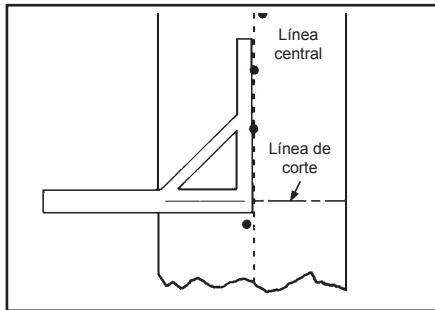


Instalación de las grapas Clipper® con Roller Lacer® y Microlacer®

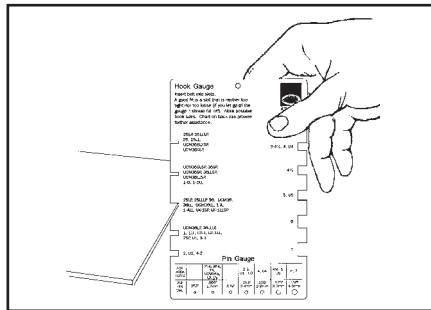
Para Roller Lacer con números de serie 60000+; Microlacer números de serie 40000+



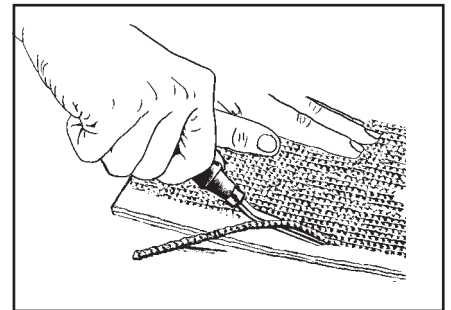
Preparación de la banda:



1. Coloque en escuadra el eje longitudinal del extremo de la banda.



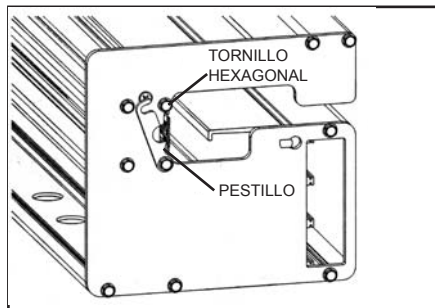
2. Seleccione el gancho de tamaño adecuado para su aplicación.



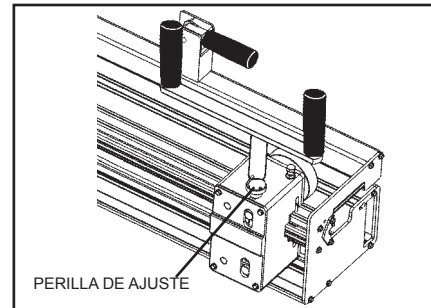
3. Si la banda tiene una cubierta de impresión, desbaste 1" (25 mm) del extremo de la banda.

Prepare la máquina engrapadora para utilizarla:

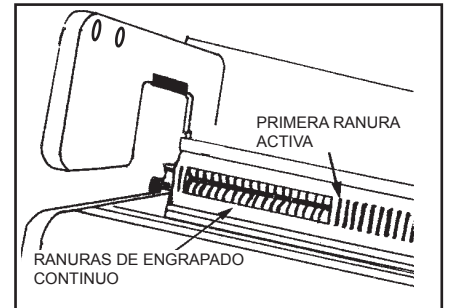
Instalación del peine



1. Afloje el tornillo hexagonal para permitir que el pestillo de retención del peine gire para retirarlo. Inserte el peine, coloque de nuevo el pestillo y apriete el tornillo.

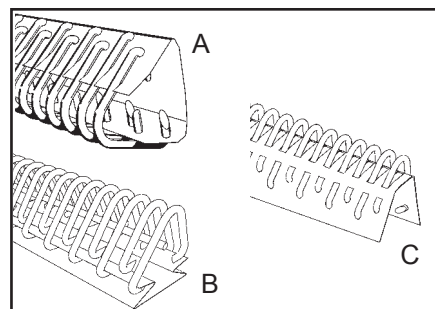


2. Coloque el cabezal de la máquina engrapadora en el extremo de la herramienta. Gire la perilla hacia la derecha para abrir los rodillos.

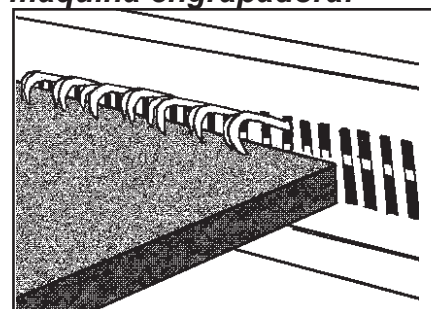


3. Inserte los ganchos en la primera ranura activa del peine. Asegúrelos con el pasador para cinta.

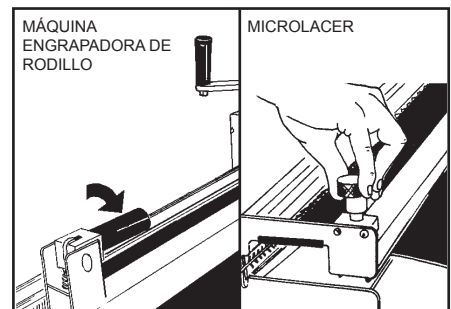
Funcionamiento de la máquina engrapadora:



4. Si utiliza ganchos como se muestra en A o B, quite el papel de cardado en este momento. Si utiliza ganchos como se muestra en C, quite el papel de cardado después de instalar los ganchos.

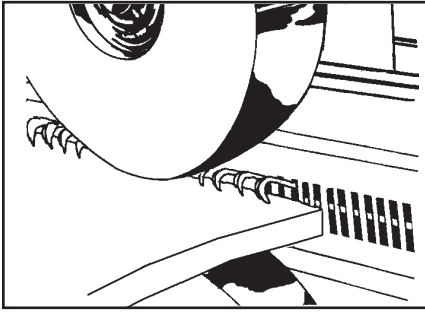


1. Guíe la banda a través de la mordaza; inserte el extremo de la banda en los puntos del gancho y coloque al ras contra el ancho completo del peine.

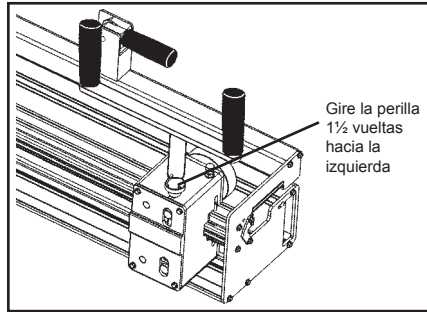


2. Bloquee la mordaza de la banda.

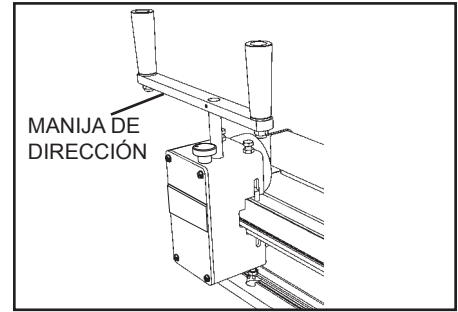
Funcionamiento de la máquina engrapadora (continuación):



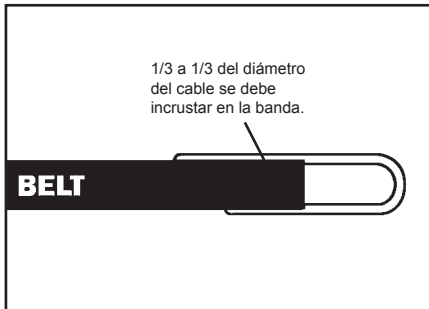
3. Coloque los rodillos sobre los ganchos.
4. Gire la perilla de ajuste hacia la izquierda hasta que los rodillos tengan contacto con los ganchos.



5. Regrese el cabezal de la máquina engrapadora al extremo de la máquina engrapadora y gire la perilla de ajuste 1 1/2 vueltas adicionales a la izquierda.



6. Con la manija, mueva el cabezal de la máquina engrapadora a lo largo del ancho de la banda a velocidad baja.

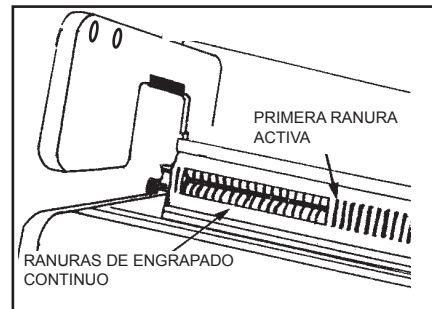


7. Gire la perilla de ajuste 1/2 vuelta hacia la izquierda y regrese el cabezal por la banda. Repita hasta que los ganchos estén incrustados 1/3 a 1/2 en la banda.

8. Quite los pasadores para cinta. Libere la mordaza para banda. Quite la banda de la máquina engrapadora.

NOTA: La banda se debe 'engrapar de manera continua' si es más ancha que la máquina engrapadora.

Engrapado continuo:



1. Comenzando con un lado de la banda, engrape la primera sección de acuerdo con las instrucciones de 'Funcionamiento de la máquina engrapadora' que se enumeraron anteriormente.
2. Abra los rodillos.
3. Inserte los ganchos en el peine, comenzando por la primera ranura activa.
4. Inserte los pasadores para la cinta. Quite el papel de cardado de los ganchos, si aplica.
5. Guíe la banda a través de la mordaza de la banda, coloque los ganchos con cinta en las ranuras de cinta continua, directamente junto a la primera ranura activa. Mantenga la banda al ras contra el peine. Amordace la banda.
6. Engrape esta sección utilizando los pasos 3 a 8 de las instrucciones de 'Funcionamiento de la máquina engrapadora'.

Sugerencia útil: Cuando engrapa de manera continua se recomienda engrapar la longitud más corta de la banda primero y continuar con la sección más larga de la banda. Ejemplo: cuando utilice un Roller Lacer de 24" (60.96 cm) para engrapar una banda de 36" (91.44 cm) de ancho, engrape la sección de 12" (30.48 cm) de la banda primero y después siga el proceso para engrapar de manera continua las 24" (60.96 cm) restantes de la banda.

Mantenimiento:

- Elimine los desechos de estiramiento del cuerpo de la cadena periódicamente con un paño seco para prolongar la vida de la guía UHMW.
- Si el cabezal comienza a moverse hacia adelante y hacia atrás visite www.flexco.com para obtener instrucciones sobre las técnicas de ajuste.



1995 Oak Industrial Dr. NE • Grand Rapids, MI 49505 EE.UU.

Teléfono: (616)-459-3196 • Fax: (616)-459-4976 • Correo electrónico: info@flexco.com • Sitio Web: www.flexco.com

Australia: 61-2-9680-3322 • China: 86-21-33528388 • Inglaterra: 44-1274-600-942
Alemania: 49-7428-9406-0 • México: 52-55-5674-5326 • Sudáfrica: 27-11-608-4180

©2010 Flexible Steel Lacing Company. Clipper®, Roller Lacer® y Microlacer® son marcas comerciales registradas.
06/10. Para realizar otro pedido: X1933

