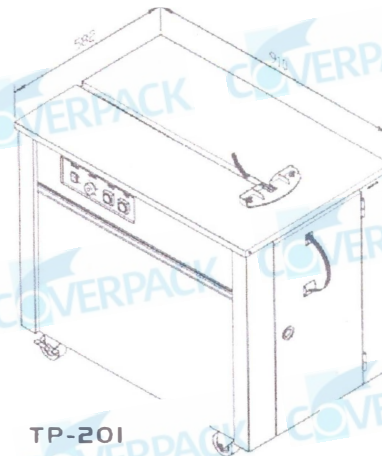


**TP-201**

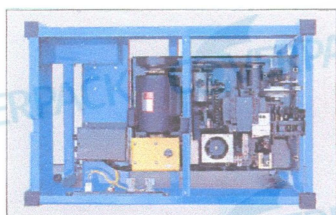
## AUTO P.P. STRAPPING MACHINE

### A DURABLE SEMI-AUTO STRAPPING MACHINE

- Stability:  
Uniform mass production by CNC machine center.
- Superiority:  
P. C. Board electric control.
- Versatility:  
Adjustment to use strap between 6mm to 15.5mm.
- Reliability:  
Low maintenance.
- Convenience:  
Hinged top plate, easy for maintenance.  
Adjustable strap dispenser:  
Suitable for strap core 200mm, 230mm & 280mm.  
\* Option. Stainless steel frame [SUS 304]



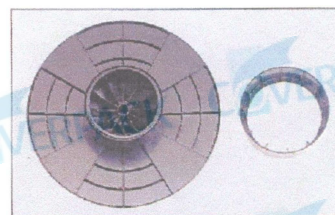
TP-201



• Durable Control Panel



• Simple Operation Panel



• Patented Adjustable Dispenser

### SPECIFICATIONS

|                 |                                       |
|-----------------|---------------------------------------|
| MODEL           | * TP-201                              |
| Strapping Speed | 2.5sec/strap                          |
| Dimension       | 910mm(L) × 582mm(W) × 785mm(H)        |
| Net Weight      | 100KGS                                |
| Max. Tension    | 45KGS                                 |
| Strap Width     | 6, 9, 12, 15.5mm                      |
| Power           | AC110V, 220V, 230V (50/60Hz), 1 phase |

\* CE and GS models are available on request.

## TP-202 Semi-Auto

- Mechanical outside tension control
- Strap width : 6mm to 15.5mm adjustable
- Hinged top plate
- Power : 110V, 220V, 230V, 240V 50/60Hz Single phase

### Options

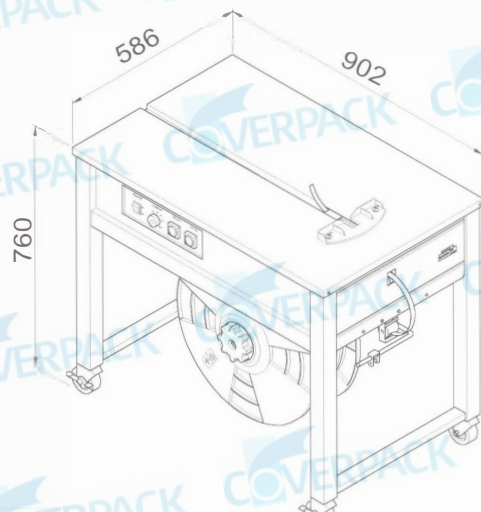
- Adjustable table height from 760mm to 930mm(TP-202)
- TP-201 Enclosed Frame
- TP-203 Mini Type



- TP-201Y Side Sealing  
Stainless steel frame SUS 304



- TP-202L Low Table



# CARACTERÍSTICAS ESTANDAR

## MAQUINA FLEJADORA SEMI-AUTOMATICA:

Ideal para flejar paquetes de cualquier tamaño, cajas, periódicos, etc. De fácil desplazamiento y un mantenimiento muy económico; garantizando una gran firmeza a la flexión, permitiendo rendimiento máximo. Dispone de un sistema de tensionamiento con regulación mecánica, que permite el ajuste con facilidad y de un potenciómetro para ajustar el parámetro de longitud de lanzamiento del fleje. Su porta bobinas es extraíble para una rápida y cómoda sustitución de la bobina de fleje. Sistema de puertas laterales con dispositivo de seguridad y pulsadores de lanzamiento manual y reset.

|                      |                                     |
|----------------------|-------------------------------------|
| DIMENSIONES.         | ANCHO 902, ALTO 775, FONDO 586, MM. |
| ALTURA MESA.         | 775 MM.                             |
| PESO DE MAQUINA.     | 108 KG.                             |
| ANCHO DE FLEJE.      | 5, 6, 9, 12, (15 MM).               |
| TENSIÓN MÁX.         | 40 KGF.                             |
| METODO DE SOLDADURA. | CALOR.                              |
| FLEJE.               | POLIPROPILENO.                      |
| CONSUMO.             | 120 Ó 220 VOLTS 0.56 KVA.           |

A continuación se muestra unos símbolos que le ayudara a identificar el tipo de precaución que debe tener y que se encuentra en la máquina flejadora:



PRECAUCIÓN



PARTES  
ELÉCTRICAS



PUESTA A LA  
TIERRA



SUPERFICIE  
CALIENTE



PELIGRO  
PIEZAS  
GIRATORIAS

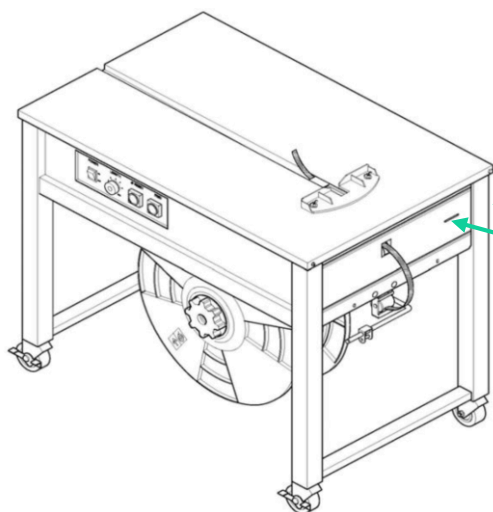
# LOCALIZACIÓN Y FUNCIÓN DE PARTES



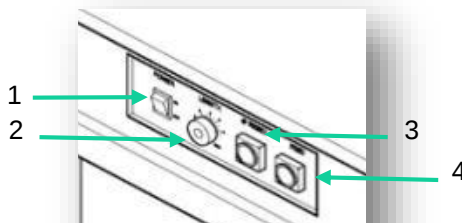
# PRECAUCIÓN PARA LA INSTALACIÓN Y OPERACIÓN

- Asegúrese utilizar el voltaje adecuado para la máquina flejadora.
- Apague y desconecte la fuente de alimentación, cuando sea necesario reubicar la máquina.
- Conecte la tierra física.
- No modifique ninguna parte de la máquina, podría alterar su funcionamiento.
- Asegúrese no introducir ninguna parte del cuerpo en el área de flejado.
- Evite recargarse en la máquina.
- Asegure poner el freno de las ruedas de piso, para dejar fija la máquina.
- No toque el plato de la resistencia, ya que esta a una temperatura muy elevada.
- No coloque el cable de alimentación a través de cualquier vía de acceso, provocar algún accidente.
- No ponga embaces destapados encima de la máquina, ya que podría derramarlo y hacer algún corto.

## FUNCIONAMIENTO DE LOS INTERRUPTORES Y PARTES DE LA MAQUINA:

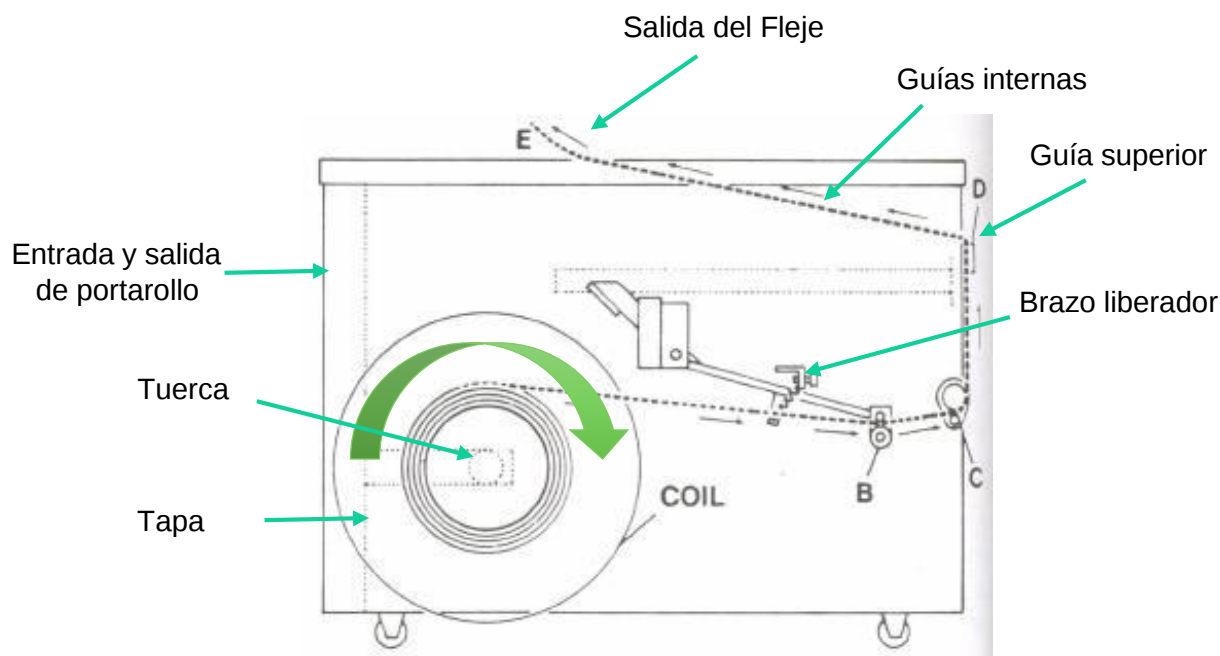


1. Botón de encendido o apagado
2. Regulador de longitud o salida del fleje
3. Resetea la máquina, por si algún fleje se queda atorado
4. Alimentar o sacar más el fleje,
5. Ajusta la tensión a favor de las manecillas o en contra para no tensar mucho y el Núm.
6. Indica cuanta tensión tiene la máquina.



# COMO CARGAR EL ROLLO DE FLEJE

Primero debe quitar la tuerca a favor de las manecillas del reloj, luego quitar la tapa y de ahí poner el rollo del fleje como indica la figura que trae la tapa que retiro. Coloque nuevamente la tapa, ponga la tuerca y en contra de las manecillas del reloj apriete, tome la punta del fleje e introdúzcalo a través del brazo liberador y pase lo a través de las guías como se muestra en la siguiente figura.



## COMO FLEJAR EL PRODUCTO

Primero deberá colocar el producto o la caja que se va a flejar por encima de la tapa de acero inoxidable, luego tome la punta del fleje y pase lo por encima de la caja e introdúzcalo por la guía de entrada. Tenga en cuenta que al momento de flejar algún producto antes debe ajustar el metraje de salida del fleje.

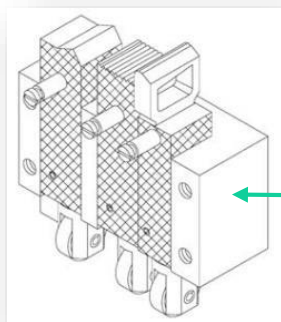


COVERPACK DE MEXICO SE DE RL DE CV® / VENTAS3@COVERPACK.COM.MX/ 8183505758 / CAMINO AL MILAGRO 106 APODACA, NL

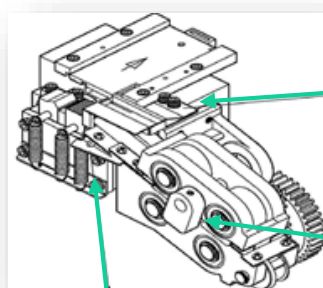
# MANTENIMIENTO PREVENTIVO

Debe de abrir la tapa de acero inoxidable para poder hacer el mantenimiento preventivo que a continuación se explica:

- Con aire comprimido sin agua, deberá sopletear bien toda la parte interior de la máquina e incluso a través de las guías por donde pasa el fleje y las navajas.



Navajas

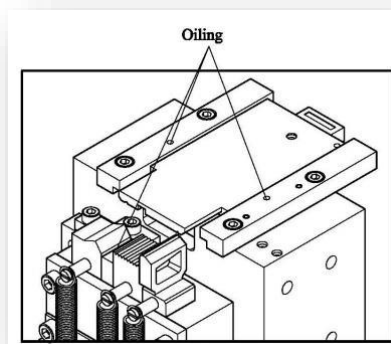
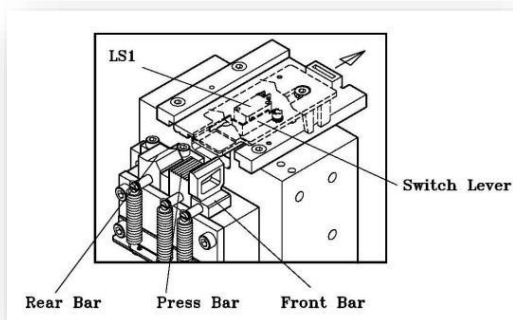


Guía

Guía de Alimentación y retroceso

Guía

- Deberá retirar el slider, el separador y las navajas del monoblock para poder revisar el filo de las navajas y limpiarlo con un trapo o estopa. Luego deberá lubricar las navajas, las guías del slider y del separador. Después le pondrá una gota de aceite a cada navaja, con un aceite delgado: tellus 32 o con aceite de 3 en 1 y volver armarlas como estaban.



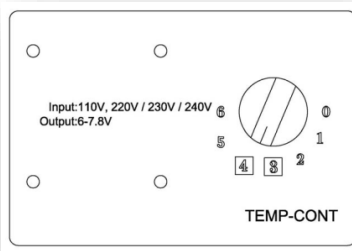
COVERPACK DE MEXICO SE DE RL DE CV® / VENTAS3@COVERPACK.COM.MX/ 8183505758 / CAMINO AL MILAGRO 106 APODACA, NL

# MANTENIMIENTO PREVENTIVO

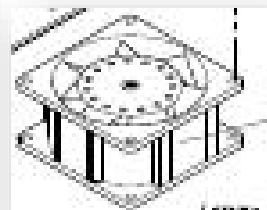
- Limpie la resistencia de la lengüeta con un cepillo de alambre delgado o con una lija de agua delgada por la parte superior y por la parte inferior. Luego deberá ajustar la temperatura de la resistencia al número 4, si es que no está en esa posición. También tiene que limpiar el ventilador ya sea con un poco de estopa o un trapo seco en el interior de las aspas del ventilador.



Resistencia



Control de temperatura

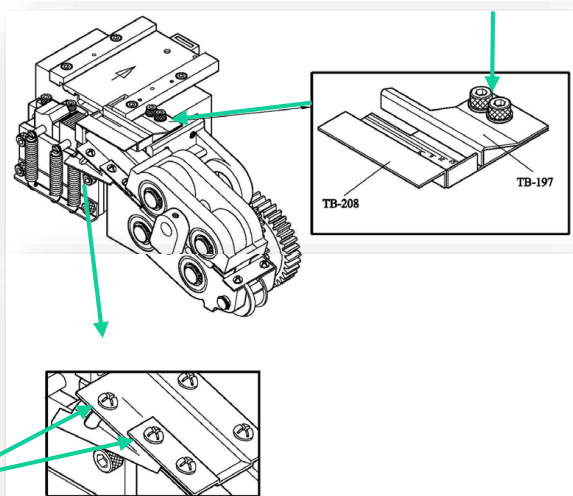


Ventilador

## COMO AJUSTAR EL SELLADO

Deberá aflojar los tornillos de las guías, para ajustarlo al tamaño del fleje que vaya a trabajar. Siempre tenga en cuenta cuando se ajuste al tamaño del fleje deberá dejarle un milímetro más de tolerancia y luego apriete los tornillos sin que se muevan las guías.

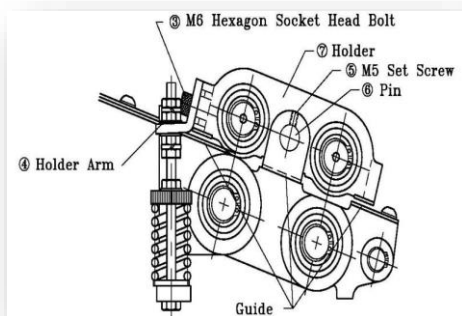
Tornillos allen



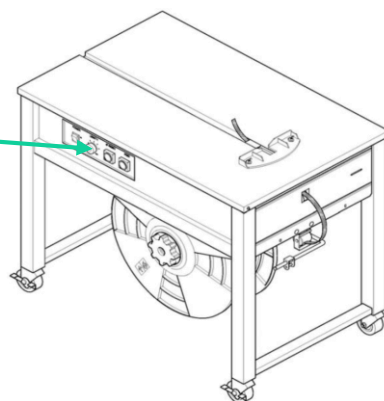
Tornillos de estufa

# COMO AJUSTAR EL MECANISMO DE ALIMENTACIÓN Y RETROCESO

- Cuando termine el ciclo de flejado y el fleje no alimenta o bien cuando no retroceda al momento de flejar el producto, deberá tener en consideración que algún objeto se quedo entre los 2 soportes (7), así que debe de limpiar muy bien esa parte por medio de aire comprimido asegurándose que no contenga agua. Como también puede ser que se encuentre desajustado el brazo del soporte (4), deberá ajustarlo hasta que el (7) se encuentre balanceado. Deberá tener también en consideración que el perno (6) no este amarrado con el soporte (7). El controlador de alimentación contiene un indicador numérico marcado en metros, cuanto fleje necesita el cliente para su producto, por medio de este potenciómetro podrá ajustar la salida del fleje.

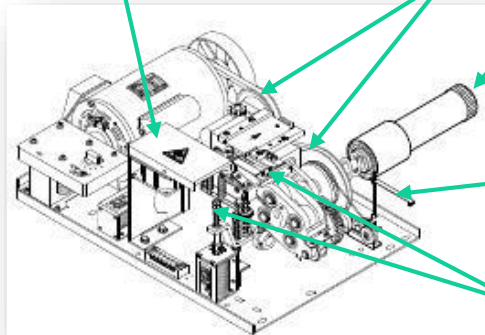


Controlador de alimentación



Cuando el fleje se inserta para flejar el producto, y este no retrocede, tiene que revisar que el control de tensión no este al mínimo. Así como revisar la banda transparente de 1/8 (Round belt), que se encuentre en buenas condiciones y no se haya salido de sus 3 guías de poleas. Deberá hacer una inspección a detalle de las bandas de la máquina flejadora, como el ventilador de extracción de humo, los resortes en general, y al freno del portarollo y para decidir si es necesario cambiarlo.

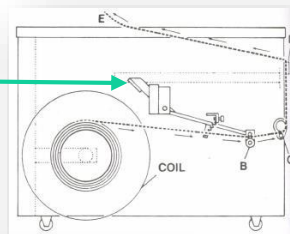
Ventilador de extracción de humo      Bandas      Control de tensión



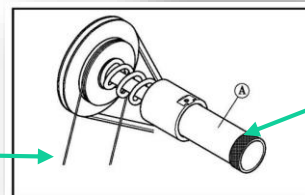
Rango de tensión

Resortes

Freno del portarollo



Round belt



Control de tensión

# DIAGRAMA ELÉCTRICO

