

Nº: GTD 001/03

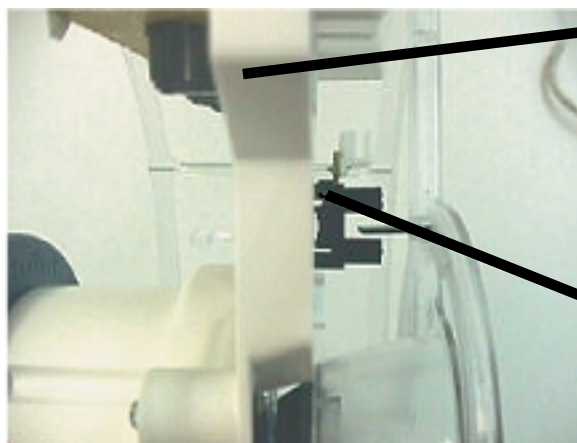
MODELO: RODILLO GTD DE 24 FIGURAS

ASUNTO: Problema de sincronismo en el rodillo de 24 figuras

FECHA: 07/03/2003 **NIVEL:** 1 (Distribución obligada, afecta al funcionamiento)

Se han detectado algunos fallos en la detección del sincronismo del nuevo rodillo de 24 figuras de GTD, que provocan errores del tipo RED 32 en algunas máquinas del modelo CIRSA MANOS A LA OBRA.

Esto se debe a un ensamblaje incorrecto de algunas reservas, las cuales quedan desplazadas del aro del rodillo a una distancia demasiado grande para que pueda trabajar correctamente el opto-barrera.



Reserva

Opto-barrera

Para subsanar este problema se ha fabricado un elemento posicionador con referencia G6230518 que permite colocar las reservas afectadas en su posición correcta.



Posicionador

Ref: G6230518

A continuación se detalla el procedimiento a seguir para la colocación del posicionador:

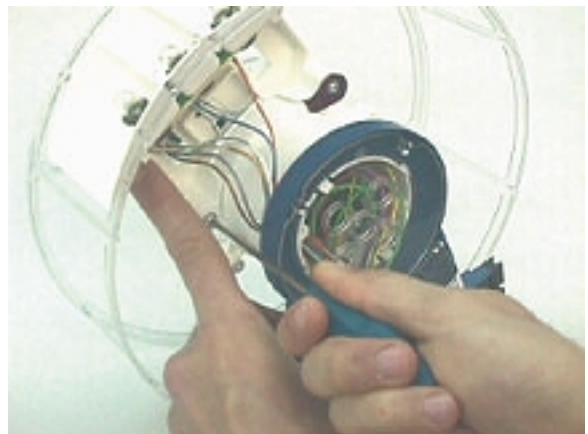
1º. Aflojar los dos tornillos que fijan la reserva al soporte del motor mediante un destornillador tipo TORX 10.



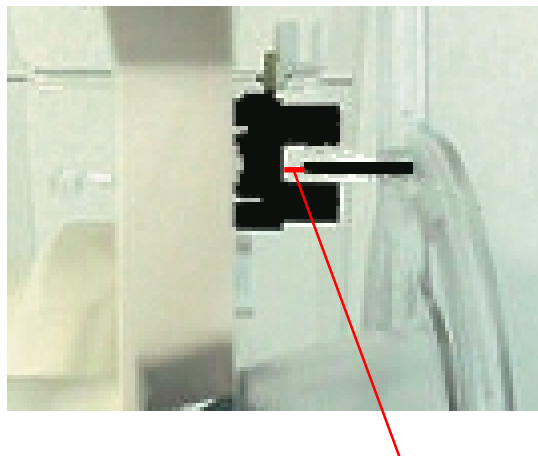
2º. Quitar el tornillo que corresponde a la ubicación del posicionador y colocarlo junto al posicionador según se muestra en la foto.



3º. Apretar los tornillos comenzando por el que lleva el posicionador, aguantando con la mano en la dirección a los radios del tambor.



4º. Comprobar el funcionamiento del rodillo girando el tambor con la mano, verificando que la distancia entre el opto y la barrera sea la correcta, (máximo 3 m.m. entre la base del opto y la barrera).



Máxima separación 3 m.m.

NOTA: La primera máquina que incorpora el rodillo GTD de 24 figuras es el modelo CIRSA MANOS A LA OBRA.