instalación, Transporte y Almacenamiento

¡Advertencia! Se recomienda usar a dos personas al mover o retirar esta máquina embalada en la tarima.

1.5.1: Instalación

1. Después de descargar y desempacar la máquina, inspecciónela para asegurarse que todas las piezas y componentes estén en buenas condiciones.
2. La máquina debe instalarse en un área con espacio adecuado para llevar a cabo las operaciones de sellado. Esta debe estar limpia y bien iluminada, permitiendo una operación segura del sistema.

Miller Weldmaster Corporation puede contactarse a través del correo electrónico service@weldmaster.com o por teléfono al 330-833-6739

1.5.2 : Transporte y Almacenamiento

Transporte Dentro de las Instalaciones de Producción

Debido al peso de la máquina Miller Weldmaster, el fabricante requiere a dos personas para mover la máquina. Al levantar la máquina, sostenga de la base en lugar de las partes inseguras. Levante lentamente y con cuidado para eliminar posibles lesiones. Asegure todos los componentes antes de mover el equipo.

Transporte Fuera de las Instalaciones de Producción

El fabricante requiere que la máquina Miller Weldmaster se coloque en una tarima y se cargue en un camión usando un montacargas o un motor de remolque. Las horquillas deben insertarse debajo de la estructura inferior junto al centro de gravedad. Antes de levantar la máquina asegure todos los componentes. Levante lentamente para asegurar la correcta colocación de las horquillas. Asegure la máquina a la tarima o remolque y proteja los controles y demás funciones al embalarla.

Almacenamiento

El fabricante recomienda que cuando la máquina no se encuentre en uso, se proteja del exceso de polvo y humedad. El operador debe familiarizarse con los símbolos de advertencia en la máquina para tener cuidado con las partes peligrosas de la misma.

NOTA: El fabricante no será responsable por ningún daño o lesiones que ocurran debido al uso inadecuado de esta máquina.

2.0: Precauciones de Seguridad

2.1: Explicación de las Advertencias

Existen varios símbolos de advertencias colocados en su máquina Miller Weldmaster. Estos símbolos alertan al operador de áreas potencialmente peligrosas en la máquina. Familiarícese con ellas.



(fig.01) Precaución: Caliente

Precaución: Caliente. (fig.01)

El símbolo “Precaución: Caliente” está colocado cerca del sistema de calentamiento de su máquina. La temperatura de la cuña del sistema de calentamiento puede llegar a los 430 grados Centígrados (805 grados Fahrenheit). SIEMPRE use protección adecuada al ajustar la cuña caliente.



(fig.02) Peligro: Puntos de Pellizco

Peligro: Puntos de Pellizco. (fig.02)

El símbolo “Peligro: Puntos de Pellizco” está colocado cerca de cualquier punto donde se pueda pellizcar. No coloque ninguna parte del cuerpo cerca de esas secciones de la máquina mientras esté en funcionamiento.



(fig.03) Precaución: Desconectar la Máquina

Precaución: Desconectar la Máquina. (fig.03)

La etiqueta “Precaución: Desconectar la Máquina” se encuentra cerca del acceso a todos los paneles y puertas. Para prevenir una electrocución, siempre se debe desconectar la energía antes de retirar cualquier panel y/o abrir cualquier puerta.

2.1 : Explicación de las Advertencias (continuación)



(fig.04) Precaución: Electricidad

Precaución: Electricidad. (fig.04)

La etiqueta "Precaución: Electricidad" se encuentra cerca de áreas que contienen componentes eléctricos. Tenga cuidado al trabajar en estas, y asegúrese de desconectar la fuente de energía antes de trabajar.



(fig.05) Precaución: Leer Documentación

Precaución: Leer Documentación. (fig.05)

Lea la documentación adjunta antes de usarse.

2.2 : Precauciones de Seguridad Antes del Uso

Antes de encender la máquina, por favor verifique cuidadosamente y asegúrese que no haya objetos extraños debajo del área de soldar. Asegúrese que los alrededores estén libres de residuos inflamables. Si existe cualquier condición inusual durante la operación, presione el Botón de Paro de Emergencia y posteriormente resuelva esa condición. Únicamente personal autorizado debe estar en el área mientras esté en uso. Cuando esté fuera de uso, por favor, corte el suministro de aire y energía para evitar cualquier peligro. Si no se encuentra en uso, almacene la máquina en un área libre de polvo y humedad.



¡Precaución! En caso de ocurrir una emergencia, presione el Botón de Paro de Emergencia

AVISO: *Cambios en factores tales como el grosor de los materiales, las calificaciones de los operadores y diferencias en el entorno y el clima pueden afectar el producto directamente. El operador debe entender los siguientes parámetros ajustables, en especial:*

1. Temperatura de Calentamiento
2. Velocidad de los rodillos de soldadura
3. La presión de los rodillos de soldadura
4. Ubicación del sistema de calentamiento

NOTA: *El fabricante no será responsable por ningún daño o lesión que ocurra debido al uso inapropiado de esta máquina.*

Miller Weldmaster Corporation puede contactarse a través del correo electrónico service@weldmaster.com o por teléfono al 330-833-6739

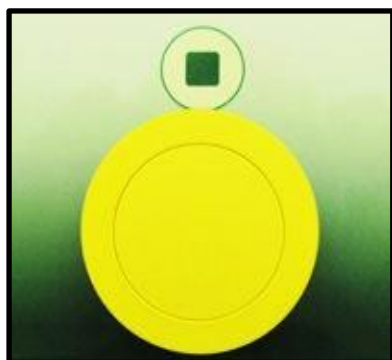
3.0: Controles: Propósitos y Funciones

El fabricante sugiere que todos los operadores se familiaricen con todos los controles de la máquina. Es conveniente que conozcan el propósito de todos estos y sus funciones.



Botón de Inicio

El botón de inicio inicia el balanceo de la cuña y los controles del motor. Al dejar de presionar el botón de inicio, el proceso de soldadura empezará.



Botón de Paro

El botón de paro pausará la operación de soldadura. Al presionarlo la operación de soldadura se detendrá.



Abrir/Cerrar el Rodillo de Soldadura

La perilla empuje/jale abrirá o cerrará los rodillos de soldadura. Al presionar la perilla los rodillos se cerraran y al jalar estos se abrirán.



Botón de Paro de Emergencia

El botón de paro de emergencia detendrá las operaciones del sistema en caso de emergencia. Presione este en caso de una emergencia. Gire para liberar el botón.



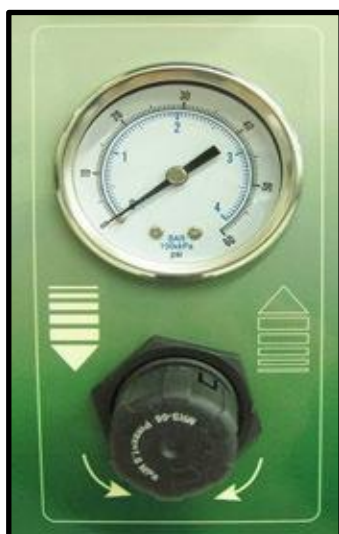
Botón de Reset

El botón de reset ENCIENDE el sistema de control de la máquina. El botón de reset debe presionarse después de que se restablezca una desconexión de energía o después de que el botón de paro de emergencia ha sido accionado y liberado.



Controlador de Temperatura

El controlador de temperatura se usa para ajustar la temperatura deseada de la cuña. El rango de temperatura es de 0°C a 430°C. La flecha hacia ARRIBA incrementa la temperatura, la flecha hacia ABAJO disminuye la misma. Los botones EZ, desplazamiento y doble círculo se usan para funciones de programación. La pantalla superior muestra la temperatura actual y la inferior muestra la temperatura deseada. Si la pantalla no muestra las temperaturas actual y deseada, coloque el interruptor de corriente a la posición de APAGADO por 30 segundos y después vuélvalo a encender.



Manómetro de Presión y Regulador

El manómetro de presión y el regulador muestra y controla la presión de los rodillos de soldadura. Para incrementar o disminuir la presión de los rodillos de soldadura, jale la perilla hacia usted y gire. Gire en sentido horario para incrementar y anti horario para disminuir la presión. Empuje el regulador para bloquear la perilla.



Control de Velocidad

El control de velocidad ajusta la velocidad de los rodillos de soldadura. 0 es la más baja y 10 es la más alta. Gire la perilla para obtener la velocidad deseada.



Control de Retardo

El control de retardo impide que los rodillos de soldadura empiecen a funcionar hasta que el botón de inicio o el pedal sean presionados. Este debe ajustarse para permitir que la cuña esté en la posición adecuada antes que los rodillos de soldadura empiecen a girar. Se requiere ajustar para cada producto que se vaya a soldar.



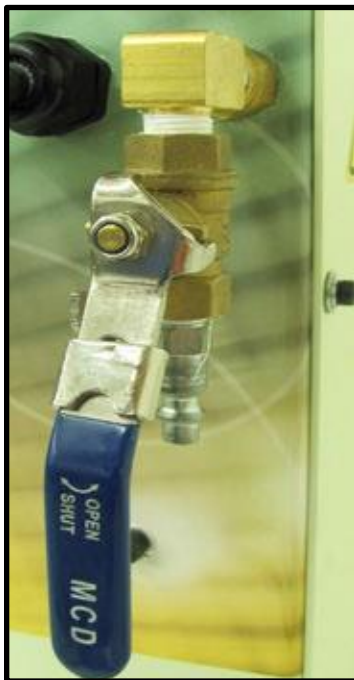
Desconexión de Energía

La desconexión de energía prende o apaga la máquina. Para que se prenda, rote la manija a la posición ON y para apagarlo gírela hacia la posición OFF. La desconexión de energía siempre debe estar en posición OFF cuando la máquina no esté en uso o esté en mantenimiento.



Conector del Pedal

El conector del pedal conecta el pedal al sistema de control de la máquina. Inserte la terminal tipo macho del conector en la terminal tipo hembra del conector, después apriete con su mano la tuerca roscada. El pedal debe conectarse únicamente cuando la máquina se usa en modo estacionario.



Suministro de Aire

El suministro de aire debe conectarse al lado del suministro de la válvula de bola, 1/4" NPT. La válvula de bola debe girarse a la posición horizontal cuando la máquina no esté en uso y debe bloquearse en la posición OFF cuando la máquina esté en mantenimiento.



Perilla para Movimiento/Estacionaria

La perilla para movimiento/estacionaria habilita/deshabilita las llantas. Habilite las llantas al girar la perilla en sentido horario y apriete. Deshabilite las llantas al girar la perilla en sentido anti horario.



Pedal

El pedal inicia el movimiento de la cuña y los controles del motor. Al presionar el pedal la operación de soldadura iniciará.

4.0: Operación

NOTA: *Antes de poner en marcha la máquina, por favor, verifíquela cuidadosamente y asegúrese que no existan objetos extraños bajo el área de soldar. Asegúrese que los alrededores estén libres de residuos inflamables. Únicamente personal autorizado puede usar la máquina.*

4.1 : Puesta en Marcha

1. Conecte el cable de energía a la fuente de energía adecuada.
2. Conecte el aire en el suministro de aire y gire la válvula de bola hacia la posición OPEN.
3. Gire la desconexión de energía a la posición ON. Esto encenderá la máquina y el sistema de calentamiento.
4. Asegúrese que el botón de paro de emergencia esté liberado.
5. Presione el botón reset. Presionar el botón reset ENCIENDE el sistema de control de la máquina.
6. Asumiendo que los ajustes de la máquina y las configuraciones de control están en el punto deseado, la máquina está lista para usarse.

4.2 : Apagar

1. Gire la desconexión de energía a la posición OFF. Esto apagará la máquina y el sistema de calentamiento.
2. Gire la válvula de bola del suministro de aire a la posición OFF.

Miller Weldmaster Corporation puede contactarse a través del correo electrónico service@weldmaster.com o por teléfono al 330-833-6739

5.0: Ajustes

5.1 : Ajuste de Cuña

La colocación de la cuña es el componente más importante en la soldadura de cuña. Cuando el brazo de la cuña se desplaza hacia adelante, es imperativo que el pin de alineación entre en el hueco del brazo de la cuña. Antes de ajustar el sistema de la cuña, asegúrese que la presión de los rodillos de soldadura esté ajustada adecuadamente. Para la mayoría de aplicaciones la presión debe estar entre 40-50 psi. Verifíquelo al accionar el pedal. Una colocación correcta asegurará una soldadura adecuada.



Hueco del Brazo de la Cuña

5.2 : Ajuste de la Altura de la Cuña

Antes de revisar la alineación de la cuña, ajuste el control de velocidad al nivel más bajo, el retardo a lo más alto y cierre los rodillos de soldadura.

1. Desplace la cuña presionando el pedal o el botón de inicio. Una vez que la cuña haya llegado a la posición de soldadura, revise la colocación de la cuña con respecto a los rodillos de soldadura y posteriormente libere el pedal o presione el botón de paro.

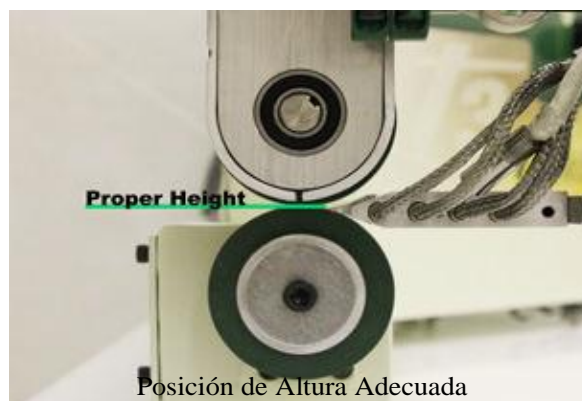
2. La altura de la cuña debe estar nivelada con el punto de pellizco de los rodillos de soldadura.

3. Si la altura de la cuña está más arriba o abajo del punto de pellizco, se requiere ajustarla.

4. Para ajustar la altura, la cuña debe encontrarse en la posición inicial.

5. Localice y afloje los pernos de altura y ajuste el sistema de cuña hacia arriba o hacia abajo dependiendo de la posición de la cuña requerida con respecto al punto de pellizco.

6. Después de hacer los ajustes, vuelva a verificar la posición de la cuña con respecto al punto de pellizco de los rodillos de soldadura. Vea el paso uno.



Posición de Altura Adecuada



Pernos de Ajuste de Altura

5.3 : Ajuste de la Cuadratura de la Cuña

Antes de verificar la alineación de la cuña, ajuste el control de velocidad a lo más bajo, el retardo a lo más alto y cierre los rodillos de soldadura.

1. Desplace la cuña al lugar correspondiente al presionar el pedal o el botón de inicio. Una vez que la cuña haya llegado a la posición de soldadura, vea la colocación de la cuña con respecto a los rodillos de soldadura y después libere el pedal o presione el botón de paro.

2. La alineación de cuadratura de la cuña debe estar en la línea central con los rodillos de soldadura.

3. Si la cuadratura de la cuña está fuera de la línea central de los rodillos de soldadura, se requiere ajustar.

4. Para ajustar la cuadratura de la cuña, esta debe estar en la posición inicial.

5. Localice y afloje los pernos izquierda/derecha y ajuste la rotación del sistema de cuña dependiendo de la posición requerida de la cuña con respecto a los rodillos de soldadura.

6. Después de hacer todos los ajustes, vuelva a verificar la posición de la cuña con respecto a los rodillos de soldadura. Vea el paso uno.



Alineación de Cuadratura Adecuada

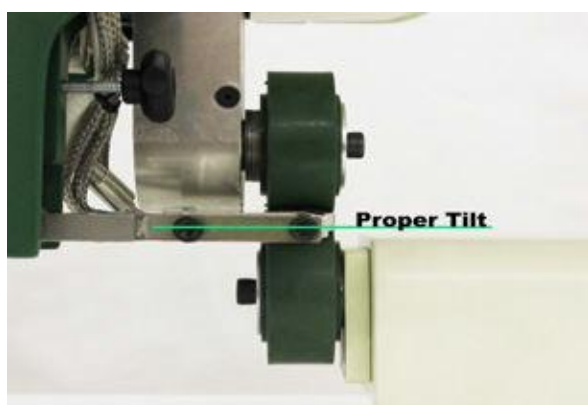


Pernos de Ajuste Izquierdo/Derecho

5.4 : Alineación de Inclinación de la Cuña

Antes de verificar la alineación de la cuña, coloque el control de velocidad al nivel mínimo, el retardo a lo máximo y cierre los rodillos de soldadura.

1. Desplace la cuña a su lugar al presionar el pedal o el botón de inicio. Una vez que la cuña haya llegado a la posición de soldadura, vea la colocación de la cuña con respecto a los rodillos de soldadura, y después libere el pedal o presione el botón de paro.
2. La inclinación de la cuña se ve mejor desde la perspectiva del operador, a nivel ocular con la cuña y el punto de pellizco de los rodillos de soldadura cuando la cuña ha llegado a su lugar.
3. Si la alineación de la inclinación de la cuña no está horizontal con respecto al punto de pellizco de los rodillos de soldadura, se requerirá un ajuste.
4. Para ajustar la alineación de la inclinación, la cuña debe estar en la posición inicial.
5. Localice y afloje/apriete las perillas de ajuste de inclinación y ajuste el sistema de cuña a la izquierda/derecha dependiendo de la posición requerida de la cuña con respecto a los rodillos de soldadura. Por ejemplo, si la inclinación de la cuña requiere movimiento a la izquierda, primero afloje el perno de inclinación a la izquierda uno o dos giros, después apriete la perilla de inclinación a la derecha. Esto ajustará la inclinación de la cuña a la izquierda.
6. Después de hacer los ajustes, vuelva a verificar la posición de la cuña con respecto a los rodillos de soldadura. Vea el paso uno.



Inclinación Adecuada



Perillas de Ajuste de Inclinación

5.5 : Alineación Izquierda/derecha de la Cuña

Antes de verificar la alineación de la cuña, coloque el control de velocidad a lo mínimo, el retardo a lo máximo y cierre los rodillos de soldadura.

1. Desplace la cuña a su lugar al presionar el pedal o el botón de inicio. Una vez que la cuña haya llegado a la posición de soldadura, vea la colocación de la cuña con respecto a los rodillos de soldadura y posteriormente libere el pedal o presione el botón de paro.

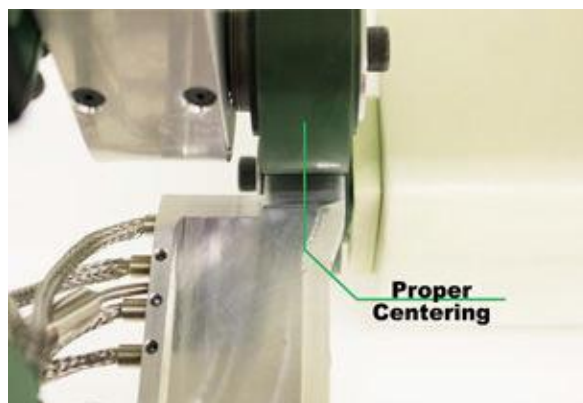
2. La alineación izquierda/derecha de la punta de la cuña debe estar centrada con los rodillos de soldadura.

3. Si la alineación izquierda/derecha de la cuña está a la izquierda o derecha de la línea central de los rodillos de soldadura, se requerirá un ajuste.

4. Para ajustar la alineación izquierda/derecha, la cuña debe estar en la posición inicial.

5. Localice y afloje los pernos de ajuste izquierdo/derecho y ajuste el sistema de cuña a la izquierda o derecha dependiendo de la posición requerida de la cuña con respecto a los rodillos de soldadura.

6. Después de hacer los ajustes, vuelva a verificar la posición de la cuña con respecto a los rodillos de soldadura. Vea el paso uno.



Alineación Izquierda/Derecha Adecuada

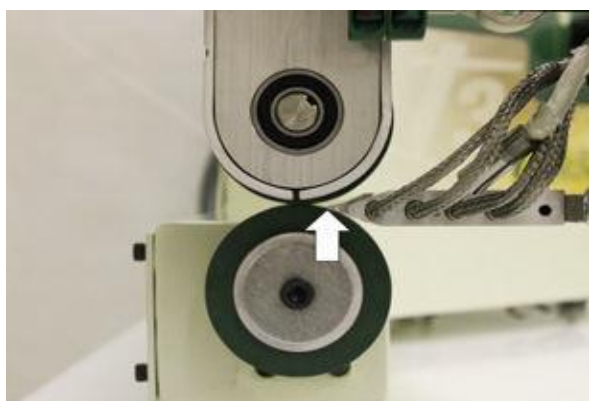


Pernos de Ajuste Izquierda/Derecha

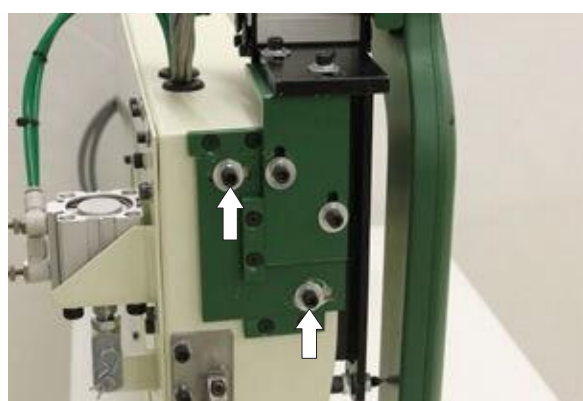
5.5: Alineación de Profundidad de la Cuña

Antes de verificar la alineación de la cuña, coloque el control de velocidad al nivel mínimo, el retardo a lo máximo y cierre los rodillos de soldadura.

1. Desplace la cuña a su lugar al presionar el pedal o el botón de inicio. Una vez que la cuña haya llegado a la posición de soldadura, vea la ubicación de la cuña con respecto a los rodillos de soldadura, posteriormente libere el pedal o presione el botón de paro.
2. La alineación de profundidad de la cuña debe estar en contacto con los rodillos de soldadura para permitir el contacto y la transferencia de calor con la tela.
3. Si la alineación de profundidad de la cuña está demasiado atrás o demasiado en frente del punto de pellizco de los rodillos de soldadura, se requerirá un ajuste.
4. Para ajustar la alineación de profundidad de la cuña, esta debe estar en la posición inicial.
5. Localice y afloje los pernos de ajuste de profundidad y ajuste la profundidad del sistema de cuña dependiendo de la posición requerida de la cuña con respecto al punto de pellizco de los rodillos de soldadura.
6. Para una profundidad adecuada de la cuña, primero ajuste la punta de la cuña para tocar el punto de pellizco de los rodillos de soldadura. Una vez que la punta de la cuña ha sido ajustada a este punto, entonces deslice el sistema de cuña 1/8" más hacia el punto de pellizco de los rodillos de soldadura. Esto permitirá una presión adecuada de la cuña sobre la tela y los rodillos de soldadura.
7. Después de hacer los ajustes, vuelva a verificar la posición de la cuña con respecto a los rodillos de soldadura. Vea el paso uno.



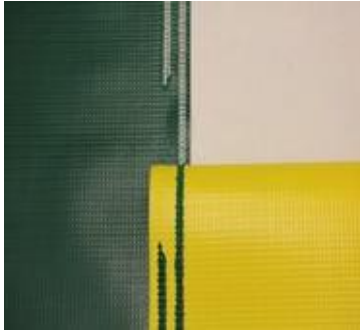
Profundidad Adecuada



Pernos de Ajuste de Profundidad

6.0: Consejos de Soldadura

A continuación se muestran los siguientes resultados de soldadura. Una buena soldadura es la correcta combinación de calor, velocidad, tensión y alineación adecuada. A continuación se muestran ejemplos de soldadura incorrecta con sugerencias sobre las causas.



(Fig. 01) Soldadura Incorrecta

Soldadura Incorrecta (Fig. 01)

Esta no es una Buena soldadura. Aunque la tela está soldada, no se puede considerar como soldadura al 100%. Una de dos cosas se debe ajustar para conseguir una soldadura adecuada, ya sea que la velocidad disminuya o el calor aumente.



(Fig. 02) Soldadura Correcta

Soldadura Correcta (Fig. 02)

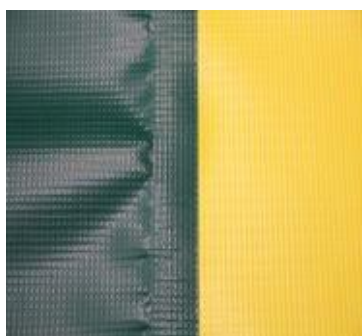
Esta es una buena soldadura. La tela está soldada al 100%. Puede ver que la tela está laminada por todo el ancho de la costura.



(Fig. 03) Tensión desigual de la Tela

Tensión Desigual de la Tela (Fig. 03)

Este es un ejemplo de demasiada tensión sobre el panel superior de la tela. Es importante que el operador mantenga la misma (igual) tensión tanto en el panel superior de la tela como en el inferior mientras la máquina está soldando. Como se ilustra, el panel verde se va a través del lado izquierdo (superior) de la soldadora y el panel Amarillo se va a través del lado derecho (inferior) de la soldadora. Cuando se mantiene mayor tensión en el panel superior, el panel inferior mostrará arrugas junto a la soldadura. Ajuste la tensión mantenida para un acabado más suave.



(Fig. 04) Tensión
Desigual de la Tela

Tensión Desigual de la Tela (Fig. 04)

Este es un ejemplo de demasiada tensión mantenida en el panel de tela inferior. Es importante que el operador mantenga la misma (igual) tensión tanto en el panel de tela superior como en el inferior mientras la maquina está soldando. Como se ilustra, el panel verde pasa a través del lado izquierdo (superior) de la soldadora y el panel Amarillo pasa a través del lado derecho (inferior) de la soldadora. Cuando se mantiene mayor tensión en el panel inferior, el panel superior mostrará arrugas cerca a la soldadura. Ajuste la tensión mantenida para un acabado más suave.



(Fig. 05) Unión Perfecta

Unión Perfecta (Fig. 05)

Este es un ejemplo de una unión perfecta. No existen dobleces, arrugas o pliegues. El calor, velocidad y presión, junto con la tensión aplicada del operador son perfectas.

Miller Weldmaster Corporation puede contactarse a través del correo electrónico service@weldmaster.com o por teléfono al 330-833-6739

7.0: Accesorios

7.1: Guías

La Miller Weldmaster T3 le da la habilidad al usuario de cambiar de una aplicación a la siguiente con nuestras guías de cambio rápido.



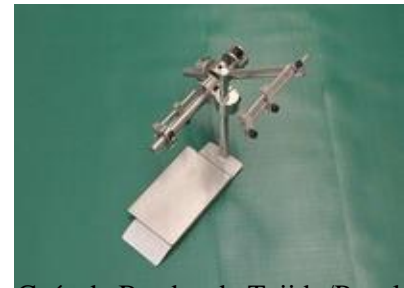
Guía de Doblamiento



Guía de Traslape



Guía de Boquillas



Guía de Bordes de Tejido/Panel



Opción para Acrílico



Guía para Acrílico

Miller Weldmaster Corporation puede contactarse a través del correo electrónico service@weldmaster.com o por teléfono al 330-833-6739

8.0: Mantenimiento

La Miller Weldmaster T3 tiene ciertos elementos que requieren mantenimiento para que la máquina pueda seguir funcionando de manera eficiente. La T3 tiene tres cadenas que se usan para impulsar los rodillos de soldadura y el rodillo de desplazamiento en la máquina. Aunque no son elementos de mucho mantenimiento, las cadenas deben inspeccionarse cada 3 meses para asegurar que no exista corrosión, óxido o polvo. También inspeccione para ver si existe aflojamiento de la cadena, piñones o engranajes. De ser necesario, lubrique las cadenas y los engranajes cada tres meses con aceite para engranajes 80-90w.

1. Antes de iniciar las inspecciones o mantenimiento de cualquier tipo, la desconexión de energía y la válvula de aire deben estar en la posición OFF.
2. Retire la cubierta trasera de la máquina e inspeccione las cadenas, piñones, engranes y todas las partes mecánicas. Durante la inspección, verifique si existen superficies desgastadas, polvo oscuro bajo los piñones y engranes, cadenas secas o cualquier otra señal de desgaste.

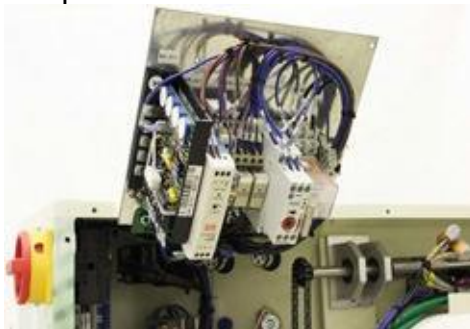


Sistema Mecánico



Sistema Mecánico

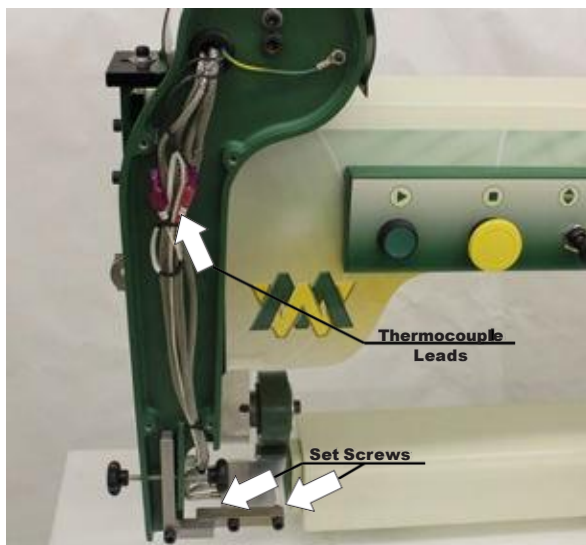
3. Aceite las cadenas, piñones y engranes cuando sea necesario. Reemplace las piezas desgastadas cuando se requiera.
4. Una vez que el sistema mecánico ha sido inspeccionado y mantenido, entonces inspeccione el sistema eléctrico. Empiece la inspección soplando ligeramente el interior de la máquina con un soplete de aire comprimido (asegúrese que el aire comprimido esté completamente seco y limpio). Inspeccione los componentes eléctricos, cables, y terminales para ver si tienen áreas oscuras/descoloridas.



Gabinete Eléctrico

5. Con el tiempo, el sistema de cuña puede empezar a descomponerse. Para reemplazar esta cuña debe quitar primero la alimentación de la máquina. Después que la cuña se haya enfriado a una temperatura segura, siga los siguientes pasos.

- Afloje y retire la carcasa.
- Desconecte la terminal macho de las hembras del termopar.
- Desconecte los cables del cartucho de calentamiento de la pinza WAGO.
- Afloje los dos tornillos localizados al lado de la cuña.
- Retire ambos pernos del soporte de montaje trasero.
- Instale el ensamblaje de la nueva cuña revirtiendo las instrucciones anteriores.
- Cuando apriete los pernos en el soporte de montaje trasero, afloje a 1/8 de vuelta para que la cuña tenga algo de flotación.



6. Contacte un representante de servicio de Miller Weldmaster si tiene alguna duda o desea aclarar alguna incertidumbre.

7. Una vez terminadas la inspección y el mantenimiento, coloque la carcasa trasera y apriete todos los pernos de montaje.

9.0: Piezas de Reemplazo Recomendadas

Para eliminar el tiempo de inactividad y los costos de envío exprés, Miller Weldmaster recomienda mantener las siguientes cantidades de piezas de repuesto en stock:



Cepillo para Cuña
380998



Solenoides de 24v
384028



Fusible de 15 amp (2)
380040



Rodillo de Silicón para
Soldar (2)
(Depende del tamaño)



Montaje para Cuña T3
380835-T3

NOTA: El fabricante no será responsable por ningún daño o lesión que ocurra debido al uso inapropiado de esta máquina.

Miller Weldmaster Corporation puede contactarse a través del correo electrónico service@weldmaster.com o por teléfono al 330-833-6739



Notas:





Notas:





Notas:

