

# OPERADOR

## *ESTACIÓN DE EMPLAYADO MANUAL*

### *MODELO*

<i>W3-2C</i>	<i>ML-44105, ML-26331</i>
<i>W3-2</i>	<i>ML-44103, ML-26320</i>
<i>625A</i>	<i>ML-44069</i>



701 S. RIDGE AVENUE  
TROY, OHIO 45374-0001  
937 332-3000

[www.hobartcorp.com](http://www.hobartcorp.com)

FORMA 25177 (mayo 2005)

# OPERACIÓN Y CUIDADO DE LAS ESTACIONES DE EMPLOYADO MODELOS 625A, W3-2 Y W3-2C

## GENERAL

Las estaciones de empleado manual modelos 625A, W3-2 y W3-2C utilizan película PVC. Estas estaciones tienen espacio para uno o dos rollos de película de envoltura elástica PVC (3" [8 cm] de diámetro en el núcleo) de hasta 20" (51 cm) de ancho.

La película es cortada por una varilla de corte que derrite la película al entrar en contacto con ella y los empaques se sellan con una placa caliente controlada termostáticamente, si es el caso.

Las patas ajustables (sólo en W3-2 y W3-2C) proporcionan nivelación, estabilidad y/o un ajuste de altura menor.

## 625A



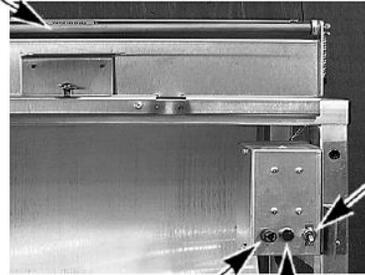
Unidad de tabla superior con placa caliente de 6" x 15" (20 x 38 cm).

La capacidad del rollo individual de la película es de 12 a 20 pulgadas (30 a 51 cm).

## W3-2



VARILLA  
DE CORTE



INTERRUPTOR  
DE POTENCIA

FUSIBLE

LUZ  
PILOTO

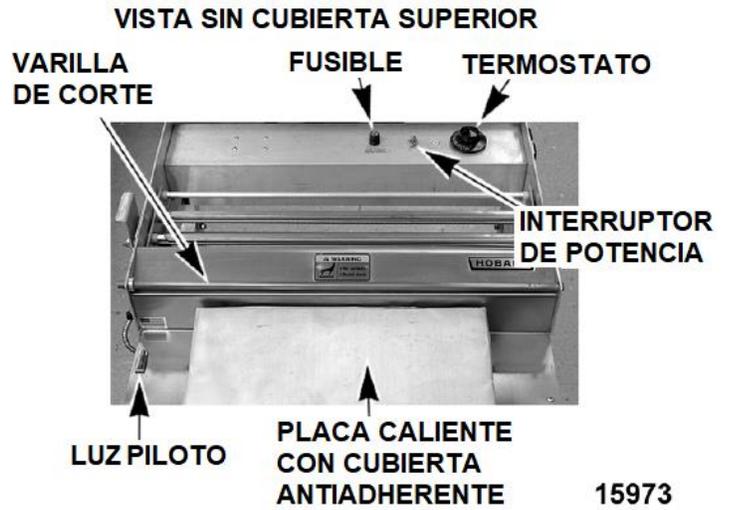
15974

La unidad de piso cuenta con dos rollos de película con una capacidad de 12 a 20 pulgadas (30 a 51 cm).

Placa caliente opcional de 6" x 15" (15 X 38 cm) (no se muestra).

Repisas laterales opcionales (no se muestran).

## W3-2C



Unidad de piso con placa caliente de 8" x 15" (20 x 38 cm).

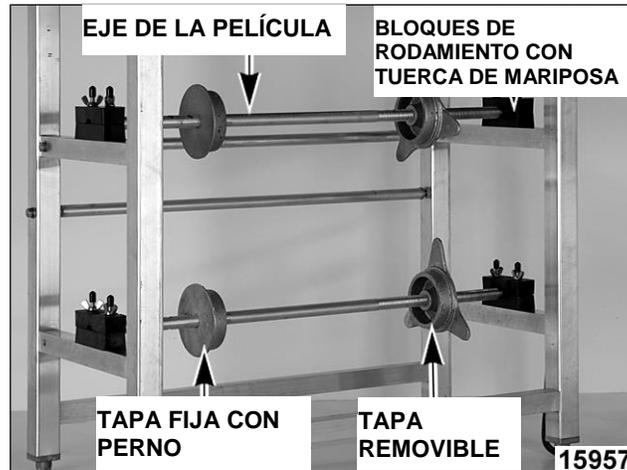
Hasta dos rollos de película con una capacidad de 12 a 20 pulgadas (30 a 51 cm).

Repisas laterales opcionales (no se muestran).

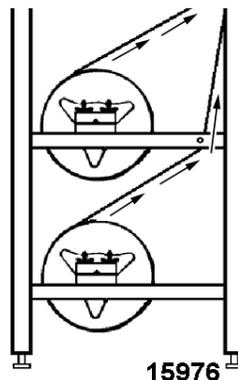
# COLOCACIÓN Y ACOMODO DE LA PELÍCULA EN LOS MODELOS W3-2 y W3-2C

**ADVERTENCIA:** LA PLACA CALIENTE Y LA VARILLA DE CORTE ESTÁN CALIENTES, NO LAS TOQUE.

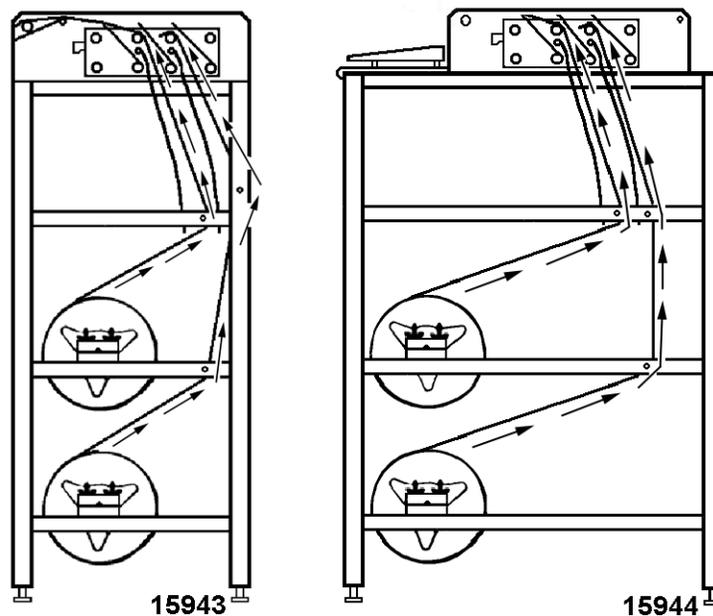
1. Afloje las tuercas de mariposa que aseguran los bloques del rodamiento superior.



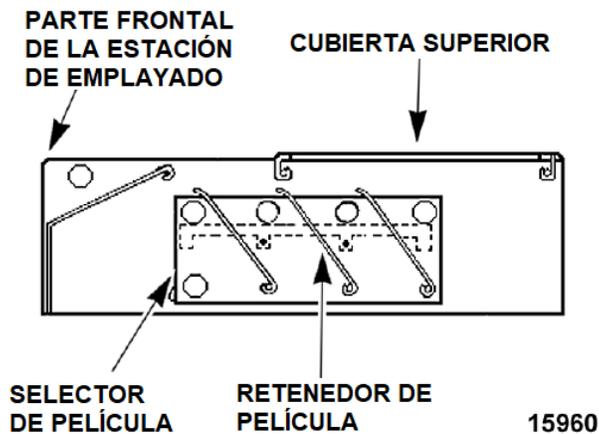
2. Gire los bloques del rodamiento superior para poder quitar el eje de la película.
3. Quite el eje de la película de los bloques del rodamiento.
4. Desatornille la tapa removible.
5. Coloque la tapa fija para permitir que la película se centre en el eje de la película y asegure con el pasador.
6. Deslice el rollo sobre el eje de la película y coloque el centro de cartón del rollo de película contra la tapa fija.
7. Coloque nuevamente la tapa removible y apriétela para asegurar el rollo de película. La película deberá estar centrada en el eje, de lo contrario, ajuste la posición de la tapa fija en el eje tanto como sea necesario (del paso 4 al 7).
8. Reemplace el eje de la película con la película en los bloques del rodamiento inferior para que se desenrolle desde la parte superior del rollo hacia la parte trasera de la estación de emplayado manual, como se muestra a continuación. Gire los bloques del rodamiento superior de vuelta a su lugar.



9. Guíe la película alrededor del (los) rodillo(s) tal como se muestra enseguida.



10. Levante la cubierta superior de la estación de empleado manual para poder acceder al selector de película.

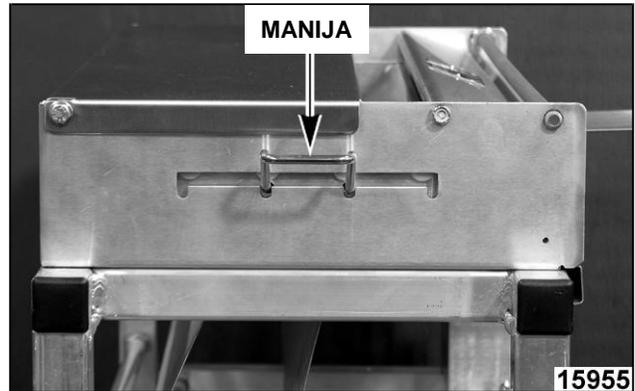
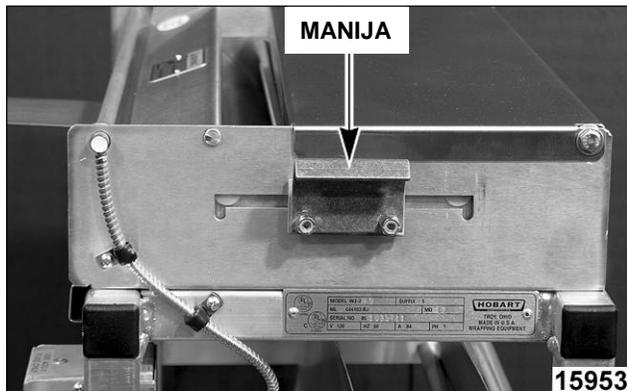


11. Levante el retenedor de la película en el selector y jale la película a través del selector. Baje el retenedor para mantenerla en su lugar.
12. Repita el procedimiento con el otro rollo de película.
13. Baje la cubierta superior.
14. Apriete y ajuste las tuercas de mariposa del bloque de rodamiento para obtener la tensión deseada de la película.

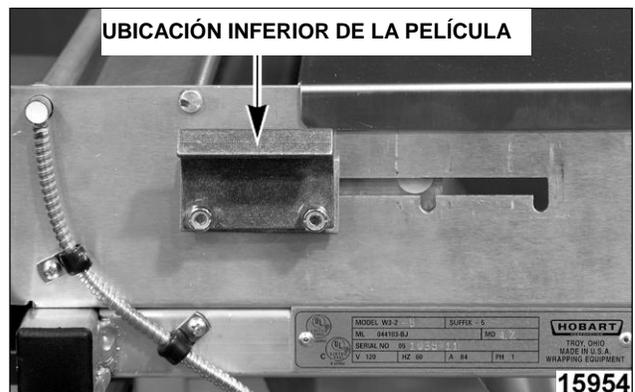
**NOTA:** La cantidad de resistencia normalmente depende de la preferencia del operador; no obstante, se debe mantener una tensión suficiente para poder cortar la película adecuadamente.

# CAMBIAR EL ANCHO DE LA PELÍCULA

1. Levante las dos manijas tal como se muestra en seguida.



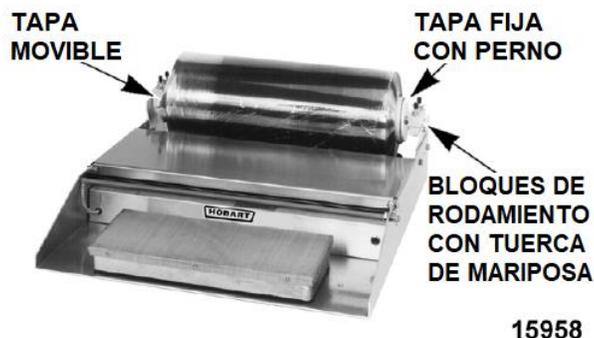
2. Mueva uniformemente hacia adelante o hacia atrás.
3. Bájelas y colóquelas dentro de las ranuras.



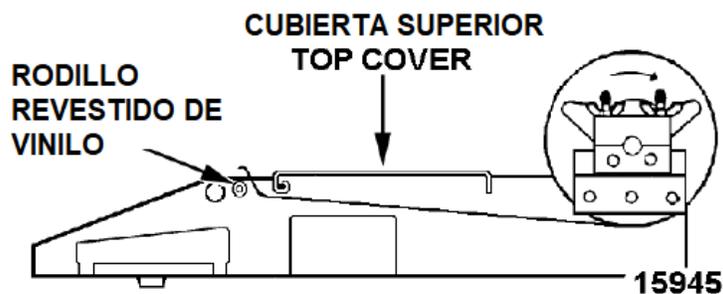
# COLOCACIÓN Y ACOMODO DE LA PELÍCULA EN EL MODELO 625A

**ADVERTENCIA:** LA PLACA CALIENTE Y LA VARILLA DE CORTE ESTÁN CALIENTES, NO LAS TOQUE.

1. Afloje las tuercas de mariposa que aseguran los bloques del rodamiento superior.



2. Gire los bloques del rodamiento superior para poder quitar el eje de la película.
3. Quite el eje de la película de los bloques del rodamiento.
4. Desatornille la tapa móvil.
5. Coloque la tapa fija para permitir que la película se centre en el eje de la película y asegure con el pasador.
6. Deslice el rollo sobre el eje de la película y coloque el centro de cartón del rollo contra la tapa fija.
7. Coloque nuevamente la tapa removible y apriétela para asegurar el rollo de la película. La película deberá estar centrada en el eje, de lo contrario, ajuste la posición de la tapa fija en el eje tanto como sea necesario (del paso 4 al 7).
8. Reemplace el eje de la película con la película en los bloques del rodamiento inferior para que al tirar de la película se desenrolle desde la parte inferior, como se muestra a continuación. Gire los bloques de rodamiento superior de vuelta a su lugar.



9. Levante la cubierta superior de la estación de empuje manual para poder acceder a la película.
10. Dirija la película sobre la parte superior del rodillo revestido de vinilo, tal como se muestra a continuación, y baje la cubierta superior.
11. Apriete y ajuste las tuercas de mariposa de los bloques del rodamiento para obtener la tensión deseada de la película.

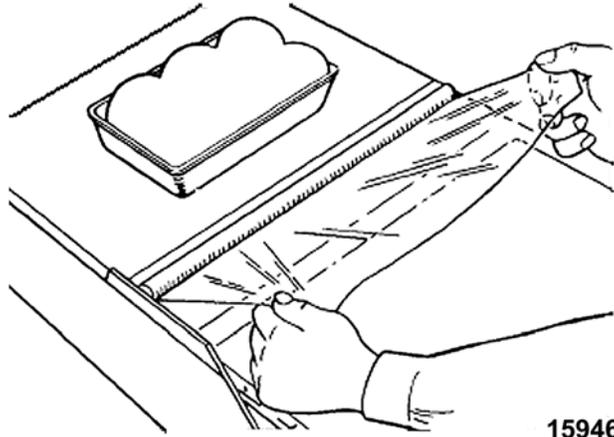
**NOTA:** La cantidad de resistencia normalmente depende de la preferencia del operador; no obstante, se debe mantener una tensión suficiente para poder cortar la película adecuadamente.

# EMPLAYADO DE EMPAQUES

Conecte y encienda el interruptor de potencia del equipo. Permita que la temperatura se estabilice por alrededor de 10 a 15 minutos en la varilla de corte y la placa caliente (de ser el caso).

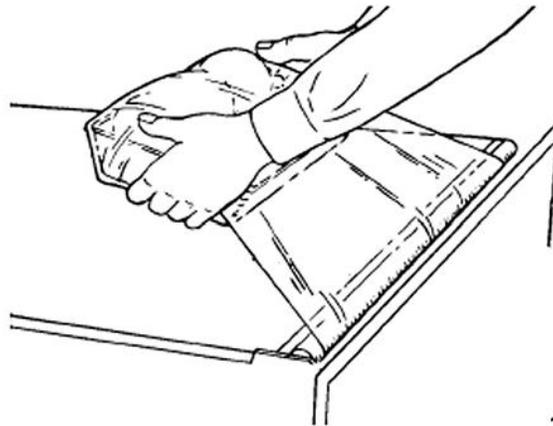
**ADVERTENCIA:** LA PLACA CALIENTE Y LA VARILLA DE CORTE ESTÁN CALIENTES, NO LAS TOQUE.

1. Coloque el artículo que va a emplayar sobre la cubierta superior de la estación de emplayado.



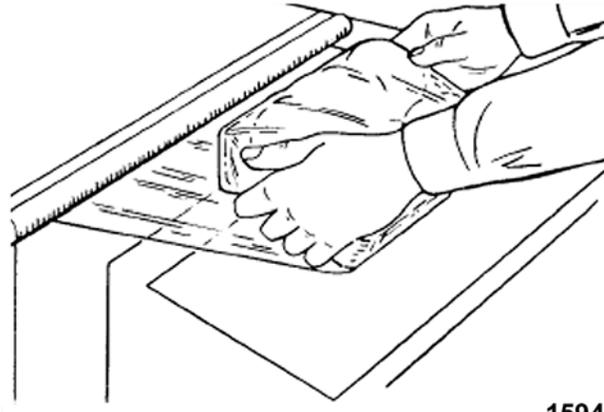
2. A continuación:

- A. Jale la película hacia arriba y sobre el artículo que va a emplayar y pliéguela 2" a 3" (5 a 8 cm) abajo del borde más alejado del empaque.



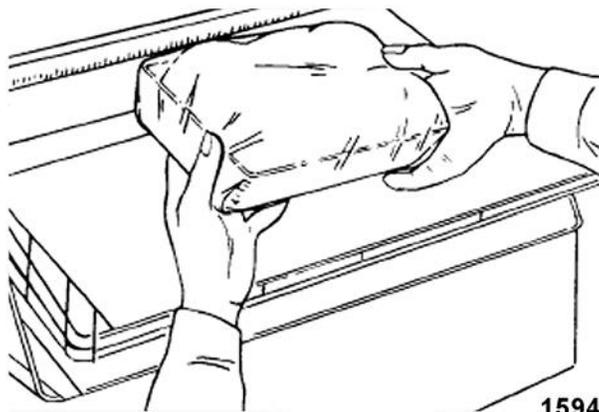
15947

- B. Levante el empaque por los lados, tire de él hacia atrás sobre la varilla de corte, y luego hacia abajo a lo largo de la varilla para cortar la película.



15948

- C. Estire la película a los lados y doble el exceso abajo del empaque.



15949

3. Coloque brevemente el empaque sobre la placa caliente para sellar la parte inferior.
4. Si es necesario, ajuste la temperatura del termostato para lograr un sellado adecuado.

# LIMPIEZA



**ADVERTENCIA:** DESCONECTE EL SUMINISTRO ELÉCTRICO DE LA MÁQUINA Y SIGA LOS PROCEDIMIENTOS DE BLOQUEO Y ETIQUETADO.

**ADVERTENCIA:** NO LIMPIE CON MANGUERA EL EQUIPO.

**ADVERTENCIA:** LAS SUPERFICIES PUEDEN ESTAR CALIENTES.

La estación de empleado manual y la cubierta de la placa caliente se deben limpiar con una solución detergente suave (jabón para loza) y un paño limpio.

**NOTA:** Los limpiadores con alto contenido en cloro o abrasivos dañarán las superficies de acero inoxidable.

La varilla de corte se puede limpiar una vez que se haya enfriado con un paño suave.

# MANTENIMIENTO

Reemplace la cubierta de la placa caliente tanto como sea necesario.

# SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE
1. La película se adhiere a la placa caliente.	Falta la cubierta antiadherente o está desgastada. Reemplace la cubierta según sea necesario.
2. El sellado del empaque no está completo.	Aumente el tiempo de permanencia del empaque en la placa caliente.  Ajuste el termostato para incrementar la temperatura de la placa caliente. Después de ajustar la temperatura de la placa, espere 10 a 15 minutos para que la temperatura se estabilice.
3. El empaque tiene hoyos en la parte inferior.	Reduzca el tiempo de permanencia del empaque en la placa caliente.  Ajuste el termostato para disminuir la temperatura de la placa caliente. Después de ajustar la temperatura de la placa, espere 10 a 15 minutos para que la temperatura se estabilice.
4. La placa caliente está fría.	Ajuste el termostato para incrementar la temperatura de la placa caliente. Después de ajustar la temperatura de la placa, espere 10 a 15 minutos para que la temperatura se estabilice.  Revise el interruptor de potencia para verificar que el equipo está recibiendo energía. Cuando está encendido el equipo, las luces del piloto deberán estar iluminadas.  Revise que el cable y el enchufe estén conectados al suministro eléctrico de forma correcta.
5. La varilla de corte está fría.	Revise el interruptor de potencia para verificar que el equipo está recibiendo energía. Cuando está encendido el equipo, las luces del piloto deberán estar iluminadas.  Revise que el cable y el enchufe estén conectados al suministro eléctrico de forma correcta.  Revise los fusibles

Si requiere de cualquier reparación o ajuste para su equipo, contacte con la oficina de servicio local de Hobart.