

TRIAD
Extreme



**INSTRUCTION
MANUAL**



Este manual de instrucciones tiene como propósito ser una guía al momento de operar el Triad Extreme Seam Welder. Para garantizar un funcionamiento óptimo de su máquina soldadora, por favor siga precisamente las recomendaciones y especificaciones.

Para más información técnica acerca de esta máquina, llame a nuestro Centro de Ayuda 1-855-888-WELD o envíe un correo aservice@weldmaster.com.

También puede suscribirse a Miller Weldmaster Insiders para mantenerse actualizado en cuanto a consejos tecnológicos, mantenimiento de máquinas y mucho más en www.weldmaster.com/insiders.

330.833.6739
www.weldmaster.com

 **MILLER
WELDMASTER®**
The First Choice Globally

Training Videos



Access online!

www.weldmasterservicevideos.com

*Watch training videos from anywhere in your facility
for immediate, quick answers to installing and
operating your machine.*





Tabla de Contenidos

Capítulo 1: Introducción	Página 4 - 5
Capítulo 2: Preparación del Material	Página 6
Capítulo 3: Instrucciones de Operación	Página 7
Capítulo 4: Guía de Materiales	Página 8
Capítulo 5: Soldando	Páginas 9-10
Capítulo 6: Mantenimiento General	Página 11
Capítulo 7: Limpieza y Afilamiento de la Cuña	Página 12
Capítulo 8: Ajuste de la Cuña	Páginas 13-16
Capítulo 9: Reemplazo de la Cuña	Página 17
Capítulo 10: Instalación de la Cuña	Páginas 18-19
Capítulo 11: Problemas Comunes	Página 20
Capítulo 12: Esquemáticos	Páginas 21-48
Capítulo 13: Partes Usadas Comúnmente	Página 49



1.0 Introducción

La máquina soldadora de cuña caliente Triad Extreme Seam está diseñada para la fabricación casera de un amplio rango de membranas flexibles. Incluyendo, pero no limitado a, PVC, PP, PE, LDPE, Uretano, etc.

EL grosor del material que puede ser soldado también puede variar dependiendo del producto. El rango normal es de 5 a 100 mm de grosor y puede ser material con o sin soporte.

La Triad viene completa con 3 guías diferentes. Esto le permitirá realizar soldadura de solapa, soldadura de doblado, soldadura prayer y muchos otros tipos de soldadura.

La Triad usa una cuña caliente como su fuente de calor. Esto le brinda operación sin ruido y sin humo. La cuña también permite soldar productos más delgados sin causar distorsión.

La Triad puede ser usada como una soldadora estacionaria o en modo automático. Al usarla en modo automático, se recomienda usar un Sistema de Seguimiento. Por favor, refiérase a las Especificaciones de Sistema de Seguimiento.

Sugerimos que realice soldaduras de prueba de su producto para que encuentre la configuración correcta de calor, velocidad y alineación de la cuña antes de que empiece a soldar.



1.1 Uso Previsto

La Triad Extreme Seam Welder es una maquina soldadora de cuña caliente usada para calentar/sellar plásticos térmicos soldables como:

- Telas laminadas o con revestimiento de Vinilo (PVC)
- Películas de Vinilo (PVC) y Poliuretano (PU)
- Telas con revestimiento de Poliuretano (PU) y Polipropileno (PP)
- Polietileno (PE)
- Películas y telas de goma termoplástica (TPR), poliéster sin tejido y varios tejidos soldables de polipropileno.

El fabricante no aprueba:

- Cualquier otro uso para estas máquinas.
- El incumplimiento de cualquier medida de seguridad durante su operación.
- Modificación de las maquinas sin autorización.
- El uso de partes de repuesto que no son aprobadas por el fabricante.

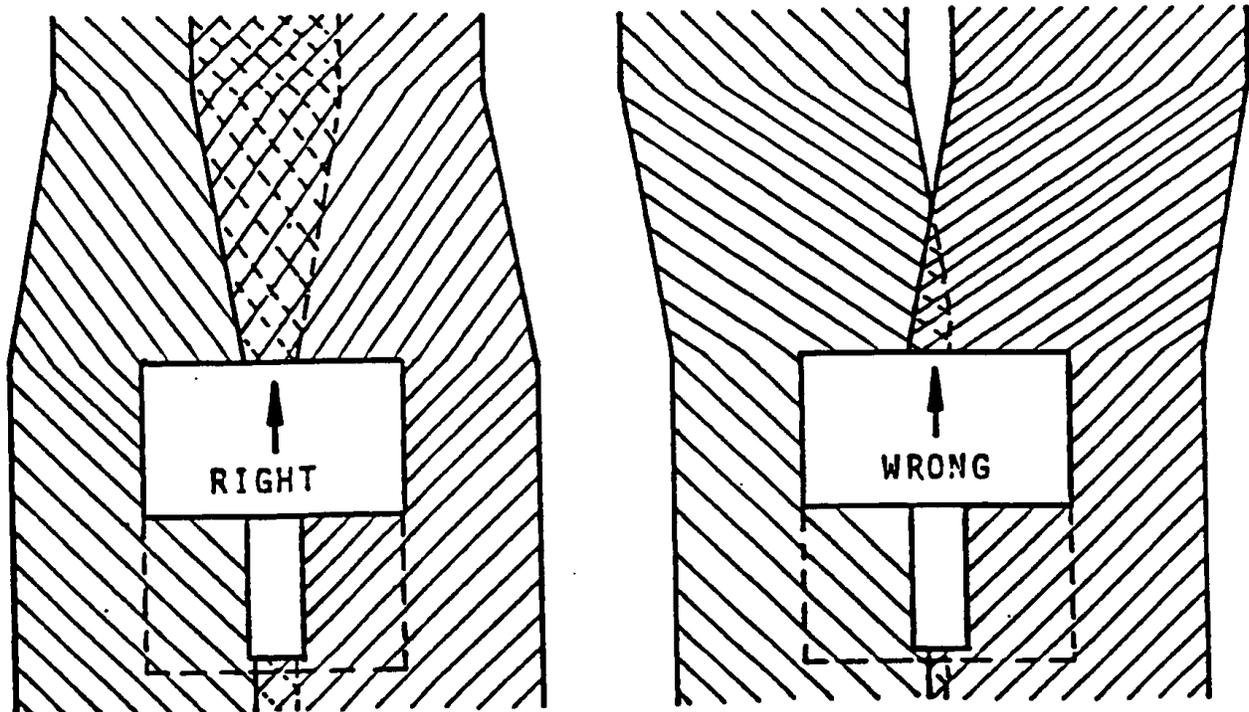
 Solo un técnico entrenado adecuadamente puede operar y/o realizar cualquier mantenimiento de rutina o reparación a las maquinas.

NOTA: El fabricante no se hará responsable de cualquier daño o heridas causadas por el uso inadecuado de esta máquina.

2.0 Preparación del Material

El material debe estar tan plano como sea posible, ya sea en el piso o en una mesa dependiendo de cómo haya preparado su área de trabajo. En la mayoría de los materiales, especialmente en los más delgados, es recomendable quitar las arrugas. El uso de una lámina de metal en o cerca de la máquina en una mesa, permite el uso de imanes para posicionar y sostener el material. Adherir el material con cinta adhesiva es recomendable.

Para realizar soldaduras de solapas, siempre doble el material más que el grosor final de la soldadura. Ejemplo: Con un grosor de soldadura de $1\frac{1}{2}$, doble el final del material o córralo de 2 a $2\frac{1}{2}$ pulgadas. La máquina y las guías frontales empujarán el material al pliegue deseado. Si el material no está debidamente doblado o posicionado, la máquina no realizará la soldadura deseada. Vea el ejemplo siguiente.





3.0 Instrucciones de Operación

Los siguientes procedimientos solo deben ser realizados después de haber cumplido con los procedimientos de Ajuste de la Cuña y Ajuste de la Guía.

1. Levante el Interruptor Rojo #3 para encender la máquina. La Luz Verde #4 encenderá después de un segundo. La Luz Verde permanecerá encendida para indicar que la máquina está conectada a la energía. (Baje el Interruptor Rojo #3 para encender la máquina)
2. El Controlador de Temperatura#7se encenderá 1 segundo después de que encienda la Luz Verde. Las unidades vienen establecidas en grados Celsius de fábrica. Presione el Botón de Ajuste y manténgalo presionado, presione el botón de arriba/abajo hasta que alcance la temperatura deseada. El tiempo de calentamiento es de 1 o 2 minutos. No pase de 510 grados Celsius. Para soldaduras de prueba, ajuste el controlador a 400 grados Celsius. Esta no es necesariamente su configuración final.
3. Coloque el interruptor de Adelante/Reversa en la posición de Adelante. Esto indica la dirección de la máquina y el movimiento del rodillo de presión.
4. Coloque el interruptor Manual/Automático#2 en la posición Automática. Esto accionará o iniciará el movimiento o los rodillos de presión cuando la cuña se mueva a la posición de soldadura.
5. Pase el ensamblado de la Rueda de Movimiento#10por debajo del Rodillo de Presión. Esto hará que la máquina se mueva automáticamente. Sin el Ensamblado de la Rueda de Movimiento, la máquina puede ser usada en modo estacionario.
6. #1es el Controlador de Velocidad. Se puede ajustar de0-30 pies por minuto. La configuración normal está en el rango de30 a 60, para productos de 12 a 30mm.
7. #8 es la Perilla de Presión. Puede ser ajustada para más o menos presión, dependiendo del grosor del material.
8. Inserte el material en la máquina con las guías apropiadas instaladas y cierre la Palanca de la Rueda de Presión.
9. Mueva la Palanca de Empleo de la Cuña#11hacia la máquina, esto iniciará automáticamente el movimiento hacia adelante y una la cuña con el material.
10. Ajuste la velocidad hasta que este seguro de que está obteniendo una soldadura apropiada.

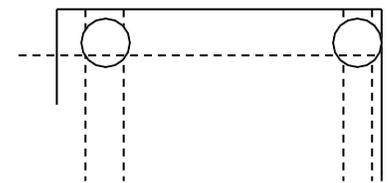
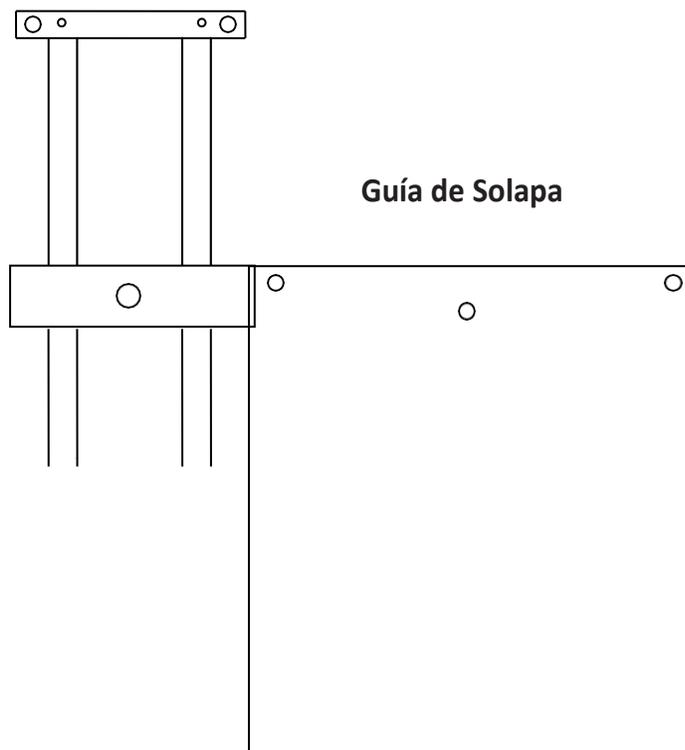


4.0 Guía de Materiales

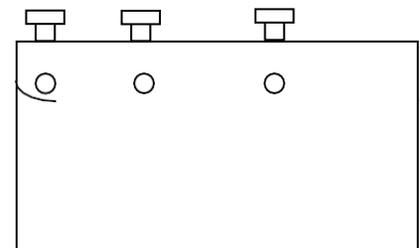
Todas las Guías mostradas a continuación vienen incluidas con la compra de la maquina estándar. Cada guía le brindará un tipo de soldadura específico y más. Solo puede utilizar un sistema de guía a la vez.

La Guía Superior será usada con las tres funciones diferentes de soldadura, solapa, doblado y prayer. Todas las Guías son ajustables.

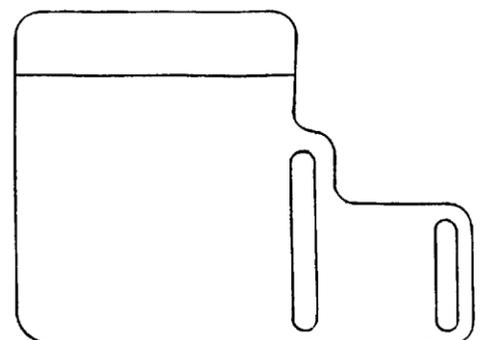
Para lograr una soldadura precisa sin bordes sueltos en la parte superior o inferior de la lámina, las guías deben ser ajustadas para que tengan el mismo ancho de la cuña o la zona de soldadura.



Guía Superior



Guía de Doblado



Guía Prayer

5.0 Soldando

5.1 Soldadura de Solapa

Ajuste la Guía de Solapa #1 al plato de la base con los dos tornillos dados. Afloje el tornillo (A) para ajustar el lado inferior de la solapa para realizar un buen alineamiento y vuelva a atornillarlo.



5.2 Soldadura de Doblado

Deslice la guía de doblado #2 sobre las tres varillas de acero inoxidable hasta la guía exterior #3 (Diagrama #1), dejando suficiente espacio entre las dos para que el material se deslice suavemente. Apriete el tornillo de mariposa (B) (Diagrama N° 1), esto permitirá que la guía exterior y la guía del Doblado se muevan como una sola. Esto dicta el tamaño del doblado a soldar. Presione el doblado #4 (Diagrama #2) para lograr el ancho o el tamaño deseado. Cuando haya terminado, apriete los tornillos de mariposa (C) (Diagrama #1) para fijarlos en su lugar.





5.3 Soldadura Prayer

Posicione la Guía Prayer #5 bajo el Cuerno de Soldadura, colocando la llave en la ranura. Sujete con el tornillo provisto una vez que se haya completado la alineación correcta.



5.4 Guías Frontales

Las Guías Frontales #6 son ajustables para pre alinear el material antes de alcanzar el proceso de soldadura. Esto ayuda al operador a proporcionar adecuadamente el material a la máquina.





6.0 Mantenimiento General

El mantenimiento general debería ser realizado anualmente a su Triad Extreme Welder.

La tensión de la cadena debe ser chequeada para aliviar el desgaste excesivo de las cadenas y los engranajes. Al usar un lubricante en espuma para la cadena, este se adherirá y extenderá su ciclo de vida útil.

Los rodillos de presión deben ser reemplazados si hay cortes, partes planas, marcas de quemaduras, etc.

El ajuste de la cuña debe ser chequeado a diario antes realizar cualquier soldadura. El operador debe estar finalizado con todos los ajustes de la cuña para obtener la mejor calidad de soldadura posible. Chequear cualquier parte suelta. Las partes sueltas pueden alterar el ajuste de la cuña en cada empleo de la máquina.



7.0 Limpieza y Afilamiento de la Cuña

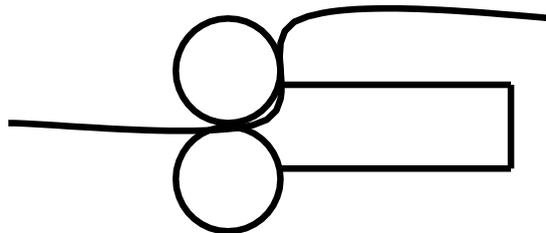
Para soldaduras precisas y extender el tiempo de vida útil de la cuña, esta debe ser limpiada y afilada en base regular. LIMPIEZA: La limpieza de la cuña debe realizarse a diario. Hay dos formas de limpiar la cuña.

1. Con los rodillos de presión en la posición vertical y la cuña en la posición de soldadura, use el Cepillo de Metal y limpie la cuña desde abajo hasta arriba. Esto puede ser realizado después de cada soldadura o cuando sea necesario.
2. El segundo método de limpieza de la cuña es incrementar la temperatura a 510 grados Celsius de 5 a 10 minutos. Esto quemará los residuos en la cuña y se agrietarán. Use el cepillo de metal para removerlos.

Afilamiento: El afilamiento de la cuña debe ser realizado solo si esta presenta signos de desgaste. Esto se nota cuando se realizan soldaduras disparejas, bordes redondos o puntas en la cuña.

1. Instale los dos rodillos suaves de acero en la máquina, (no afile la cuña con los rodillos de Silicón en la maquina).
2. Coloque el interruptor de Adelante/Reversa en la posición de Reversa.
3. Coloque la cuña en la posición de soldadura y cierre los rodillos.
4. Tome la Lija provista y pásela por los rodillos sobre la cuña. Repita este paso en el fondo de la cuña.
5. Repita el paso 4 hasta que todas las partes de la cuña estén igual de afiladas.
6. Si esto no funciona, refiérase a la sección de Ajuste de la Cuña. Una combinación de afilamiento y ajuste puede ser necesaria.

Lija



8.0 Ajuste de la Cuña

El alineamiento adecuado de la cuña es esencial para lograr una soldadura adecuada. Las unidades son preestablecidas en la fábrica. Deben hacerse soldaduras de prueba antes de usar la máquina.

Si las soldaduras de prueba son buenas solo en un lado, o solo existe una soldadura parcial, significa que la cuña no está alineada o cuadrada con los rodillos y necesita ser ajustada.

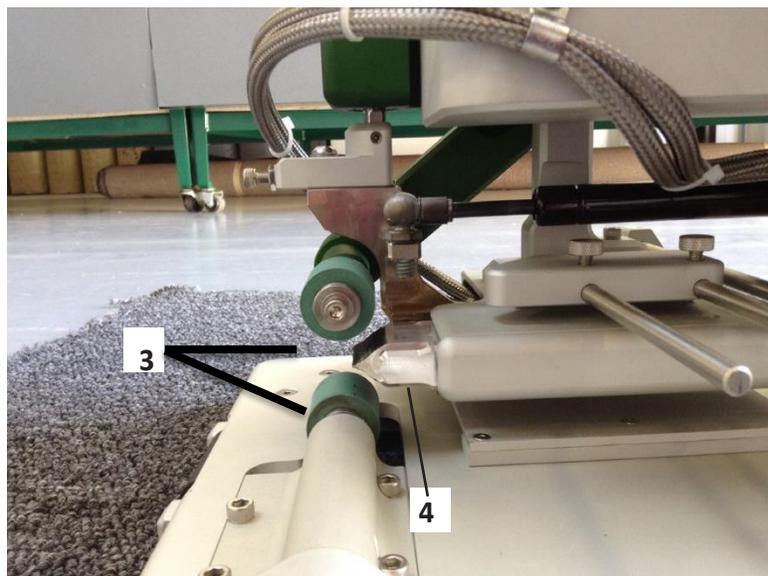
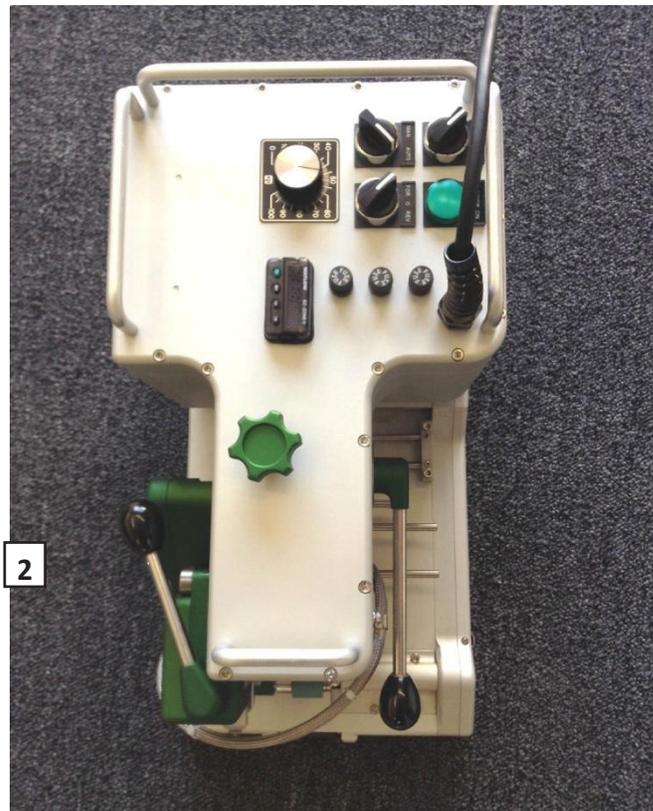
Desconecte la máquina de la fuente de energía y asegúrese de que la cuña este fría antes de empezar a trabajar en la máquina.

8.1 Mueva la Palanca de los Rodillos de Presión #1 hacia abajo. Esto cerrará los Rodillos de Presión.



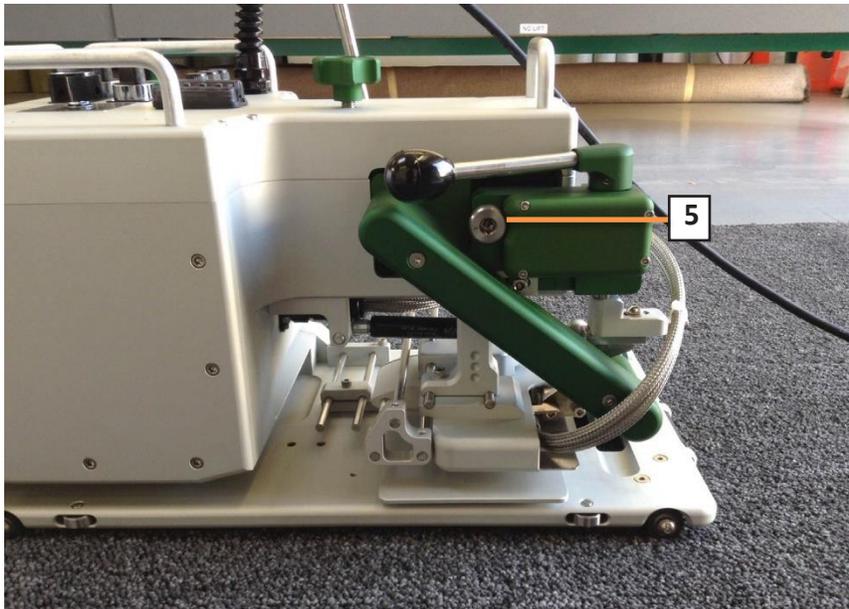
8.0 Ajuste de la Cuña (continuación)

1. Mueva la Palanca de la Cuña#2esto ajustará la cuña con los rodillos. La cuña#4debe estar o encajar dentro de los rodillos#3en ambos lados y debe estar centrada.

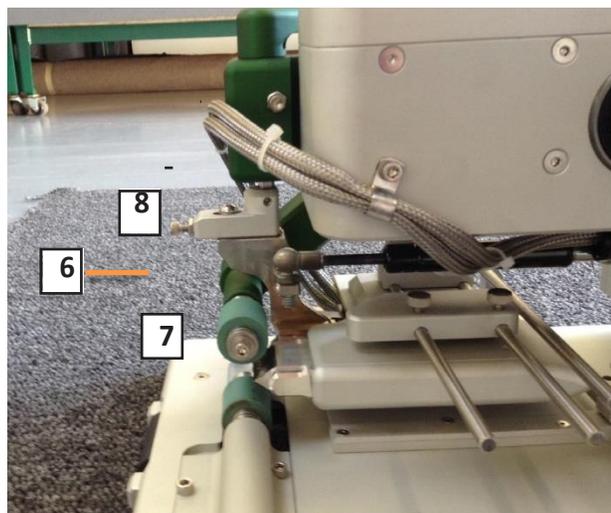


8.0 Ajuste de la Cuña (Continuación)

2. Para centrar la cuña entre los rodillos, gire el tornillo #5, esto ajustará la cuña hacia arriba o hacia abajo. Solo 1/8 o 1/4 de vuelta es necesaria. No mueva más de lo indicado. Mueva la Palanca del Rodillo de Presión hacia arriba y hacia abajo para chequear el ajuste. Mueva la palanca de la cuña hacia adentro y hacia afuera para garantizar un posicionamiento adecuado.



4. El Tornillo de Ajuste #6 moverá la cuña hacia la derecha e izquierda. Afloje el Tornillo de Bloqueo #8 para realizar el ajuste. Afloje la Tuerca de Bloqueo #7, gire el Tornillo de Ajuste en sentido horario para mover el lado derecho de la cuña hacia adentro y en sentido anti horario para mover el lado izquierdo hacia adentro. Cuando este ajustada apropiadamente, apriete la Tuerca y el Tornillo de Bloqueo.



8.0 Ajuste de la Cuña (Continuación)

5. El Tornillo de Freno de la Cuña #9 frenará el movimiento de la cuña cuando esta esté colocándose en la posición de soldadura. Afloje la Tuerca de Bloqueo #10, mueva el Tornillo de Ajuste hacia adentro o hacia afuera para posicionarlo debidamente. El borde de la cuña debe encajar y estar cuadrado con los rodillos en cada extremo.



Realice una soldadura de prueba antes de realizar el trabajo. Los ajustes pueden ser realizados mientras la cuña está caliente. No pase la Cuña Caliente por los Rodillos de Silicón sin algún material en la maquina por periodos extensos, ya que esto distorsionará el silicón.

Nota: Para productos más gruesos (30mm o más) puede ser necesario correr hacia atrás la cuña para dejar más espacio para el material.

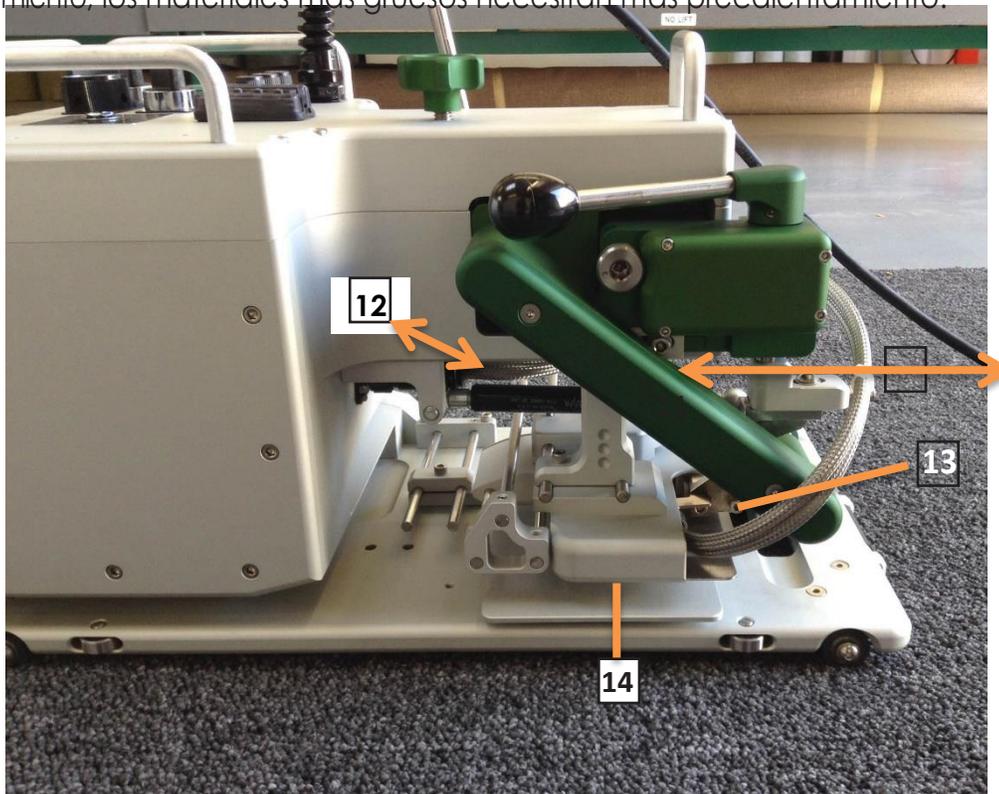


9.0 Reemplazo de la Cuña

La cuña debe ser reemplazada cuando el afilamiento y el ajuste ya no sean efectivos. Si ocurre una falla en el calentador después de un periodo de tiempo, este puede ser muy difícil de remover. Lo más probable es que la cuña y el calentador deban ser reemplazados al mismo tiempo.

1. Desconecte la máquina y asegúrese de que la cuña esta fría.
2. Remueva el Tornillo de Soporte del Gancho#11 y remueva el Ensamblado de la Carcasa de la Cuña#14.
3. Desatornille y remueva el Conector del Calentador#12.
4. Remueva los dos Tornillos de la Cuña#13 y remueva la cuña.
5. Instale la nueva cuña con los Tornillos de la Cuña. Coloque el Conector del Calentador y vuelva a colocar la cuña.
6. Centre la Carcasa con el Tornillo #11 y apriételo.
7. Puede ser necesario un alineamiento de la cuña, por favor refiérase a la Sección de Ajuste de Cuña.

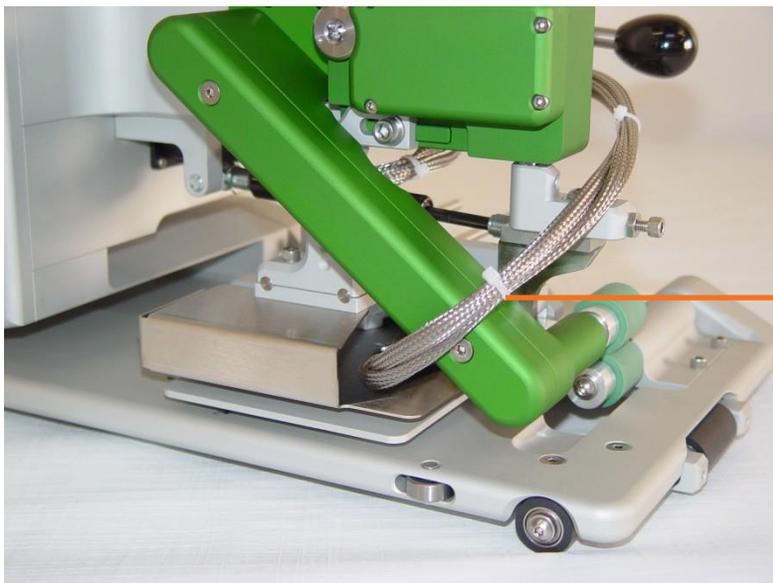
Nota: El Ensamblado de la Carcasa de la Cuña se moverá hacia adentro y hacia afuera de su lugar con el Tornillo#11. Mover la Carcasa aumentará o disminuirá la exposición del material a la cuña por un tiempo diferente de precalentamiento o exposición. Los productos más delgados necesitan menos precalentamiento, los materiales más gruesos necesitan más precalentamiento.



10.0 Instalación de la Cuña

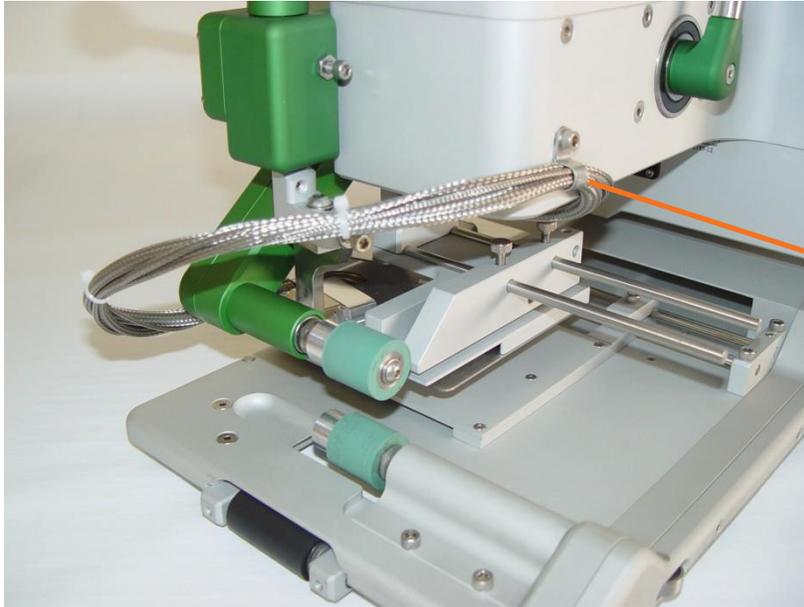


Instale la cuña en el brazo de soporte de la cuña con el soporte principal usando dos tornillos. Coloque los cables calentadores apropiadamente en el soporte principal y cierre suavemente para asegurarlos.

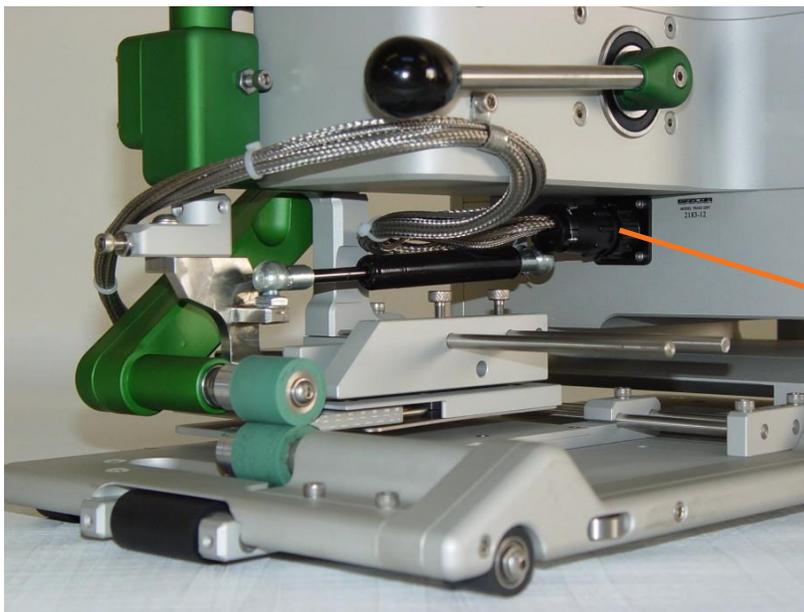


Con la cuña en la posición de empleo, use abrazaderas de plástico para juntar los cables. Note como están envueltos los cables alrededor del brazo del rodillo superior y por la parte trasera de la máquina.

10.0 Instalación de la Cuña (Continuación)



Usando un tornillo y un soporte, envuelva los cables y únalos con el cuerpo de la máquina. No lo apriete muy duro.



Conecte la cuña caliente a la caja de contacto en el cuerpo de la máquina. Cuando esté conectada apropiadamente, doble suavemente el cable y colóquelo apropiadamente en el soporte. Coloque la cuña dentro y fuera de la posición de soldadura para asegurarse de que los cables estén bien. Al finalizar, apriete el soporte para asegurar.



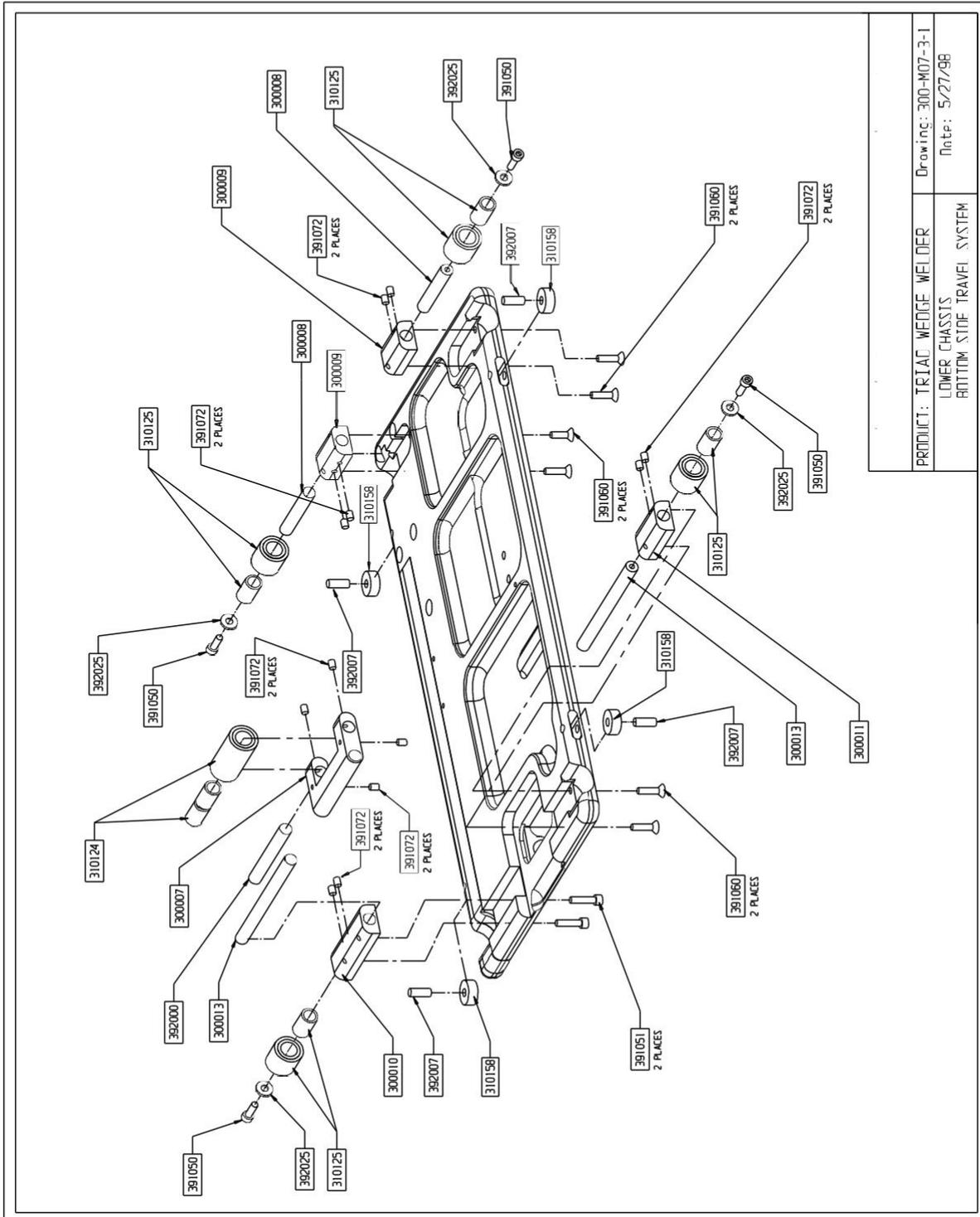
11.0 Problemas Comunes

Condición	Posible Causa	Acción de Corrección
La cuña no calienta	Fusible dañado Fallo del calentador (220 Volt) Falla del controlador o relé Cable suelto	Diagnosticar la cuña Reemplazar el fusible Reemplazar la cuña Diagnosticar y reemplazar el controlador Chequear los contactos del cableado
No hay movimiento, el motor suena	Cadena rota/atascada Soporte del Rodillo de Presión Articulación del eje de unión Engranajes del motor atascados (poco usual)	Encontrar y reparar o ajustar el fallo de la cadena Reemplazar el soporte Reconstruir la articulación del eje de unión Reparar o reemplazar el motor
No hay movimiento, el motor no suena	Fallo en el fusible del motor causado por atasco mecánico Falla del controlador (usualmente asociado con el daño del fusible del controlador)	Corregir la causa del atasco Reemplazar el fusible Diagnosticar y reemplazar el controlador
Temperatura inestable de la cuña	Falla de programación del controlador de calentamiento (120 Volt) Falla del par termoelectrónico	Reconfigurar el controlador Diagnosticar y reemplazar la cuña
Fusible quemado(calentador)	Corto en el calentador o falla de tierra Valor incorrecto de fusible	Diagnosticar y reemplazar la cuña Colocar le fusible correcto
Fusible quemado(controlador)	Falla en el controlador Cortocircuito o problema de cableado	Diagnosticar y reemplazar la falla en el controlador Diagnosticar y corregir el cableado
Pantalla de control de temperatura en blanco. Error 4(Triad) o error en (Spec)	No hay señal del par termoelectrónico Falla del par termoelectrónico	Conectar y probar la cuña Reemplazar la cuña Chequear el cable interno T/C
Pantalla de control de temperatura muestra otro código de error	Controlador Triad (935) todos los errores están basados en T/C, controlador Spec(SD) ver el manual de control	Conectar y probar la cuña Chequear la configuración del controlador
Solo gira un rodillo de presión	Falla de la cadena(Triad) Falla de la cadena(Spec) Engranaje o piñón doblado	Reemplazar o reparar la correa o la cadena Reemplazar el eje del ensamblado
La palanca del rodillo de presión no sube completamente	Rodillo de leva al final del recorrido en el plato de leva	Rote 180° el tornillo de ajuste de altura de la cuña y reajuste el centro de la cuña



12.0 Esquemáticos

12.1 Chasis Inferior/Sistema de Desplazamiento Lateral Inferior





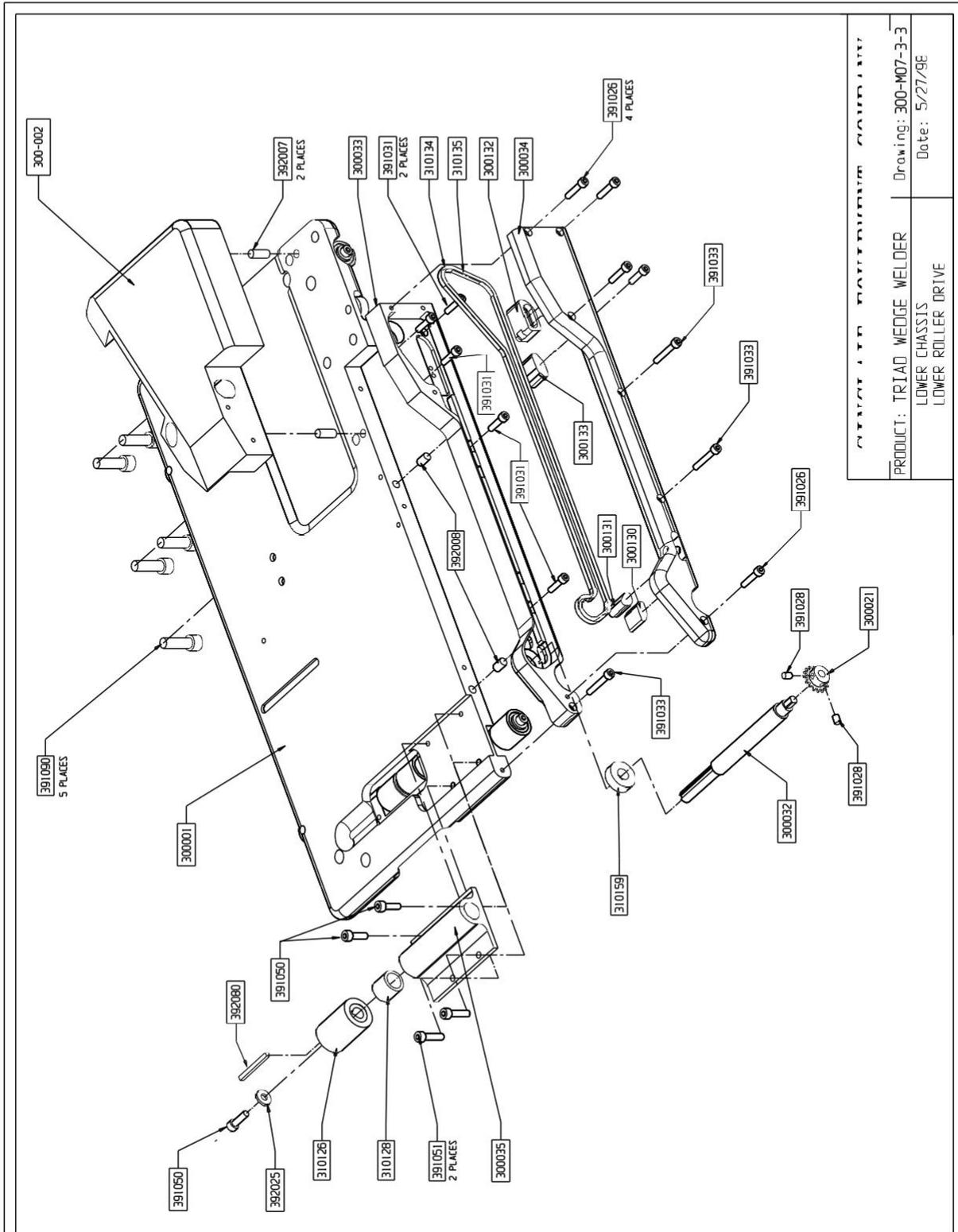
12.0 Esquemáticos

12.1 Chasis Inferior/Sistema de Desplazamiento Lateral Inferior

Dibujo300-M07-3-1	
Parte#	Descripción
392025	Arandela #10
391050	10-32x.625 818ss SHCS
391060	10-32x.625 818ss FHCS
391051	10-32x.75 818ss SHCS
391072	10-32x.25 818ss SS
392007	Pasador .250 x .625
310125	Polea/Rueda de Movimiento y Soporte de Ensamblaje
310127	Aguja de Soporte .562 x .375 x .438
300310	Rodillo Espaciador de Presión
300013	Eje de la Rueda de la Polea Trasera
392000	Pasador .375 x 3.00
310124	Rueda de Movimiento (std) y Soporte
300007	Rueda de Movimiento del Brazo
310158	Soporte.75 x .25 x .28
300008	Eje de la Rueda de la Polea Delantera
300009	Soporte del Eje de la Rueda Delantera
300011	Soporte del Eje de la Rueda Trasera Izq.
300010	Soporte del Eje de la Rueda Trasera Der.



12.2 Chasis Inferior/Manejo del Rodillo Inferior



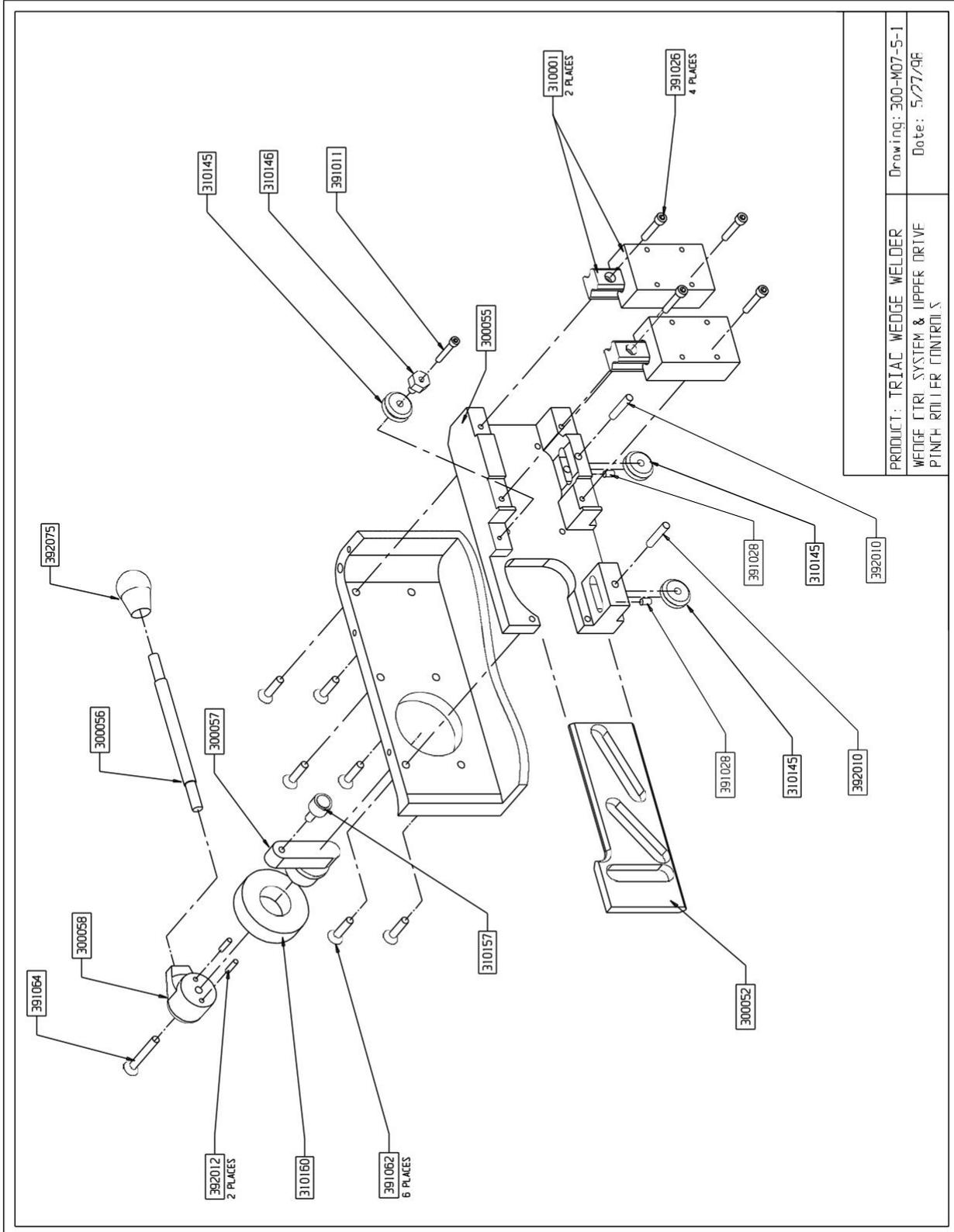


12.2 Chasis Inferior/Manejo del Rodillo Inferior

Dibujo 300-M07-3-3	
Parte #	Descripción
391031	8-32x.625 818ss SHCS
391033	8-32x1.00 818ss SHCS
391050	10-32x.625 818ss SHCS
391026	8-32x.75 818ss SHCS
392008	Pasador .250x.375
300035	Cubierta del Eje de Transmisión Final Inferior
310128	Aguja de Soporte .687x.500x.625
310126	Rodillo de Presión 1.50 (std.)
392080	Ranura .125x1.0
392025	Arandela #10
300001	Base de la Placa del Chasis
300033	Cubierta de la Cadena Final Inferior
310135	Cadena
310134	Eslabón
300132	Fricción de la Cadena Final inferior inferior/delantera
300034	Cubierta de la Carcasa de la Cadena Final Inferior
300133	Fricción de la Cadena Final Inferior superior/delantera
300131	Fricción de la Cadena Final Inferior superior/trasera
300130	Fricción de la Cadena Final Inferior inferior/trasera
300021	Piñon Std. .1475 pitch x 16 dientes
300032	Eje de Transmisión Final Inferior
310159	Soporte .875x.375x.28
391090	5/16-18x1.00 818ss SHCS
392007	Pasador .250x.625
391049	10-32x.312 818ss SHCS
391028	8-32x.25 818ss SS



12.3 Sistema de Control de Cuña y Controles del Rodillo de Presión Superior



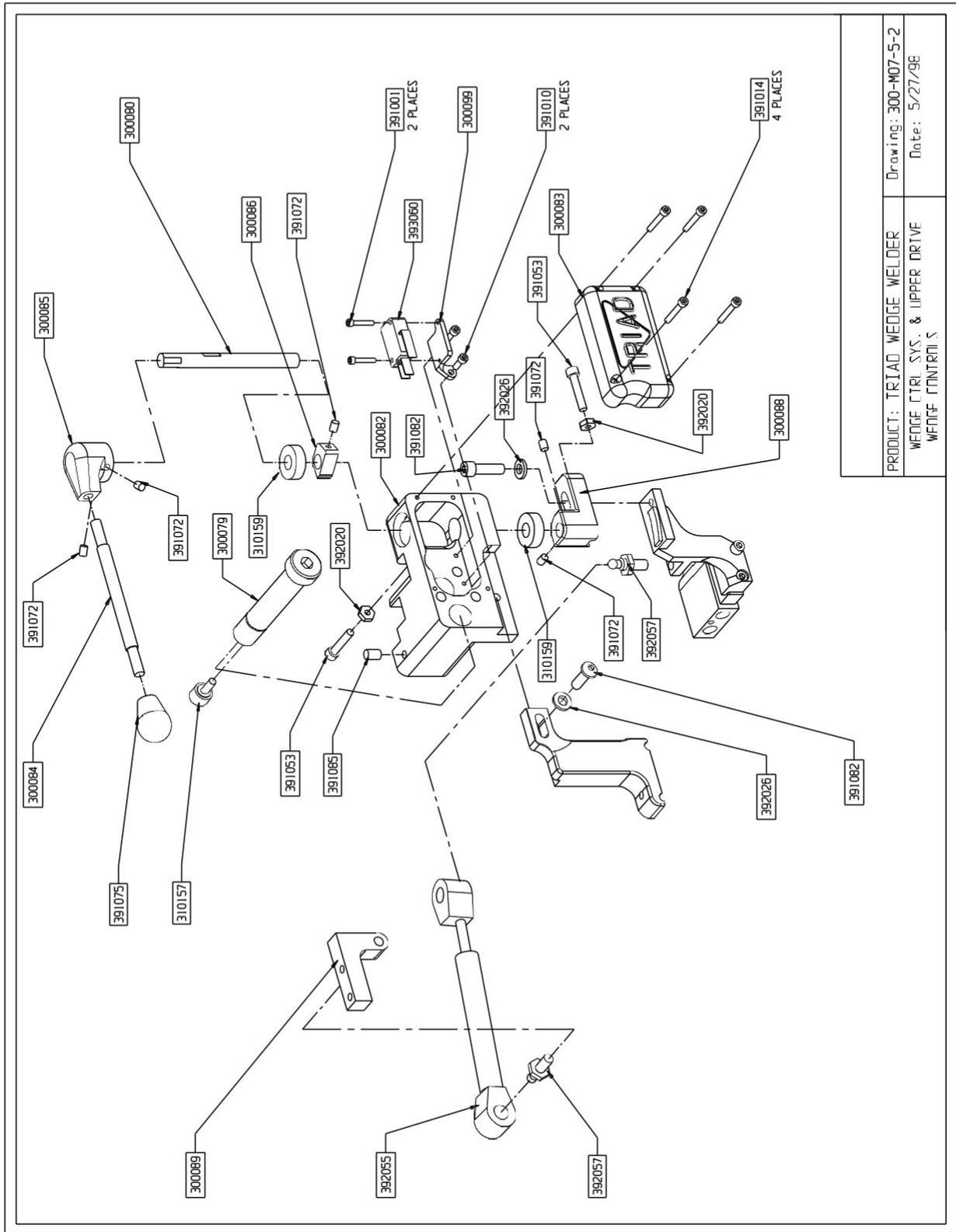


12.3 Sistema de Control de Cuña y Controles del Rodillo de Presión Superior

Dibujo 300-M07-5-1	
Parte #	Descripción
391064	10-32x1.50 818ss FHCS
300058	Pinza/Eje del Brazo de Accionamiento de la Cuña
300056	Eje del Brazo de Acoplamiento del rodillo de presión
392075	Manejo de La Perilla
392012	Pasador .125x.500
310160	Soporte 1.875x.875x.500
300057	Pinza/Eje del Brazo de Accionamiento de la Cuña
391062	10-32x.875 818ss FHCS
310157	Soporte del Rodillo de Leva .500x.500x# 10
391028	8-32x.25 818ss SS
310145	Rodillo de la Rueda
310146	Eje de Centrado de la Rueda
391011	6-32x1.00 818ss SHCS
300052	Pinza/Placa de Accionamiento de la Cuña
391026	8-32x.75 818ss SHCS
392010	Pasador .188x1.00
300055	Pinza/Cubierta de la Placa de Accionamiento de la Cuña
310001	Carril Lineal / Montaje del Soporte Lineal



12.4 Sistema de Control de Cuña y Controles de Accionamiento de la Cuña Superior



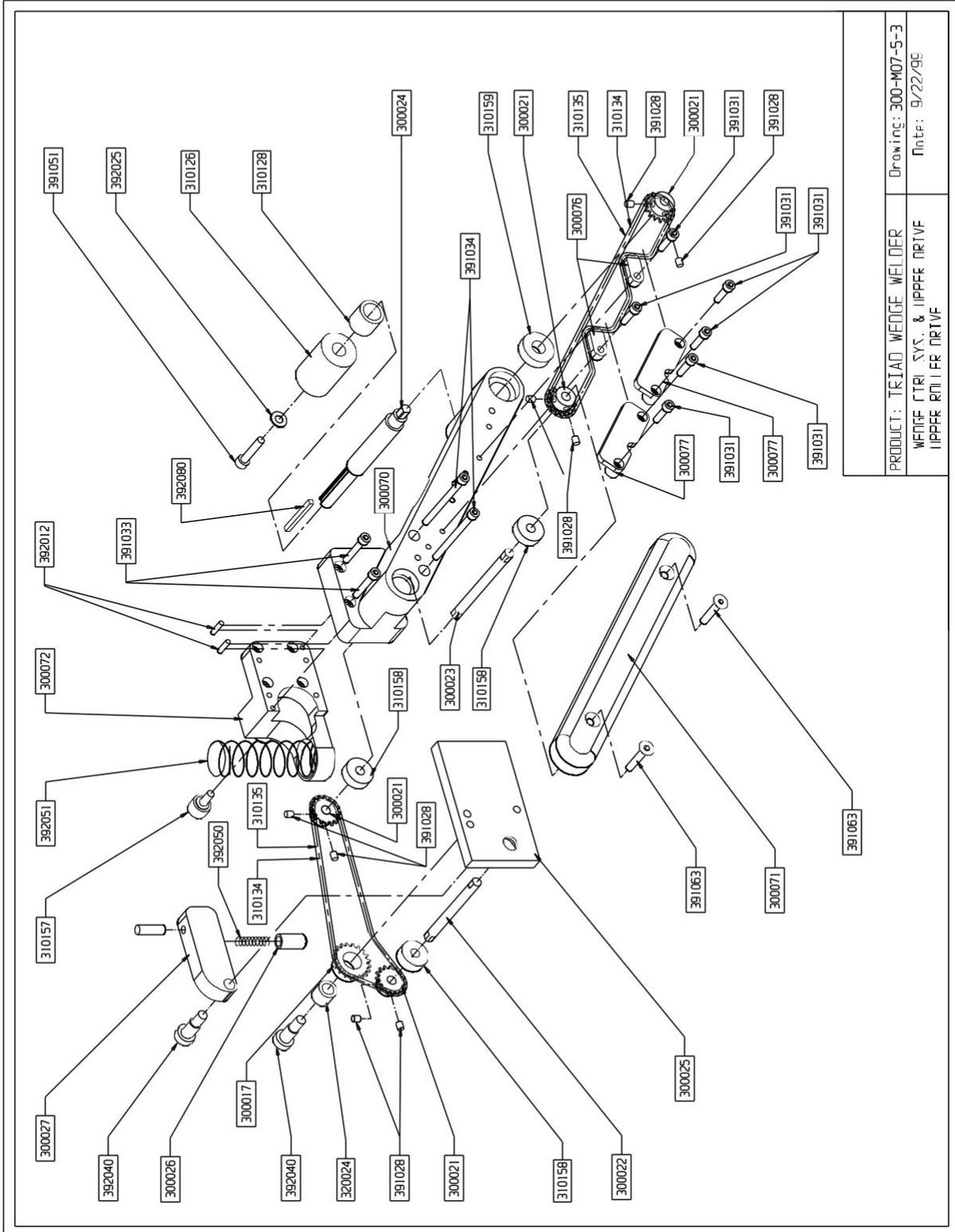


12.4 Sistema de Control de Cuña y Controles de Accionamiento de la Cuña Superior

Dibujo 300-M07-5-2	
Parte#	Descripción
300085	Eje del Brazo de Pivote de la Cuña
391072	10-32x.25 818ss SS
300084	Eje del Brazo de Pivote de la Cuña
391075	Manejo de la Perrilla
300080	Eje de Pivote de la Cuña
310157	Soporte del Rodillo de Leva.500x.500x#10
300079	Ajustador de Altura de la Cuña
392020	10-32 Tuerca Hexagonal
391085	1/4-20x.375 SS
300082	Cubierta Lineal del Pivote de la Cuña
310159	Soporte .875x.375x.28
300086	Encendido Automático del Movimiento de la Cuña de Leva
391001	4-40x.625 818ss SHCS
300099	Encendido Automático del Interruptor de Soporte
391010	6-32x.375 818ss SHCS
391082	1/4-20x.875 818ss SHCS
392026	1/4 Arandela
300088	Eje de Ajuste del Angulo de la Cuña
391014	6-32x.875 818ss SHCS
300089	Soporte del Tensor de Cuña Superior
391052	10-32x.875 818ss SHCS
392055	Resorte de Gas
392057	Base del Resorte de Gas
391082	1/4-20x.750 818ss BHCS
393060	Limite Sw
300083	Cubierta de la Carcasa del Pivote de la Cuña
391053	10-32x1.00 818ss SHCS



12.5 Sistema de Control de Cuña y Accionamiento del Rodillo Superior



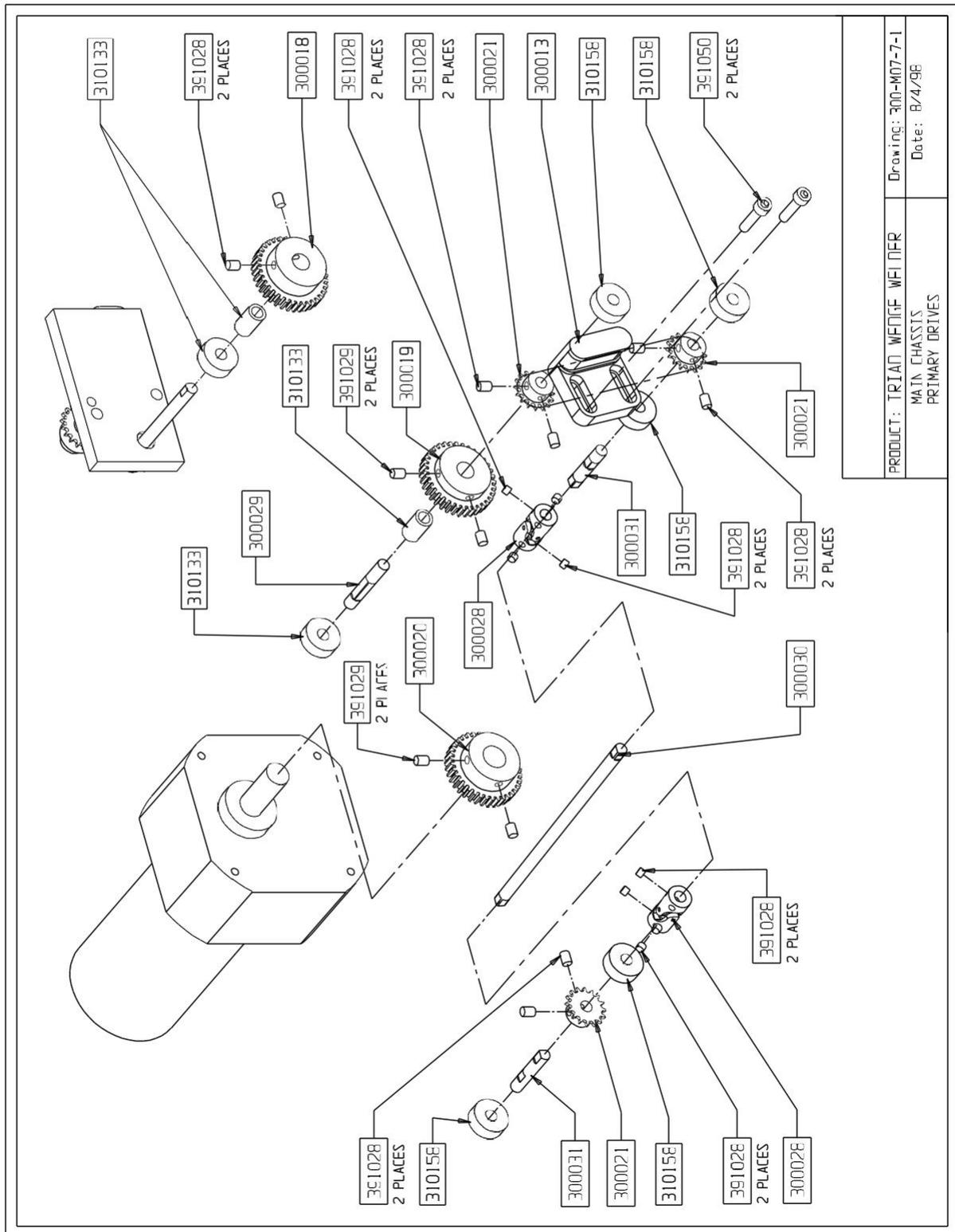


12.5 Sistema de Control de Cuña y Accionamiento del Rodillo Superior

Dibujo 300-M07-5-3	
Parte#	Descripción
392012	Pasador .125x.500
300072	Soporte de Elevación del Brazo del Rodillo Superior
391033	8-32x1.00 818ss SHCS
391051	10-32x.75 818ss SHCS
392025	Arandela #10
310126	Rodillo de presión 1.50 (std.)
310128	Aguja de Soporte .687x.500x.625
300024	Eje de Accionamiento Final del Rodillo Superior
391034	8-32x2.00 818ss SHCS
310159	Soporte .875x.375x.28
391028	8-32x.25 818ss SS
300021	Piñon Std. .1475 x 16 dientes
300076	Bloque de Tensión de la Cadena Final Superior
310135	Cadena
310134	Eslabón
391031	8-32x.625 818ss SHCS
300077	Bloque de Fricción de la Cadena Final Superior
300023	Eje Primario del Rodillo Superior
310158	Soporte .75x.25x.28
391063	10-32x1.00 818ss FHCS
300071	Cubierta de la Cadena del Brazo del Rodillo Superior
300025	Soporte del Rodillo Superior del Eje Auxiliar
300022	Rodillo Superior del Eje Auxiliar
320024	Aguja de Soporte .500x.312x.438
392040	5/16x.500 818ss SHSB
300027	Tensor de la Cadena superior Primaria
300017	Piñón Intermedio de la Cadena Superior Primaria
300026	Tensor del Émbolo de la Cadena Superior Primaria
392050	Resorte de Compresión
392051	Resorte de Compresión
310157	Soporte del Rodillo de Leva .500x.500x#10
300070	Brazo del Rodillo Superior
392080	Chaveta .125x1.0



12.6 Unidades Principales del Chasis Primario



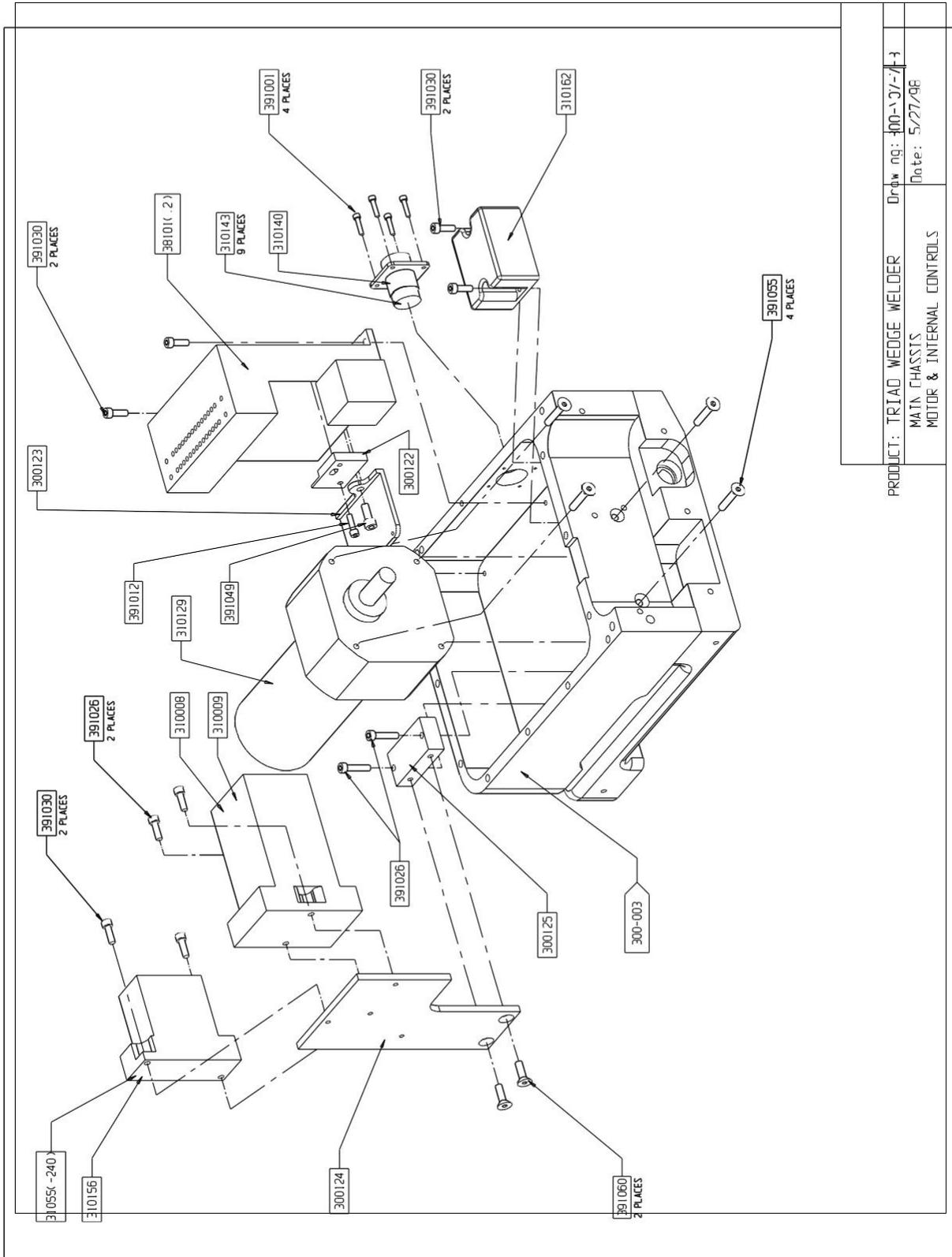


12.6 Unidades Principales del Chasis Primario

Dibujo 300-M07-7-1	
Parte#	Descripción
391028	8-32x.25 818ss SS
391051	10-32x.75 818ss SHCS
300018	Engrane 24p 36t
300019	Engrane 24p 36t
300020	Engrane 24p 36t
310133	Buje de Aluminio .625
310158	Soporte .75x.25x.28
300013	Tensor de la Cadena Inferior Primaria
300021	Piñon Std. .1475 x 16 dientes
300028	U-Estándar Común
300029	Rodillo Inferior del Eje Auxiliar
300030	Eje Principal del Rodillo Inferior Primario
300031	Eje inferior del Rodillo inferior Primario



12.7 Chasis Principal del Motor y Controles internos



PRODUCT: TRIAD WEDGE WELDER Drawn by: 400-197-7-1

Date: 5/27/98

MAIN CHASSIS
MOTOR & INTERNAL CONTROLS



12.7 Chasis Principal del Motor y Controles Internos

Dibujo 300-M07-7-3	
Parte #	Descripción
391030	8-32x.500 818ss SHCS
391001	4-40x.500 818ss SHCS
391012	6-32x.500 818ss SHCS
391049	10-32x.500 818ss SHCS
391026	8-32x.75 818ss SHCS
391060	10-32x.500 818ss FHCS
391062	10-32x.875 818ss FHCS
300124	Panel de Control de alta temperatura
31055(-240)	Relé de Contacto de alta temperatura (120V/240V)
310156	Base de Relé de alta temperatura
310008	Control de alta temperatura
310009	Base de Control de alta de temperatura
310129	Manejo del Motor
300122	Montaje del Solenoide de Control del Motor
300123	Montaje de la Resistencia de Control del Motor 220V
38101(.2)	Control del Motor (110V/220V)
310140	A.M.P. Conector Circular Hembra
310143	A.M.P. Conector de la Clavija Hembra
310162	Relé de Estado Solido
300125	Panel de Control del Montaje de Pie de alta temperatura

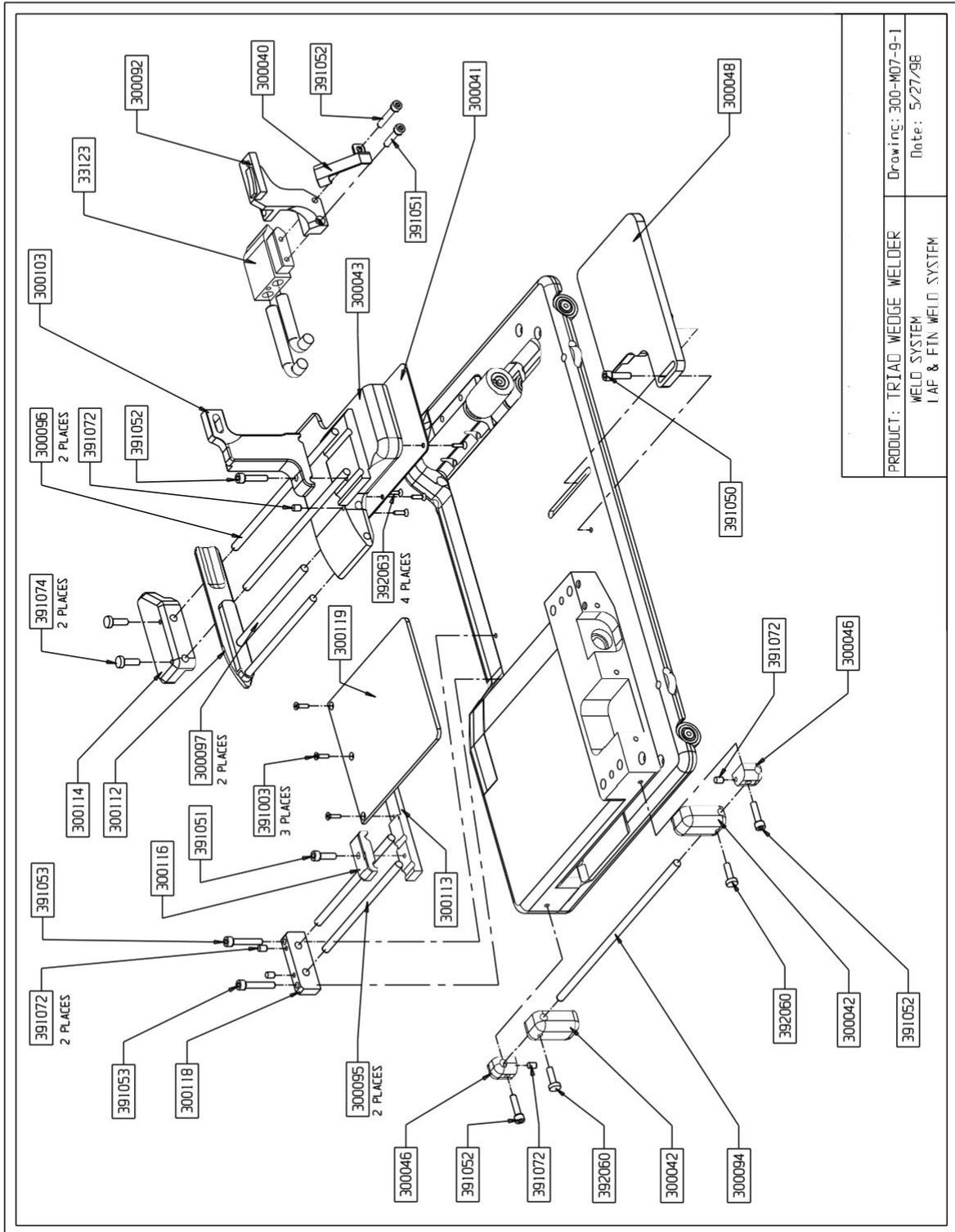


12.8 Ensamblaje del Chasis Principal

Dibujo 300-M07-7-5	
Parte #	Descripción
391055	10-32x2.75 818ssSHCS
391050	10-32x.625 818ssSHCS
392006	Pasador .250x.750
391053	10-32x1.00 818ssSHCS
300003	Cubierta del Chasis del Motor
300004	Cubierta del Chasis de Control
300006	Manejo de la Cubierta del Chasis Primario
300002	Cubierta del Chasis
300089	Montaje del Tensor de la Cuña Superior
391091	5/16-18x.875 818ss SHCS
391092	5/16-18x1.25 818ss SHCS
391071	10-32x.25 818ss BHCS



12.9 Sistema de Vuelta y Solapado de Soldadura



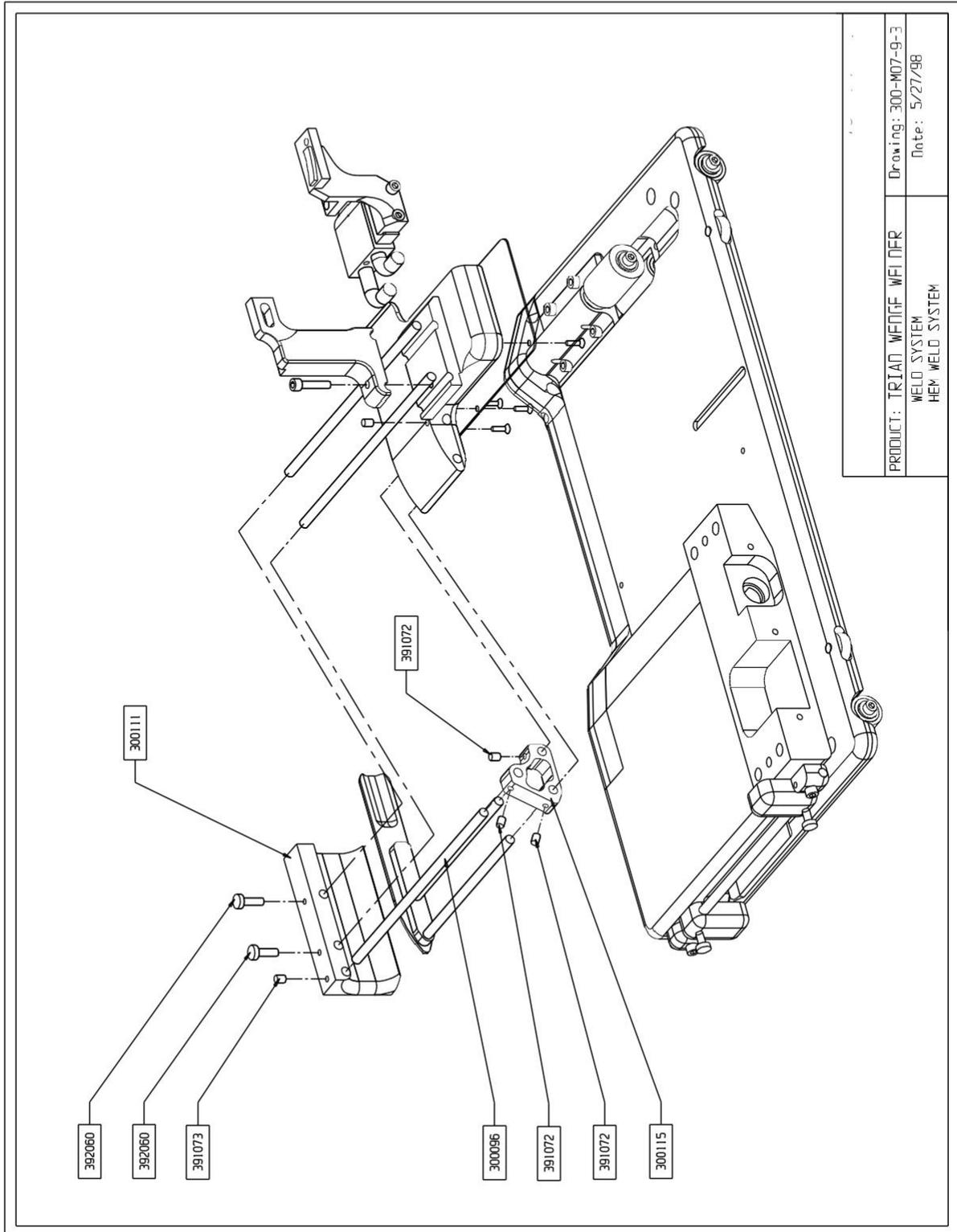


12.9 Sistema de Vuelta y Solapado de Soldadura

Dibujo 300-M08-8-1	
Parte #	Descripción
391054	10-32x1.75 818ss SHCS
391081	1/4-20x1.00 818ss SHCS
310149	Manilla de la Cubierta Superior
310148	Manilla de la Cubierta Superior
310147	Manilla de la Cubierta Superior
320022	Desahogo de Tensión
300005	Cubierta Superior de la Carcasa de Control del Chasis
392078	Botón de Tensión del Rodillo de Presión
300078	Botón de Alto del Tensor Superior



12.10 Sistema de Soldadura de Doblado



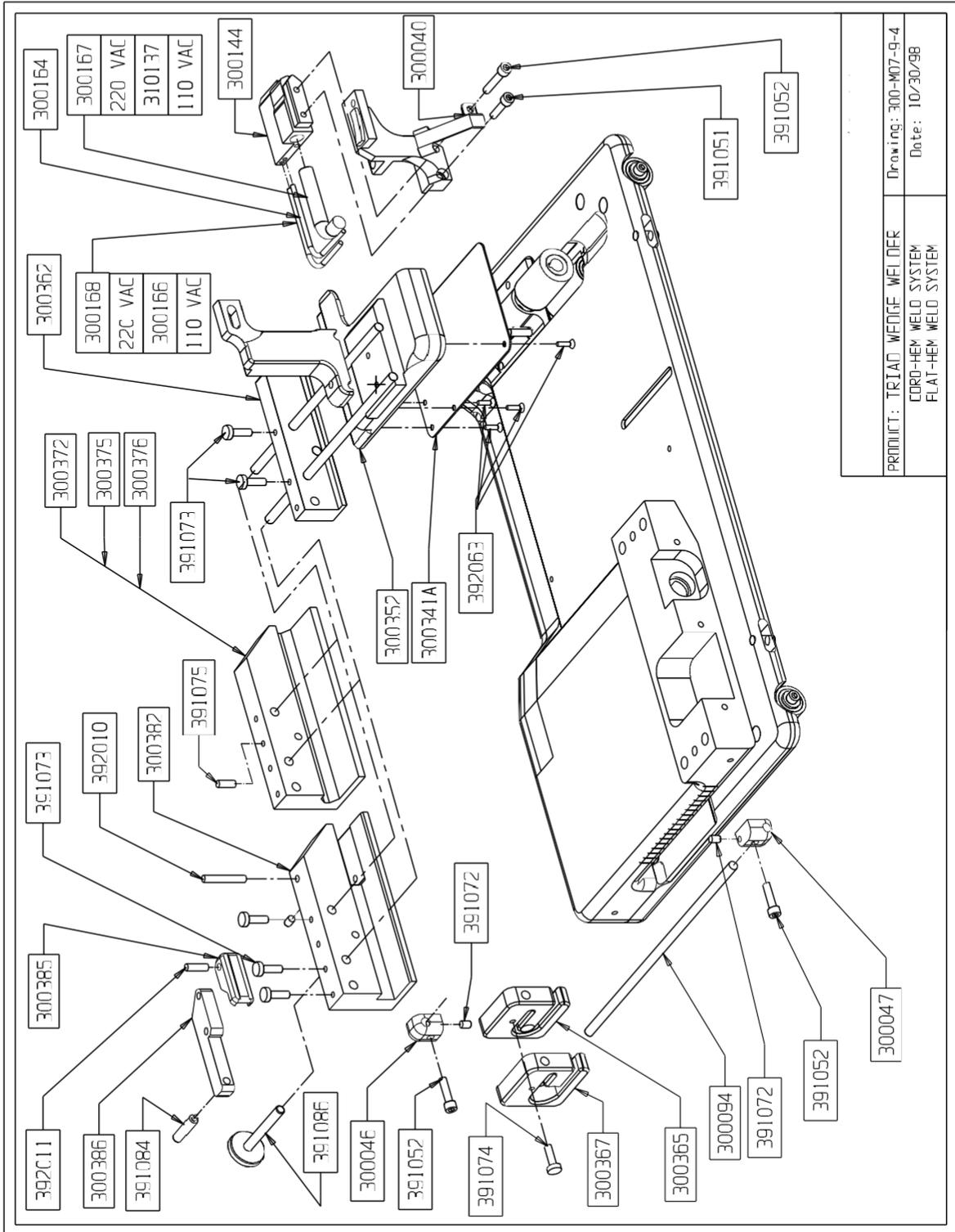


12.10 Sistema de Soldadura de Doblado

Dibujo 300-M07-9-3	
Parte #	Titulo
391072	10-32x.25 818ss SS
392060	10-32x.625 303ss Thmb
300111	Guía Externa de Soldadura de Doblado
300115	Enlace de Guía interna/externa de Doblado
300096	Barra de Retención de la Guía Exterior de Doblado
391073	10-32x.500 818ss SS



12.11 Sistema de Aplanado de Soldadura de Doblado





12.11 Sistema de Aplanado de Soldadura de Doblado

Dibujo 300-M07-9-4	
Parte #	Titulo
300352	Cable-Hem .25 Cuña Hsg 1.00 lp
300362	Cable de Doblado Salida/Superior Gd .750x.080
300365	Cable de Doblado de Estera Frontal Gd 3/8
300367	Cable de Doblado de Estera Frontal 3/8 & Lager
300372	Cable de Doblado de Salida/Inferior Gd 1.0x1/8-3/8
300375	Cable de Doblado .500 Salida/Inferior Gd 1.00 lp
300376	Cable de Doblado .625 Salida/inferior Gd 1.00 lp
300144	Cable de Doblado Hot Cuña 1.00
391086	Tornillo de mariposa 1.00
300341A	Cubierta de la Cuña Inferior

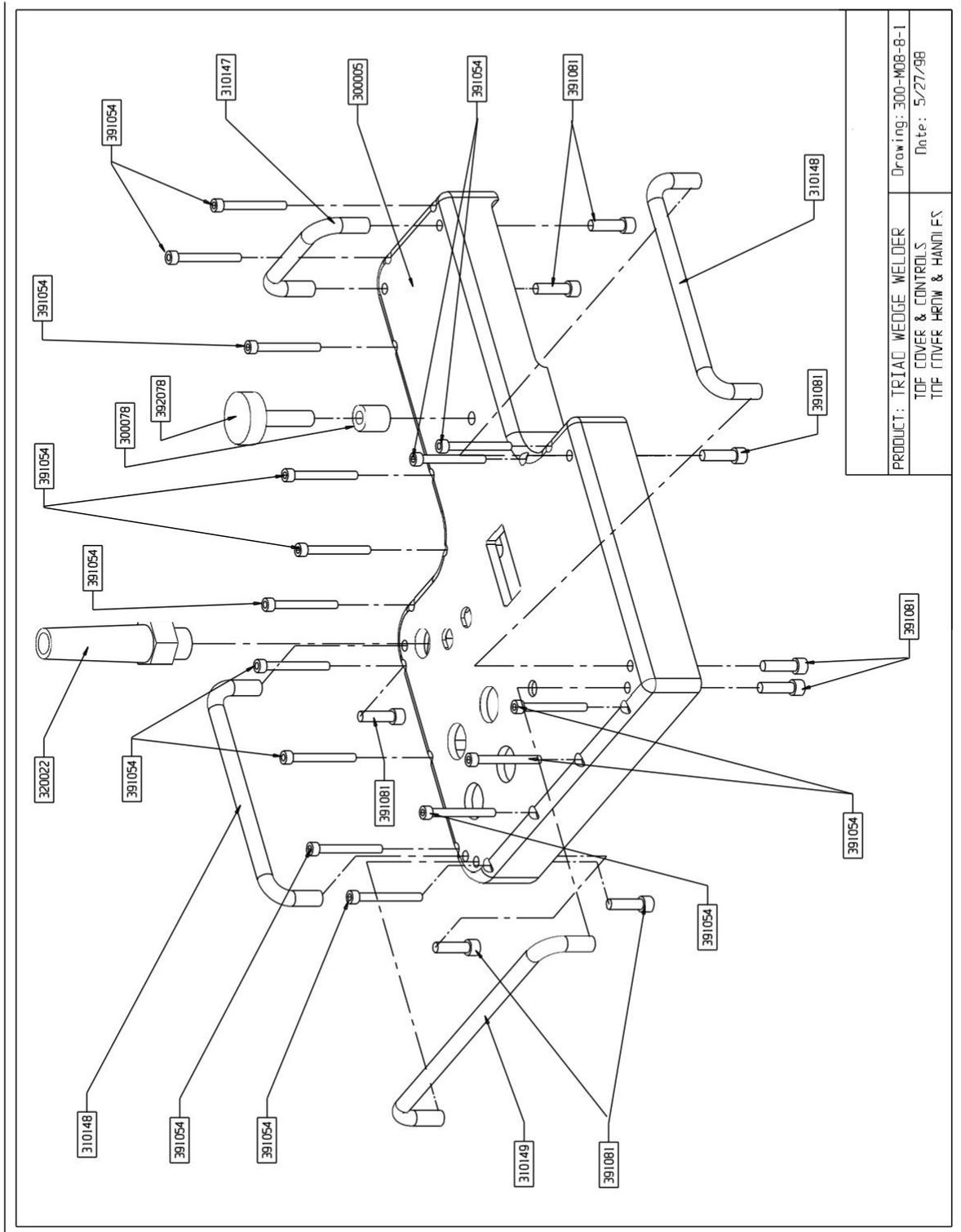


12.12 Sistema de la Guía de Tubo

Dibujo 300-M07-9-6	
Parte #	Titulo
300330	Soporte de Retención de Soldadura de Tubo Posterior Der.
300331	Soporte de Retención de Soldadura de Tubo Posterior Izq.
300332	Soporte de la Guía de Soldadura de Tubo Borde Superior
300333	Soporte de la Guía de Soldadura de Tubo Borde Superior
300334	Soporte de Retención de Soldadura de Tubo Derecho
300335	Guía de Soldadura de Tubo Borde 4.00
300336	Guía de Soldadura de Tubo Borde 7.50
300337	Guía de Soldadura de Tubo de la Parte Inferior de la Base
300338	Soporte de la Guía de Soldadura de Tubo del Borde Izq/Der/Inf
300339	Guía de soldadura de Tubo del Borde Derecho
300340	Guía de Soldadura de Tubo con Barra de Retención <7.50
300341	Soporte de Retención de Soldadura de Tubo Frontal Izq.
300342	Guía de Soldadura de Tubo con Barra de Retención <4.00
300343	Bandeja de Materia de Soldadura de Tubo Frontal Inferior
300344	Marco de la Guía de Soldadura de Tubo del Borde Superior
392062	4-40x.750 818ss FHMS
391072	10-32x.25 818ss SS
392060	10-32x.625 303ss Thmb
392061	4-40x..1875 818ss FHMS
391002	4-40x.375 FHMS
392064	10-32x.375 303ssThmb
392065	10-32x1.875 818ss SHCS
392066	10-32x1.125 818ss SHCS



12.13 Manillas de la Cubierta Superior



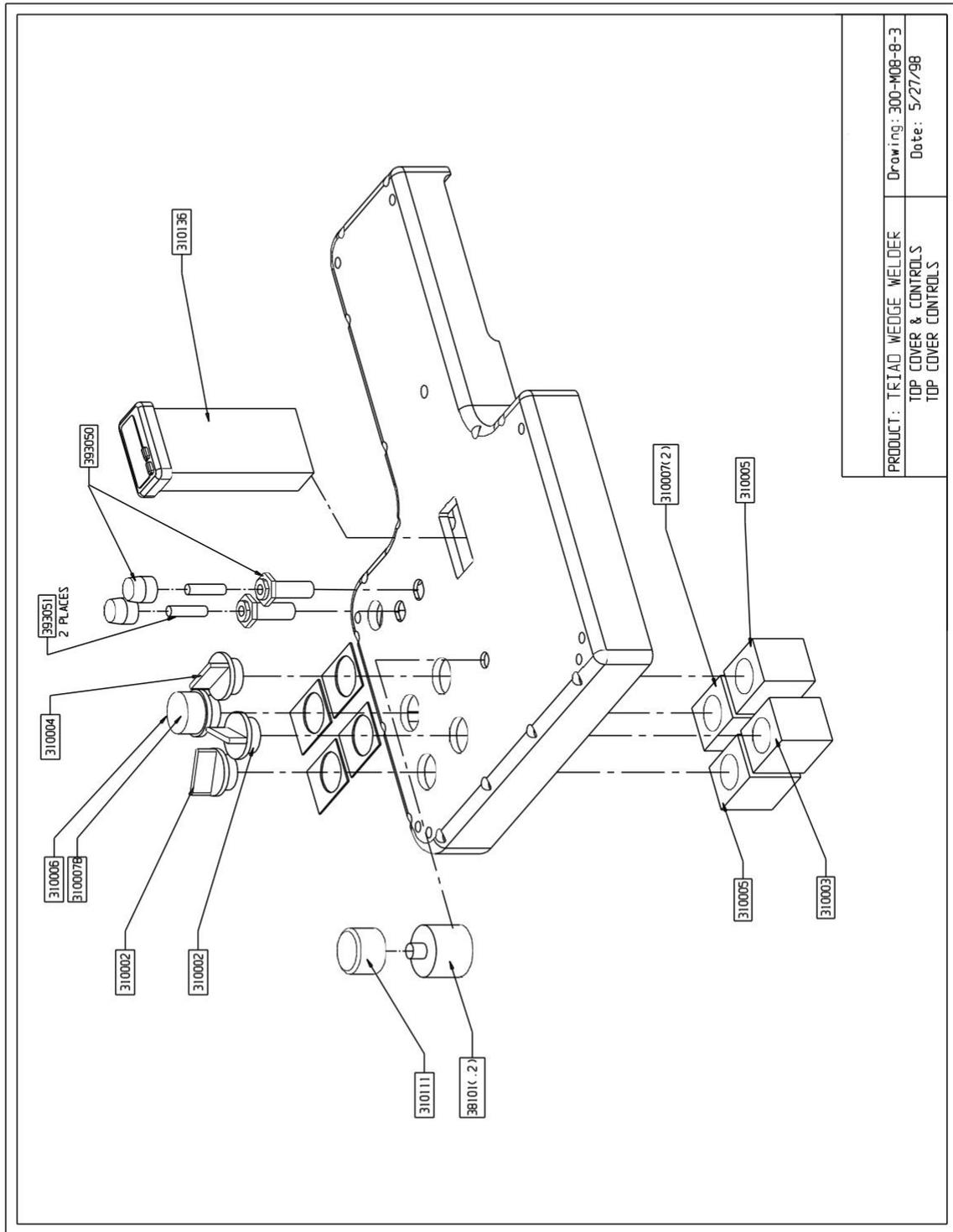


12.13 Manillas de la Cubierta Superior

Dibujo 300-M08-8-1	
Parte #	Descripción
391054	10-32x1.75 818ss SHCS
391081	1/4-20x1.00 818ss SHCS
310149	Manilla de la Cubierta Superior
310148	Manilla de la Cubierta Superior
310147	Manilla de la Cubierta Superior
320022	Desahogo de Tensión
300005	Cubierta Superior de la Carcasa de Control del Chasis
392078	Botón de Tensión del Rodillo de Presión
300078	Botón de Alto del Tensor Superior



12.14 Controles de la Cubierta Superior





12.14 Controles de la Cubierta Superior

Dibujo 300-M08-8-3	
Parte #	Descripción
310003	Contacto n/o contacto único
310002	Interruptor de Selección 2 pos
310004	Interruptor de Selección 3 pos
393050	Porta fusibles
310136	Control Principal de Temperatura
38101(.2)	Potenciómetro de Control de Velocidad (110V/220V)
310111	Botón de Control de Velocidad
310006	Lámpara Indicador Luz Verde
310007(2)	Base de la Lámpara Indicadora (110V/120V)
310007B	Lámpara Indicadora
310005	Contacto n/o contacto doble
393051	Fusible de 1/2 amp.



13.0 Partes Usadas Comúnmente

300-039A	Soporte de Plomo del Calentador de la Cuña
300-130	Tensor de Cadena Inferior/Posterior
300-131	Tensor de Cadena- Superior/Posterior
300-132	Tensor de Cadena-Inferior/Frontal
300-133	Tensor de Cadena- Superior/Frontal
300-220C	Cadena Primaria Inferior (10")
300-221C	Cadena Final Inferior (26")
300-222C	Cadena Final Superior (17")
310-134	.1475 Enlace Maestro (cada uno)
310-124	Rodillo de Accionamiento w/soporte
310-125	Rodillo de Transporte Bajo w/Soporte
300-282	Guía de la Cinta Térmica Inferior (Torton)
300-380	1/2" (12mm) Espaciador de Rodillo de Presión (cada uno)
310126.1	1" (25mm) Rodillo de Silicón (cada uno)
310-126	1-1/2" (38mm) Rodillo de Silicón (cada uno)
310-1262	2" (51mm) Rodillo de Silicón (cada uno)
391-050	5/8" Screw for 2" Pressure Roller + New 1" Hem Wedge (33-102 & 33-102.2)
391-051	3/4" Tornillo para Sujetar la Cuña al Gancho (corto)
391-052	7/8" Tornillo para Sujetar la Cua al Gancho (Largo)
391-070	3/8" Tornillo de Botón para el Rodillo de Presión
392-025	#10 Arandela Plana para el Rodillo de Presión
392-080	11-8SS 1/8" Key Bar Stock
310-109	120/240V Controlador de Motor
310-008	Control de alta temperatura 120V
CWE3.1	Controlador de Temperatura, Easy Zone
392-040	5/16" x 1/2" Shoulder Bolt (for CWE3.1)
392-055	Resorte de Gas de Fuerza Fija 20#
392-056	Cubierta de Metal para el Resorte de Gas
392-058	Clip de Seguridad del Resorte de Gas
392-035	3/8 x 5/8 x 0.062" (1/16") (1.59mm) Arbor Shim
392-036	3/8 x 5/8 x 0.125" (1/8") (3.175mm) Arbor Shim
392-037	3/8 x 5/8 x 0.031" (1/32") (0.794mm) Arbor Shim
392-038	3/8 x 5/8 x 0.015" (1/64") (0.397mm) Arbor Shim
393-025	Abrazadera de Oxido de Aluminio 1-1/2" x 12"
393-051	Fusible de Circuito Eléctrico, 250V, 5Amp
310-114	Fusible de Circuito Eléctrico, 250V, 3/4 Amp
33-200	Set Triad de Llaves Hexagonales
42-401B	Cepillo de Aluminio
33-202	Paquete de Mantenimiento del Usuario Final

