

CORRECCIÓN DE FALLOS

CORTADORA

PROCEDIMIENTO CORRECTO DE AJUSTE DE LA CORTADORA

Los siguientes ajustes, si se hacen correctamente, harán que la cortadora funcione muy bien con roving para cortadora de cualquier fabrica importante.

El ajuste correcto asegura la uniformidad de corte de la hebra y la máxima duración posible del rodillo de caucho y de las cuchillas

Un entendimiento del diseño de funcionamiento de la cortadora ayudara a clarificar la necesidad de un buen ajuste de la cortadora. El cordón de vidrio se pasa a través de los orificios de carburo, donde su acción restrictiva separa las hebras e inicia la descomposición del aglutinante. Las hebras se pasan entonces sobre el cojinete loco en el punto de retención del rodillo de caucho y de apoyo con la presión suficiente para aplanarlas unas al lado de las otras. La hebra es empujada entre el rodillo de caucho y el rotor de cuchillas hasta el punto de impacto entre la cuchilla y el rodillo de caucho. Las hebras cortadas son arrojadas de la cortadora por la inercia creada por la velocidad del rotor de cuchillas.

Ajustes de la cortadora.

Asegurarse antes de efectuar estos ajustes, de que no haya acumulación de vidrio entre el rodamiento del rodillo de caucho, el cojinete loco y la placa base de la cortadora. Comprobar que todas las piezas rotativas corren libremente.

NOTA: Los filos de las cuchillas nuevas deben repasarse sobre un trozo de cartón para dejarlos menos afilados (para eliminar filos cortantes).

Aflojar con una llave apropiada para sacar el rotor de cuchillas. Seguir el mismo procedimiento para aflojar el rodillo de goma, colocar el rodillo de goma contra el rotor de cuchillas de modo que toque el espacio de rotor entre dos cuchillas.

Apretar el tornillo. Comprobar físicamente el ajuste manteniendo el rotor de cuchillas en su sitio y girando el de goma. Hay que ajustar la tensión de modo que el rodillo de goma resbale, con una pequeña resistencia al avance contra el rotor. El cojinete guía puede entonces colocarse correctamente en relación al rodillo de goma, de forma que quede apoyado contra este. Entonces el cojinete guía debe parecer que toca el rodillo de goma, aunque no gire al rotar este. Antes de sujetar la tapa se debe hacer una comprobación final para asegurarse que los componentes estén debidamente montados. El rotor de cuchillas debe estar debidamente alineado con el rodillo de goma. El rotor de cuchillas debe sujetarse al eje del motor de aire con los prisioneros sobre la parte plana del eje. Alinear la tapa con la placa base y girar para fijar la tapa.

PROBLEMA	CAUSA	ACCIÓN CORRECTIVA
El motor de aire no marcha	La valvula de aire en la empuñadura de la pistola no es accionada por el gatillo	Apretar a tope el gatillo para mover el vastago a la posición cerrado. El gatillo debe deprimir el vastago unos 4 mm para pleno aporte de aire a la cortadora.
	Motor agotado	Retirar y reponer el motor. El motor de aire en servicio debe lubricarse con aceite ligero de maquina, a razón de 2 gotas por cada 4 horas de funcionamiento.
El rotor de cuchillas se ahoga, quedando paralizado durante las operaciones de arranque y paro.	Rodillo de goma demasiado apretado contra el rotor de cuchillas	Aflojar el tornillo del casquillo del rodillo de goma y reducir la presión del rodillo de goma con respecto al rotor de cuchillas. Se aplicara la tensión correcta cuando pueda resbala el rodillo de goma sobre el rotor de cuchillas.
Hebras cortadas a longitud no uniforme	Desgaste o deterioro de las cuchillas o del rodillo de goma.	Las cuchillas deben estar exentas de mellas o de roturas. Los surcos, cortes u otras marcas irregulares existentes en la superficie del rodillo de goma, causadas por cuchillas desgastadas hacen necesaria la sustitucion del rodillo de goma.