



**LATAM
MAKE
CAPABILITIES**

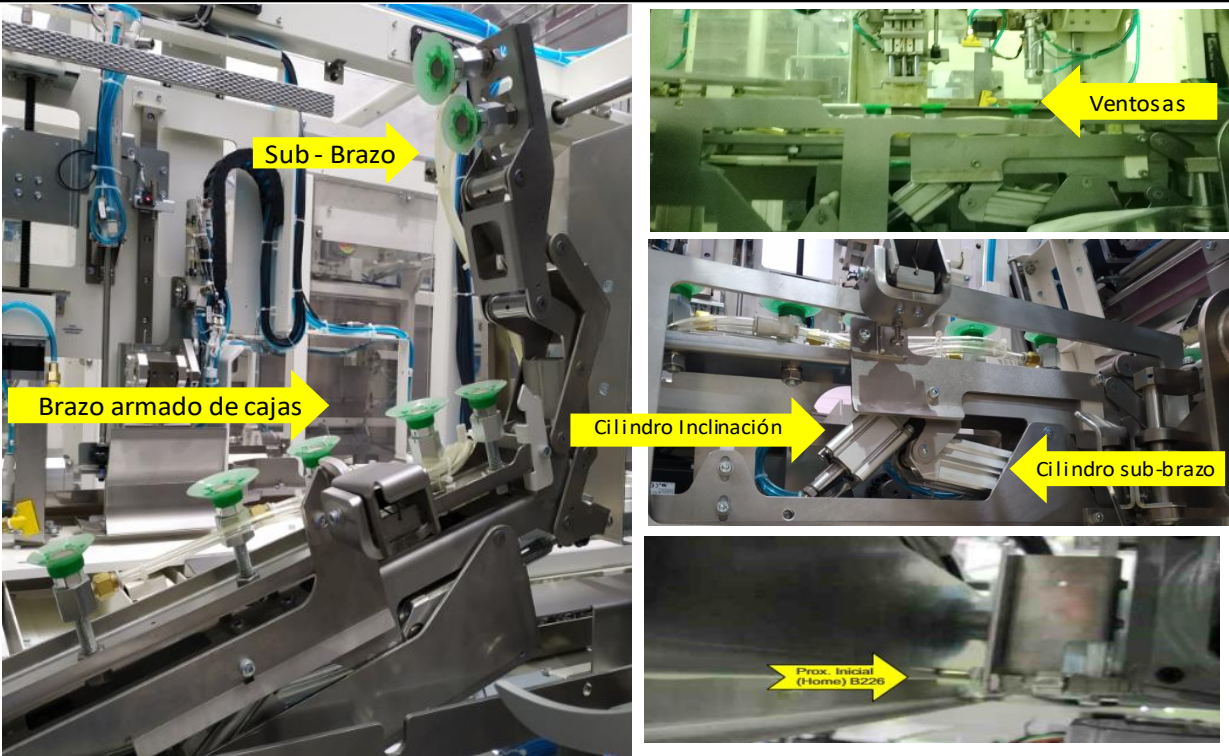
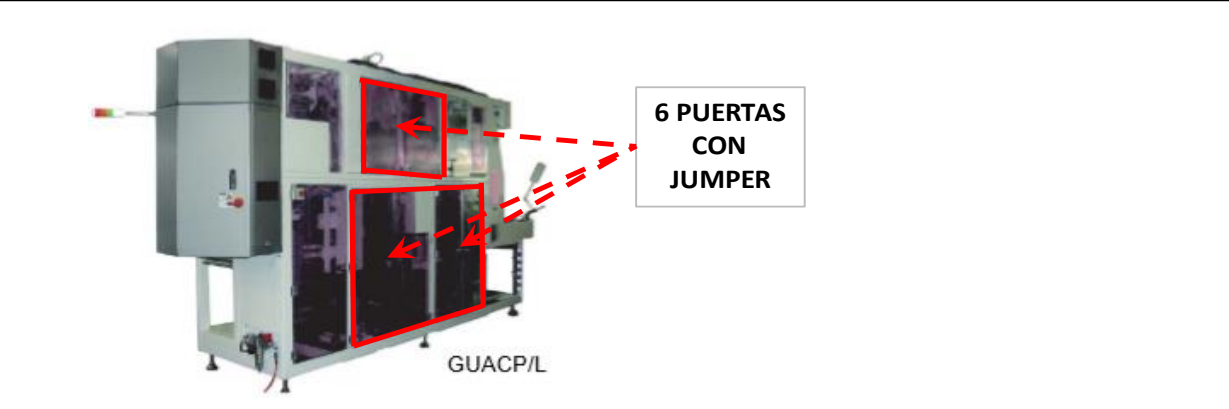
Procedimiento de los Puntos de Calibración de Guacp

PBT Empaque 2021

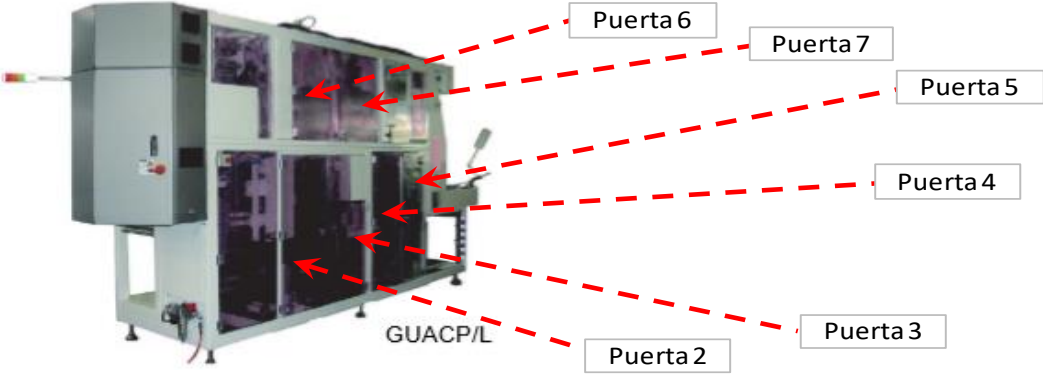




Preparación para la Medición de los Puntos de Calibración




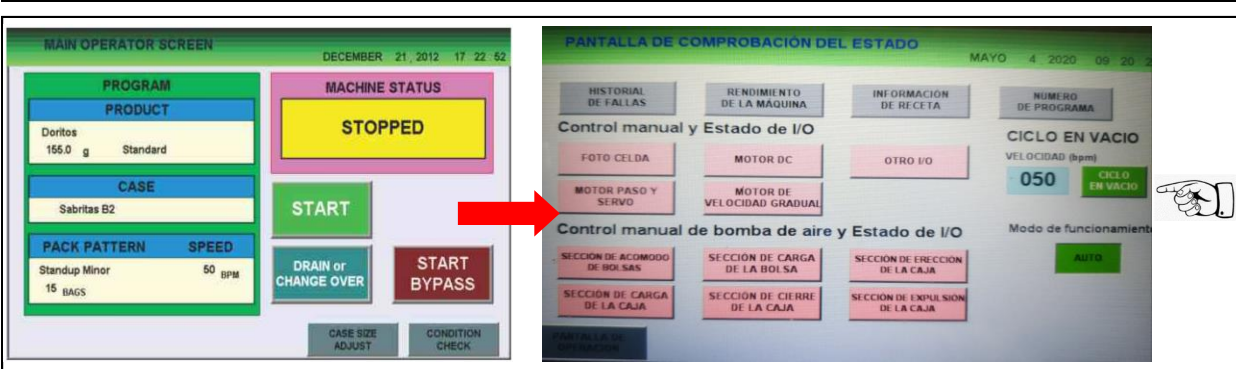
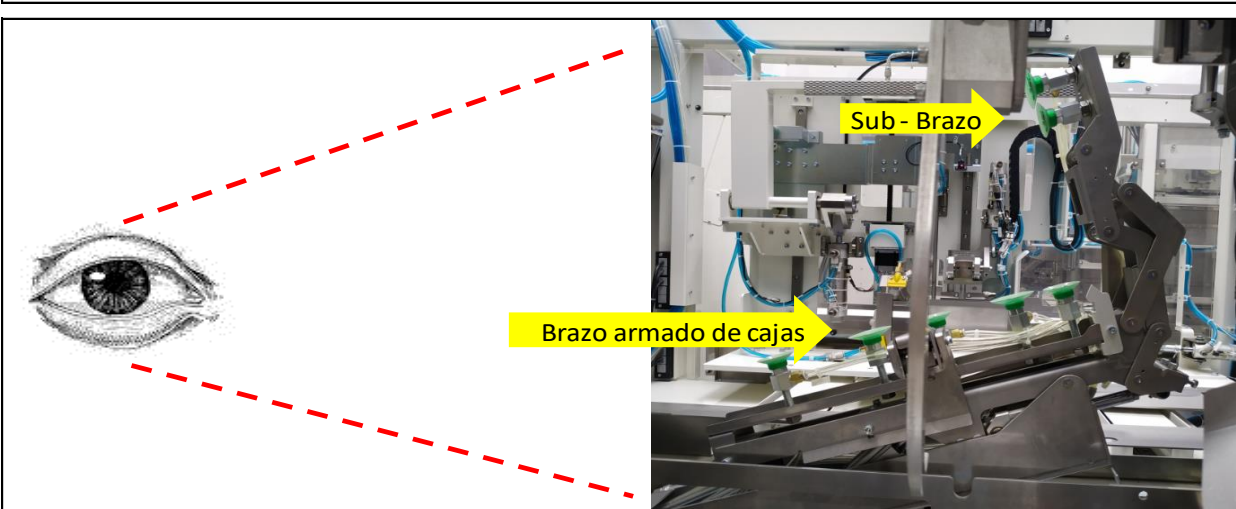
No.	Paso a Paso de la Actividad	Descripción de la Actividad	Responsable	Duración	Frecuencia
1		<p>Identificar los componentes asociados:</p> <p>Herramientas</p> <ul style="list-style-type: none">- Paño seco- Llave Allen - 5mm- Llave de boca fija 12mm- Llave de boca fija 14mm- Regla métrica- Escuadra metálica- Nivel de ángulo digital- Abrazadera de Nylon- Traba Rosca - Tipo Medio / Loctite- Calibrador	Técnico de mantenimiento	144 min Tempo total	Anual
2		<p>1 - Manter a GUACP desconectada</p> <p>2 - Colocar JUMPER en cada puerta</p> <p>NOTA: para esta acción debe colocar los dos sensores de la puerta juntos.</p>	Técnico de mantenimiento	10 min	Anual

Preparación para la Medición de los Puntos de Calibración

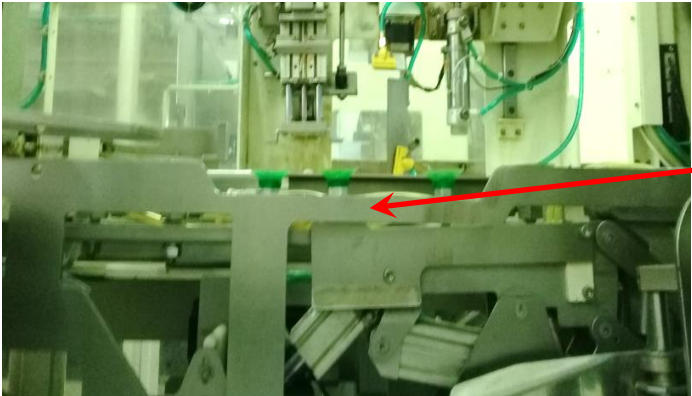
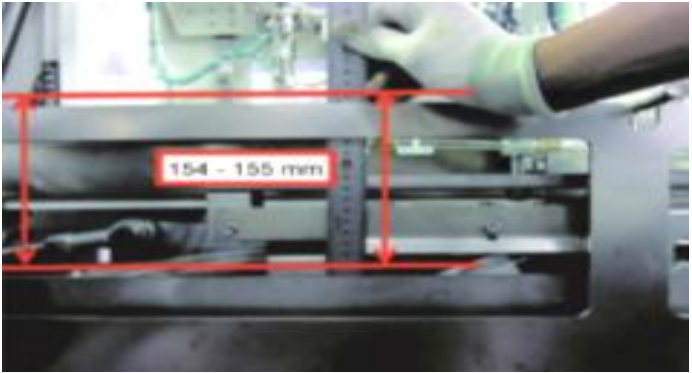
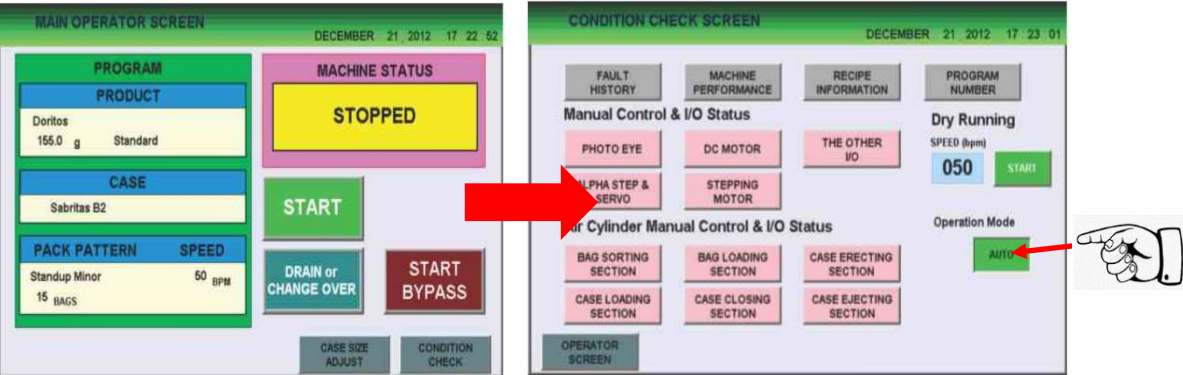
3	 <p>Puerta 6</p> <p>Puerta 7</p> <p>Puerta 5</p> <p>Puerta 4</p> <p>Puerta 3</p> <p>Puerta 2</p> <p>GUACP/L</p>	Retirar las puertas 2/3/4/5/6/7 estas deben estar jumpeadas.	Técnico de mantenimiento	3 min	Anual
4	 <p>Colocar bloqueo de Seguridad</p>	<p>Iniciar la GUACP y colocar bloque de seguridad en el Panel de Operación.</p> <p>NOTA: El bloque de seguridad evita que alguien pueda manipular el panel mientras se esta ajustando el brazo armador de cajas.</p>	Técnico de mantenimiento	1 min	Anual
5		<p>Revisar el estado de las 7 ventosas del brazo armador de cajas y sub-brazo.</p> <p>Cambiar las ventosas que se encuentren:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Desgastadas. * Deformadas o con pliegues marcados. * Rasgadas / cristalizadas. 	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual

Preparación para la Medición de los Puntos de Calibración

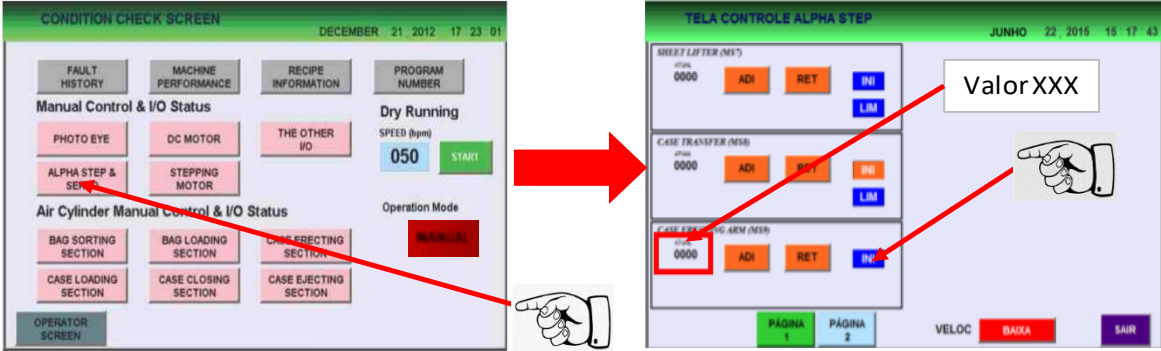
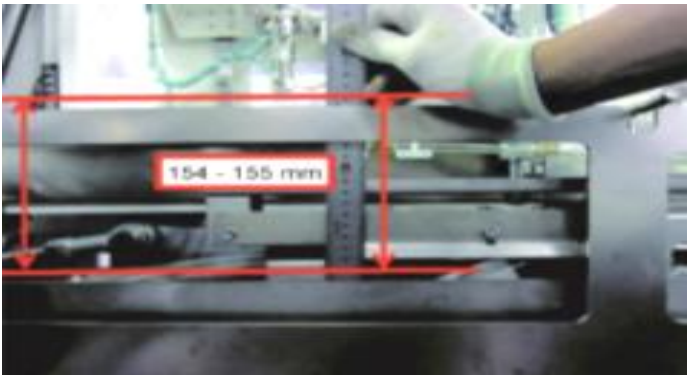



6	 <p>Girar la llave en sentido antihorario</p>	Para efectuar el cambio de ventosas, utilice la llave de boca 14mm y desenroscar desde el hexágono del cuerpo metálico.	Técnico de mantenimiento	5 min	Anual
7		Activar la GUACP para poder verificar los movimientos del brazo armado de cajas y el sub-brazo. NOTA: Cambie el modo de operación INICIO a modo VACÍO.	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual
8		Ejecutar los movimientos del brazo de armado de cajas para analizar su funcionamiento. NOTA : Desconectar la GUACP después del análisis.	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual

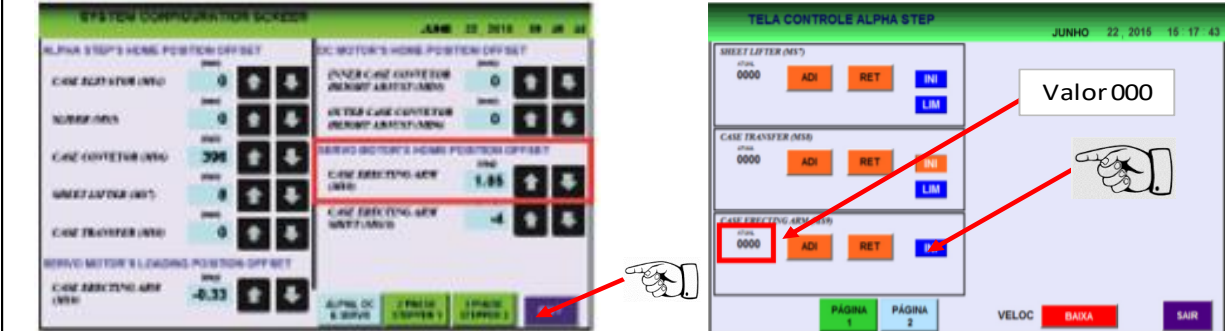
Medición del Home Position

9	 <p>Brazo armado de cajas</p>	<p>Verificar home position del brazo de armado de cajas.</p> <p>NOTA: Cuando la GUACP ejecuta un ciclo en automático y se solicita una parada de la GUACP desde el panel de operación, el ciclo finaliza con el brazo en posición home position (000), donde el valor debe ser 154mm - 155mm.</p>	Técnico de mantenimiento	1 min	Anual
10	 <p>Distancia de paralelismo 154mm - 155mm. Tolerancia de 1mm</p> <p>Verifique a distância nos dois pontos do braço e a estrutura metálica.</p>	<p>Revisar el paralelismo del brazo con una calibrador / regla metálica. Se debe realizar con la puerta abierta y jumpeada y la GUACP energizada.</p> <p>NOTA: Antes de realizar esta operación asegurese que nadie se acerque al panel de operación para evitar riesgo de manipular la pantalla.</p>	Técnico de mantenimiento	3 min	Anual
11		<p>En caso de no encontrar los valores de 154mm - 155mm, se debe manipular desde la pantalla de verificación de estado.</p> <p>NOTA: Modificar el modo de operación automático a modo manual.</p>	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual

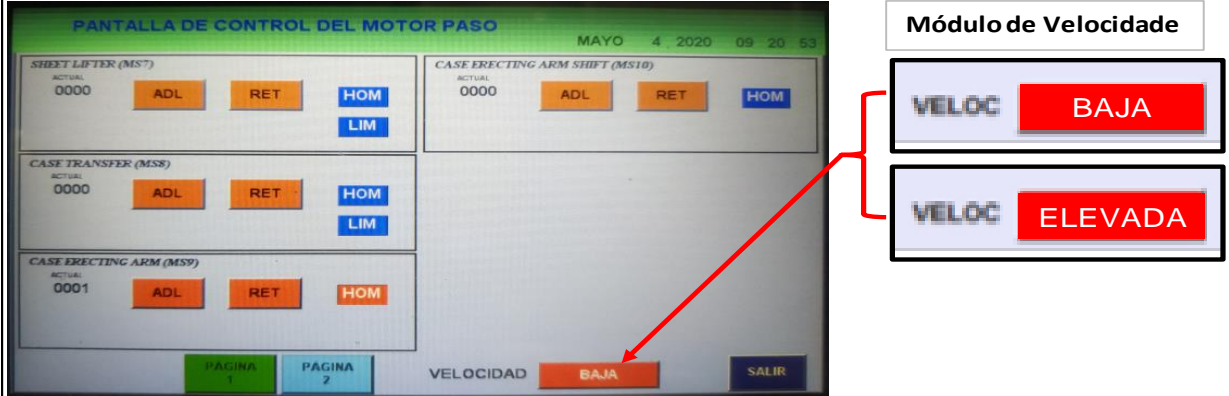
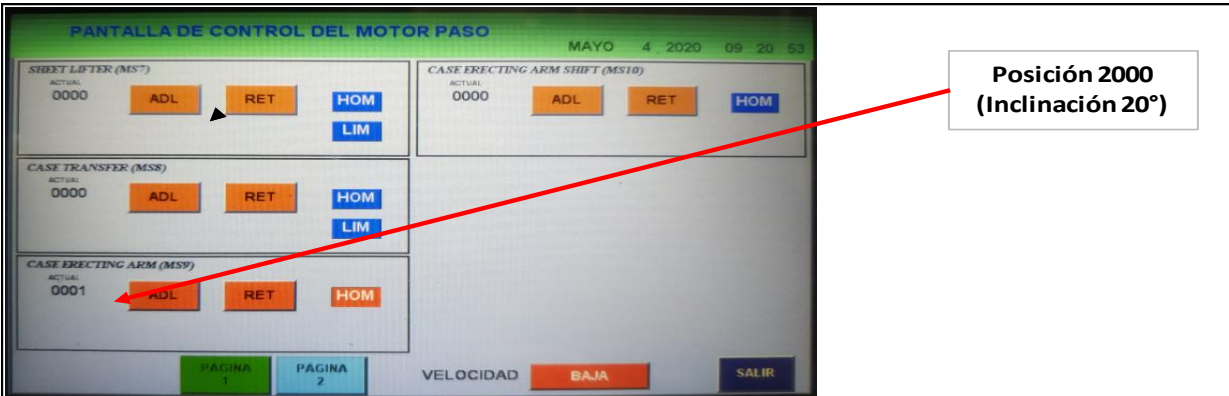
Medición del Home Position

12		Seleccionar MOTOR PASO SERVO - Página 1 - Case Erecting Army la opción HOME para que el brazo pueda posicionarse correctamente para la medición. NOTA: Verificar / anotar el valor obtenido en la pantalla al seleccionar HOME.	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual
13	 <p>Verifique la distancia en dos puntos del brazo en la estructura metálica.</p>	Medir la distancia como fue realizado anteriormente (paso 10).	Técnico de mantenimiento	3 min	Anual
14	 <p>Avanzar recordando la medida anotada anteriormente (Desvio de Home position 000) en la pantalla.</p>	Si el valor de medición se encuentre fuera del valor especificado, podemos realizar el ajuste de desvio del servomotor MS9 siguiendo los pasos de abajo desde el panel (imagen del lado).	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual

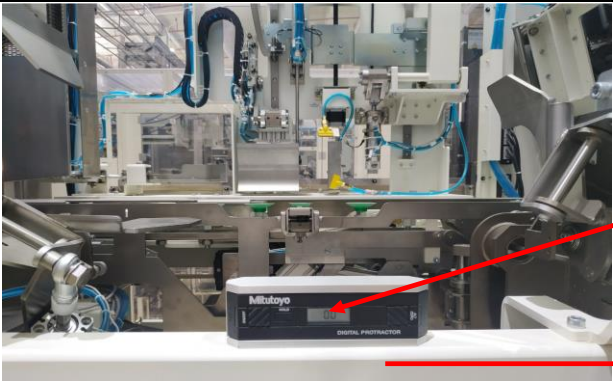


Reparación del Home Position


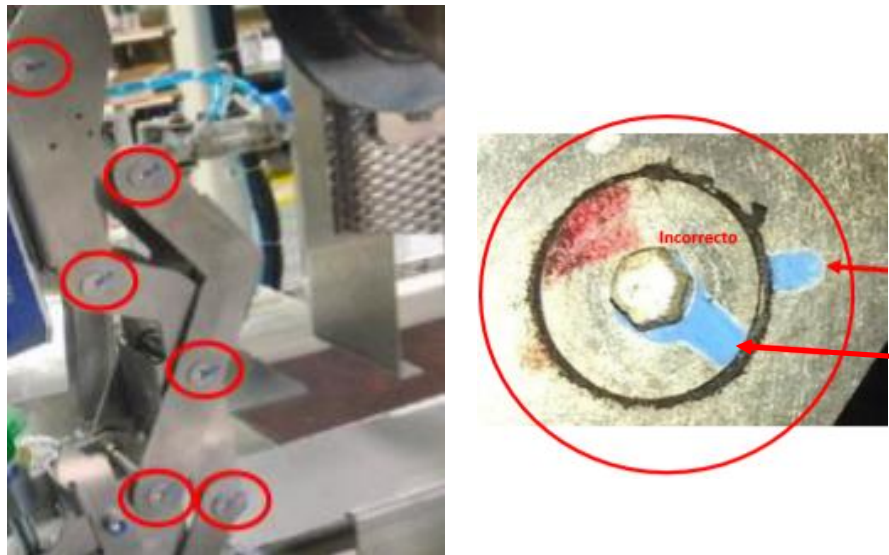
15		Volver a la pantalla de ALPHA STEP y accionar HOME. NOTA: El valor del display debe ser 000, confirmando que el brazo se encuentra en Home Position.	Técnico de mantenimiento	3 min	Anual
----	---	--	--------------------------	-------	-------

MEDICION Y AJUSTE DE SUB-BRAZO ARMADOR DE CAJAS




16		En esta misma pantalla de motor ALPHA STEP, ajuste el modo de velocidad para avanzar / retroceder el Sub-Brazo. Módulo de Velocidad BAJA Módulo de Velocidad ELEVADA NOTA: Para avazar rapidamente, colocar en modo de velocidad ELEVADA o en modo de velocidad BAJA para avances lentos.	Técnico de mantenimiento	1 min	Anual
17		Mover el motor MS9 del brazo de armado de caja, presionando la flecha hasta llegar a la posición 2000. Tenga en cuenta que el brazo secundario comienza a moverse hasta la inclinación de 20° (posición 2000) NOTA: Asegúrese de que no haya nadie en la sección Brazo de armado de caja y que no haya herramientas sueltas en el brazo durante el movimiento.	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual

Medición de Escuadra del Sub Brazo

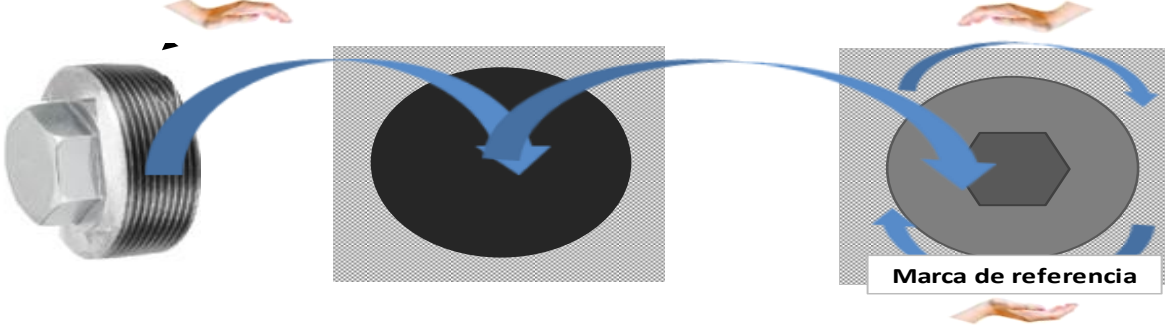

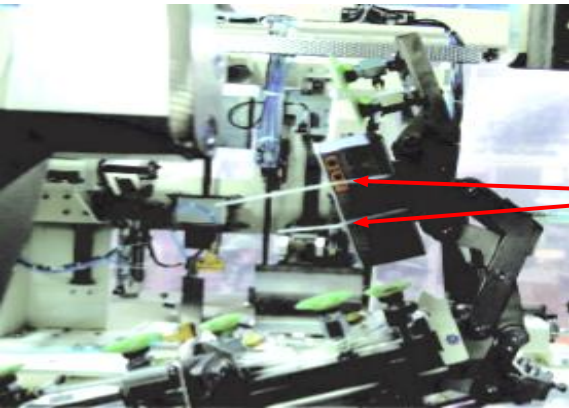
18	 <p>Poner en ceros el nivel de ángulo digital</p> <p>Superficie da GUACP - Limpia y Plana</p>	<p>Colocar el nivel digital en la base horizontal de la GUACP y reinicie el instrumento tomando esta referencia como ángulo CERO.</p> <p>NOTA: Garantice que la base de referencia este limpia y la superficie plana.</p>	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual
19	 <p>Anotar el valor da medición obtenida</p> <p>Lectura de $\pm 20^\circ$</p> <p>Superficie de Lectura => Ventosa</p>	<p>Posicionar el nivel digital encima de las ventosas , conforma lo indica la imagen mostrada, revisar la medición y anotar el valor.</p> <p>NOTA: tener cuidar al momento de manipulas el brazo manualmente para no lastimarse, asegurando que nadie tenga acceso a la pantalla de la GUACP durante la lectura.</p>	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual
20	 <p>Poner en Ceros el nivel de ángulo digital</p>	<p>Después de leer, poner en CEROS el nivel digital en la ventosa.</p>	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual

21	<div><div>El valor debe estar en $\pm 90^\circ$</div><div>Anotar el valor da medición obtenida</div></div>	<p>Para medir la inclinación de 90° entre las ventosas y el Sub-Brazo, apoye el nivel digital conforme lo indica la imagen. Apoye el isntrumento con una mano y anote el valor de la medición.</p> <p>NOTA: La tolerancia permitida de la medición es $\pm 0,2$</p>	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual
22	<div><div>Marca de referencia</div><div>Marca de referencia</div></div>	<p>Compruebe el estado de los 6 tapones de fijación del Sub-Brazo y si la marca de apriete coincide con la marca de referencia. Imagen mostrada.</p> <p>NOTA: Si las marcas no coinciden, es necesario apretar y hacer una nueva marca.</p>	Técnico de mantenimiento	1 min	Anual

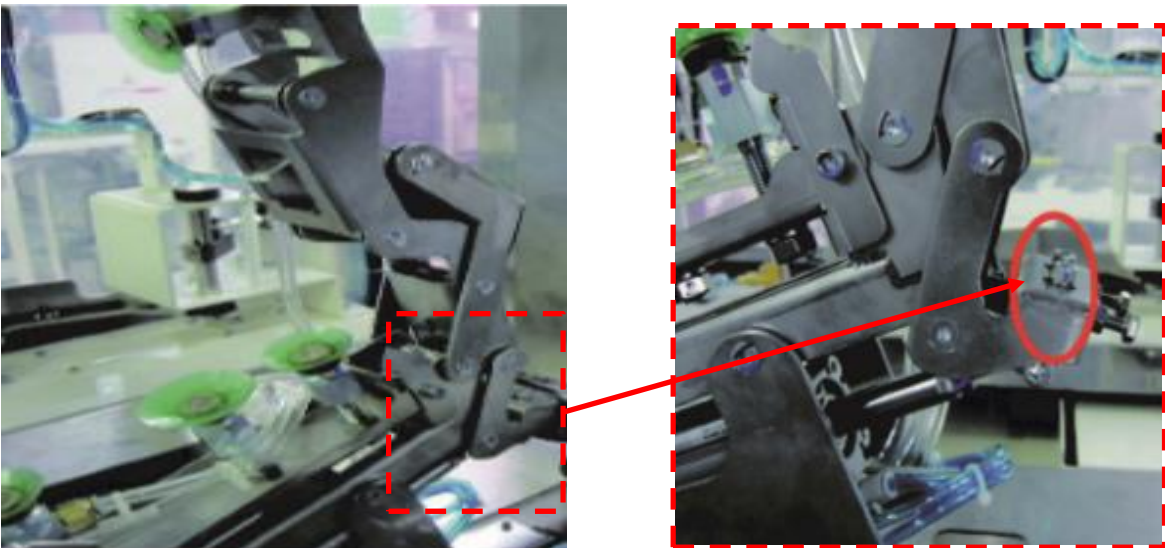
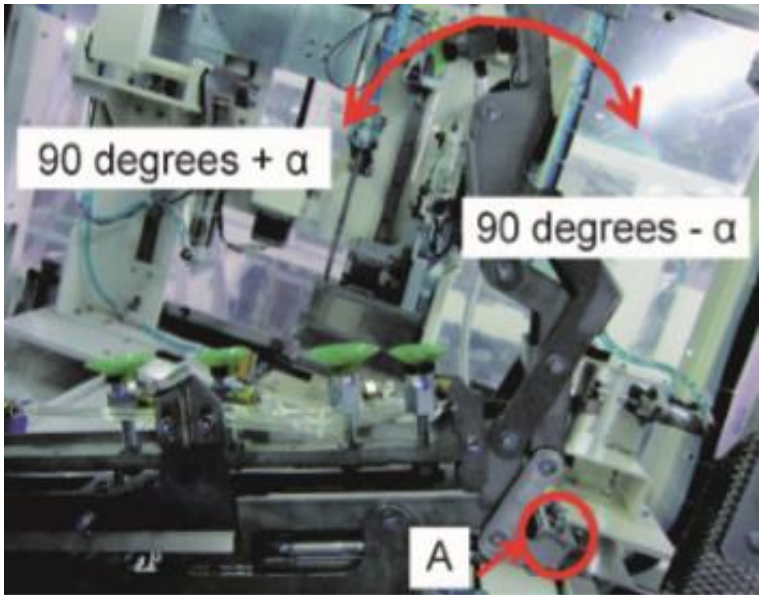
Reparación de la Escuadra del Sub Brazo

23	<div><p>Aflojar el tapón de fijación, retirando totalmente la rosca</p><p>Retiro de tapón roscado</p></div>	Retirar el tapón de fijación utilizando la llave de boca fija 8mm.	Técnico de mantenimiento	10 min	Anual
24	<div><p>Limpiar las roscas con un cepillo de latón y un paño.</p></div>	Limpiar el alojamiento roscado y las roscas del tapón. NOTA: Retirar el exceso de traba roscas Loctite en las áreas de fijación.	Técnico de mantenimiento	5 min	Anual
25	<div><p>Aplicar traba roscar medio.</p></div>	Aplice fijación media Loctite en los hilos para fijar el tapón roscado en el cuerpo del Sub/Brazo.	Técnico de mantenimiento	3 min	Anual

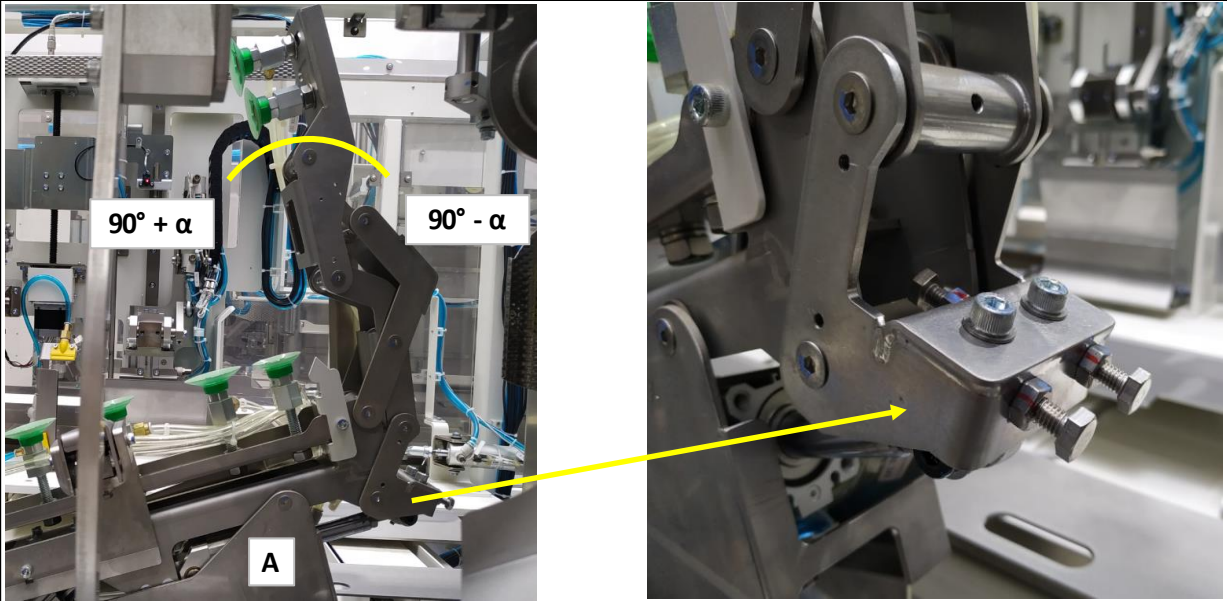
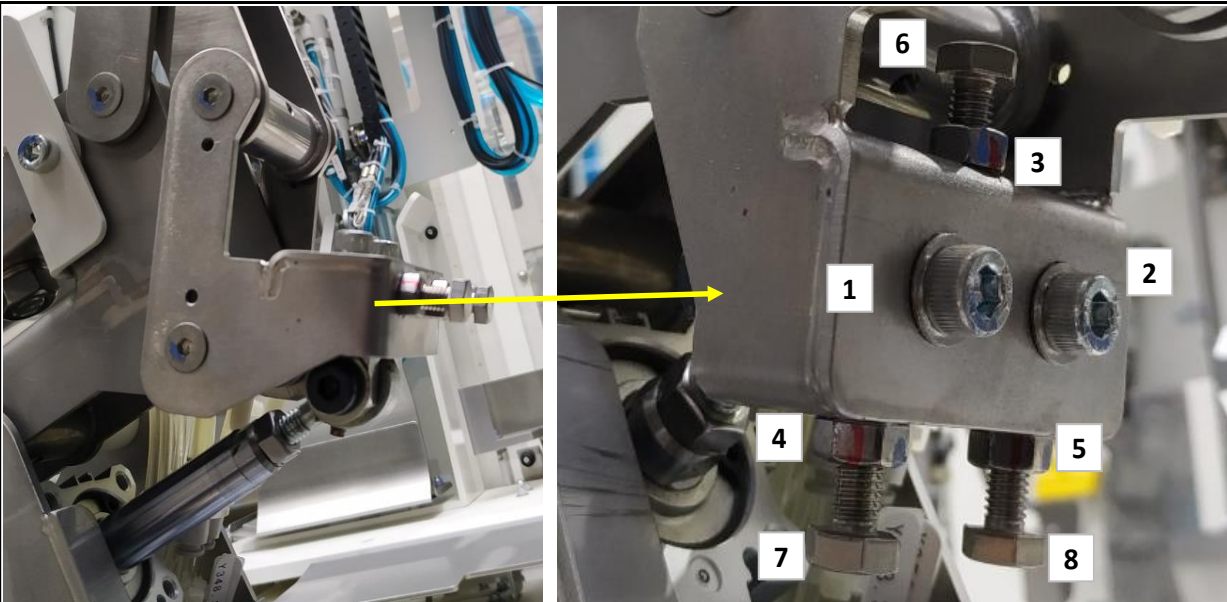
Reparación de la Escuadra del Sub Brazo

26	<p>Instalar el tapón en el alojamiento manualmente</p>  <p>Marca de referencia</p>	Colocar el tapón roscado manualmente en el alojamiento roscado.	Técnico de mantenimiento	5 min	Anual
27	<p>Apretar el tapón según la marca</p>  <p>Trazo de marcación</p>	Colocar el tapón roscado con la llave de 8mm. NOTA: Después del ajuste final, coloque la marca como se muestra.	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual
28	 <p>Abrazadera de Nylon</p>	Colocar el nivel digital con amarres plásticos como lo indica la imagen.	Técnico de mantenimiento	3 min	Anual

Reparación de la Escuadra del Sub Brazo

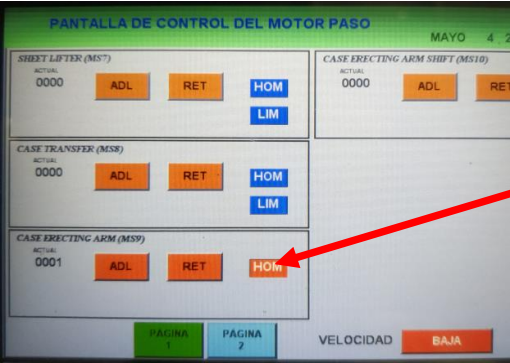

29		En la parte posterior del Sub-Brazo, coloque un bloque de soporte en el centro de la ranura.	Técnico de mantenimiento	10 min	Anual
30		<p>Para ajustar y corregir la inclinación del Sub-Brazo, analizar según imagen adjunta, comparando la medida obtenida con el nivel digital a 90° (ver ítem 21)</p> <p>Para ajustar e corrigir a inclinação do Sub-Braço, analise a foto ao lado, comparando com a medida obtida com o Verificador de Ângulo Digital a 90° (Ver ítem 18)</p> <p>NOTA: Si la medida obtenida es:</p> <ul style="list-style-type: none">* > 90°, corresponde a 90° + α* < 90°, corresponde a 90° - α <p>NOTA: Caso a medida obtida for :</p> <ul style="list-style-type: none">* > 90°, corresponde a 90° + α* < 90°, corresponde a 90° - α	Técnico de mantenimiento	1 min	Anual

Reparación de la Escuadra del Sub Brazo

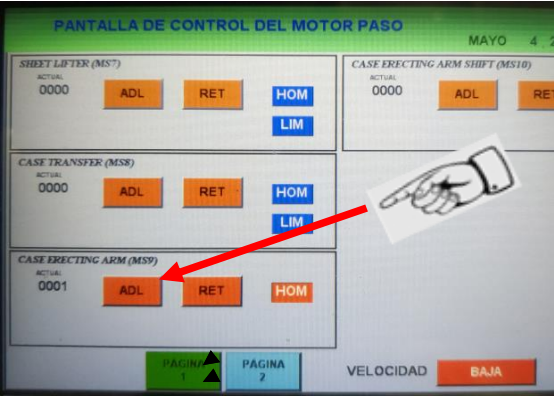
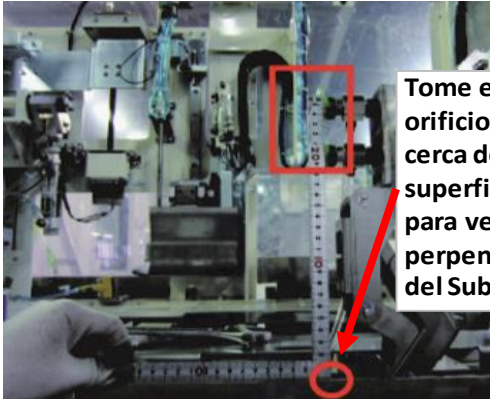
31		<p>Con el bloque de apoyo A, tendremos que apretar o aflojar las tuercas de fijación del Sub-Brazo, como se describe a continuación:</p> <p>NOTA: Asegúrese de llevar a cabo la compensación angular de acuerdo con el valor medido previamente, para alcanzar la inclinación correcta del cilindro neumático del sub-brazo de 90 ° ± 0.2, al avanzar y retroceder el brazo.</p>	Técnico de mantenimiento	5 min	Anual
32		<p>De acuerdo con el valor del ángulo identificado por el nivel digital, seguimos el siguiente procedimiento:</p> <p>1 - Afloje los 2 tornillos de cabeza Allen de 6 mm (1 y 2)</p> <p>2 - Afloje las 3 contratueras (3,4 y 5) con la llave de 8 mm</p> <p>3 - Apriete o afloje los tornillos de fijación (7 y 8) de acuerdo con el paso 30.</p> <p>NOTA: Verifique el ángulo indicado en el nivel digital para obtener una inclinación de 90 °.</p>	Técnico de mantenimiento	10 min	Anual

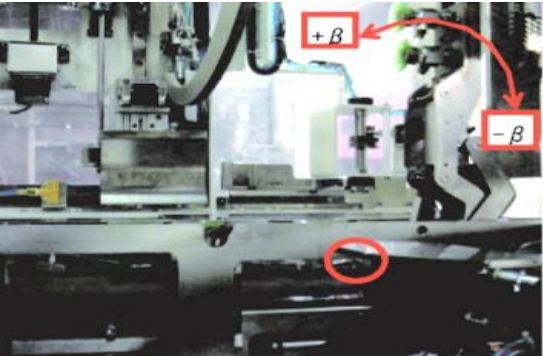
Medición de la Escuadra de las Ventosas del Sub Brazo



33			Después de ajustar la inclinación, haga clic en la opción HOM para que el MS9 regrese los brazos a la posición inicial.			
			NOTA: Asegúrese de que nadie esté manipulando el Brazo en este momento.	Técnico de mantenimiento	1 min	Anual

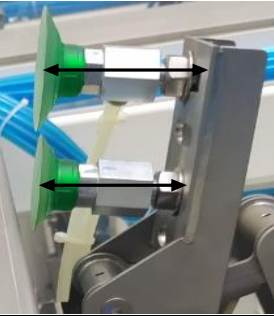

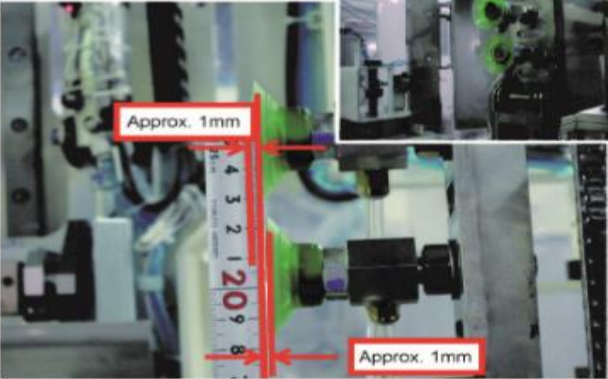
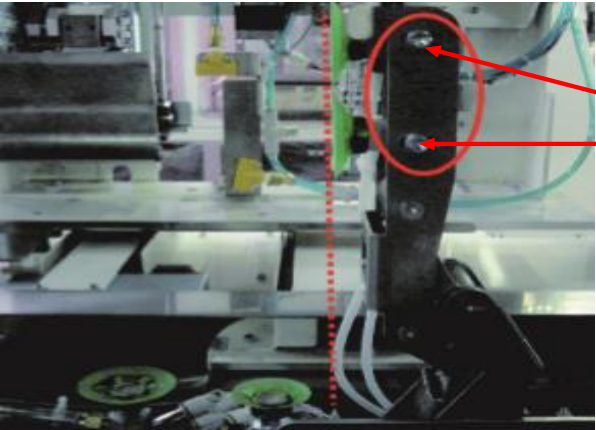

MEDICIÓN Y AJUSTE DE LA PERPENDICULARIDAD DEL SUB-BRAZO EN RELACIÓN CON EL SOPORTE

34			Tome el centro del orificio circular, cerca de la superficie cuadrada para verificar la perpendicularidad del Sub-brazo.	Haga clic en la opción ADL en el Panel de Ajuste para que el Sub-Brazo se mueva a 90°.			
				Coloque la escuadra metálica justo en el orificio circular para verificar la perpendicularidad del brazo en esta posición.	Técnico de mantenimiento	3 min	Anual

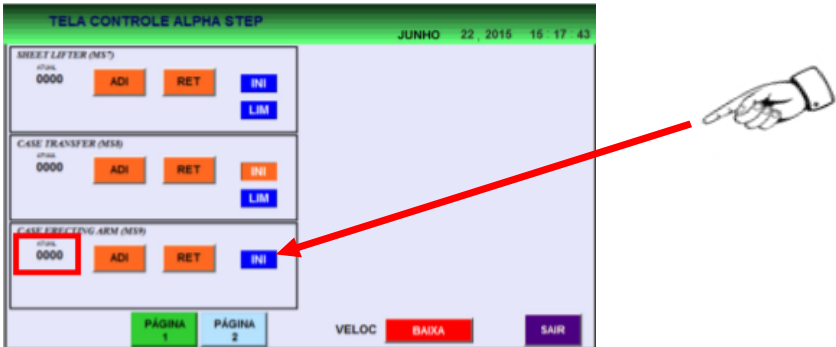
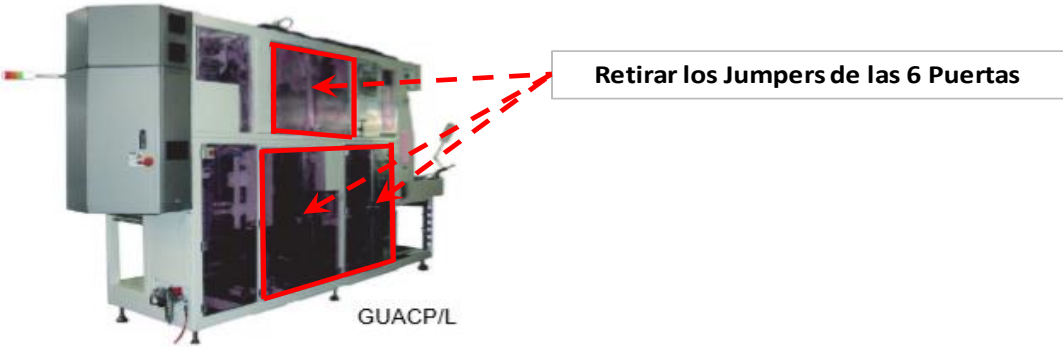
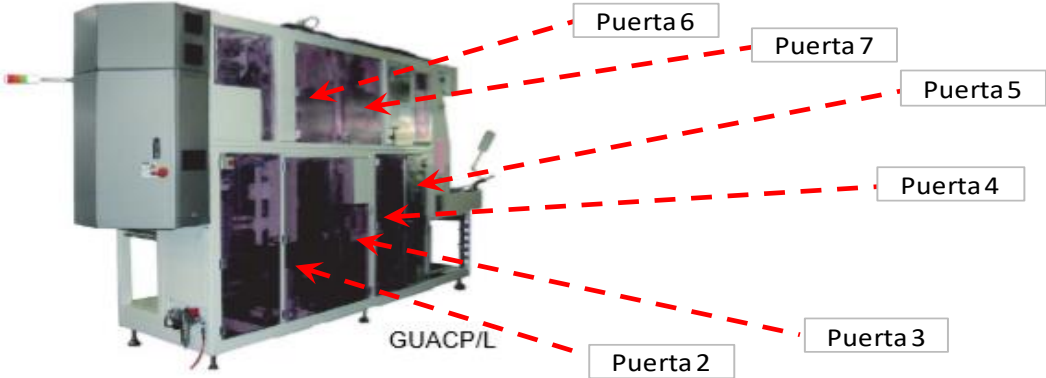
35		<div>Extendiendo la extremidad de la barra = $+\beta$</div> <div>Reduciendo la extremidad de la barra = $-\beta$</div>	Si el Sub-Brazo está fuera de la perpendicularidad en relación con el soporte / riel de metal, debemos seguir la referencia cuadrada para compensar esta diferencia en la perpendicularidad.			
			Observe la foto, usando una llave inglesa para extender o reducir el extremo de la barra.	Técnico de mantenimiento	3 min	Anual

Reparación de la Escuadra de las Ventosas del Sub Brazo


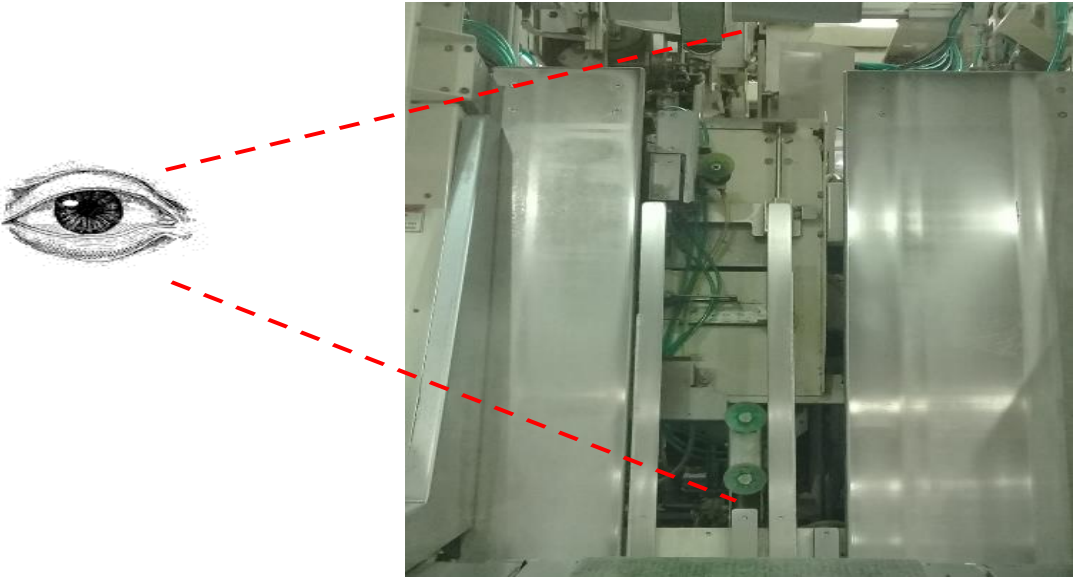


36	 	En esta posición, mida la distancia entre las ventosas con la escuadra metálica, de acuerdo con las medidas indicadas en la imagen.	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual
37	 <p>Distância em relação as Ventosas será de 2mm</p>	Con la corrección de perpendicularidad del Sub-Brazo, mida la distancia entre las ventosas como se muestra en la foto al costado. NOTA: La medida debe ser una relación entre ventosas.	Técnico de mantenimiento	3 min	Anual
38	  <p>Distância em relação as Ventosas = 2mm</p>	Para ajustar las distancias de la ventosa, afloje los 4 tornillos de fijación de la ventosa con la llave Allen de 6 mm. Ajuste según sea necesario y luego apriete los 4 tornillos nuevamente. NOTA: Hay 2 tornillos de fijación a cada lado del Sub-Brazo.	Técnico de mantenimiento	6 min	Anual

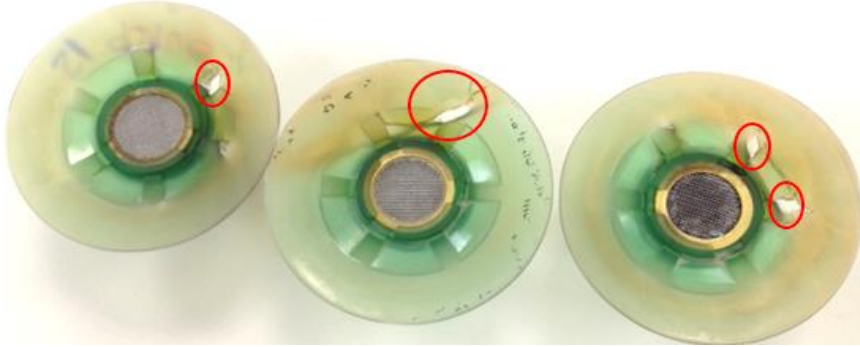
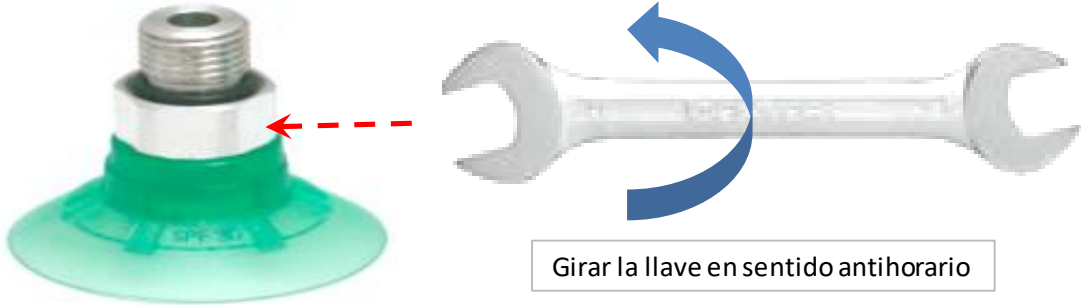
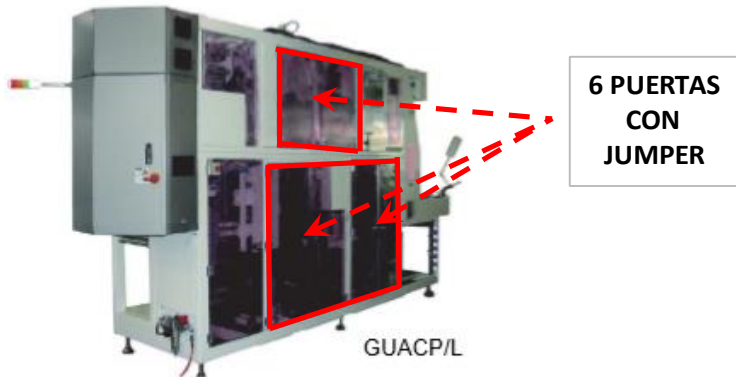
Regresar Guacp para la Producción

39		Regrese el Sub-Brazo a la posición inicial, haciendo clic en la opción INI en el Panel de Ajuste.	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual
40		Retirar los Jumpers de las puertas	Técnico de mantenimiento	10 min	Anual
41		Colocar las puertas 2/3/4/5/6/7 Retirar el bloque de seguridad del panel e operación, la GUACP quedará libre para producción. FIN	Técnico de mantenimiento	7 min	Anual

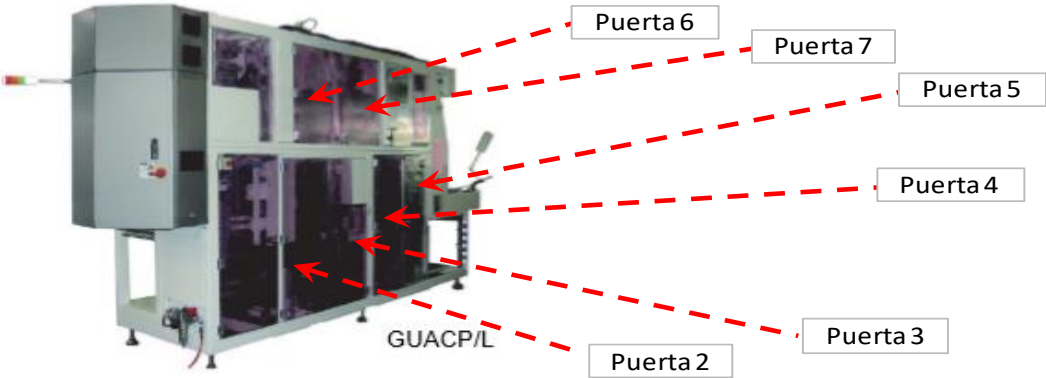

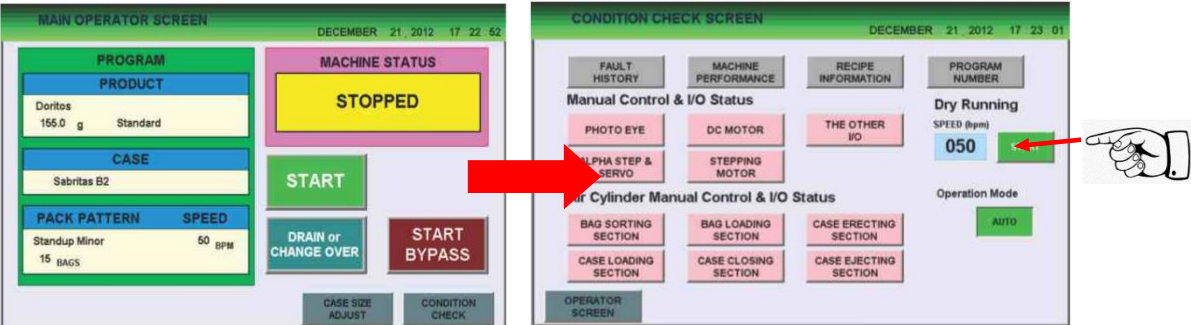
Medición del Loading Position

No.	Paso a Paso de la Actividad	Descripción de la Actividad	Responsable	Duración	Frecuencia
1	<div><p>Cilindro neumático actuador de inclinación de brazo</p><p>Brazo armado de caja + Sub-Brazo en posición de carga</p></div>	Subconjunto a ser medido y ajustado para el buen funcionamiento de la sección armado de cajas.	Técnico de mantenimiento	86 min Tempo total	Anual
2	<div></div>	Verifique el estado de las ventosas en el brazo elevador de cajas	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual

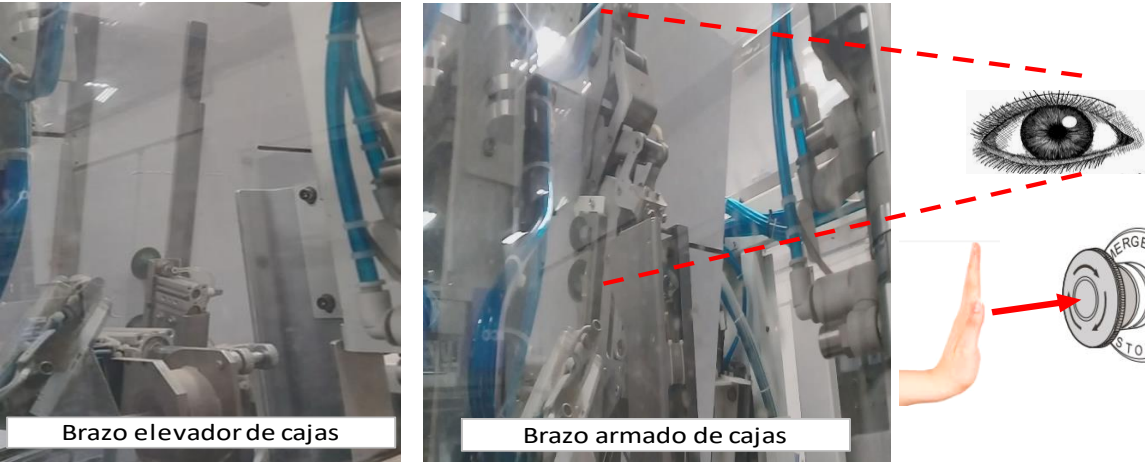

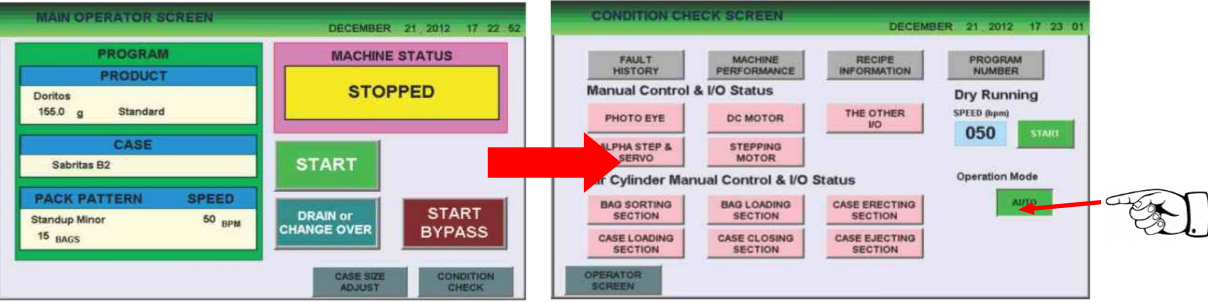
Preparación para la Medición del Loading Position

3		<p>Compruebe el estado de las 7 ventosas del brazo de armado de caja y el Sub-brazo.</p> <p>Será necesario cambiar las ventosas cuando:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 - Desgaste de ventosas 2 - Deformación / pliegues marcados 3 - Roturas. 	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual
4	 <p>Girar la llave en sentido antihorario</p>	<p>Para cambiar las ventosas, simplemente use la llave de 14 mm y desenrosque el conjunto a través del hexágono del cuerpo de metal.</p>	Técnico de mantenimiento	5 min	Anual
5	 <p>6 PUERTAS CON JUMPER</p> <p>GUACP/L</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1 - Manter a GUACP desconectada 2 - Colocar JUMPER en cada puerta <p>NOTA: para esta acción debe colocar los dos sensores de la puerta juntos.</p>	Técnico de mantenimiento	20 min	Anual

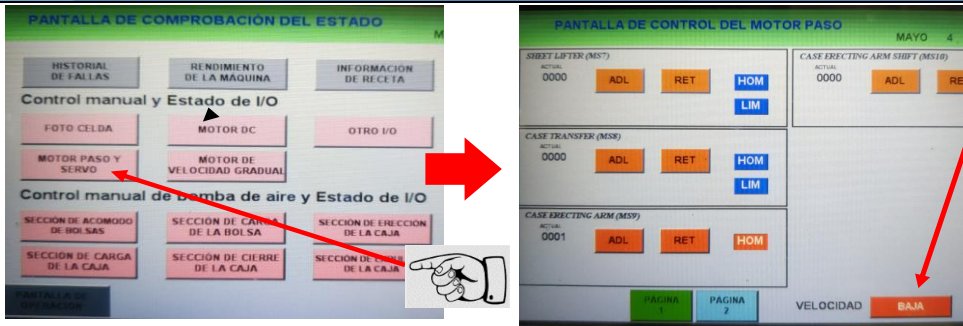

Preparación para la Medición del Loading Position

6	 <p>Puerta 6</p> <p>Puerta 7</p> <p>Puerta 5</p> <p>Puerta 4</p> <p>Puerta 3</p> <p>Puerta 2</p> <p>GUACP/L</p>	Retirar las puertas 2/3/4/5/6/7 estas deben estar jumpeadas.	Técnico de mantenimiento	4 min	Anual
7	 <p>Colocar bloqueo de seguridad</p>	Coloque el bloqueo de protección en el panel de operación de la GUACP NOTA: El bloqueo de seguridad evita que alguien manipule el panel mientras ajusta el brazo de armado de la caja	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual
8		Active el GUACP para que podamos verificar los movimientos del Brazo de armado de caja y el Brazo de elevación de caja. NOTA: Cambie el modo de operación INICIO al modo VACÍO.	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual

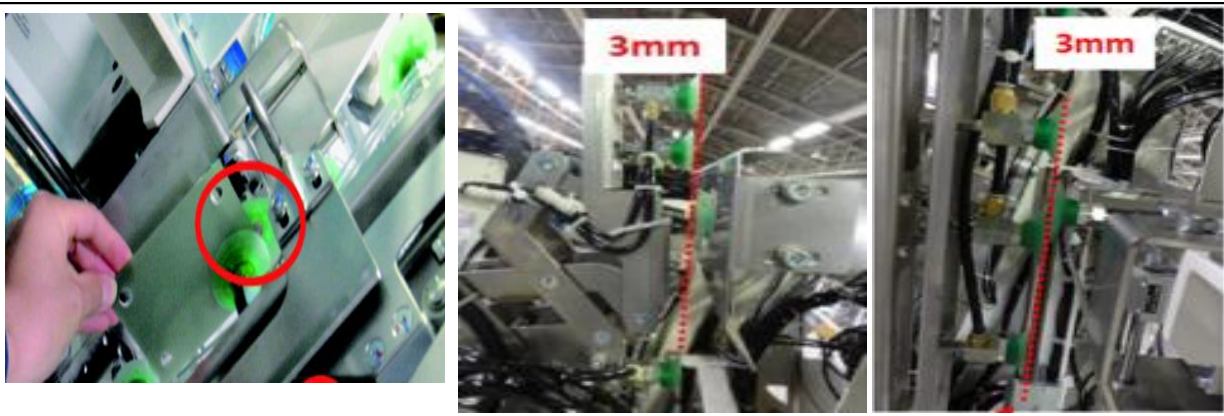
Preparación para la Medición del Loading Position

9	<div></div>	<p>Mover GUACP en vacío para que, en este momento, el brazo de elevación de caja y el brazo de armado de la caja se superpongan (alineados).</p> <p>Active el botón de emergencia: detenga el GUACP en la posición indicada en la foto.</p> <p>NOTA: Las ventosas se alinearán en este punto para realizar las mediciones.</p>	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual
10	<div></div>	<p>1 - Suelte el botón de emergencia</p> <p>2 - Borrar la falla en la pantalla de fallas</p>	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual
11	<div></div>	<p>Cambiar a la pantalla de verificación del sistema</p> <p>NOTA: Cambie el modo operativo AUTO al modo MANUAL.</p>	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual

Medición del Loading Position







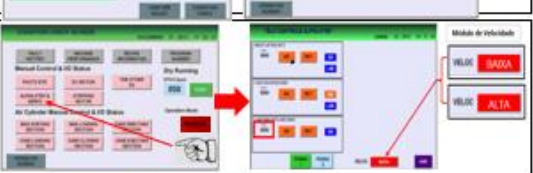
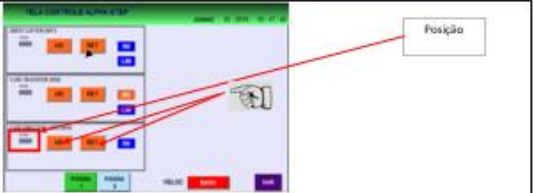
12		En esta misma pantalla del motor MOTOR PASO Y SERVO, ajuste el modo de velocidad para avanzar / retroceder el brazo secundario.	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual	
13		Posición 8600	Seleccionar a CASE ERECTING ARM y mover el brazo hasta la posición 8600.	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual

MEDINDO A DISTÂNCIA DAS VENTOSAS


14		Verifique la distancia entre las ventosas (3 mm) y la inclinación del brazo de armado de la caja y el brazo de elevación de la caja (superior e inferior).	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual
----	---	--	--------------------------	-------	-------

NOTA: Use la regla de metálica para medir las distancias respectivas

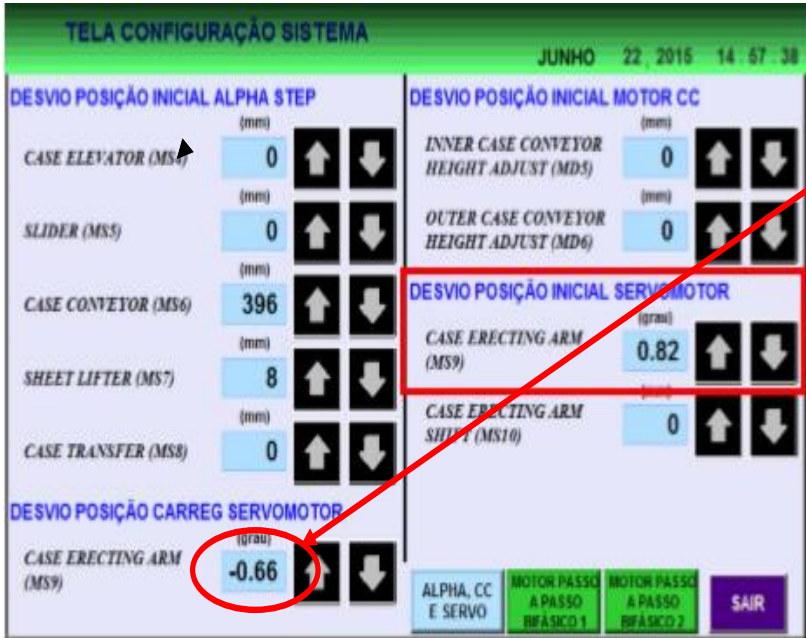
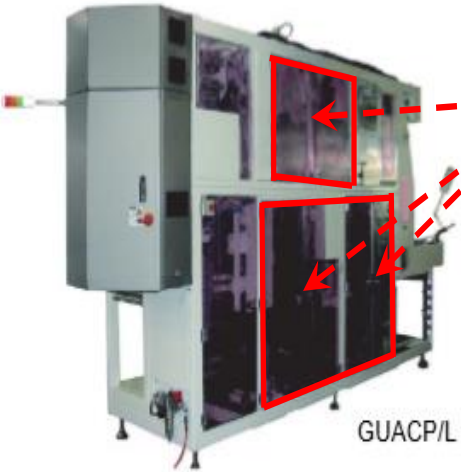
Medición del Loading Position

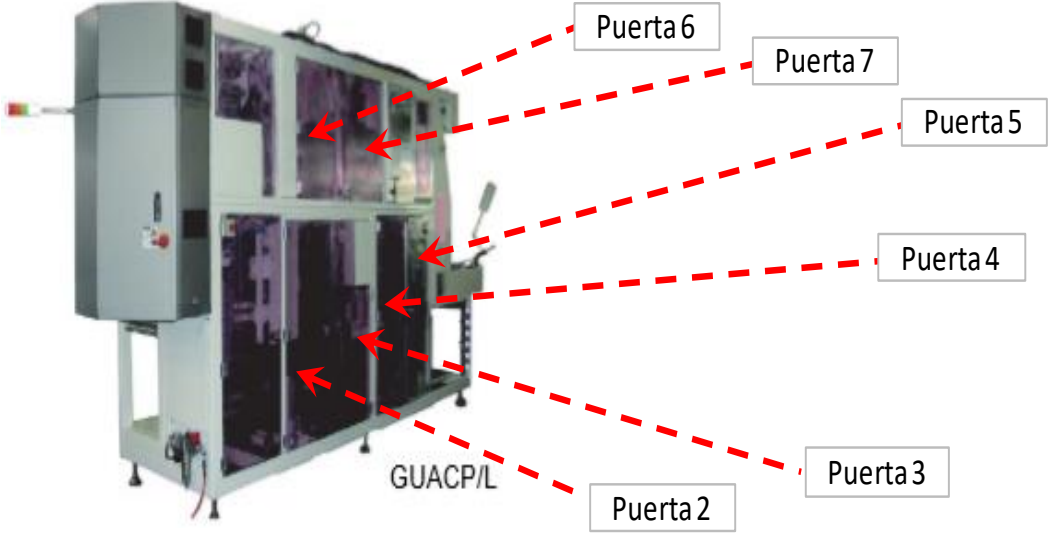
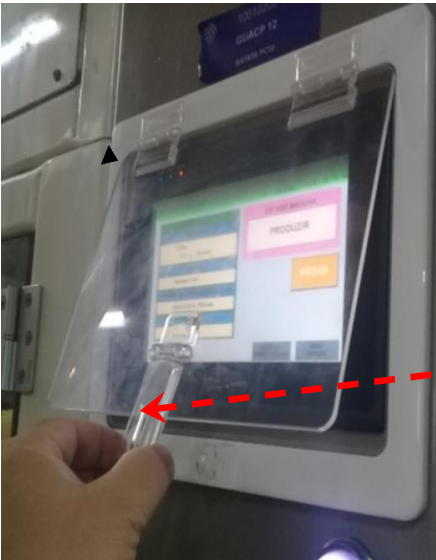
15		Accione las teclas ADL o RET en la pantalla que se muestra a un lado, para extender o cerrar las ventosas a una distancia de 3 mm.	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual
16		<p>Volver a hasta llegar a la pantalla de verificación del sistema</p> <p>NOTA: Es mejor que la distancia entre las ventosas sea mayor que 3 mm, que menor.</p>	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual
17	<div><div><p>8</p></div><div><p>9</p></div><div><p>10</p></div><div><p>11</p></div><div><p>12</p></div><div><p>13</p></div></div> <td><p>Repita los pasos del 8 al 13 para continuar midiendo las ventosas</p></td> <td>Técnico de mantenimiento</td> <td>6 min</td> <td>Anual</td>	<p>Repita los pasos del 8 al 13 para continuar midiendo las ventosas</p>	Técnico de mantenimiento	6 min	Anual

Medición del Loading Position

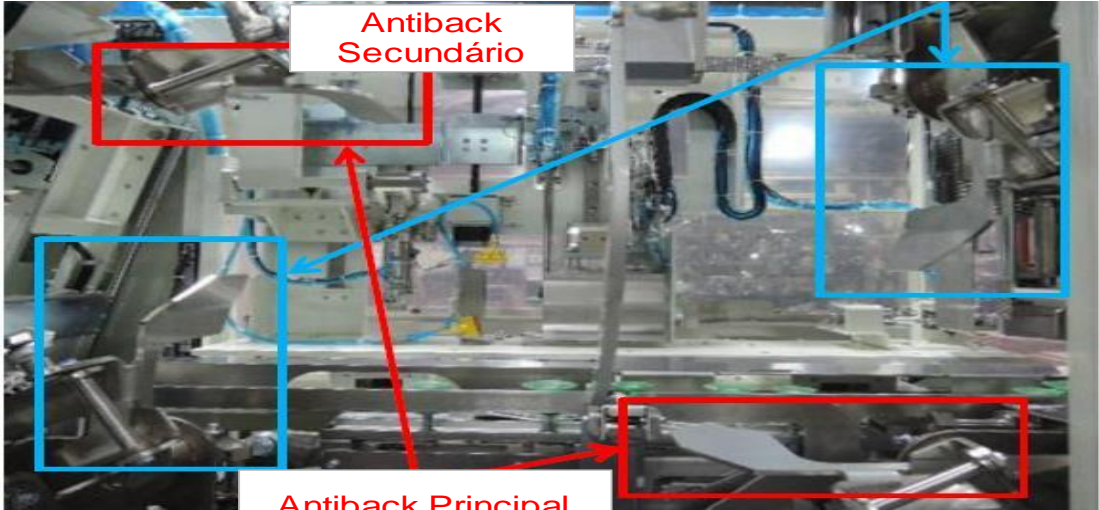
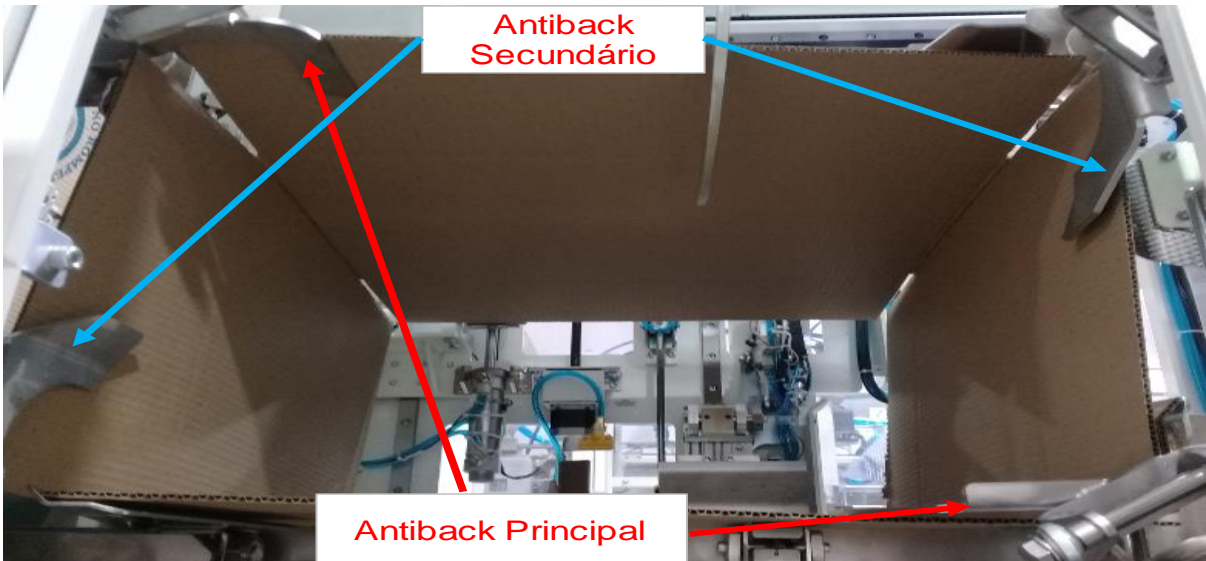
18	<div><div>14</div></div> <div><div>15</div></div> <div><div>16</div></div>	<p>Repita los pasos del 14 al 16 para continuar la medición entre las ventosas.</p> <p>NOTA: Repita los pasos 8 a 16 tantas veces como sea necesario para mantener la distancia correcta entre las ventosas: SUPERIOR e INFERIOR</p>	Técnico de mantenimiento	6 min	Anual
19		<p>Regrese a la pantalla de verificación del sistema</p>	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual

Reparación del Loading Position

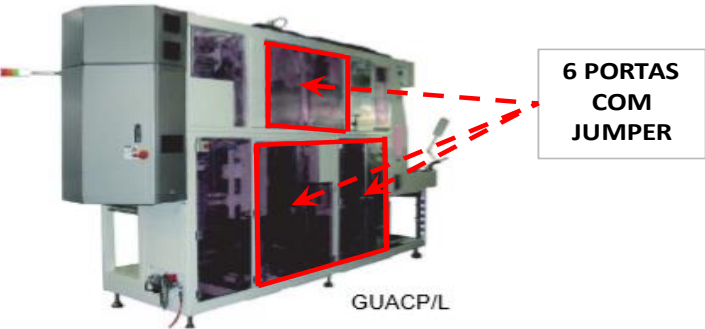
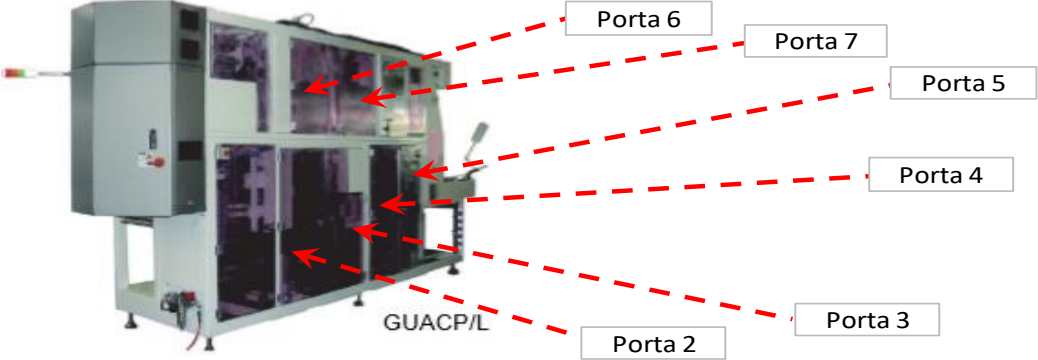

20	<div><div>Posición 8600 (Inclinación a 86°)</div></div>	<p>Verifique / apunte el valor de desviación en relación con la inclinación de 86 °.</p> <p>Compense este valor en el cálculo: 8600 + valor de desviación del brazo de erección de cajas (MS9)</p>	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual
21	<div><div>Retirar os Jumpers das 6 PORTAS</div><p>GUACP/L</p></div>	<p>Retirar los Jumpers de las puertas</p>	Técnico de mantenimiento	10 min	Anual

22	 <p>Puerta 6</p> <p>Puerta 7</p> <p>Puerta 5</p> <p>Puerta 4</p> <p>Puerta 3</p> <p>Puerta 2</p> <p>GUACP/L</p>	Colocar las puertas 2/3/4/5/6/7	Técnico de mantenimiento	5 min	Anual	
23	 <p>Retirar a Trava de Segurança</p>	Retirar el bloque de seguridad del panel e operación, la GUACP quedará libre para producción.	FIN	Técnico de mantenimiento	2 min	Anual

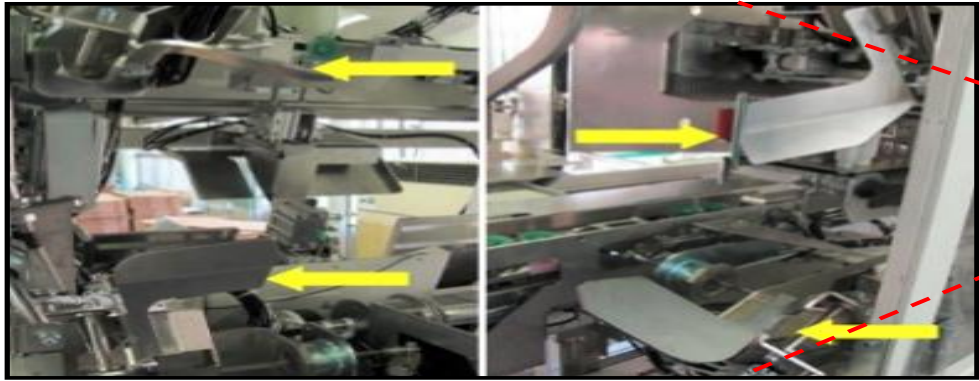
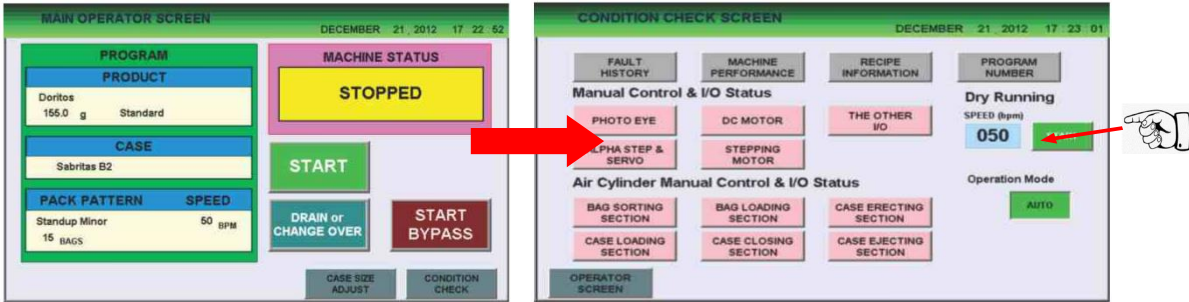
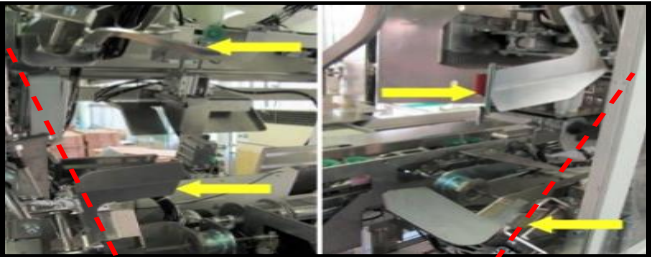
Medición de los Antiback





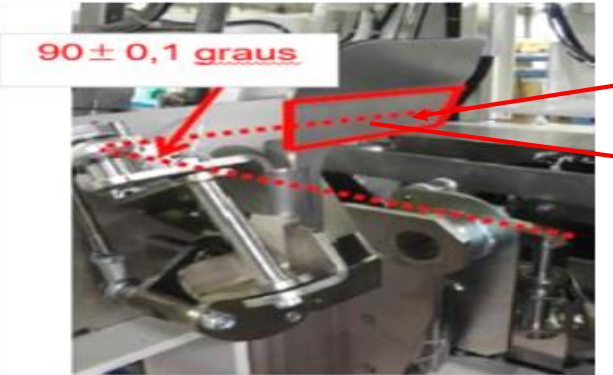

No.	Paso a Paso de la Actividad	Descripción de la Actividad	Responsable	Tempo de tarea	Frecuencia
1		<p>Ver a foto e conhecer as partes envolvidas neste Subconjunto</p> <p>Ferramentas</p> <ul style="list-style-type: none">- Pano seco- Chave Allen - 5mm- Chave de boca 19mm- Chave de boca 10mm- Nivelador de Ângulo digital- Abraçadeira de Nylon- Escada	Técnico de manutenção	142 min Tempo total	Anual
1.1		<p>Observe a posição que deverão estar os antibacks e as pás de dobramento.</p>	Técnico de manutenção	79 min Tempo total	Anual

Preparação para a Medição de los Antiback

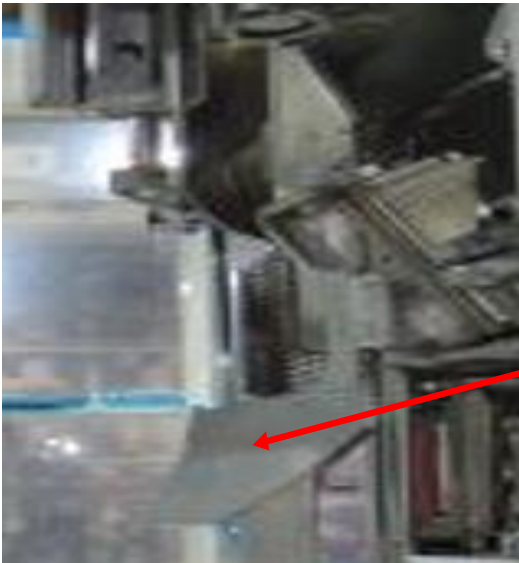

2	 <p>6 PORTAS COM JUMPER</p> <p>GUACP/L</p>	<p>1 - Manter a GUACP desligada 2 - Colocar JUMPER em cada porta</p> <p>NOTA: Necessite desta ação para poder manejar os pontos de ajustes e reparo</p>	Técnico de manutenção	15 min	Anual
3	 <p>Porta 6</p> <p>Porta 7</p> <p>Porta 5</p> <p>Porta 4</p> <p>Porta 3</p> <p>Porta 2</p> <p>GUACP/L</p>	<p>Retirar as portas 2/3/4/5/6/7 que estão jumpeadas</p>	Técnico de manutenção	3 min	Anual
4	 <p>Colocar a Trava de Segurança</p>	<p>Ligar a GUACP e colocar a trava na Proteção de Painel de Operação da GUACP</p> <p>NOTA: A Trava de Segurança evita que alguém possa manusear o painel enquanto você está ajustando os Ângulos de Antiback das Pás de Dobramento de Abas das Caixas</p>	Técnico de manutenção	1 min	Anual

Preparação para a Medição de los Antiback



5		<p>Verificar o estado que encontram as Pás que efetuam o Dobramento das Abas das Caixas -</p> <ul style="list-style-type: none">1 - Parte frontal da caixa2 - Parte de fundo da caixa <p>Verificar o Cilindros/Atuadores Pneumáticos quanto ao seu desgaste e possível troca</p>	Técnico de manutenção	1 min	Anual
MEDIÇÃO DAS PÁS DE FECHAMENTO DO FUNDO DA CAIXA					
6		<p>Ativar a GUACP, de modo que possamos verificar os movimentos das Pás de Fechamento e Abertura das Abas das Caixas.</p> <p>NOTA: Alterar o Modo operacional START para o Modo VAZIO</p>	Técnico de manutenção	1 min	Anual
7		<p>Ao alterar o Modo de Funcionamento da GUACP em VAZIO, deixe a GUACP funcionando até chegar no estágio de FECHAMENTO e ABERTURA das pás (Ver foto abaixo) , quando deve acionar o Botão de Emergência.</p>	Técnico de manutenção	2 min	Anual

MEDIÇÃO DO ANTIBACK PRINCIPAL							
8	<div><div>Medição do Antiback Principal</div><div>0 ± 0,1 graus</div></div>	ANTIBACK PRINCIPAL 1	<div></div>	<p>1 - Colocar o Verificador de Ângulo Digital sobre a Estrutura da máquina e ZERAR.</p> <p>2 - Colocar em cima da Pá para verificar a medição do AntiBack 1 em 0° (Zero graus).</p>	Técnico de manutenção	2 min	Anual
9	<div></div> <div></div>	ANTIBACK PRINCIPAL 2		<p>Colocar o Verificador de Ângulo Digital sobre a Estrutura da máquina e ZERAR.</p> <p>Colocar em cima da Pá para verificar a medição do AntiBack 1 em 0° (Zero graus).</p>	Técnico de manutenção	2 min	Anual
10	<div><div>90 ± 0,1 graus</div></div> <div></div>	ANTIBACK SECUNDÁRIO 1		<p>Colocar em cima da Pá do Antiback Secundário para verificar a medição do AntiBack 1 em 90° .</p>	Técnico de manutenção	2 min	Anual




Reparación de los Antiback

11	  <p>ANTIBACK SECUDÁRIO 2</p>	Colocar em cima da Pá do Antback Secundário para verificar a medição do AntiBack 2 em 90°.	Técnico de manutenção	2 min	Anual
----	--	--	-----------------------	-------	-------



AJUSTE DE ÂNGULO DO ANTIBACK PRINCIPAL E SECUNDÁRIO

12	<p>Medição do Antiback Principal</p>  <p>0 ± 0,1 graus</p> <p>ANTIBACK PRINCIPAL 1/2</p> 	Aliviar a fixação do cilindro pneumático e mover para a direita ou esquerda até ajustar a inclinação correta.	Técnico de manutenção	10 min	Anual
----	--	---	-----------------------	--------	-------

Medição de los Brazos de las Paletas

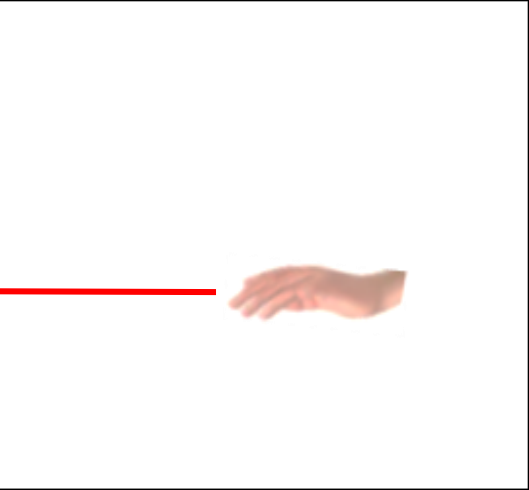
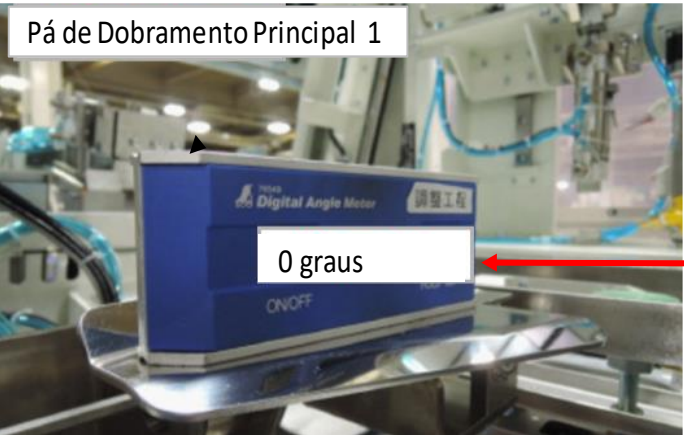
14	<p>Pá de Dobramento Principal 2</p> 	<p>Colocar a Pá de Dobramento Principal 2 a (0°) ZERO graus e efetuar a medição.</p> <p>NOTA: Caso o ângulo medido seja diferente de 0° - Zero graus, torna-se necessário ajustar a inclinação do componente.</p>	Técnico de manutenção	2 min	Anual
15	<p>Pá de Dobramento Secundário 1</p> 	<p>Colocar em cima da Pá de Dobramento Secundário 1 para verificar a medição do ângulo de 90° .</p>	Técnico de manutenção	3 min	Anual
16	<p>Pá de Dobramento Secundário 2</p> 	<p>Colocar em cima da Pá de Dobramento Secundário 2 para verificar a medição do ângulo de 90° .</p>	Técnico de manutenção	3 min	Anual

AJUSTE DE ÂNGULO DAS PÁS DE DOBRAMENTO PRINCIPAL E SECUNDÁRIO

17		Verificar o posicionamento das pás e onde se localiza.	Técnico de manutenção	3 min	Anual
18		<p>Para ajustar o ângulo da Pá de Dobramento Principal, siga os seguintes passos :</p> <ol style="list-style-type: none">1 - Verificar onde se encontra o cilindro pneumático2 - Afrouxar porca da haste do cilindro3 - Na extremidade da haste, mover a porca de fixação do adaptador do braço para direita ou esquerda, afim de encontre a inclinação correta.4 - Apertar a porca da haste	Técnico de manutenção	3 min	Anual

MEDIÇÃO DO ÂNGULO DAS PÁS DE DOBRAMENTO DE ABAS

13



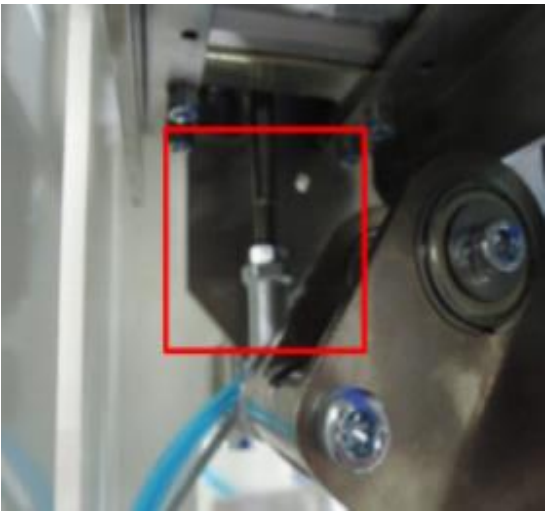
- 1 - Colocar o Verificador de Ângulo Digital sobre a Estrutura da máquina e ZERAR.
- 2 - Colocar em cima da Pá para verificar a medição do ângulo da Pá de Dobramento Principal 1 a 0° (Zero graus).

Técnico de manutenção

2 min

Anual

19



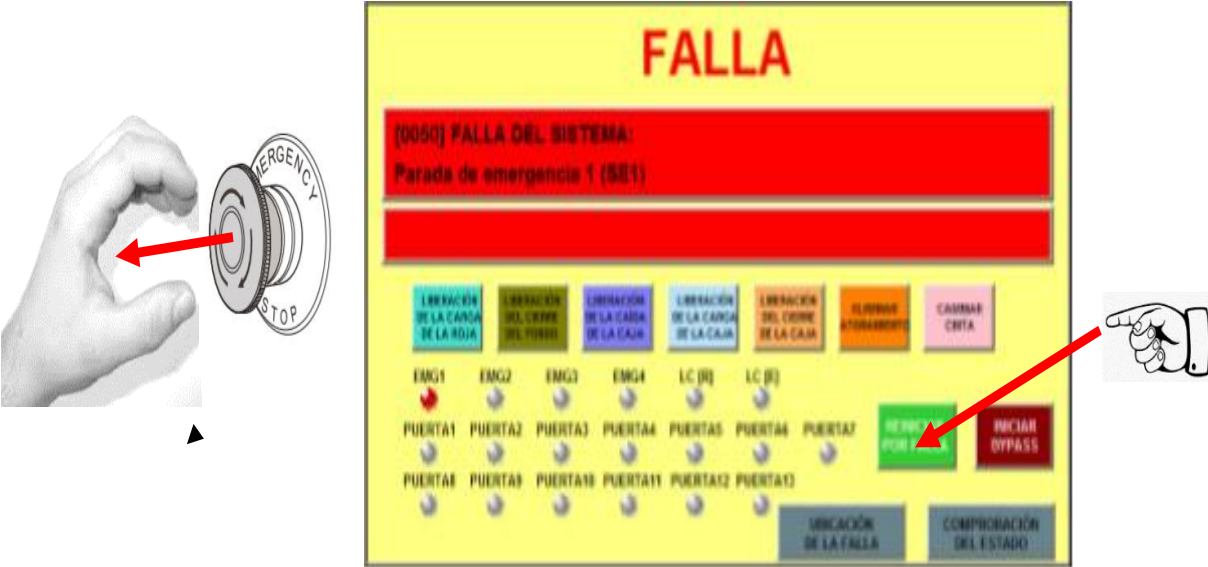
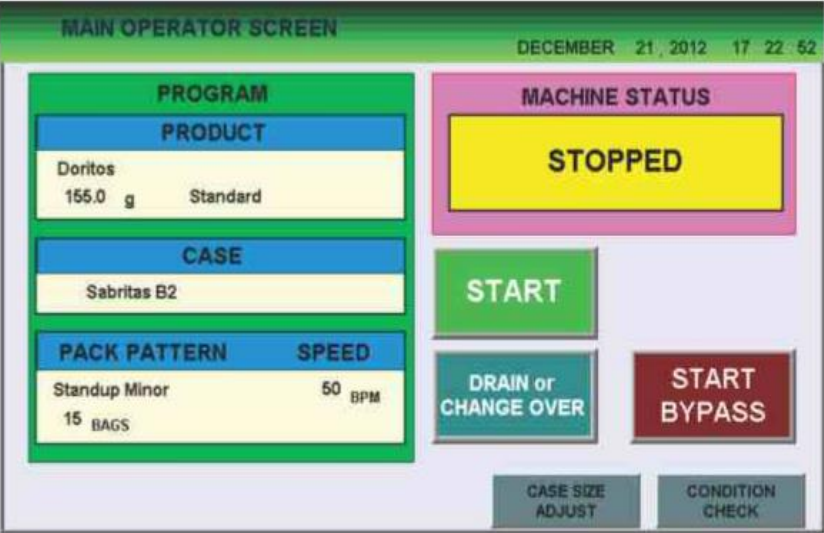
- Para ajustar o ângulo da Pá de Dobramento Secundário, siga os seguintes passos :
- 1 - Verificar onde se encontra o cabo azul para ajuste de ângulo
 - 2 - Afrouxar/apertar lentamente o parafuso do cabo (Ver a foto) até que se posicionar no ângulo adequado
 - 3 - Verificar/medir com o Verificador de Ângulo Digital

Técnico de manutenção

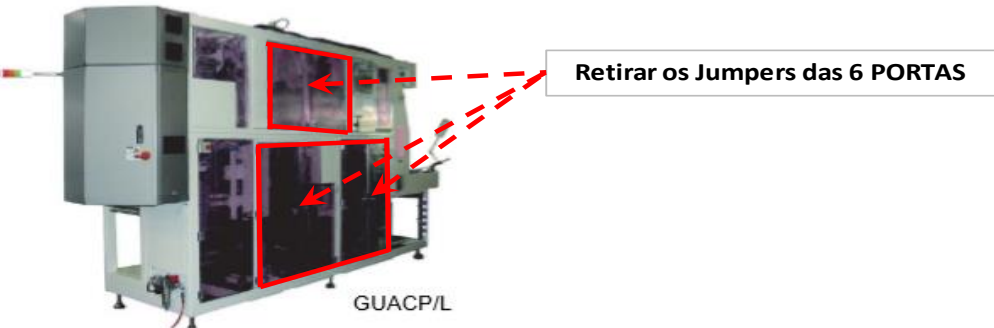
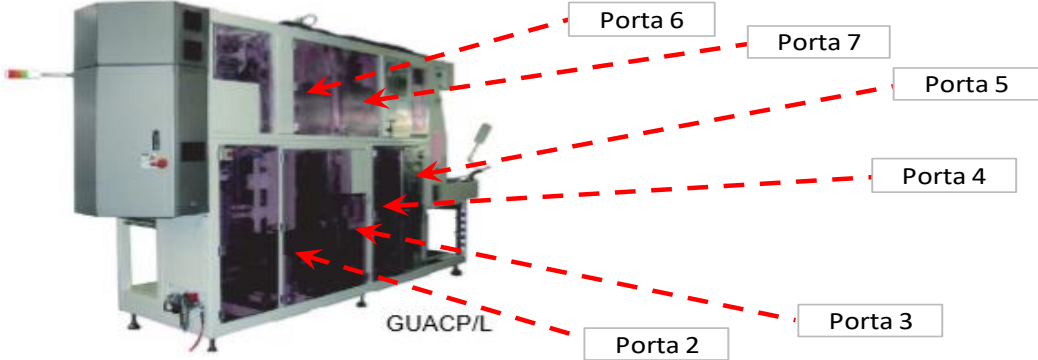
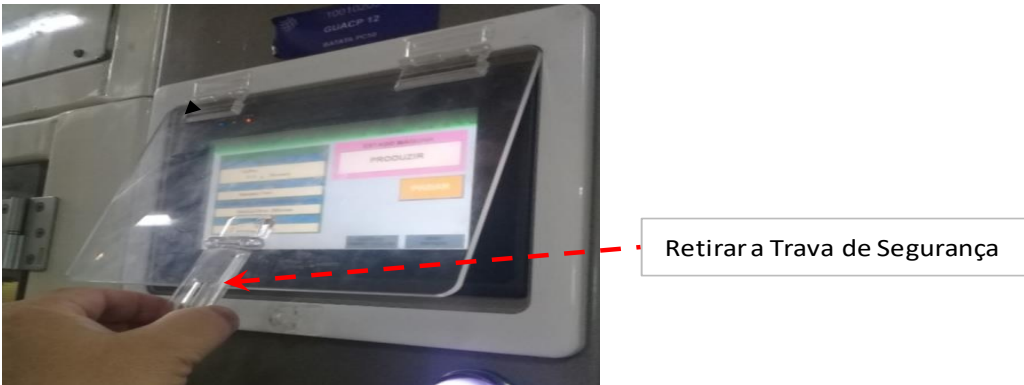
5 min

Anual

Regresar Guacp para la Producción

20		1 - Liberar o Botão de Emergência 2 - Apagar a falha na Tela de Falhas	Técnico de manutenção	1 min	Anual
21		A Tela Operacional retornará para a Tela Inicial	Técnico de manutenção		Anual

Regresar Guacp para la Producción

22	 <p>Retirar os Jumpers das 6 PORTAS</p> <p>GUACP/L</p>	Retirar os Jumpers das portas	Técnico de manutenção	10 min		
23	 <p>Porta 6</p> <p>Porta 7</p> <p>Porta 5</p> <p>Porta 4</p> <p>Porta 3</p> <p>Porta 2</p> <p>GUACP/L</p> <p>Recolocar as portas 2/3/4/5/6/7</p>	Recolocar as portas 2/3/4/5/6/7	Técnico de manutenção	5 min		
24	 <p>Retirar a Trava de Segurança</p>	Retirar a Trava de Segurança do Painel de Operação e a GUACP ficará liberada para a produção.	FIM	Técnico de manutenção	1 min	

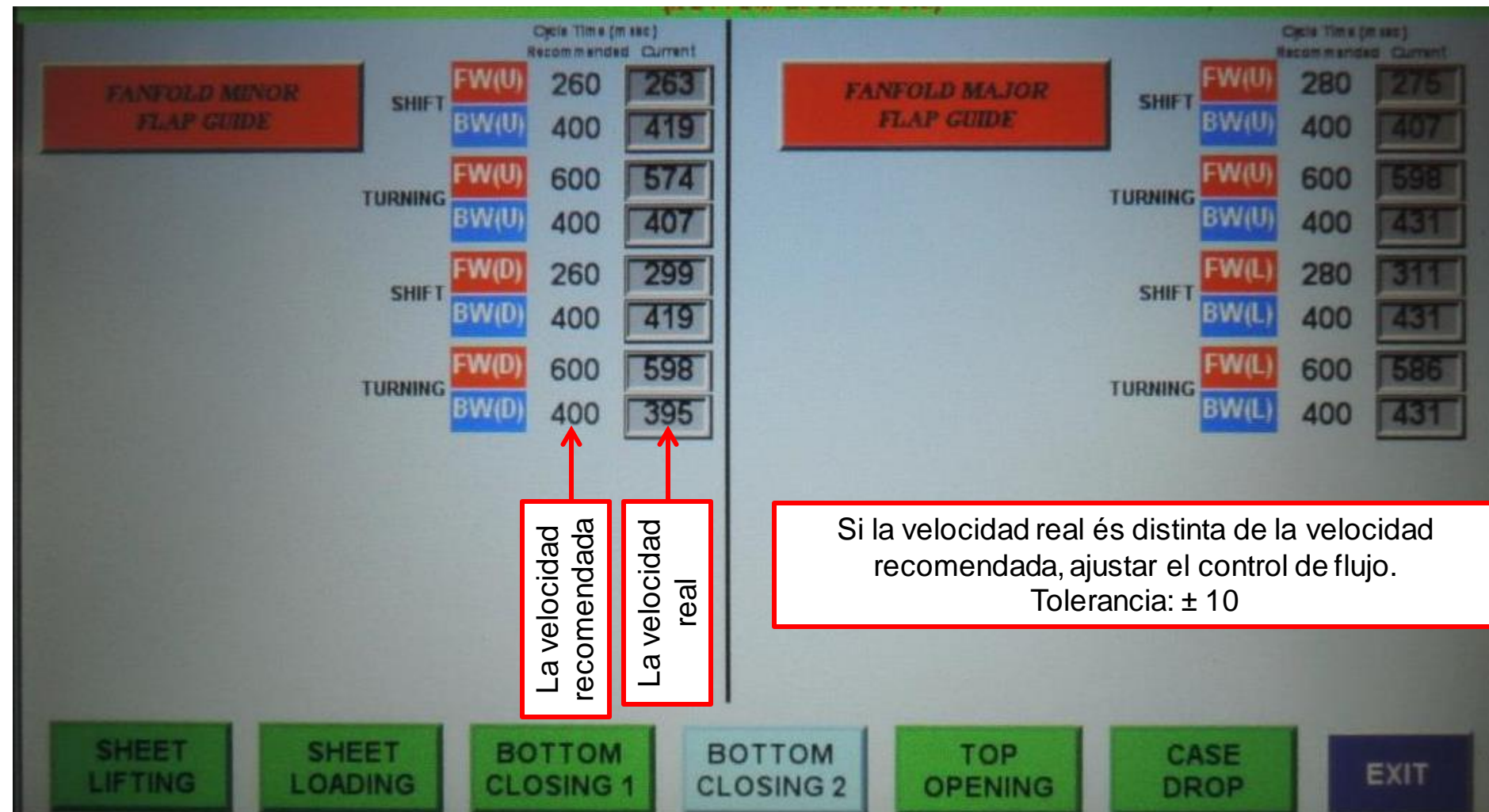
Compruebe la velocidad del cilindro Antiback

Lubricar las guías de los cilindros. Compruebe la velocidad del cilindro y ajustar si es necesario.



Comprobar velocidad del Antiback y ajustar si es necesario

Frecuencia: cada 15 días



The image shows a control panel with two main sections: 'FANFOLD MINOR FLAP GUIDE' and 'FANFOLD MAJOR FLAP GUIDE'. Each section contains a table of cycle times (m sec) for different operations. The 'Recommended' column is in red and the 'Current' column is in blue. Red arrows point from the 'Current' values to labels 'La velocidad recomendada' and 'La velocidad real'.

		Cycle Time (m sec)	
		Recommended	Current
SHIFT	FW(U)	260	263
	BW(U)	400	419
TURNING	FW(U)	600	574
	BW(U)	400	407
SHIFT	FW(D)	260	299
	BW(D)	400	419
TURNING	FW(D)	600	598
	BW(D)	400	395

		Cycle Time (m sec)	
		Recommended	Current
SHIFT	FW(U)	280	275
	BW(U)	400	407
TURNING	FW(U)	600	598
	BW(U)	400	431
SHIFT	FW(L)	280	311
	BW(L)	400	431
TURNING	FW(L)	600	586
	BW(L)	400	431

At the bottom of the panel are buttons: SHEET LIFTING, SHEET LOADING, BOTTOM CLOSING 1, BOTTOM CLOSING 2, TOP OPENING, CASE DROP, and EXIT.

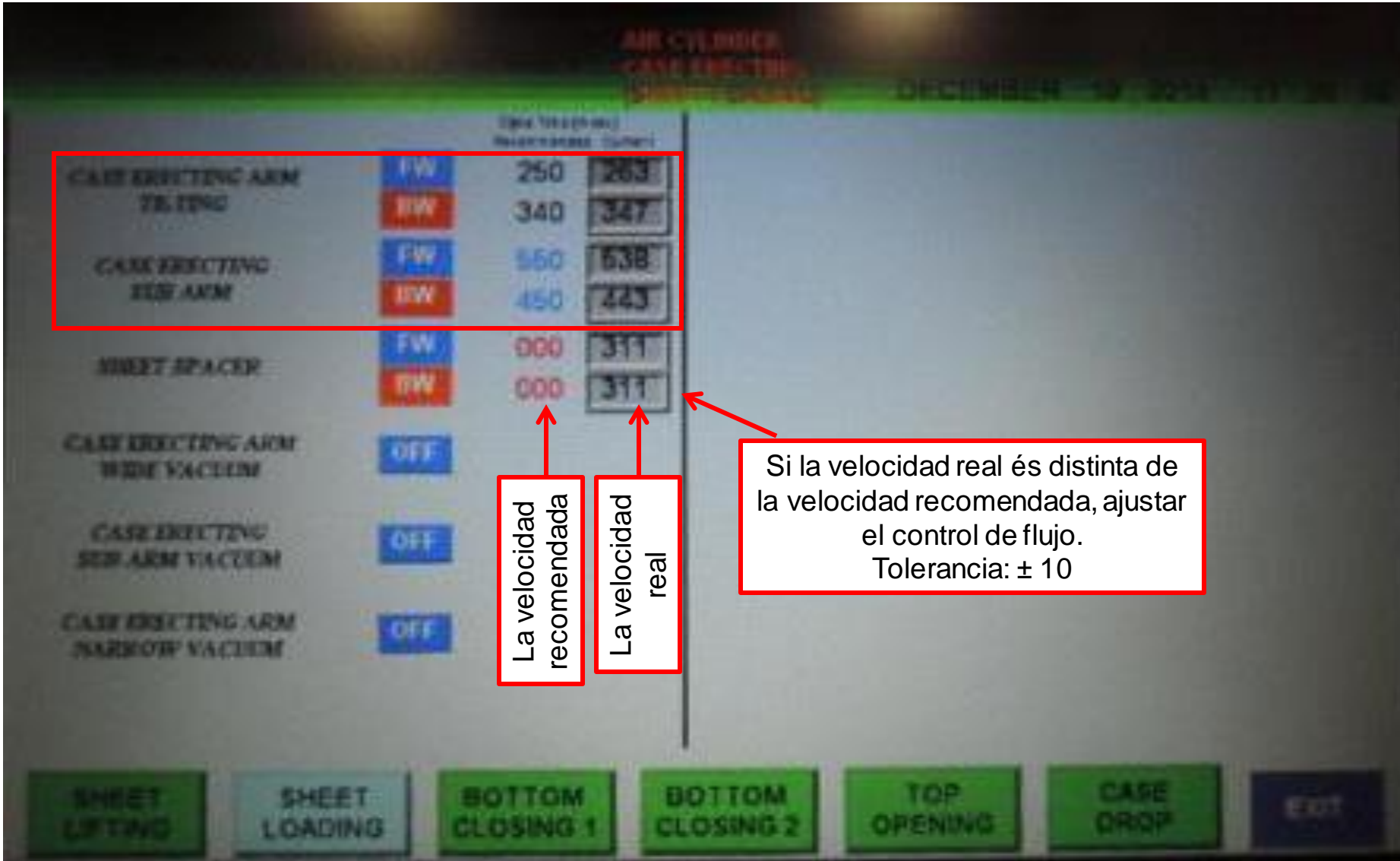
La velocidad recomendada

La velocidad real

Si la velocidad real es distinta de la velocidad recomendada, ajustar el control de flujo.
Tolerancia: ± 10

Compruebe la velocidad del cilindro Sub-Brazo y del Basculante

Frecuencia: Cada 15 días



Component	Direction	Recommended Velocity (mm/s)	Real Velocity (mm/s)
CASE ERECTING ARM	FW	250	283
	RW	340	347
CASE ERECTING SUB ARM	FW	550	638
	RW	450	423
SHEET SPACER	FW	000	311
	RW	000	311
CASE ERECTING ARM WIDE VACUUM	OFF		
CASE ERECTING SUB ARM VACUUM	OFF		
CASE ERECTING ARM NARROW VACUUM	OFF		

La velocidad recomendada

La velocidad real

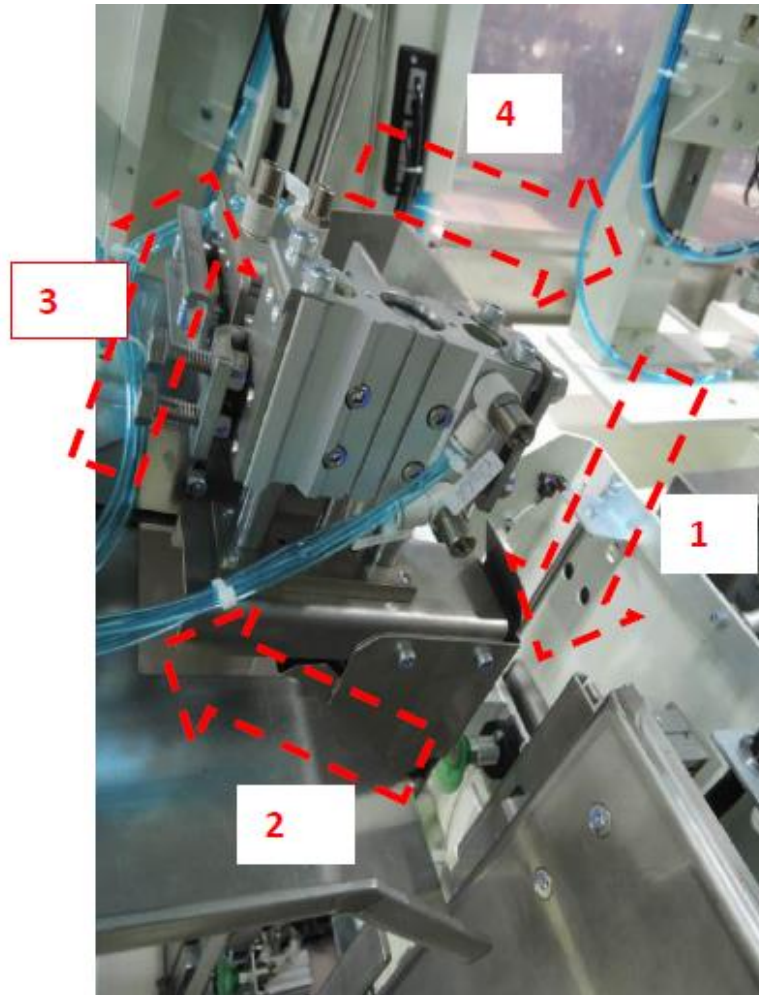
Si la velocidad real es distinta de la velocidad recomendada, ajustar el control de flujo.
Tolerancia: ± 10

SHEET LIFTING | SHEET LOADING | BOTTOM CLOSING 1 | BOTTOM CLOSING 2 | TOP OPENING | CASE DROP | EXIT

Compruebe la velocidad (izquierda y derecha) de la caja espaciador

Frecuencia: cada 15 días

Asegúrese de que la velocidad del cilindro es correcto como a continuación. Por favor, ajustar la velocidad del cilindro si es necesario.



Comprobar Velocidad del cilindro del Case Loading Case Pusher

Frecuencia: Diaria

La velocidad del cilindro en la pantalla es el resultado final de la velocidad del empujador derecha e izquierda.



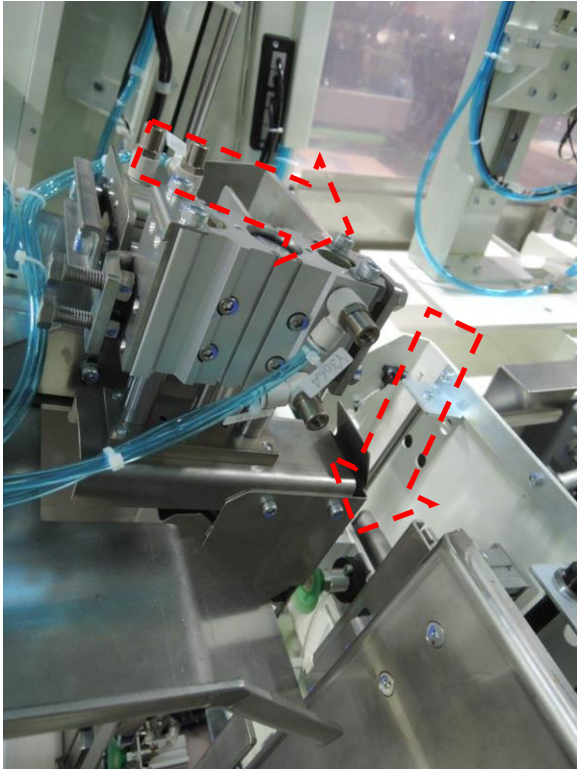
		Cycle Time (m sec)	
		Recommended	Current
SHUTTER	FW	580	491
	BW	630	470
CASE RECEIVING GATE	FW(U) FW(D)	430	443
	BW(U) BW(D)	350	359
CASE LOADING CASE PUSHER	FW(U) FW(D)	450	455
	BW(U) BW(D)	570	562
CASE FLAP HOLDER	FW(U) FW(D)	410	419
	BW(U) BW(D)	1010	----
CASE LOADING GUIDE	FW(U) FW(D)	400	586
	BW(U) BW(D)	310	311
CASE ROTATION LONG	FW(U) FW(D)	720	622
	BW(U) BW(D)	530	610
CASE ROTATION SHORT	FW(U) FW(D)	620	658
	BW(U) BW(D)	440	455
LAY DOWN ASSIST	FW	300	0
	BW	340	0
LAY DOWN ASSIST EXTEND	FW	000	0
	BW	000	0
MAJOR FLAP ASSIST	FW	340	299
	BW	340	395
CASE ROTATION OUTER VACUUM	OFF		
CASE ROTATION INNER VACUUM	OFF		
CASE LOADING AIR BLAST	OFF		

Ajustar si este número es diferente de la derecha y la izquierda
(tolerancia ± 30)

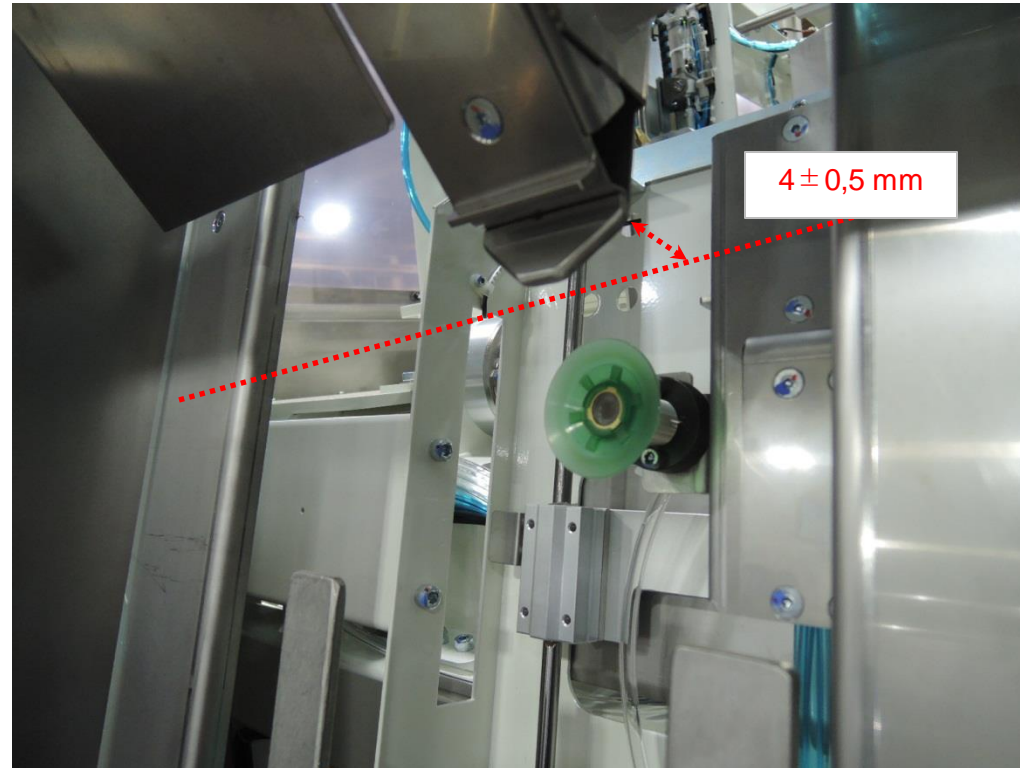
Después de ajustar favor observar y comprobar el correcto y movimientos de derecha y izquierda para avanzar simultáneamente.

Compruebe la distancia entre el espaciador y guías

Frecuencia: cada 15 días



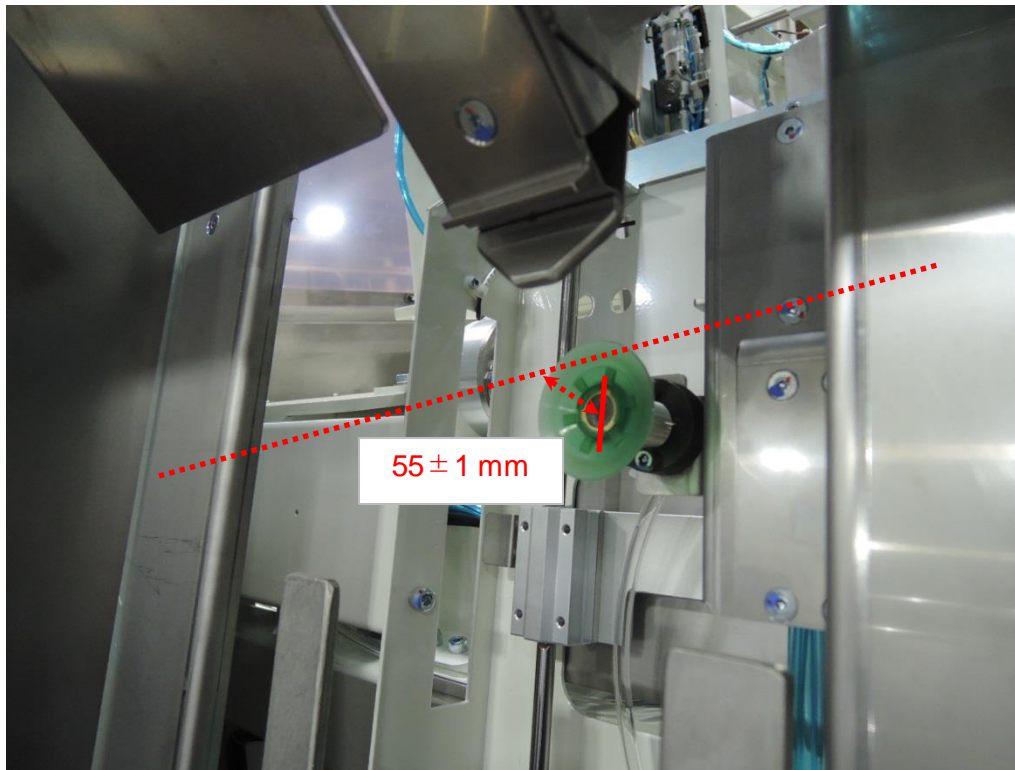
Por favor, avance los dos cilindros del espaciador de hoja



Coloque la escala en la superficie de las placas de la máquina y medir la distancia entre las espaciador de hojas con la superficie.

Compruebe distancia entre Ventosa Superior y Guías

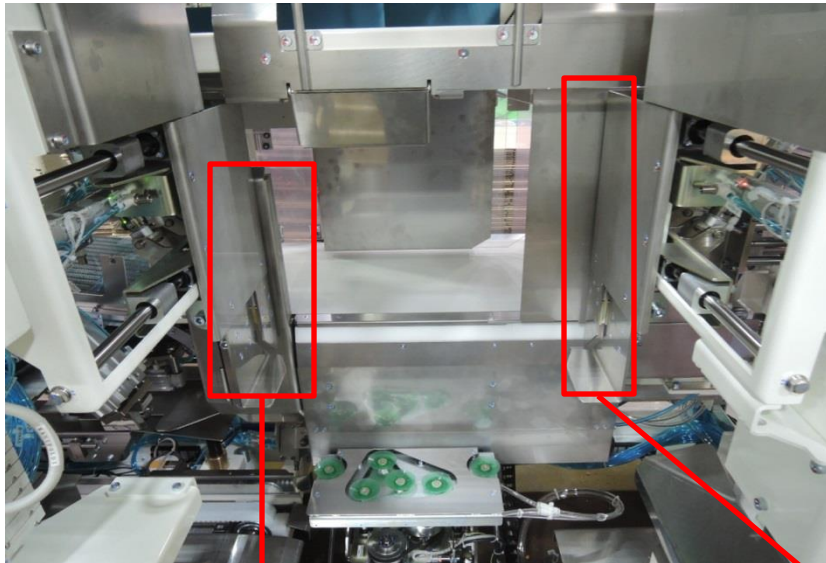
Frecuencia: cada 15 días



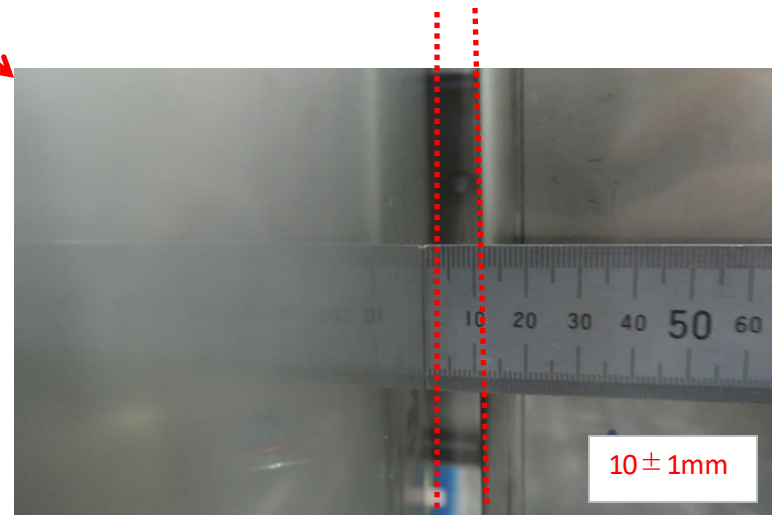
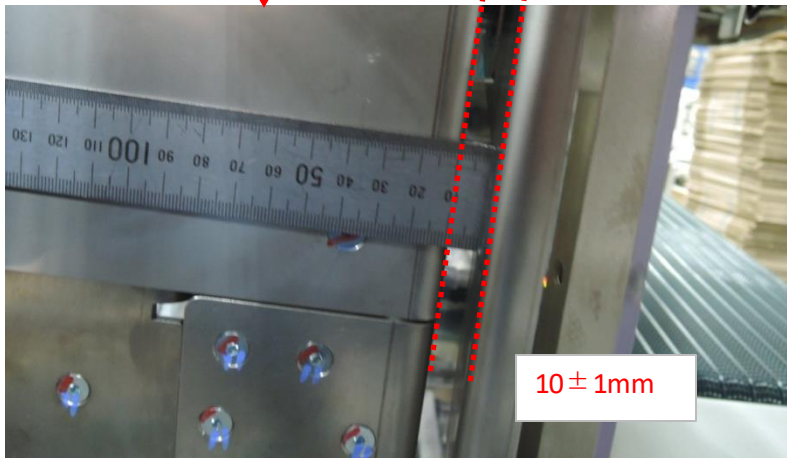
Coloque la escala en la superficie de las placas de la máquina y medir la distancia entre pieza de latón de la Ventosa Superior con la superficie.

Compruebe la distancia entre el empujador y guía de carga

Frecuencia: cada 15 días



Avance los Soportes pestaña y del empujador
Cargando la caja



Tensión y la Escuadra de los Empujadores de Caja

Compruebe las lengüetas de correas transportadoras si son paralelas y
También puedes ver la tensión de la correa transportadora.

Frecuencia: cada 15 días

