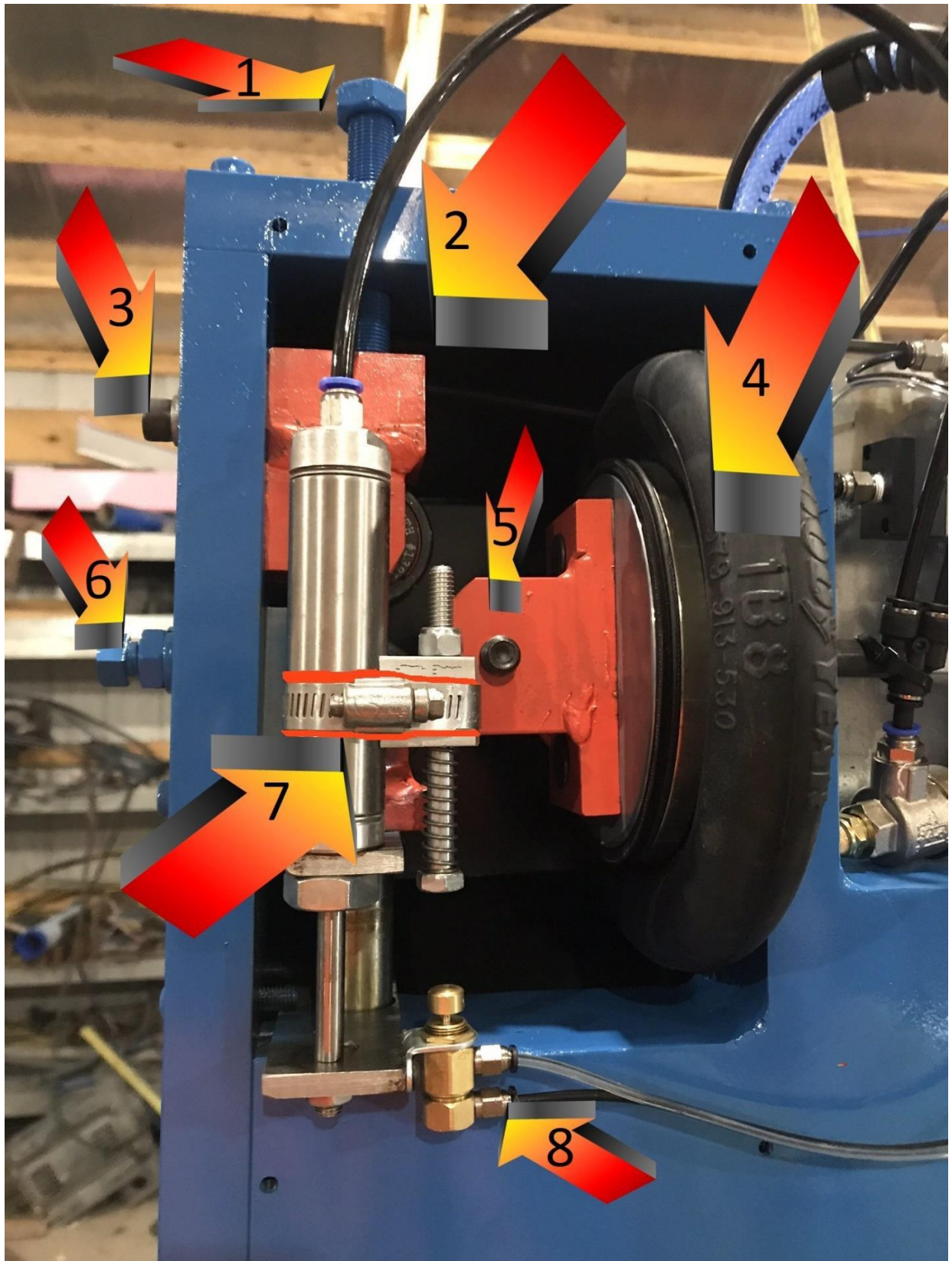


SOLUCIÓN DE PROBLEMAS Y DIAGRAMA DE PARTES

MIDRIVERSMACHINERY.COM

MIDRIVERSMACHINERY@OUTLOOK.COM



1. Perno de ajuste de 15/16. Este es el único perno que debe ser ajustado a la matriz de unión. Un pequeño ajuste es muy importante, el sobreajuste de este perno puede resultar en la rotura de la herramienta
2. Bloque de leva superior
3. Perno de retención del bloque de la leva superior
4. Bolsa de aire
5. Bloque de la leva central
6. Perno de ajuste del tope de la leva central – **NO AJUSTE ESTE PERNO, PUEDEN PRODUCIRSE DAÑOS EN LAS HERRAMIENTAS POR UN AJUSTE INADECUADO DE ESTE TOPE**
7. Cilindro de seguridad mostrando la abrazadera. Su máquina ha sido etiquetada desde la fábrica con un bolígrafo de pintura roja que muestra dónde se colocó la pinza cilíndrica de seguridad. Detrás del seguro está el bloque de la leva inferior.
8. Válvula de seguridad – el conducto transparente siempre estará arriba, y el conducto negro siempre estará abajo.

REINICIO COMPLETO DE LA MÁQUINA

SI SIGUE TENIENDO PROBLEMAS, SIGA ESTOS PASOS PARA RESTABLECER SU MÁQUINA A LA CONFIGURACIÓN DE FÁBRICA

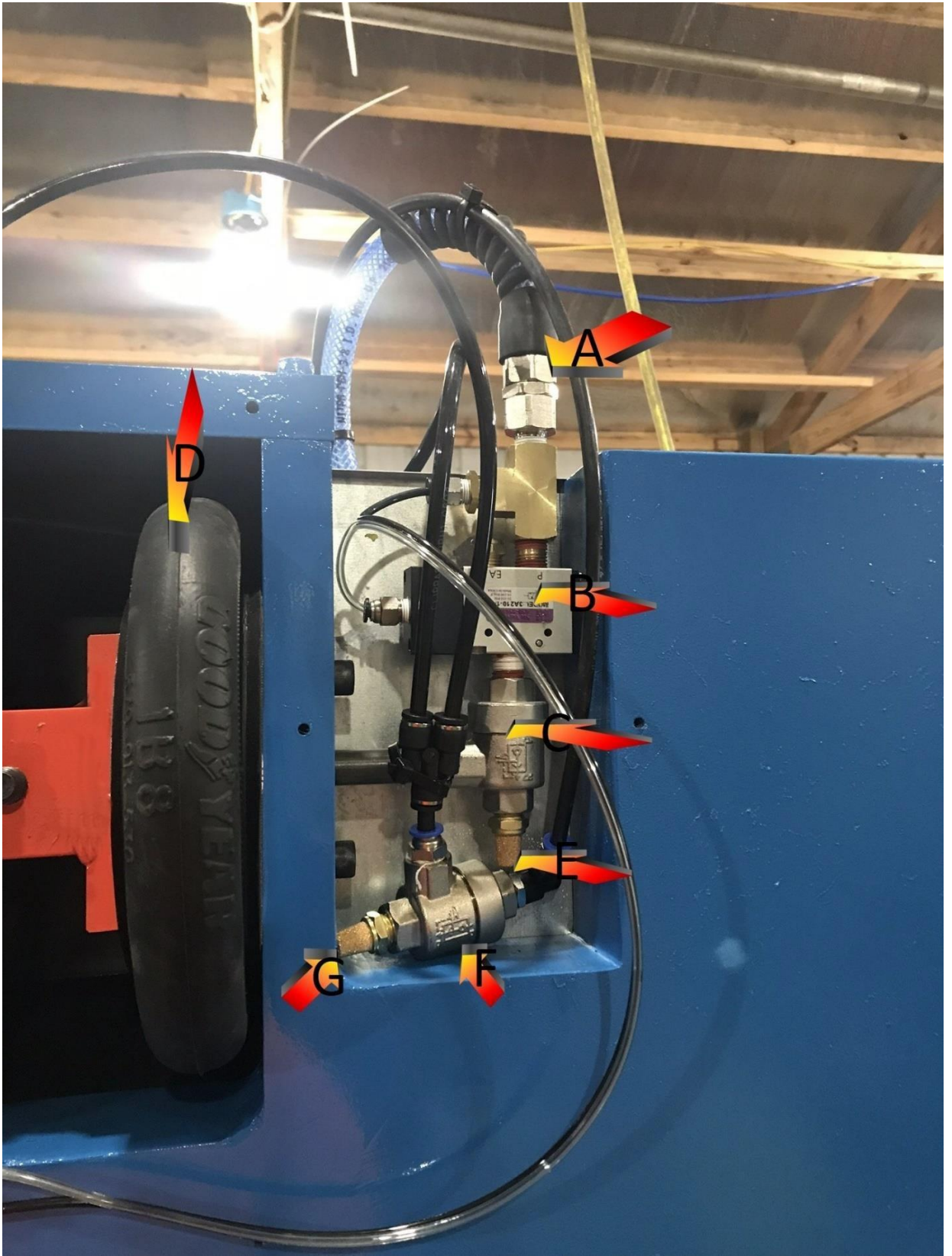
1. Afloje la tuerca de seguridad del perno marcado con el número 1, retroceda el perno número 1 aproximadamente 6 vueltas desde donde el perno está ajustado actualmente

2. Revise el perno número 6, **CON EL AIRE DESCONECTADO** deberá sobresalir en el interior de la máquina aproximadamente 5/16 de pulgada, si no es así, afloje la tuerca de seguridad, introduzca el perno hasta la profundidad deseada, apriete la tuerca de seguridad, esta tuerca sirve solo como un tope para que el cojinete de la leva de la bolsa de aire pegue, si se ajusta demasiado profundo resultará en un tonelaje menos de lo deseable, si se ajusta demasiado superficial, la leva central cruzará el plano de la leva superior e inferior resultando en eventos no deseados incluyendo daños en la maquinaria
3. Ahora, RECONECTE LA LÍNEA DE AIRE PRINCIPAL, quite la línea de aire blanca del interruptor de aire de seguridad marcado con el número 8, esto deshabilitará la activación de la bolsa de aire principal, **AL LIDIAR CON CUALQUIER COSA MECÁNICA, NO CONFÍE EN NADA, NO PONGA SUS DEDOS O CUALQUIER COSA QUE NO QUIERA PERDER DENTRO DE LA MÁQUINA O DENTRO DE LOS PROTECTORES AL ACTIVAR LA MÁQUINA**
4. Ahora, retire la cinta roja del punzón, para que pueda inspeccionar la herramienta, si no hay daños en el punzón, proceda al paso 4
5. Inspeccione la matriz inferior, asegurándose de que esté libre de cualquier desecho y no haya daños en el yunque, si no hay daños y está limpio, proceda al paso 6
6. Ponga su pie en el pedal y manténgalo presionado, inspeccione cómo se alinean las herramientas, el punzón debe estar exactamente en el centro de la matriz, si no lo está, por favor deténgase inmediatamente y contáctenos para obtener soporte técnico, ya que un pistón doblado o una orientación incorrecta de la matriz romperá las herramientas
7. Si el punzón y la matriz están centrados, por favor proceda al paso 8
8. Ahora que el punzón y la matriz han sido verificados, podemos comenzar nuestro procedimiento de ajuste final, por favor reemplace la cinta roja, y reinstale la línea blanca de aire de seguridad, proceda al paso 9
9. Usando el punzón y la matriz C, y usando dos piezas de material de 24g, active la máquina, mirando de cerca la relación del bloque número 2 con el perno número 1, es probable que haya un gran espacio en este punto y que no haya ninguna abolladura visible en el metal que se está uniendo, ajuste

lentamente el perno número uno hacia abajo precisando no más de $\frac{1}{2}$ giro al aflojar y presione en seguida el pedal hacia abajo para verificarlo en el metal, una vez que haga una primera hendidura muy ligera, proceda al paso número 10

10. Ahora que la máquina está cerca, y solo realiza una ligera hendidura, sin que el metal se pegue, podemos proceder a un ajuste fino, se verificará y establecerá la distancia de seguridad, una vez más quite la línea blanca de aire del seguro, utilizando 4 piezas de 16g, se establecerá la pila de seguridad de las 4 piezas de 16g, y se aflojará el perno de 5/16 en la abrazadera de acero inoxidable, deslice hacia arriba un poco, a continuación, proceda al paso 11
11. Ahora apile las 4 piezas de 16g entre el punzón y la matriz, para hacer una obstrucción gruesa de $\frac{1}{4}$, presione el pedal, y luego deje caer el émbolo plateado en el número 11, hasta que haga contacto con la micro válvula de aire dorada número 8, ahora bloquee el perno de 5/16 para apretar la abrazadera de la manguera, ¡no la apriete demasiado!
12. Ahora, con la manguera blanca todavía desconectada, active la máquina con los 4 espaciadores en su lugar, no debe sacar aire del puerto de la manguera blanca
13. Ahora active la máquina con solo 3 de los espaciadores, debe obtener una ráfaga de aire del puerto de la manguera blanca, si es así, la seguridad de su máquina está configurada, reinstale la manguera blanca y proceda al paso 14, si no repita el paso 11-13 hasta que se alcance el ajuste deseado
14. Vuelva a conectar la manguera blanca de seguridad, y tome dos piezas de material de prueba de 24g para finalizar el ajuste de la unión
15. Ajustando la máquina $\frac{1}{8}$ de vuelta a la vez, y haciendo activaciones de prueba, realice el ajuste final de unión, **NO SOBREAJUSTE LA MÁQUINA, NO DÉ MÁS DE $\frac{1}{8}$ DE VUELTA ENTRE CADA ACTIVACIÓN DE PRUEBA**, típicamente tomará un número de ciclos hasta que se logre la mejor unión, debe buscar una unión que esté oprimida en la parte trasera con 3 hendiduras visibles, pero no visiblemente sobre aplastado.
Por favor, consulte el manual de usuario para las especificaciones BTM de la unión deseada. Una vez que la configuración de unión esté cerca del aspecto deseado, realice una prueba de tiro como se detalla en el paso 16

16. Prueba de tiro. Preforme 4 uniones aproximadamente de ½ pulgada de separación, y doble el metal para tratar de romper las uniones, lo deseado durante esta prueba son 90 grados de desviación del plano original, si las uniones fallan, repita la configuración fina como se describe en los pasos 14-15. **SI SE AJUSTA DEMASIADO, LA MÁQUINA PUEDE CAUSAR LA ROTURA DE HERRAMIENTAS Y CAUSAR DAÑOS EN LA MAQUINARIA**



- A. Manguera de suministro de aire
- B. Válvula maestra de seguridad
- C. Válvula de liberación rápida para la bolsa de aire
- D. Bolsa de aire
- E. Silenciador para la liberación rápida de la bolsa de aire. Si su máquina es lenta para dejar salir el aire de la bolsa de aire, retire este silenciador y limpie o reemplace
- F. Liberación rápida para el sistema de seguridad
- G. Silenciador de liberación rápida para el sistema de seguridad