



Canteadora

CALM0105



ADVERTENCIA

Lea este manual completamente y observe todas las etiquetas de advertencia en la máquina. La Maquinaria ha hecho todo lo posible para proporcionar una pieza de maquinaria segura, confiable y fácil de usar. Sin embargo, la seguridad es responsabilidad del operador individual de la máquina, Al igual que con cualquier pieza de maquinaria, el operador debe tener precaución, paciencia y sentido común para hacer funcionar la máquina de manera segura. Antes de operar este producto, familiarícese con las reglas de seguridad que se detallan a continuación con las reglas de seguridad en las siguientes secciones: · Siempre mantenga los protectores en su lugar y en condiciones de funcionamiento adecuadas.

Nunca alcance alrededor o debajo de la ensambladora.

1. Si no está entrenado adecuadamente en el uso de una ensambladora, no lo use y hasta que se haya obtenido el entrenamiento adecuado.

2. Lea, entienda y siga las instrucciones de seguridad que se encuentran en este manual. Conozca las limitaciones y los riesgos asociados con esta máquina.

3. Conexión a tierra eléctrica: asegúrese de que el bastidor de la máquina esté conectado a tierra y que se incluya un cable de conexión a tierra en el servicio eléctrico entrante. En los casos en que se utilizan un cable y un enchufe. Asegúrese de que el enchufe de conexión a tierra se conecta a una conexión a tierra adecuada. Siga el procedimiento de conexión a tierra indicado en el Código Eléctrico Nacional.

4. Seguridad ocular: use un escudo de seguridad, gafas o anteojos aprobados.

5. Protección personal: antes de operar la máquina, quítese la corbata, los anillos, el reloj y otras joyas y enrolle las mangas por encima de los codos, quítese toda la ropa exterior suelta y confíne el cabello largo. protector

Se debe usar calzado de tipo.

6. Protectores: Mantenga los protectores de la máquina en su lugar para cada operación para la que se puedan usar. Si se quitan los protectores para el mantenimiento, NO OPERE la máquina hasta que se reinstalen los protectores.

7. Área de trabajo: mantenga el piso alrededor de la máquina limpio y libre de

desechos, aserrín, aceite y otros líquidos para minimizar el peligro

de tropiezos o resbalones. Asegúrese de que la mesa esté libre si hay chatarra, material extraño y herramientas antes de comenzar a usar la máquina. Asegúrese de que

el área de trabajo esté bien iluminada y que se use un sistema de escape adecuado para minar el polvo. Use tiras de piso antideslizantes en el área del piso

donde el operador normalmente se para y marque el área de trabajo de la máquina.

Proporcione espacio de trabajo adecuado alrededor de la máquina.

8. Posición de la unión: coloque la ensambladora de modo que, en caso de que el material retroceda, la pieza voladora no lesione a los trabajadores.

9. Estado del material: no intente unir tablas con nudos sueltos o con clavos u otro material extraño. Operador: Use siempre bloques de empuje. Mantener una postura equilibrada y

Mantenga su cuerpo bajo control en todo momento.

10. Antes de comenzar: Antes de encender la máquina, retire todo el adicional

equipo, como llaves, llaves, restos y trapos de limpieza, lejos de la máquina y de la mesa.

11. Actos descuidados: preste toda su atención al trabajo que está haciendo.

Mirar a su alrededor, mantener una conversación y jugar a caballo

son actos descuidados que pueden provocar lesiones graves. 12.

Desconecte todas las fuentes de alimentación: antes de realizar cualquier servicio,

mantenimiento, ajustes o al cambiar las cuchillas. Una máquina en reparación debe tener una ETIQUETA ROJA para mostrar que no debe ser

demandada hasta que se complete el mantenimiento.

13. Finalización del trabajo: si el operador abandona el área de la máquina por cualquier

motivo, la ensambladora debe estar desconectada y el cabezal de corte debe

detenerse por completo antes de partir.

14. Piezas de repuesto: use solo piezas de repuesto y accesorios genuinos autorizados por la fábrica de Maquinaria; de lo contrario, la garantía y la garantía son nulas y sin efecto.

15. Drogas, alcohol y medicamentos: No opere esta máquina bajo la influencia de drogas, alcohol o cualquier medicamento.

16. Esta máquina está diseñada para planificar productos de madera solamente, no la

use para cortar ningún tipo de metal o sustancia que no sea madera. 17. Nunca arranque la ensambladora mientras una

pieza de trabajo esté en contacto con el espada.

18. Suba o baje las mesas solo cuando la máquina se haya girado "de" y el cabezal de corte se haya detenido por completo.

19. Asegúrese de que el cabezal de corte esté funcionando en la dirección correcta.

Los cuchillos deben estar girando hacia la mesa de alimentación.

20. Peligros para la salud: parte del polvo creado por el lijado, el aserrado, el

rectificado, la perforación y otras actividades de construcción contienen productos químicos que se sabe que causan cáncer, defectos de nacimiento u otros daños reproductivos. Algunos

ejemplos de estos químicos son: plomo de pintura a base de plomo. Sílice cristalina de ladrillos y cemento y otros productos de albañilería. Arsénico y cromo de madera tratada

químicamente. El riesgo de estas exposiciones varía, según la frecuencia con la que realice este tipo de trabajo. Para reducir el riesgo de esta

exposición a estos productos químicos, trabaje en un área bien ventilada y

trabaje con equipos de seguridad aprobados, como los filtros de polvo diseñados específicamente para filtrar partículas microscópicas. Familiarícese con los siguientes avisos de

seguridad utilizados en este manual: PRECAUCIÓN (Esto significa que si no se necesitan precauciones, puede ocasionar lesiones leves o moderadas y / o posibles daños a la máquina)

ADVERTENCIA: (Esto significa que si no se tienen en cuenta las precauciones, podría provocar lesiones graves o incluso la muerte).

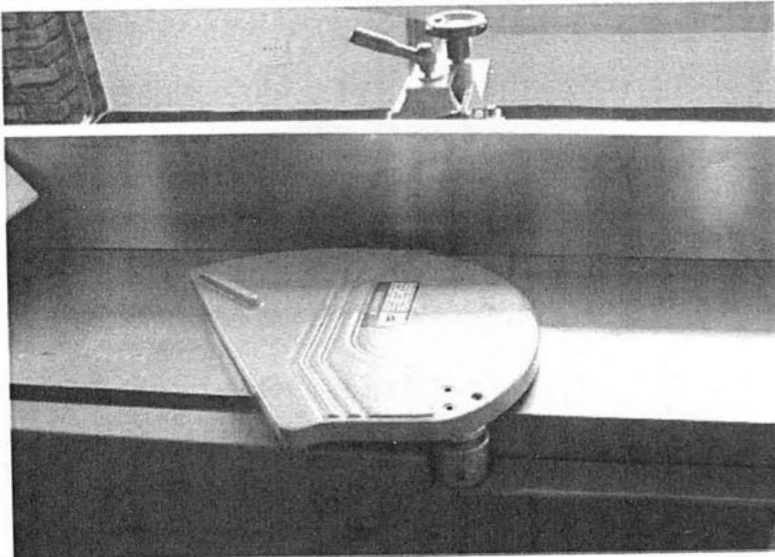
Contenido: ensambladora de 1.12" 2. Plantilla de ajuste de la cuchilla que desempaqueta la máquina desempaque la máquina e inspeccione la unidad en busca de signos de daños durante el envío. Si encuentra daños, comuníquese con su distribuidor de inmediato, desatornille la máquina del palé. Conserve todos los materiales de embalaje en caso de que sea necesario enviar la máquina a otro sitio. Esta ensambladora debe ser posicionada en una superficie lisa y nivelada, el mástil del área debe estar bien iluminado y tener suficiente espacio para avanzar con un gran pie de madera. Nivele la ensambladora de adelante hacia atrás y de lado a lado usando un nivel colocado sobre la mesa. Si es necesario, use cuñas debajo de las esquinas, pero asegúrese de que la ensambladora sea estable antes de ponerla en servicio. Limpie todas las superficies protegidas contra el óxido con un solvente comercial. No use ningún tipo de solvente inflamable.

Ajuste de la correa

Ajuste la tensión de la correa hasta que no se deslice durante la operación. La correa no debe estar demasiado tensa, de lo contrario, el rodamiento del cabezal de corte puede sobrecargarse e infectar su vida útil. Método de operación y puntos para atención Lea el manual cuidadosamente antes de la operación antes de conectar la alimentación, instale las cuchillas primero, ajuste adecuadamente la capacidad de corte (profundidad de corte) y el ángulo entre la cerca y la superficie de la mesa. Apriete bien después de confirmar que están todos correctamente ajustados. Desconecte la alimentación si se requiere reajuste. Asegúrese de que la herramienta esté conectada a la alimentación, que el voltaje sea correcto y que la herramienta sea confiable.

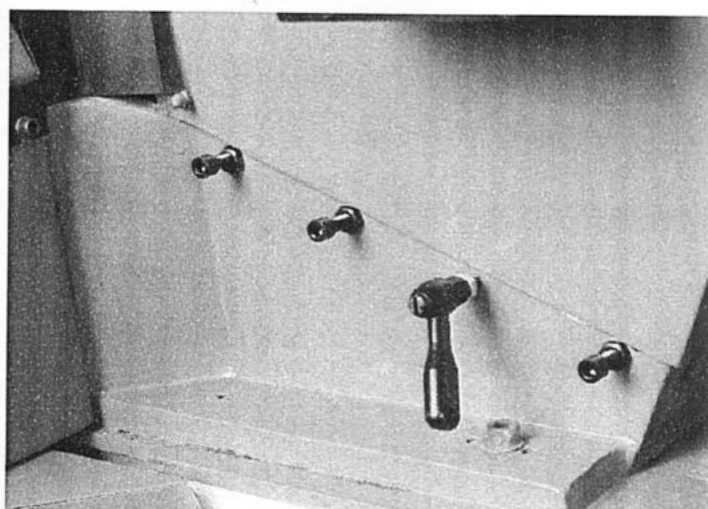
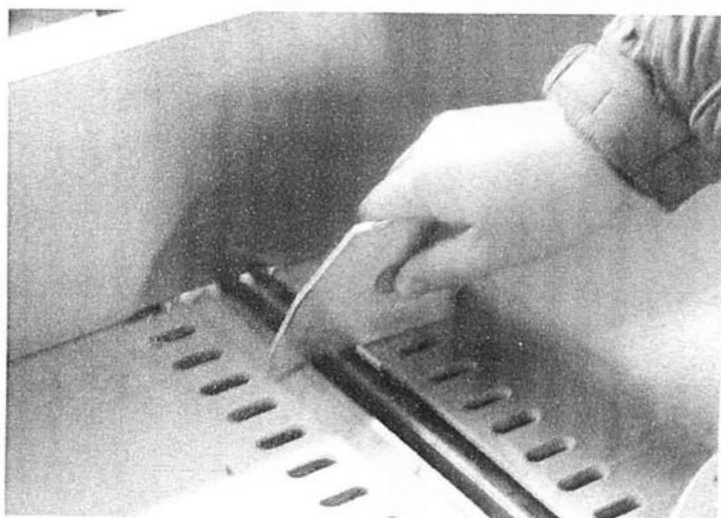
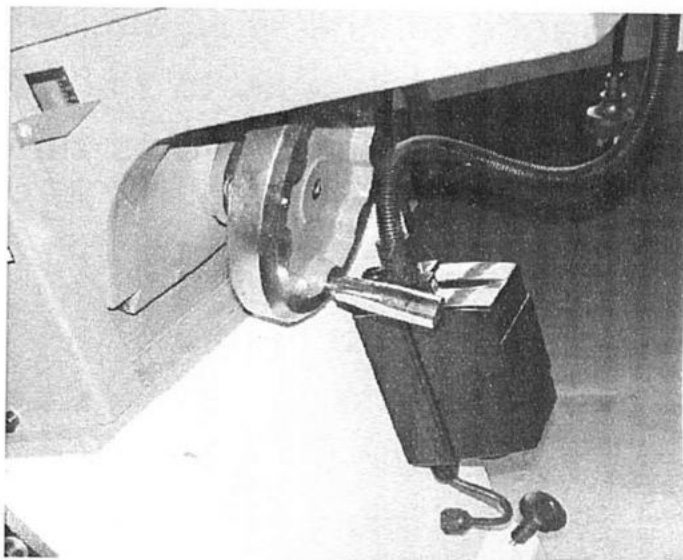
Dispositivo de protección segura

Mientras que la ensambladora cepilladora procesa el stock, debe empujar el stock con la mano, y es extremadamente vulnerable si no tiene mucho cuidado, por lo que es de vital importancia equipar la máquina con un dispositivo de protección seguro. Nunca quite el dispositivo de protección cuando esté ocupado en la planificación del trabajo. La herramienta se instala con un dispositivo de protección de manos tipo placa oscilante con cubierta completa, como se muestra en la Figura, el protector del cabezal de corte cubre el cabezal de corte para evitar que la mano entre al lote de corte y se lastime. El otro extremo de la protección del cabezal de corte está fijado al eje de control en el que está montado el resorte de torsión. Cuando planifique, sostenga el material contra el borde derecho del protector del cabezal de corte y empújelo hacia adelante a través de la ranura de corte. A lo largo de la operación, el protector del cabezal de corte cubre la parte que no participa en el corte.



Cuando el material se separa de la ranura de corte, el protector del cabezal de corte vuelve a su posición original por el resorte de torsión para cubrir el cabezal de corte.

Ajuste de la mesa Mostrado como figura El mecanismo de ajuste de la tuerca deslizante y la tuerca del tornillo guía se utilizan para subir y bajar las mesas delantera y trasera. Girando las ruedas delanteras y traseras, a través de la tuerca del tornillo de guía, puede conducir los cuerpos deslizantes delantero y trasero y las mesas subiendo y bajando con cierto rango. El equilibrio de altura entre las mesas delantera y trasera es solo la profundidad de corte, la mesa delantera se ajusta de acuerdo con el grosor de corte deseado, 1-2 mm más bajo que la trix de géneros para los bordes de corte. Cuando la mesa delantera es más alta que la mesa trasera (los bordes de corte), no se puede realizar la operación de planificación. Sin embargo, no ajuste la mesa frontal demasiado bajo, de lo contrario, aumentará la capacidad de corte e infectará la calidad del procesamiento. La mesa trasera debe ajustarse con precisión, hacer que su superficie sea ligeramente más baja que el círculo de corte del cabezal de corte.



Ajuste de cuchillas Instalación de las cuchillas

1. Para exponer el cabezal de corte, mueva la guía completamente hacia atrás.

2. Afloje las contratuercas para poder mover las mesas de entrada y salida en movimiento. Alinee la mesa de salida surtale y el borde superior de los cuchillos.

3. Ahora gire el cabezal de corte con la mano hasta que uno de los cuchillos quede expuesto y accesible. Use guantes o un trapo para evitar lesiones.

una llave de 10 mm en el bloqueo de la cuchilla

4. Usando el perno de, libere la presión sobre el cuchillo girando el perno en el cabezal de corte. como se muestra en la figura. Para evitar lesiones, sostenga la moza con una mano mientras golpea la parte superior de la llave con la otra mano como se muestra. Haga esto para los seis tornillos.

5. Una vez que se hayan girado todos los tornillos, la cuchilla debería salir de la presión del resorte. Retire la cuchilla e inmediatamente coloque la nueva cuchilla en la ranura para evitar la pérdida de los resortes. Nota: no solo es importante establecer la altura

del cuchillo con respecto al cabezal de corte, también es importante que el borde exterior de los cuchillos se alinee con la repisa de corte.

6. Con el cuchillo en la ranura, use un borde recto en el borde de la ranura como se muestra en la Figura para empujar el cuchillo para alinearlo con el borde.

7. Luego use el calibrador de cuchillas suministrado como se muestra para empujar con cuidado la cuchilla hasta que quede en la posición que se muestra en la Figura.

8. Repita lo anterior para todos los cuchillos. Nota: el calibrador de suministros suministra los cuchillos al cabezal de corte; sin embargo, siempre es mejor configurar los cuchillos para que funcionen desde los pernos centrales hacia afuera. Haga esto en dos pasos, primero sin apretar, luego firmemente la segunda vez.

9. Repita lo anterior para todos los cuchillos. Nota: el calibrador suministrado deposita los cuchillos en el cabezal de corte; sin embargo, siempre es lo mejor colocar los cuchillos en la mesa de alimentación. Muchos dispositivos disponibles en el mercado están disponibles para hacer esto. Si está demandando este método, la cuchilla no debe estar a más de 1/8 "del cabezal de corte (sin incluir el bisel). Ajuste de la valla Use un cuadrado para verificar el grado vertical entre la superficie de la cerca y el cabezal de corte. Finalmente, apriete la cruz y el ángulo ajuste de la manija

90 AJUSTE DE PARADA

Siguiendo los procedimientos para la parte superior 90 y 45, suponga que la mesa de alimentación de salida se ha ajustado correctamente. Si no se ha referido a la Sección XC antes de continuar.

1. Coloque un cuadrado en la mesa de salida justo cerca del cabezal de corte. Vea la figura

2. Se puede hacer un ajuste brusco aflojando la tuerca de retención en la varilla inclinable y girando la varilla en sí, puede

ser necesario insertar un tope pequeño a través de la varilla basculante para un mejor aprovechamiento. Para ajustar la tuerca de retención en el perno de tope positivo, luego gire el perno contra la lengüeta hasta que la guía toque el borde del cuadrado de manera uniforme. Ver figura.

3. Apriete la tuerca de retención en el perno de tope e incline el fance hacia adelante. Luego de vuelta a la parada.

4. Vuelva a verificar con el cuadrado. Si aprieta la tuerca de verificación, el perno de tope se moverá ligeramente, por lo que puede ser necesario realizar algunas pruebas y errores para perfeccionar su configuración.

45 DETENER EL AJUSTE Cuando la cerca esté correctamente alineada, será perpendicular a la mesa de salida. La cerca también se puede cortar lejos de la mesa. Aflojando la manija de la cerradura, levantando la pestaña positiva de 90 y moviendo la cerca en la dirección deseada. Vea la figura para las ubicaciones de ajuste. Para configurar la parada de 45 hab:

Ajuste de la tabla de salida

1. Una vez que los cuchillos están configurados, ahora es el momento de establecer la tabla de salida. Para un funcionamiento correcto, la mesa de salida debe ajustarse a la altura de la mesa de alimentación de salida en el punto de prueba más alto del círculo de corte. Para hacer esto, establezca un borde recto en la mesa de alimentación de salida como se muestra en la Figura.

2. Observe con cuidado la altura del borde recto mientras mueve suavemente el cabezal de corte hacia adelante y hacia atrás como lo indican las flechas en la figura. Pare cuando el cuchillo esté en su posición más alta.

3. En este punto, es hora de marcar la mesa de salida al cuchillo. Para ello, suba o baje lentamente la mesa con la rueda de ajuste de altura de la mesa hasta que no quede ninguna traba entre la mesa y la parte inferior del borde de la tabla.

4. Conjunto anterior, bloquee en su lugar con la perilla de bloqueo de altura.
Nota: Si no se ajusta la mesa de salida, se obtendrá una pieza de trabajo curvada o cortada.

Operación

ADVERTENCIA Mantenga todos los protectores en su lugar. ¡Mantenga las manos alejadas del cabezal de corte! Utilice siempre la palanca de empuje cuando sea posible. El incumplimiento puede causar lesiones graves.

Seguridad y colocación de las manos

Nunca pase las manos directamente sobre la cuchilla de corte. Cuando una mano se acerque a las cuchillas, retírela de la culata en un movimiento rápido y colóquela de nuevo en la cota en una posición detrás de la cuchilla de corte. Vea la figura. Al alimentar la pieza de gusano, se aplica presión no solo hacia el cabezal de corte como se indicó anteriormente.

Conectado a tierra.

pero contra la valla y hacia la mesa también. Al comienzo del corte, la mano izquierda sostiene el material hacia abajo y hacia el picador. Cuando el material cruza el picador, la mano izquierda sube y baja como en la Figura para continuar la presión pero ahora en la mesa de salida. A medida que la mano derecha acerca el cabezal de corte, es hora de moverlo hacia arriba y sobre el cabezal de sutura de la misma manera que la izquierda en la Figura mientras continúa presionando. Cien la superficie de la mesa, mantenga limpia el área de trabajo y elimine los restos de madera, aceite y aceite lubricante para evitar resbaladizos. Compruebe la protección segura desviada, garantice la seguridad antes de mirar la máquina. Retire o fije bien el activo en el cuerpo, como corbata, cuello largo, etc.

Contener el cabello largo, usar protector facial. Al hacer la operación de inventario, generalmente operado por una persona, si el stock es demasiado largo, se requieren dos personas entre sí para la profecía. Método de operación Durante la siembra, párese siempre en el lado izquierdo de la cepilladora, un pie hacia adelante y el otro hacia atrás (pie izquierdo hacia adelante, pie derecho hacia atrás,) permanezca firme y mire la ranura de corte de la cepilladora, coloque la superficie de trabajo de el caldo en la superficie de la mesa, una mano

para la sala y la otra hacia atrás (mano izquierda hacia adelante y derecha hacia atrás), agujeree el caldo con la mano izquierda principalmente para presentar el batido, empuje el caldo principalmente con la mano derecha, manténgalo en contacto constante con la mesa superficie y alimentarlo hacia la ranura de corte en la dirección del grano a velocidad moderada. Cuando quedan solo 100 mm de desequilibrio, aléjese de la mano derecha, alimente el stock con la mano izquierda. Después de terminar una pasada de planificación, retire el stock de la superficie de la mesa y observe si la cara de trabajo cumple con la calidad deseada. cortando en una o dos pasadas, el material se pondrá plano y recto. Cuando planifique el lado adyacente, presione la culata (plano de referencia) firmemente contra la cerca con la mano izquierda para asegurar los ángulos entre las superficies colocadas hasta el requisito. Por lo general, debe alimentar la cigüeña en la dirección del rastrojo. Al toparse con una superficie quemada, de grano opuesto o de material duro, pero las cuchillas no están lo suficientemente afiladas, el choque de las cuchillas hará que el material se agite. El operador debe disminuir lentamente la velocidad de alimentación (generalmente el control a 4-5 m / min), o reemplazar las cuchillas.

Mantenimiento de la herramienta

Debe prestar atención a la temperatura de los rodamientos de bolas cuando planifique. La temperatura nunca debe superar los 70 ° C. Si supera los 70 ° C, reemplace el aceite de inmediato y, si no es válido, retire con cuidado el rodamiento de bolas, límpielo y vuelva a instalarlo o reemplácelo. Nunca ajuste la herramienta antes de detenerla para evitar peligros, el ajuste debe hacerse después de que el cabezal de corte se detenga por completo y desconecte la

alimentación. Cuando los cuchillos afilados se fijan directamente en el cabezal de corte

después de equilibrarlos en pares, los bordes de la cuchilla no deben tener el fenómeno de desenfoque debido al calor o las grietas de los cojinetes.

Mantenga la superficie de la mesa limpia y deslizante. Las piezas de fricción de la transmisión, como el cojinete, la

guía deslizante y el engranaje, deben lubricarse constantemente de acuerdo con losmáquina.

requisitos de lubricación de lacojinete

Cadadebe tenercalciofricción

grasa a base dey otras piezas dedeben verterse 30–40 # de aceite de motor regularmente.