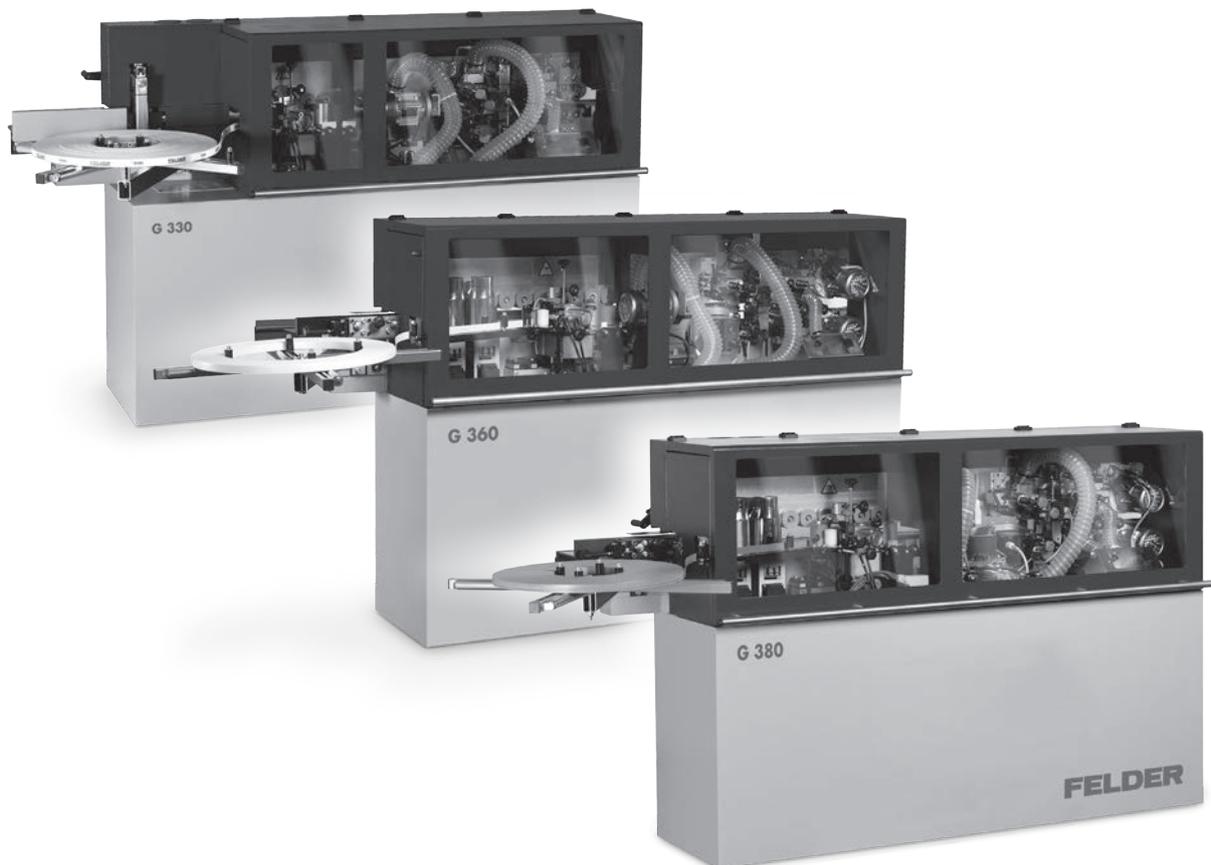


FELDER®

Manual de instrucción

GER = Instrucciones originales
Otros idiomas = Traducción del manual original de instrucciones

Encoladora de cantos con arrastre unilateral por cadena y calderin de cola G 330 / G 360 / G 380



Conserve bien el manual de instrucción para futuras manipulaciones!

FELDER | **Un producto del GRUPO FELDER**

FELDER KG

KR-Felder-Straße 1, 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA

Tlfn. +43 (0) 5223 / 58 50 0

Fax: +43 (0) 5223 / 56 13 0

info@felder-group.com

www.felder-group.com

-
- i** **Aviso: Año de fabricación de la máquina**
En la portada del manual de instrucciones se encuentra el número de serie de la máquina. Las dos últimas cifras de este número indica el año de fabricación de la máquina.
p.ej. XXX.XX.XXX.20 -> Año de construcción 2020

-
- i** **¡Atención! ¡Hay que controlar inmediatamente el estado de la máquina a su llegada! Usted debe declarar toda forma de daños asociados al transporte o toda pieza faltante inmediatamente al transportista y establecer un protocolo de los daños. ¡Informe también enseguida a su proveedor!**



Para su seguridad y la de su personal, usted debe previamente estudiar el manual de instrucción atentamente antes de utilizar la máquina. ¡Este manual de instrucción tiene que ser conservado cuidadosamente dado cuenta que hace parte de la máquina! ¡Además tenga el manual de instrucción al alcance del usuario, cuando está trabajando, manteniendo o reparando la máquina!

-
- i** **Instrucciones importantes!**
Atraemos su atención, que según el equipamiento de la máquina, todas las funciones descritas no están disponibles y que unas funciones o teclas suplementarias pueden ser añadidas (p.ej. para máquinas con funciones especiales).

Tabla de contenido

1 Generalidades	6
1.1 Explicación de los símbolos.....	6
1.2 Informaciones sobre el manual de instrucción	6
1.3 Piezas de recambio	6
1.4 Responsabilidad y garantía	7
1.5 Protección de la propiedad intelectual	7
1.6 Explicación de la garantía	7
1.7 Reciclaje	7
2 Seguridad	8
2.1 Manejo apropiado.....	8
2.2 Contenido del manual de instrucción	8
2.3 Cambios y transformaciones sobre la máquina	8
2.4 Responsabilidad del usuario.....	9
2.5 Solicitudes al personal	9
2.6 Seguridad del trabajo.....	9
2.7 Equipamiento personal de protección	10
2.8 Peligros provenientes de la máquina.....	11
2.9 Riesgos restantes.....	11
3 Declaración de conformidad.....	12
4 Características técnicas.....	13
4.1 Dimensiones y peso.....	13
4.2 Manuales de instrucciones	13
4.3 Características técnicas	14
4.3.1 Conexiones eléctricas	14
4.3.2 Unidad para galces (opcional)	14
4.3.3 Unidad de cizallas	15
4.3.4 Agregado de fresado de achaflanado y de radios	15
4.3.5 Unidad de pulimento	15
4.4 Emisión de polvo	15
4.5 Emisión de ruido.....	16
5 Montaje	17
5.1 Vista general	17
5.2 Placa de características.....	17
5.3 Elementos eléctricos de control - Equipamiento de serie	18
5.4 Dispositivos de protección - Interruptor de parada de seguridad.....	18
6 Transporte, embalaje y estockaje.....	19
6.1 Indicaciones de seguridad	19
6.2 Inspección de transporte	20
6.3 Embalaje	20
6.4 Estockaje.....	20
6.5 Transporte	21
7 Emplazamiento e instalación	22
7.1 Indicaciones de seguridad	22
7.2 Instalación.....	23
7.2.1 Primera limpieza de la máquina.....	23
7.2.2 Instalación de la encoladora de cantos.....	23
7.3 Conexión del aire comprimido.....	24
7.4 Conexiones eléctricas	24
7.5 Aspiración	25
7.6 Conexión de aspiración	26

Tabla de contenido

8 Control y ajuste - Grupos	28
8.1 Indicaciones de seguridad	28
8.2 Ajuste en altura de la barra de presión	29
8.3 Guiado del canto encolado	30
8.4 Cantos de madera maciza > 4 mm	31
8.4 Calderin de cola y ajustes	32
8.4.1 Ajuste de la cantidad de cola	33
8.4.2 Cierre del calderin de cola	33
8.5 Unidad de pegado intercambiable recubierta de teflón	34
8.6 Agregado de achaflanado (Opción)	35
8.6.1 Método de trabajo	35
8.6.2 Ajuste del agregado para galces	35
8.7 Ajuste de la cizalla guillotina	36
8.8 Zona de encolado	36
8.9 Ajuste de la sobra del canto - Agregado de corte	37
8.9.1 Agregado de corte - Ajuste Radio (G 380)	38
8.10 Unidad de fresado combinado	38
8.10.1 Método de trabajo - Unidad de fresado combinado	38
8.10.2 Ajuste en altura - Ajuste de la sobra del canto	39
8.10.3 Ajuste de la profundidad de fresado	40
8.10.4 Ajuste de refilado	41
8.11 Rascadores de radios, rascadores de cola (Opción)	42
8.11.1 Unidad rascadora de radio	42
8.11.2 Unidad rascadora de superficie (Opción)	43
8.12 Ajuste del agregado de pulimento (Opción)	44
9 Manejo del mando	45
9.1 Informaciones generales	45
9.2 Visualización de las informaciones de la máquina / Instalación	45
9.3 Ajuste de la temperatura de la cola	46
9.3 Configuración de la unidad de corte G380	46
10 Mantenimiento	47
10.1 Indicaciones de seguridad	47
10.2 Trabajos de mantenimiento	47
10.3 Limpieza y engrasado	48
10.3.1 Engrase - Agregado de corte	49
10.3.2 Engrase - Alojamiento del rodillo a cola	49
10.3.3 Limpieza y engrasado - Arrastre de cadena	50
10.3.4 Controlar la tensión de la correa/a ajustar	50
10.3.5 Limpieza de los agregados	51
10.4 Cambio de la cola quemada	52
10.4.1 Cambio de la cola quemada (EVA)	52
10.4.2 Cambio de la cola quemada (PUR)	52
10.4.3 Indicaciones de seguridad de las colas termofusibles	53
10.5 Cambio de los discos de sierra - Agregado de corte	54
10.6 Intercambio de las herramientas - Unidad de fresado combinado	55
10.7 Cambio de herramienta - Agregado rascador	56
10.8 Intercambio de las herramientas - Agregado de fresado para galces	57
10.9 Cizalla de recorte - Cambio, afilamiento y engrase de las cuchillas	58
10.10 Cambio de los cepillos - Unidad de pulimento	59

Generalidades

1 Generalidades

1.1 Explicación de los símbolos

Las indicaciones técnicas importantes de seguridad de este manual de instrucción están marcadas por símbolos. Estas instrucciones prescritas por la seguridad del trabajo deben ser absolutamente respetadas y

ejecutadas. Estas advertencias implican una prudencia particular del usuario para evitar accidentes, daños corporales y materiales.



¡Advertencia! Peligro de heridas o de muerte

Este símbolo caracteriza instrucciones, que bajo falta de observación, pueden conducir a unos perjuicios para la salud, a heridas, a daños corporales permanentes o a la muerte.



¡Advertencia! ¡Riesgo por la corriente eléctrica!

Este símbolo llama la atención sobre situaciones peligrosas a culpa de la corriente eléctrica. Un gran riesgo de herida o de muerte, estará presente al incumplimiento de las instrucciones de seguridad. Todos los trabajos eléctricos deben ser cumplidos solamente por un electricista profesional.



¡Atención! ¡Daños materiales!

Este símbolo caracteriza instrucciones, que bajo falta de observación, pueden llevar a daños, a malfuncionamientos o parada completa de la máquina.



Aviso:

Este símbolo indica consejos e informaciones, que deben ser mantenidos para un funcionamiento eficiente y libre de averías con la máquina.

1.2 Informaciones sobre el manual de instrucción

Este manual de instrucción describe el manejo seguro y adecuado con la máquina. Las indicaciones de seguridad indicadas y las instrucciones así como las prescripciones de prevención de accidentes vigentes al lugar del trabajo y las disposiciones generales de seguridad, tienen que ser respetadas.

El buen funcionamiento, la duración y los gastos mínimos de explotación, dependen de la observación y del cumplimiento de las prescripciones descritas.

Antes del principio de todos los trabajos sobre la máquina leer el manual de instrucción, especialmente y atentamente el capítulo "la seguridad" y las instrucciones respectivas de seguridad. Es importante entender lo leído. El manual de instrucción es un componente de la máquina. Debe encontrarse en las cercanías directa de la máquina y en todo momento accesible. El manual de instrucción debe ser transmitido siempre con la máquina.

1.3 Piezas de recambio



¡Atención! Daños, malfuncionamientos o una avería completa de la máquina pueden ser debidos a piezas de recambio falsas o defectuosas. La lista de las piezas autorizadas de recambio de origen se encuentra en un catálogo separado de piezas de recambio que va adjunto a la máquina.

Con la aplicación de piezas de recambio no autorizadas, son anulados todos los derechos de garantía, de

servicio, de indemnización y de pretensiones civiles de responsabilidad por parte del fabricante, o de sus mandatarios, de los revendedores y de los representantes.

Generalidades

1.4 Responsabilidad y garantía

Todas las indicaciones y las instrucciones en este manual de instrucción han sido establecidas teniendo en cuenta las prescripciones vigentes, el estado actual de la técnica así como nuestro gran conocimiento y nuestra larga experiencia. ¡Este manual de instrucción tiene que ser leído con cuidado antes del principio de todos los trabajos con la máquina! El fabricante no toma ninguna responsabilidad por todos los daños y las averías que resultan de una no observación del manual de instrucción. Los textos representativos y las ilustraciones no corresponden necesariamente al contenido de la entrega. Las ilustraciones y los artes gráficos no corresponden a la escala 1:1.

El contenido real de la entrega puede diferenciarse de los datos, de las indicaciones así como de las ilustraciones presentes, en caso de equipamiento especial, de selección de opciones suplementarias o de encargos adicionales debidos a las últimas modificaciones técnicas. Para toda pregunta, diríjase por favor al fabricante. Nos reservamos el derecho a todo cambio técnico del producto, en el marco de un mejoramiento de las cualidades de fabricación y de su perfeccionamiento. Además, el fabricante se reserva el derecho en ajustar la producción y la entrega de los elementos de la máquina.

1.5 Protección de la propiedad intelectual

El manual de instrucción tiene que ser tratado confidencialmente. Él está destinado exclusivamente para las personas que trabajan con la máquina. Todo el contenido de textos, datos, dibujos, imágenes y otras representaciones de este manual, es protegido por la ley de los derechos de autor y esta sujeto a otros derechos industriales de protección. Cada manejo abusivo es un hecho delictivo.

La transmisión a una tercera parte así que cualquier tipo o forma de reproducción - también extractos - como también toda utilización o comunicación del contenido, no están permitidos sin aprobación escrita del fabricante. Toda infracción será sancionada. Otras reclamaciones permanecen bajo reserva. Nos reservamos todos los derechos del ejercicio de los derechos industriales de protección.

1.6 Explicación de la garantía

Los plazos de garantía están conformes con las condiciones nacionales vigentes y pueden ser leídos en la página internet www.felder-group.com.

1.7 Reciclaje

Si la máquina debe ser desguazada al cabo de su vida, todos los componentes deben ser desensamblados y separados por clase de material para permitir un reciclaje próximo o un desguace diferenciado. Toda la estructura está de acero y puede ser desensamblada sin problema. Además este material es fácilmente

reciclable y no presenta ninguna carga para el medio ambiente y para la seguridad del personal. Al poner los elementos en la chatarra, hay que respetar las prescripciones internacionales y las normas vigentes en el país de destino sin olvidar las normas de protección del medio ambiente correspondientes.



¡Atención! ¡La chatarra eléctrica, los componentes electrónicos, los lubricantes industriales y otros materiales auxiliares están sujetos al tratamiento especial de basura y pueden ser solamente eliminados por empresas especializadas reconocidas!

Seguridad

2 Seguridad

La máquina está construida según las prescripciones reconocidas vigentes, en el momento de su desarrollo y de su fabricación, garantizando así un funcionamiento seguro. Sin embargo riesgos de peligro pueden provenir de esta máquina, si ésta es utilizada por un personal no especializado o de manera no apropiada. El capítulo "seguridad" da una vista general de todos los aspectos importantes de seguridad para una protección óptima de las personas así como para un funcionamiento seguro y duradero de la máquina.

Además, otros capítulos de este manual de instrucción contienen indicaciones concretas de seguridad indicadas por símbolos para evitar todo riesgo de accidente. Por otra parte, es importante observar los pictogramas, los letreros y las inscripciones sobre la máquina. No se deben quitar y tienen que ser guardados en buen estado para poder leerlos.

2.1 Manejo apropiado

La FELDER G 330 - G 360 forma parte de la familia de las encoladoras de cantos automáticas para el enchapado de tableros de madera maciza, de fibras, de madera melaminada, de madera contrachapada y de DM. Para la alimentación y el desplazamiento de los tableros, es necesario pedir la ayuda a otras personas.

El tratamiento de otros materiales que la madera es autorizado solamente después de un acuerdo escrito del fabricante. La seguridad de funcionamiento está garantizada solamente bajo un manejo apropiado de la máquina.



¡Atención! Cada aplicación distinta del manejo correcto de la máquina es prohibida y considerada como no apropiada. Por causa de un manejo no apropiado, es excluida toda reclamación de daños al fabricante o a sus mandatarios, y cualquier sea sur forma. Sólo el usuario lleva la responsabilidad de todos los daños expuestos por un manejo no apropiado.

Para mantener un manejo apropiado es necesario seguir las condiciones correctas de funcionamiento así como las indicaciones de este manual de instrucción.

La máquina debe funcionar solamente con piezas y accesorios originales del fabricante.

2.2 Contenido del manual de instrucción

Cada persona que está encargada de efectuar trabajos sobre la máquina, debe haber leído y entendido el manual de instrucción antes de empezar con los trabajos sobre la máquina. Esto es también válido si la persona respectiva haya ya trabajado en una máquina parecida o haya seguido una formación por el fabricante. El conocimiento del contenido del manual de instrucción

es una de las condiciones primordial para proteger al personal de los peligros así como para evitar errores de manipulación para un funcionamiento seguro y sin avería de la máquina. Es recomendado al propietario de la máquina asegurarse del conocimiento del manual por el personal.

2.3 Cambios y transformaciones sobre la máquina

En fin de evitar riesgos y para asegurar una productividad óptima, son permitidos solamente las modificaciones o los cambios sobre la máquina con acuerdo explícito del fabricante. Todos los pictogramas, los letreros y las inscripciones inscritos sobre la máquina,

tienen que ser mantenidos en un estado bien legible y no deben ser quitado. Todos los pictogramas, los letreros y las inscripciones deteriorados deben ser reemplazados inmediatamente.

Seguridad

2.4 Responsabilidad del usuario

Este manual de instrucción debe ser guardado cerca de la máquina y permanentemente accesible a todas las personas que trabajan con la máquina. La máquina puede ser puesta en servicio sólo si su estado está técnicamente impecable y de funcionamiento seguro. La máquina debe ser examinada antes de cada puesta en marcha, en su estado exterior y en su integridad. ¡Las indicaciones del manual de instrucción son completas y deben ser ejecutadas sin restricción!
Además de las instrucciones prescritas de seguridad y de las indicaciones de este manual de instrucción, habrá

que observar y respetar las prescripciones de prevención de los accidentes, las indicaciones generales de seguridad así como las leyes de protección del medio ambiente, que son válidas localmente.

El usuario así como todo el personal autorizado son responsables del buen funcionamiento de la máquina y se encargan de la instalación, del servicio, del mantenimiento y de la limpieza de la máquina. Guardar la máquina, las herramientas y los accesorios fuera del alcance de los niños.

2.5 Solicitudes al personal

Sólo el personal cualificado y formado es autorizado para trabajar sobre la máquina. El personal debe haber recibido instrucciones sobre los peligros presentes y sobre las funciones de la máquina. Un personal cualificado es un personal que recibió una formación profesional, permitiéndole juzgar y reconocer los peligros del trabajo delegado, por sus competencias, por su experiencia así como por sus conocimientos de las normas vigentes. Si el personal no posee los conocimientos necesarios, deberá seguir una formación. Las responsabilidades tomadas en los trabajos con la máquina (instalación, servicio, mantenimiento, reparación) deben ser planificadas claramente y respetadas. Solamente personas que cumplan un trabajo concienzudo, podrán

trabajar sobre la máquina. Hay que evitar cada tipo de trabajo que pueda poner en peligro la seguridad de las personas, del medio ambiente o de la máquina. Personas que se encuentran bajo la influencia de drogas, de alcohol o bajo la influencia de los efectos secundarios de medicamentos, deben obligatoriamente no trabajar con la máquina. Al momento de la elección del personal, es importante verificar, para el puesto de trabajo, las prescripciones específicas vigentes, tanto al nivel de la edad como de la profesión. El usuario debe controlar que el personal no autorizado sea mantenido a una distancia de seguridad suficiente de la máquina. El personal tiene la obligación de informar inmediatamente al usuario de todos los cambios que podrían influir en la seguridad de la máquina.

2.6 Seguridad del trabajo

Daños personales y materiales pueden ser evitados respetando las indicaciones de seguridad indicadas en el manual de instrucción durante el trabajo sobre la máquina. El incumplimiento de estas instrucciones puede poner en peligro las personas y dañar o destruir la máquina.

Con el incumplimiento de las prescripciones prescritas de seguridad y de las indicaciones de este manual de instrucción así como las prescripciones de prevención de los accidentes vigentes locales y de las indicaciones generales de seguridad, será excluido todo derecho de indemnización de responsabilidad y de daños contra el fabricante o su mandatario.

Seguridad

2.7 Equipamiento personal de protección

Es imperativo llevar ropas conformes durante el trabajo, porque los elementos amovibles de la máquina podrían engancharse y ser peligrosos para el usuario.

No llevar ninguna ropa ancha y flotante, mangas anchas, pantalones demasiado largos y anchos, camisas etc.

Tener cuidado particularmente con los cinturones, los fulares, las bufandas, los cinturones dorsales, los collares, las pulseras, los cabellos largos etc. Estos elementos podrían engancharse durante el funcionamiento de la máquina con los elementos amovibles y ser por consiguiente muy peligrosos.

Es prohibido llevar categóricamente mocasines, zuecos, zapatillas u otros zapatos que podría molestar sus movimientos y desequilibrarle.

Durante el trabajo sobre la máquina, deben ser tomadas en cuenta las siguientes prohibiciones:



¡Trabajo con cabellos largos sin redecilla es prohibido!

Durante el trabajo sobre la máquina es importante llevar:



Ropa de protección de trabajo

Ropa de trabajo estrecha (resistente al rasgón, ningún mango ancho, ningún anillo y otras joyas etc).



Zapatos de seguridad

Para protegerse de las caídas de piezas pesadas y para no resbalar sobre un suelo deslizante.



Protección de oído

Para protegerse contra los daños de oído.



Guantes



Gafas de protección



¡Advertencia! Riesgo de accidente! Existe un peligro de quemadura, o de daño duradero, si usted llega en contacto directo con la cola de fusión.

Seguridad

2.8 Peligros provenientes de la máquina

La máquina responde a las normas de seguridades vigentes. Su fabricación y su funcionamiento responden a los últimos estándares técnicos.

El respeto de los métodos autorizados de trabajo asegura una mejor seguridad en el momento del manejo de la máquina. ¡Sin embargo quedan riesgos restantes! La máquina trabaja con una alta tensión eléctrica.



¡Advertencia! ¡Riesgo por la corriente eléctrica! Las energías eléctricas pueden causar heridas más graves. La corriente eléctrica puede ocasionar un peligro de muerte en caso de cables y de piezas de recambio deteriorados.

- Antes de empezar con todo trabajo de mantenimiento, de limpieza y de reparación, la máquina debe estar parada y asegurada contra todo arranque intempestivo.
- La llegada de la corriente debe ser desconectada de la máquina para todas las manipulaciones sobre el dispositivo eléctrico.
- No quitar o desconectar ningún dispositivo de seguridad.

2.9 Riesgos restantes



¡Advertencia! Riesgo de accidente! A pesar del mantenimiento de las medidas preventivas durante el trabajo sobre la máquina, siguen existiendo los riesgos restantes siguientes:

- Riesgo de heridas particularmente al momento de cambiar de herramientas
- Riesgo de heridas en contacto con herramientas de sierra circular y/o de fresado.
- Riesgo de accidente a culpa de la proyección o de la caída de piezas.
- Riesgo de heridas por el retroceso de las piezas
- Lesión del oído por culpa de la exposición prolongada al ruido
- Riesgo de salud por la emisión de polvo particularmente durante el trabajo de madera maciza (p.ej.: madera de haya y roble).
- Riesgo de aplaste, de corte, de arrastre y de golpe
- Peligro de quemadura a causa de las partes mecánicas ardientes. Utilizar siempre unos medios de protección conformes (p.ej.: guantes) y mantenerse muy prudente.
- Es prohibido categóricamente subir sobre la máquina - riesgo de caída.

Declaración de conformidad

3 Declaración de conformidad

EG-Declaración de conformidad
según la directiva de máquinas 2006/42/EG

Por esta presente, declaramos que la máquina indicada a continuación, debido a su concepción, a su construcción y a su pericia, corresponde a las prescripciones, tanto al nivel de la seguridad como de la salud, exigidas por la directiva de las máquinas CE.

Fabricante:	FELDER KG KR-FELDER-STR. 1 A-6060 Hall in Tirol
Denominación del producto:	Encoladora de cantos con cinta transportadora.
Fabricante:	FELDER
Denominación del producto:	G 330 / G 360 / G 380
Las directivas CE siguientes han sido aplicadas:	2006/42/EG 2014/30/EU
Las normas armonizadas siguientes han sido aplicadas:	EN ISO 18217

Esta declaración de conformidad CE es únicamente válida si su máquina lleva el signo CE.

Un montaje o una modificación de la máquina, no autorizado por Felder, llevaría a la pérdida inmediata de la validez de esta declaración.

El signatario de esta declaración es el agente designado para la compilación de la información técnica

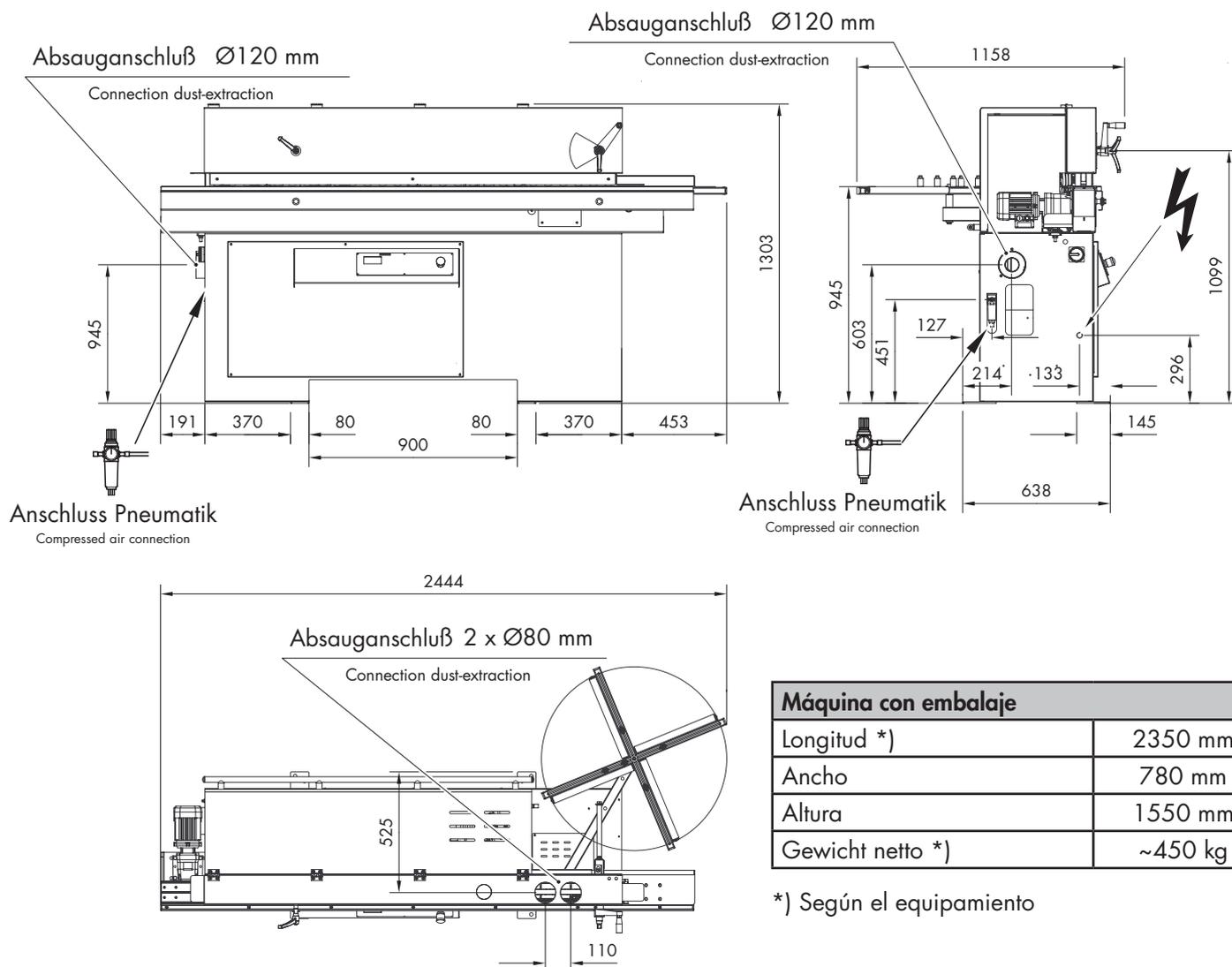
Hall in Tirol, 1.1.2020

Prof. h.c. Ing. Johann Georg Felder
CEO FELDER KG
KR-Felder-Straße 1, 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA

Datos técnicos

4 Características técnicas

4.1 Dimensiones y peso



Máquina con embalaje	
Longitud *)	2350 mm
Ancho	780 mm
Altura	1550 mm
Gewicht netto *)	~450 kg

*) Según el equipamiento

4.2 Manuales de instrucciones

Temperatura de régimen/ambiental	+18 hasta +40 °C
----------------------------------	------------------

Datos técnicos

4.3 Características técnicas

Grueso de cantos (G330 / G 360 / G 380)	0,4 –5 mm
Bandas de cantos (Ancho x Altura)	5 x 49 mm
Velocidad arrastre automatico del tablero	8 m/min
Potencia del arrastre	0,75 kW
Potencia total instalada	(según la placa de las características)
Ø-Manguera de aspiración	1 x120 mm (G 330)
	1 x120 mm +2 x 80 mm (G 360 / G 380)

Dimensiones de las piezas	
Longitud (mín.)	210 mm
Ancho (mín.)*	70 mm
Espesor de la pieza (mín./máx.)	10–45 mm



¡Atención! ¡Daños materiales!

Un riesgo de volcado de la pieza existe durante el tratamiento de piezas muy estrechas. El mecanizado de la pieza no es uniforme.

*) La anchura mínima de la pieza varía con la longitud de la pieza de trabajo, la altura y el acabado de la superficie.

4.3.1 Conexiones eléctricas

Tensión eléctrica según la placa de las características ($\pm 10\%$)	3x 400 V
Tensión eléctrica (Opción)	1x 230 V
Amperaje	(según la placa de las características)

4.3.2 Unidad para galces (opcional)

Velocidad	12.000 rpm.
Potencia	2 x 0,75 kW
Diámetro exterior de la fresa	60 mm
Husillo	25 mm
Anchura de la fresa	64 mm
Número de dientes, o bien número de cuchillas	Z 4
Inclinación de los dientes de fresado	no regulable 30°

Datos técnicos

4.3.3 Unidad de cizallas

Velocidad	9.000 rpm.
Potencia	0,18 kW
Anchura del diente	H 3,2

Diámetro exterior del disco estándar	80 mm
Husillo	20 mm
Número de dientes	Z 16

4.3.4 Agregado de fresado de achaflanado y de radios

Velocidad	12.000 rpm.
Potencia	0,22 kW
Diámetro exterior de la fresa	77 mm
Husillo	20 mm
Anchura de la fresa	H 16
Número de dientes, o bien número de cuchillas	Z 4

4.3.5 Unidad de pulimento

Velocidad de rotación de los cepillos: Potencia 0,9 kW	1400 rpm.
Dimensiones de los cepillos de algodón (Nr. 4)	125 mm x 20 mm x St. 12,5

4.4 Emisión de polvo

Las áreas de trabajo de esta máquina cumplen con DGUV Information 209-044 y están clasificadas como reducidas de polvo

El máximo nivel de concentración de 2 mg/m³ de polvo respirable no será excedido.

Solo aplicable si las condiciones que están especificadas en la sección >Aspiración< se cumplen.

véase el capítulo >Emplazamiento e instalación<

Datos técnicos

4.5 Emisión de ruido

Los valores indicados son sólo unos valores de emisión y no valores reales en situación de trabajo. Aunque haya una relación entre el nivel de emisión y el nivel de inmisión, no podemos deducir por entonces y de manera fiable si precauciones suplementarias sean necesarias. Los factores actuales que puedan influir esencialmente sobre el nivel de inmisión al puesto de trabajo, son la duración de la exposición, las particularidades del pue-

sto de trabajo y otras influencias exteriores. Los valores admisibles al puesto de trabajo pueden igualmente variar de un país a otro. Sin embargo esta información debe permitir al usuario evaluar de mejor forma el peligro y el riesgo. Según el emplazamiento de la máquina y según otras condiciones específicas, los valores de emisión de ruido producidos pueden variar considerablemente de los valores indicados.

i ¡Atención!

Las emisiones admisibles de ruido están basadas según las directivas del país respectivo. En caso de que la emisión de ruido sobrepasa por razones particulares los valores límites del país, el usuario debe tomar la responsabilidad de añadir protecciones contra el ruido.

Es imperativo llevar un casco antiruido, a pesar de que las herramientas estén bien afiladas y a buena velocidad de rotación.

La medida de la emisión de ruido ha sido realizada con la pieza siguiente:

Materia del tablero: Tablero de carpintería 45 mm Material de canto: PVC 3 mm

Para los valores de emisión siguientes hay que tener en cuenta un error de tolerancia de $K = 4 \text{ dB(A)}$.

Sin agregado de achaflanado	Nivel de ruido EN ISO 3746	Valores de emisión al puesto de trabajo EN ISO 11202	
		AP 1	AP 2
Marcha en vacío	92 dB(A)	72 dB(A)	70 dB(A)
Tratamiento	94 dB(A)	73 dB(A)	74 dB(A)

Con agregado de achaflanado	Nivel de ruido EN ISO 3746	Valores de emisión al puesto de trabajo EN ISO 11202	
		AP 1	AP 2
Marcha en vacío	94 dB(A)	76 dB(A)	71 dB(A)
Tratamiento	99 dB(A)	82 dB(A)	76 dB(A)

Montaje

5 Montaje

5.1 Vista general

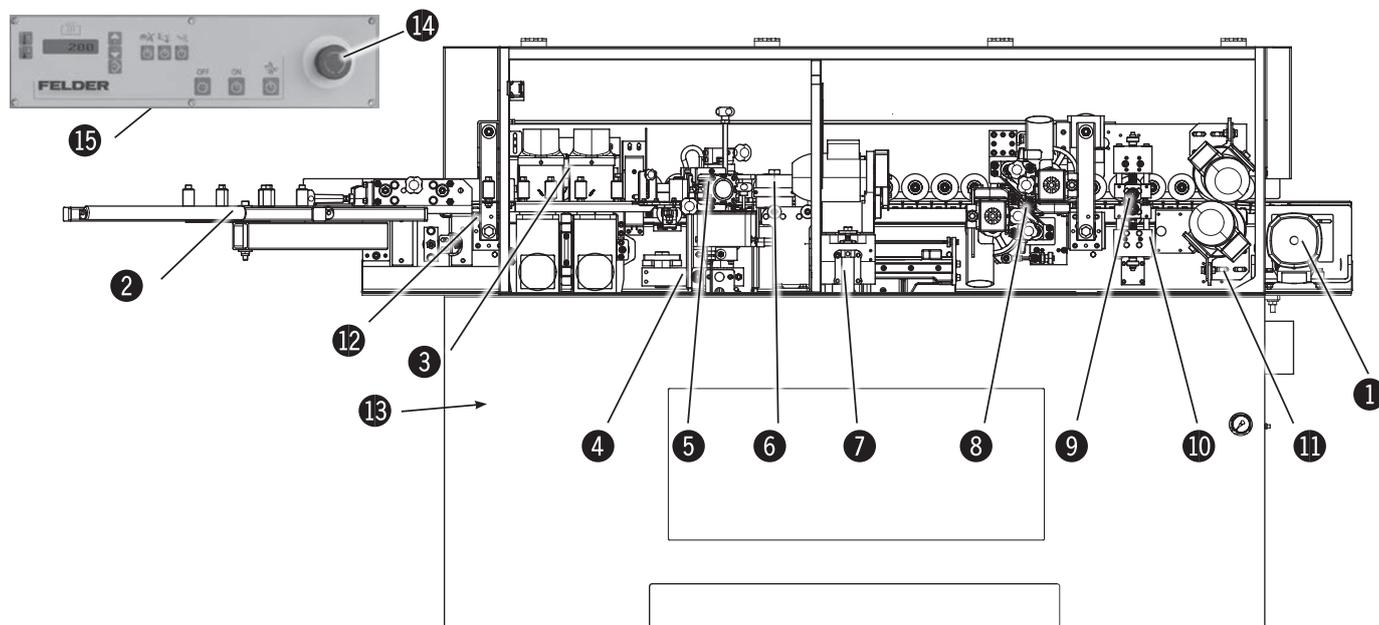


Ilustración 5-1: Vista general

- ① Avance por cinta transportadora
- ② Material de cantos
 - Cantos continuos
 - Cintas de cantos
- ③ Unidad para galces (G 360 / G 380)
- ④ Rodillo de cola y agregado de encolado
- ⑤ Cizalla de recorte
- ⑥ Unidad de prensado
- ⑦ Agregado de corte final
- ⑧ Agregado de fresado para galces y radios
- ⑨ Unidad rascadora de radio (Opción)
- ⑩ Unidad rascadora de superficie (Opción)
- ⑪ Unidad de pulimento (Opción)
- ⑫ Unidad de guía de pieza
- ⑬ Placa de características
- ⑭ Parada de EMERGENCIA
- ⑮ Unidad de mando PLC

5.2 Placa de características

KR-Felder-Straße 1, 6060 HALL in Tirol AUSTRIA, Tel. +43 (0) 5223 58500 info@felder-group.com		FELDER www.felder-group.com	
TYPE: XXXXXXXX		CE	
NR.: XXX-XXX/XX-XX			
V: 400	PH: 3	HZ: 50	A: X.X
KW: X.X S1			
Baujahr / year of construction / ANNEE DE CONSTR.: 20xx			

Ilustración 5-2: Placa de características

Los datos siguientes se encuentran sobre la placa de características:

- Datos del fabricante
- Denominación del producto
- Número de máquina
- Tensión
- Fases
- Frecuencia
- Potencia
- Corriente
- Año de construcción
- Datos del motor

Montaje

5.3 Elementos eléctricos de control - Equipamiento de serie

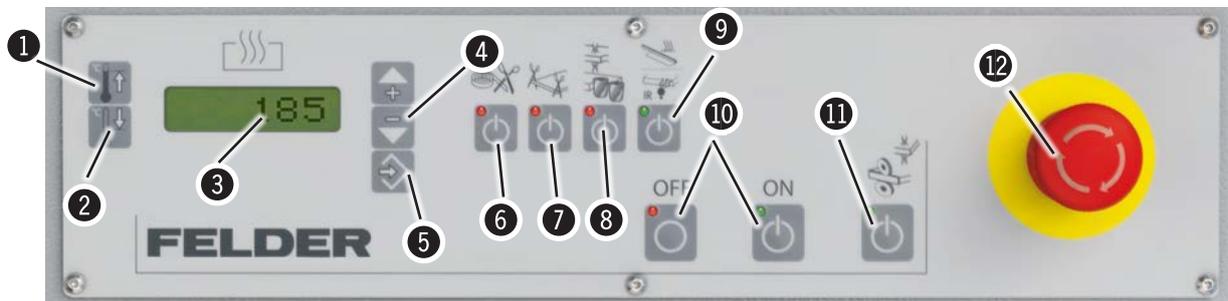


Ilustración 5-3: Elementos eléctricos de control

Regulador de calor para el control de la temperatura del calderín de cola:

- ① Temperatura de funcionamiento (SP1)
- ② Temperatura Stand-by (SP2)
- ③ Indicador digital - temperatura de cola
- ④ „+“ „-“ Botones de registro de los valores SP1 y SP2
- ⑤ Pulsador Enter

Selector ON/OFF:

ON / Activado: LED se enciende

OFF / Desactivado: Lámpara apagada

- ⑥ Cizalla de recorte
ON: Rodillos de cantos
OFF: Bandas de cantos
- ⑦ Unidad de cizalla
- ⑧ Agregado de achaflanado (sólo G 360 / G 380)
- ⑨ Carril de entrada calefaccionado (sólo G 330)
Lámpara infrarroja (Opción / sólo G 360 / G 380)
- ⑩ Botones de arranque y de parada de los agregados de trabajo
- ⑪ Unidad de pulimento / Dispositivo pulverizador
- ⑫ Pulsador de parada de emergencia

5.4 Dispositivos de protección - Interruptor de parada de seguridad

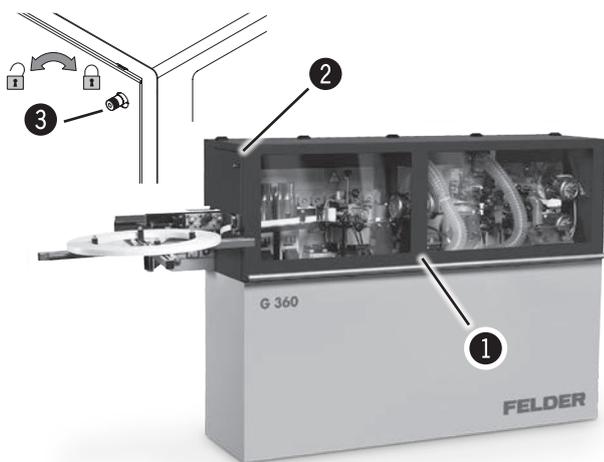


Fig. 5-4: Interruptor de parada de seguridad - Tapa de cierre

- ① Tapa de cierre
- ② Interruptor de parada de seguridad
- ③ Tornillo moleteado

Su máquina es equipada con interruptores de fin de carrera de seguridad.

La máquina funciona solamente, si los interruptores de fin de carrera son accionados por el bloqueo de las tapas con bisagras dentro del bastidor de la máquina. Esta tapa con bisagras puede ser abierta solamente en caso de parada completa de la máquina.

Establecer la puesta en marcha:

1. Cerrar la tapa en la parte trasera de la máquina.
2. Bloquear el tornillo moleteado.
(en el sentido de las agujas del reloj - hasta el tope)

Abrir la tapa en la parte trasera de la máquina:

1. Parar la máquina y asegurarla contra todo rearme.
2. Aflojar el tornillo moleteado.
(contra el sentido de las agujas del reloj - hasta el tope)

6 Transporte, embalaje y estockaje

6.1 Indicaciones de seguridad



¡Advertencia! Riesgo de accidente! Existen riesgos de accidentes por piezas que se podrían caer durante la carga o la descarga.



¡Atención! ¡Daños materiales! La máquina puede ser dañada o destruida debido a un transporte inadecuado.

Por esta razón, es imperativo observar las instrucciones siguientes de seguridad:

- Nunca levantar cargas pesadas por personas
- Desplazar la máquina siempre con mucho cuidado y prudencia.
- Utilizar sólo sistemas de engancha adecuados y medios de levantamiento a capacidad de carga suficiente.
- La máquina no debe ser levantada por sus partes móviles o salientes (p.ej.: carro desplazable).
- Controlar el centro de gravedad al momento del transporte (riesgo de balanceo).
- Las correas deben estar fijadas firmemente a la máquina y bien tendidas: si es necesario pueden ser clavadas o atornilladas sobre ambas vigas de madera.
- Comprobar que la máquina no se desliza lateralmente.
- Las cuerdas, las correas o los otros elementos de levantamiento deben ser equipados con ganchos de seguridad.
- No utilizar ninguna cuerda desgarrada o deteriorada
- Cuerdas y correas no deben ser anudadas.
- Cuerdas y correas no deben ser puestas sobre cantos agudos.
- Realizar el transporte con el máximo de cuidado posible con el fin de evitar daños eventuales.
- Evitar toda sacudida mecánica.
- Para un transporte marítimo, la máquina debe ser embalada herméticamente y protegida contra la corrosión (agente deshidratante).
- Durante el transporte, la máquina no debe ser levantada de más de 20 cm del suelo.
- No tocar los pesos de enganche y guardar una distancia de seguridad.
- Limpiar, ordenar y delimitar el puesto de trabajo, así como prohibir la aproximación de personas no autorizadas en el lugar de instalación.
- Prever un espacio de evacuación si la máquina cae.
- La superficie de instalación debe estar horizontal.

Transporte, embalaje y estockaje

6.2 Inspección de transporte

Examinar la máquina inmediatamente a la entrega para observar daños eventuales debidos al transporte. Las reclamaciones eventuales deben ser depositadas por escrito en el plazo de los 8 días a partir del día de recepción de la máquina.

Si el embalaje presenta daños exteriores, no aceptar la mercancía o solamente bajo reserva.

Señalizar en detalle todos los daños sobre los documentos de transporte/albarán de entrega. Encaminar con la reclamación.

No esperar para reclamar toda pieza faltante, dado cuenta que los derechos de indemnización son solamente válidos durante el plazo de reclamación vigente.

6.3 Embalaje

Si ningún acuerdo de recogida de embalaje ha sido concluido, entonces separar y llevar los materiales según su categoría y su tamaño a los diferentes servicios de reciclaje.



¡Atención! Observar siempre las normas respecto al medio ambiente vigente y las prescripciones locales de reciclaje al momento de eliminar los desechos de embalaje. Si fuera necesario ponerse en contacto con una empresa de reciclaje.



Aviso: ¡Una buena cosa para el medio ambiente! Los embalajes son materias valiosas que pueden ser aprovechados en muchos casos o racionalmente tratados y reciclados!

6.4 Estockaje

Dejar todos los paquetes cerrados hasta el emplazamiento definitivo de la máquina y tener en cuenta las señalizaciones exteriores sobre los embalajes que aportan informaciones sobre el almacenamiento y el montaje.

Almacenar los paquetes solamente de la manera siguiente:

- No almacenar al aire libre.
- Almacenar en un lugar seco y limpio.
- La máquina debe ser cubierta con una lona o con un nailón y ser levantada del suelo.
- No depositar nada sobre la máquina.
- No exponer a ningún agente agresivo.
- Proteger de los rayos directos del sol.
- Evitar toda sacudida mecánica.
- Temperatura de estockaje: -10 hasta +50 °C
- Humedad máxima: 60 %
- Evitar grandes variaciones de temperaturas (Formación de agua de condensación).
- Lubrificar todas las partes brillantes de la máquina (anticorrosión).
- Lubrificar todas las partes brillantes de la máquina, para un almacenamiento a largo plazo (> a 3 meses). (anticorrosión). Controlar regularmente el estado general de todas las piezas y de sus embalajes. Renovar o reemplazar el agente conservador si es necesario.
- Para un almacenamiento en un local húmedo, la máquina debe ser embalada herméticamente y protegida contra la corrosión (desecante).

Transporte, embalaje y estockaje

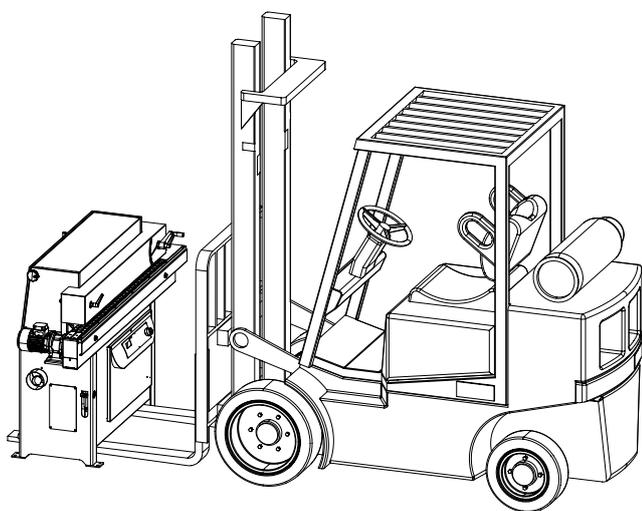
6.5 Transporte



¡Atención! ¡Transporte de la máquina sólo según las indicaciones de este manual de instrucción y de transporte!



¡Atención! Antes de que la máquina sea levantada, bloquear los elementos amovibles de la máquina.



La máquina puede ser levantada con una carretilla elevadora (posicionar las horquillas en el medio de la máquina).

Para trayectos largos, la máquina puede ser transportada por contenedor, por tren o por camión.

Verificar así el peso y las dimensiones completas gracias a estos datos, asegurar que la máquina pueda atravesar unos pasos estrechos.

La máquina es habitualmente transportada en un embalaje de celofán termoretractable y sobre 2 vigas de madera, que pueden ser utilizadas para anclar la máquina en el lugar de instalación.

Ilustración 6-1: Transporte con carretilla elevadora

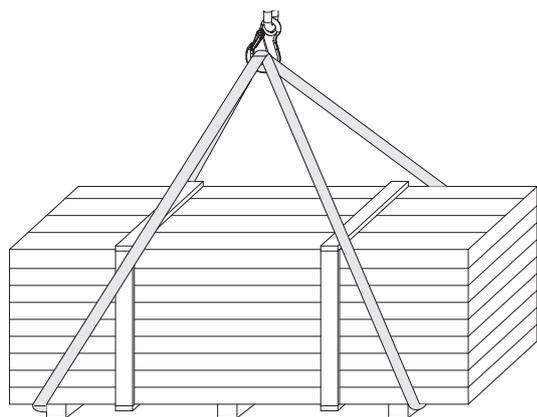


Ilustración 6-2: Transporte con grúa

De esta manera la máquina puede ser trasladada, cargada o descargada fácilmente con una carretilla elevadora normal de fuerza de carga suficiente.

Si al contrario la máquina es transportada en una caja de madera, debe ser levantada por una grúa, por correas o cadenas de fuerza de carga suficiente. Estas últimas deben estar fijadas a cada extremidad.

Verificar que la fuerza de carga de la grúa corresponda al peso de la máquina (ver datos técnicos).

Emplazamiento e instalación

7 Emplazamiento e instalación

7.1 Indicaciones de seguridad



¡Advertencia! Riesgo de accidente! Una instalación y un montaje incorrectos pueden conducir a daños corporales y materiales. Por esta razón, estos trabajos deben ser efectuados exclusivamente por un personal autorizado, formado y familiarizado con los métodos de trabajo de la máquina teniendo en cuenta las normas de seguridad.

- Procurar tener un espacio de movimiento suficiente. Si la distancia no es suficiente con las máquinas vecinas, con las paredes o con otros objetos fijos, entonces subsiste un peligro a causa de las piezas arrastradas por el corte.
- Prestar atención al orden y a la limpieza del puesto de trabajo. ¡Piezas y herramientas sueltas son fuentes de accidentes!
- Instalar los dispositivos de protección reglamentariamente y controlar sus funciones.



¡Advertencia! ¡Riesgo por la corriente eléctrica! Todos los trabajos sobre las instalaciones eléctricas deben ser efectuados exclusivamente por un personal cualificado y respetando las normas de seguridad.



¡Atención! ¡Daños materiales!

Arrancar la máquina solamente a una temperatura de régimen y ambiental de +18 a +40 °C.

¡En inobservancia se producen daños de rodamientos!



¡Advertencia! Riesgo de accidente! Una máquina incompleta, defectuosa o deteriorada puede llevar a unos daños graves corporales o materiales. Montar e instalar sólo una máquina perfectamente intacta (con todos sus componentes).



¡Advertencia! Riesgo de accidente! Es prohibido desmontar los dispositivos de compensación (cilindro bajo presión) de las cabinas de protección, que contienen un gas bajo presión. Si la máquina está colocada en una línea de fabricación con otras máquinas, unos dispositivos necesarios de paradas y de seguridad deben estar montados por el fabricante o por una sociedad autorizada.

Emplazamiento e instalación

7.2 Instalación

Condiciones del emplazamiento:

- El lugar de instalación no debe ser húmedo y debe ser protegido contra la intemperie.
- Superficie de trabajo plana y antideslizante.
- El lugar de instalación debe ser vigilado o cerrado, para evitar el acceso a los niños o a las personas no autorizadas.
- El interruptor principal con mando diferencial debe encontrarse en las cercanías.
- Temperatura de régimen/ambiental: +18 hasta +40 °C
- Lugar de implantación a estabilidad y fuerza de carga suficientes (aprox. 800 kg/m²).
- Iluminación suficiente del puesto de trabajo.
- Protección o distancia suficiente en relación con los puestos de trabajo vecinos.

7.2.1 Primera limpieza de la máquina

Antes de que la máquina esté instalada, quitar eventualmente el aceite de protección con productos de limpieza como alcaloides (esencias de trementina o Naphtha) de todas las superficies no barnizadas.

Estos líquidos no deben ser vaporizados. Utilizar de este modo un trapo luego echarlo respetando las diferentes leyes de protección del medio ambiente.

7.2.2 Instalación de la encoladora de cantos

La máquina es entregada según el método de transporte elegido, es decir con un embalaje de cartón o de nailón, o en una caja de madera.

El bastidor de la máquina debe estar puesto sobre un suelo uniforme y nivelado. Asegurarse del estado plano de la mesa de trabajo con la ayuda de un nivel de aire. Tolerancia en longitud $\pm 0,25$ mm.

En el momento de la entrega, ciertas piezas son desmontadas para evitar daños de transporte. La instalación de la máquina debe garantizar un espacio suficiente para el usuario de la máquina, sin olvidar en tener en cuenta del espacio necesario para la manipulación de las piezas a mecanizar (alimentación, mecanizado, almacenamiento) (véase ilustración).

Es aconsejado fijar la máquina al suelo sirviéndose de los 4 agujeros situados en la parte inferior del bastidor de la máquina

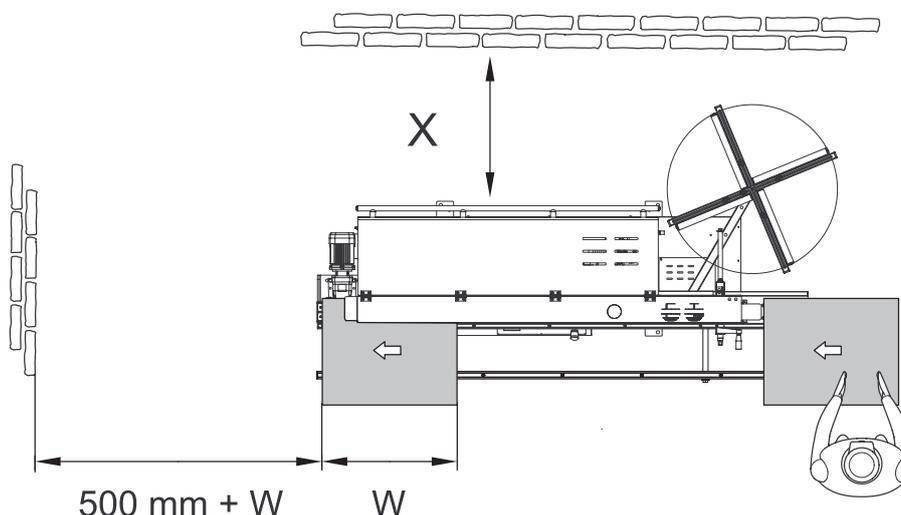


Ilustración 7-1: Instalación de la encoladora de cantos

Emplazamiento e instalación

7.3 Conexión del aire comprimido



¡Atención! ¡Aire comprimido sin aceite, condensado y partícula libre según: ISO 8573-1 5-4-3

Presión máxi.: 7 bar

> 7 bar : El sistema neumático es purgado.

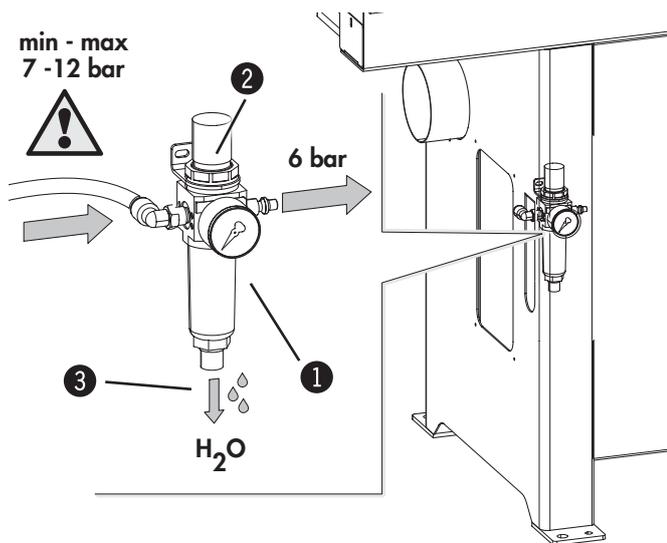


Ilustración 7-2: Conexión del aire comprimido

- ① Regulador-filtro del aire comprimido (a conexión rápida) con evacuación de agua de condensación
- ② Presión de aire
- ③ Tapa

- Sobre el lado izquierdo de la máquina se encuentra el regulador-filtro del aire comprimido (a conexión rápida) con evacuación de agua de condensación. El aire comprimido debe ser deshumidificado y filtrado antes de su puesta en marcha. Para garantizar el buen funcionamiento de la máquina, hace falta que la presión del aire comprimido esté entre 7-8 bares al nivel de su conexión. Dejar siempre conectada la máquina al aire comprimido.
- La presión de funcionamiento en la máquina está regulada a 6,5 bares de fábrica. Esta presión ha sido ajustada y sometida a unas pruebas en la fábrica. Antes de empezar con los trabajos de mantenimiento, desconectar la máquina de la alimentación eléctrica y desconectar también la llegada del aire comprimido con su conexión rápida. ¡Nunca lubricar la unidad de mantenimiento del aire comprimido! Los lubricantes podrían dañar ciertos elementos neumáticos. No poner ningún aceite lubricante en el depósito de agua de condensación.
- Para vaciar la unidad de mantenimiento apretar sobre la tapa 3, mientras que el conjunto se encuentra bajo presión. La relación entre la longitud y el diámetro interior del tubo de alimentación debe ser correctamente proporcionado para un buen funcionamiento. Nunca conectar la máquina con un tubo de diámetro interior inferior a 10 mm.

7.4 Conexiones eléctricas



Advertencia! Riesgo por la corriente eléctrica!

Todos los trabajos sobre las instalaciones eléctricas deben ser efectuados exclusivamente por un personal cualificado y respetando las normas de seguridad.

¡La verificación de la impedancia del lazo de falla y la idoneidad del dispositivo de protección de sobrecorriente se debe hacer en la instalación de la máquina!



¡Atención! ¡Daños materiales! Una mala conexión - p.ej. confundir una fase con el neutro o no conectar el neutro - puede llevar hacia daños irreparables sobre ciertos elementos (convertidor de frecuencia, motores, PLC, resistencias).

Antes de conectar la máquina, verificar que los datos eléctricos de la placa de las características corresponden a los de la alimentación eléctrica. Para una corriente de 380 V, 415 V o 440 V, prever una conexión eléctrica con un cable a 5 polos (3 fases + el neutro + la tierra). Las 3 fases están fijadas a las pinzas L1, L2, L3, el neutro a la pinza N y la tierra a la pinza

PE.

Utilizar un cable 5x 2,5 para la alimentación eléctrica, conforme con la potencia total instalada.

Para una corriente de 220-240 V, conectar su máquina con un cable a 4 polos, conectando las 3 fases sobre las pinzas L1, L2, L3 y la tierra sobre la pinza L5.

Utilizar un cable 4x 2,5 para la alimentación eléctrica, conforme con la potencia total instalada.

Emplazamiento e instalación

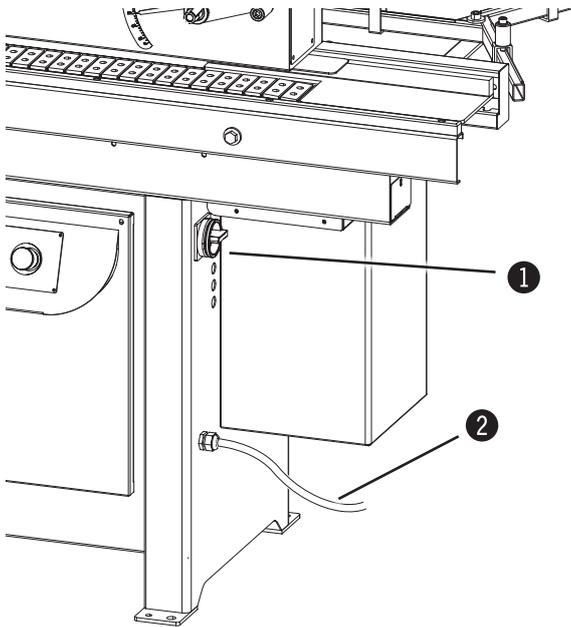


Ilustración 7-3: Conexiones eléctricas

- ① Interruptor principal
- ② Cable de alimentación

- Es estrictamente prohibido conectar el neutro a la tierra. La red de alimentación debe disponer de un neutro y de una tierra eficaz. Abrir el armario eléctrico. Tirar el cable de alimentación a través de la guía de cableado en el bastidor de la máquina.
- Conectar el cable de alimentación a las pinzas correspondientes. Cerrar de nuevo el armario eléctrico.

1. Verificar el sentido de rotación de los motores:
 - a. Conectar el enchufe de la máquina a la alimentación eléctrica.
 - b. Arrancar brevemente la máquina.
 - c. Controlar el sentido de rotación de la cadena.
 - d. De lo contrario, intercambiar dos fases sobre tres a la entrada del interruptor principal de la máquina.
2. Los motores HF que tienen un inversor, pueden girar en el sentido contrario de los eslabones a causa del autorrevés.
3. Este problema es resuelto si cada motor de cada agregado puede ser arrancado por separado (dispositivo de cizalla, agregado de achafanado etc.).

! ¡Atención! ¡Daños materiales! El rodillo de cola es accionado por la cadena de arrastre de la pieza. Por consecuencia, se debe esperar que el calderín de cola haya alcanzado la temperatura de 190°C, para controlar el sentido de rotación de la cadena.
¡No accionar el interruptor a distancia de la cadena de arrastre, mientras la cola no sea todavía líquida!

i **Aviso:**
Si la máquina tiene un disyuntor de corriente residual (FI), este debe ser del tipo B adecuado para convertidor de frecuencia con una corriente de fuga de 300 mA.

7.5 Aspiración

- La máquina debe ser conectada a un sistema de aspiración.
- Los flexibles de aspiración deben ser conductor eléctrico y establecer el contacto con la tierra contra las cargas electrostáticas.
- El grupo de aspiración debe ser controlado antes de su primera puesta en servicio, luego verificar cada día los posibles problemas evidentes y mensualmente observar su eficiencia.
- El grupo de aspiración debe ser conectado de tal manera que pueda arrancar automáticamente con la máquina.
- Además, hace falta que la potencia de aspiración sea bastante alta para provocar una depresión suficiente y una velocidad del aire de 20 m/s a su toma de conexión.
- Controlar la velocidad del aire antes de la primera puesta en servicio y después de posibles modificaciones.
- Utilizar para la limpieza del polvo depositado sólo métodos de aspiración con bajo nivel de polvo.

i **Advertencia:** La calidad del encolado del canto, el buen funcionamiento y la durabilidad de la máquina son determinados por la calidad del grupo de aspiración.

Emplazamiento e instalación

7.6 Conexión de aspiración

i Advertencia: La calidad del encolado del canto, el buen funcionamiento y la durabilidad de la máquina son determinados por la calidad del grupo de aspiración.

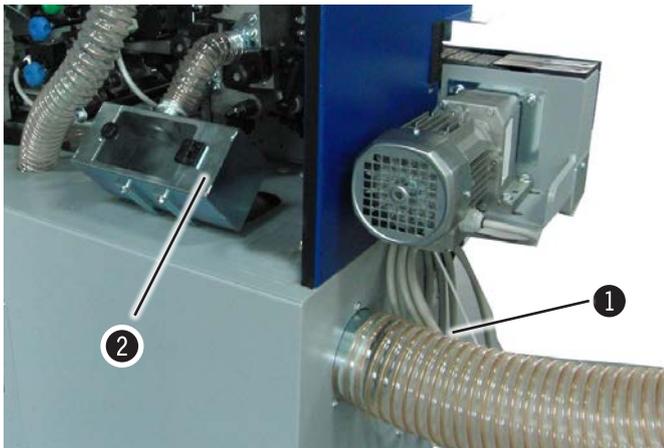


Ilustración 7-4: Aspiración-Central

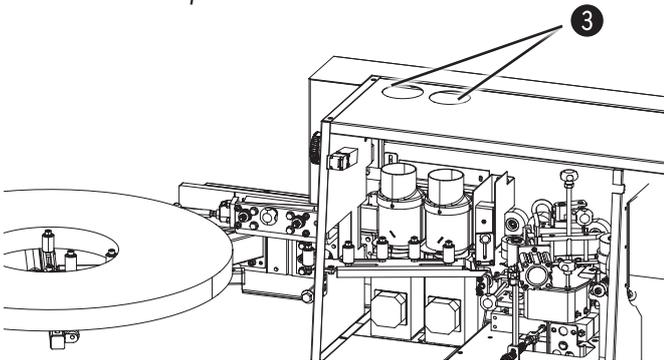


Ilustración 7-5: Aspiración-Agregado de achaflanado

La máquina debe ser conectada a un sistema de aspiración.

Depósito recuperador para virutas-Unidad rascadora de radio

La máquina puede ser equipada opcionalmente con un depósito recuperador para virutas para los serrines largos del agregado rascador. Los desperdicios del agregado rascador son recogidos en un calderín de virutas.

Según la duración de funcionamiento, el calderín de virutas debe ser vaciado de vez en cuando.

En el momento de un funcionamiento normal, la tapa del calderín de virutas debe quedar cerrada.

Abrir la tapa con la aspiración parada y quitar las virutas.

- ① Ø toma de aspiración 120 mm
- ② Recipiente recolector para el aserrín (Opción)
- ③ 2x conexiones de aspiración Ø 80 mm (G 360 / G 380)

Exigencias al nivel del sistema de aspiración y de sus flexibles:

La capacidad de aspiración debe responder a la depresión y a la velocidad de aspiración exigidas (ver tabla).

Conexión de aspiración-Ø-Central	120 mm
Conexión de aspiración-Ø-Agregado de achaflanado (G 360 / G 380)	2x 80 mm
Velocidad del aire,	20 m/s
Flujo volumétrico,(con 20 m/s)	815 m ³ /h (G 330)
	1500 m ³ /h (G 360 / G 380)



¡Atención!

¡Los flexibles de aspiración deben ser difícilmente inflamables y conductores eléctricos! ¡Utilizar solamente flexibles de aspiración de origen FELDER!

Emplazamiento e instalación

Control y ajuste

8 Control y ajuste - Grupos

8.1 Indicaciones de seguridad



¡Advertencia! Riesgo de accidente! Las instalaciones y los preparativos no conformes pueden llevar a riesgos graves de daños corporales y materiales. Por esta razón, estos trabajos deben ser efectuados exclusivamente por un personal autorizado, formado y familiarizado con los métodos de trabajo de la máquina teniendo en cuenta las normas de seguridad.

- Antes de empezar con los trabajos, la máquina debe estar parada y asegurada contra un re arranque
- Antes del principio de los trabajos, verificar la integridad y el estado técnico irreprochable de la máquina.
- Procurar tener un espacio de movimiento suficiente.
- Prestar atención al orden y a la limpieza del puesto de trabajo. ¡Piezas y herramientas sueltas son fuentes de accidentes!
- Instalar los dispositivos de protección reglamentariamente y controlar sus funciones.



¡Advertencia! ¡Riesgo por la corriente eléctrica! Todos los trabajos sobre las instalaciones eléctricas deben ser efectuados exclusivamente por un personal cualificado y respetando las normas de seguridad.

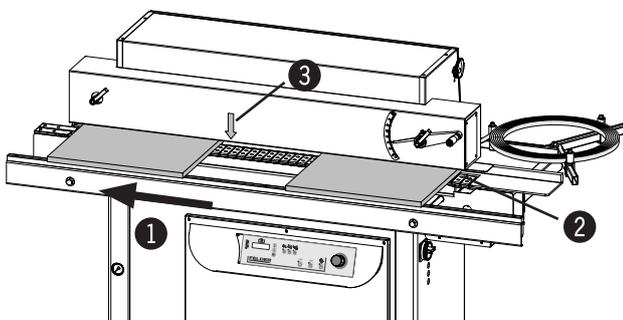


¡Advertencia! Riesgo de accidente! Antes de arrancar la máquina, controlar la eficacia y el estado irreprochable de los dispositivos de seguridad así como los elementos amovibles que no se dejan fijarse. Controlar que ningún elemento sea dañado, y que ellos todos hayan sido montados correctamente y que estén en buen estado de funcionamiento.

Los dispositivos de seguridad y los elementos dañados deben ser reparados o reemplazados por un personal cualificado o por el departamento de servicio post-venta autorizado por el fabricante.

Verificar que todas las seguridades sean activadas y que todos los dispositivos de protección estén en sus emplazamientos respectivos. Verificar que el interruptor de parada de emergencia no sea enganchado.

Verificar que el dispositivo de arrastre de la cinta corresponda al sentido de la flecha.



- 1 Arrastre de la cinta
- 2 Entrada de los tableros
- 3 Referencia para los tableros intermediarios

Ilustración 8-1: Controles



¡Atención! ¡Daños materiales!
Balaceo de la pieza a causa de una superficie insuficiente de apoyo.
Apoyar las piezas largas con dispositivos de prolongación (p.ej. Caballetes de apoyo).

Control y ajuste

8.2 Ajuste en altura de la barra de presión



¡Atención! ¡Daños materiales!

- 1) Este ajuste debe ser muy preciso.
- 2) ¡En caso de un ajuste incorrecto del espesor del tablero, el ciclo de trabajo es desajustado y las piezas podrían ser dañadas!

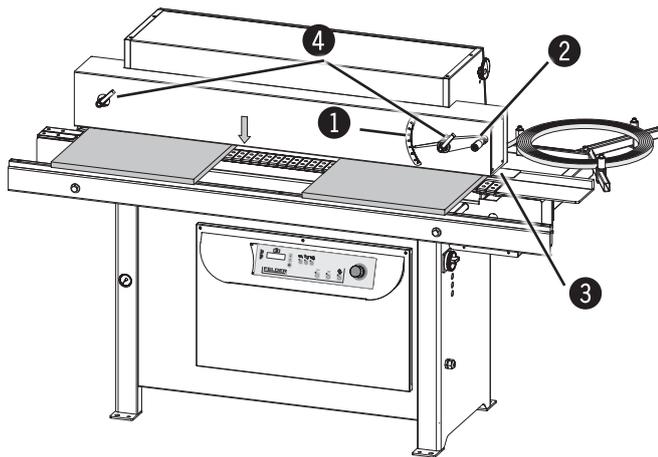


Ilustración 8-2: Arrastre por cadena

- 1 Indicador Altura de pieza
- 2 Manivela
- 3 Dispositivo de seguridad
- 4 Palancas de sujeción

1. Para ajustar la altura de las barras de presión, el espesor del tablero debe ser conocido.
2. En caso de que el tablero a mecanizar sea más espeso que la medida ajustada sobre el indicado, el dispositivo de seguridad para enseguida la máquina.
3. Si el tablero es más estrecho que el valor ajustado, la máquina puede resultar dañada o se puede producir un encolado incorrecto. Un dispositivo de seguridad impide la entrada de piezas demasiado espesas. Dimensiones de las piezas - (véase "Datos técnicos")

Ajuste de la altura de pieza:

1. Aflojar ambas palancas de apriete.
2. Posicionar la barra de presión con la manivela, de tal modo que la visualización de la posición indica el espesor del tablero.
3. Apretar la palanca de bloqueo (en ambos lados!)

Cambiando la altura de la barra de presión, se ajusta también la altura de la fresa superior de achaflanado, de la cuchilla desbastadora superior y del sistema de desbaste superior.



¡Atención! ¡Daños materiales!

Un ajuste falso de estas unidades puede originar un encolado incorrecto del material de cantos.

¡Al incumplimiento de esta distancia, el ciclo de trabajo es cambiado y las piezas son dañadas! Si esta situación llegaría, es necesario:

- parar las máquinas con el pulsador de parada de emergencia
- levantar la viga de presión con el volante
- retirar la pieza de la máquina

Control y ajuste

8.3 Guiado del canto encolado

Esta unidad permite dirigir el material de cantos hacia la pieza.

Para insertar el material de cantos, se debe girar el rodillo de presión utilizando la palanca (Pos. 1).

El material de cantos debe ser ensartado hasta el bisel del dispositivo de cizalla.

Luego se debe aflojar la palanca y el material de cantos se queda bloqueado.

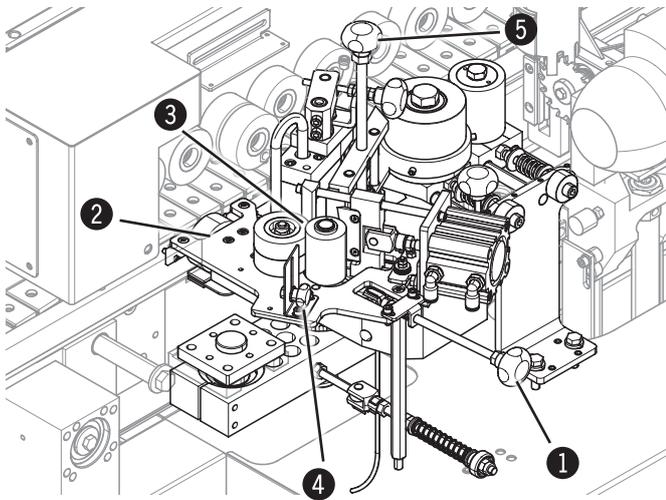


Fig. 8-3: Guiado del canto encolado

El movimiento de la pieza sobre el rodillo palpador del arrastre por cadena (Pos. 2) produce, gracias a un engranaje, el desplazamiento del rodillo de arrastre de la banda (Pos. 3), de este modo el material de cantos es dirigido exactamente contra la pieza.

El ajuste de la altura (Pos. 4) debe estar conforme con el material de cantos. Este ajuste impide una subida o una bajada del material de cantos sobre la pieza.

Accionando sobre la tuerca moleteada (Pos. 4) la barra se desplaza en altura y debe ser ajustada de tal modo que el material de cantos sea guiado en toda facilidad y sin resistencia alguna.

El segundo ajuste en altura (Pos. 5) impide la subida del material de cantos delante del dispositivo de cizalla. Abriendo la tuerca moleteada (Pos. 5), la clavija puede desplazarse en altura y debe ser ajustada de tal modo que el material de cantos sea guiado en toda facilidad y sin resistencia alguna.

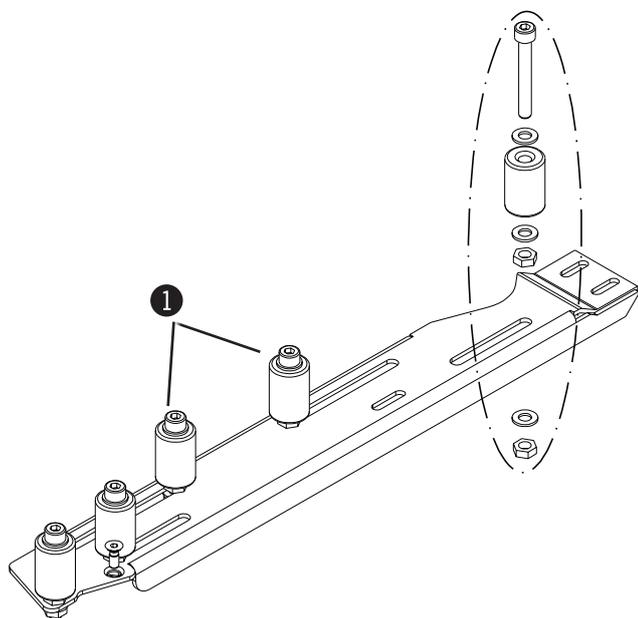


¡Atención! ¡Daños materiales!

Un ajuste falso de estas unidades puede originar un encolado incorrecto del material de cantos.

Control y ajuste

8.4 Cantos de madera maciza > 4 mm



Retire los rodillos de la guía de bordes.
Desmonte la guía de bordes.
Ajuste el primer rodillo de la guía de bordes al doble del grosor del borde.

- ① Rodillos de alimentación de borde
- ② Guía del canto
- ③ Primer rodillo

Fig. 8-3.2: Guiado del canto encolado

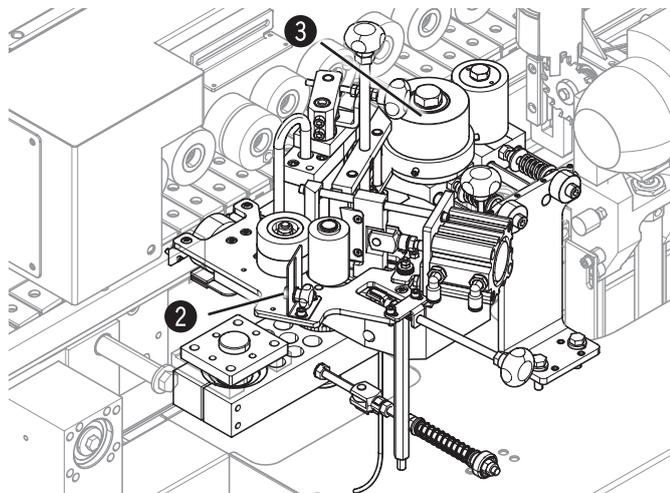


Fig. 8-3.3: Guiado del canto encolado

Control y ajuste

8.4 Calderin de cola y ajustes

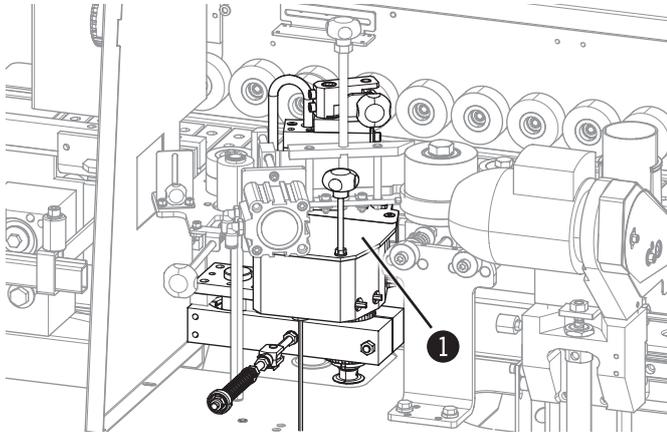


Ilustración 8-4.1: Calderin de cola

1 Tapa de la cola

Parar la máquina y asegurarla contra todo re arranque. Abrir la puerta trasera.

1. Quitar la tapa del colector de cola.
2. Quitar eventualmente la antigua cola quemada véase el capítulo: Mantenimiento/Mantenimiento
2. Rellenar el colector de cola con la cola termofusible en granulados, hasta recubrir ambas nervaduras.
3. Cerrar la tapa del colector de cola, establecer la puesta en marcha
4. Arrancar la máquina y alcanzar la temperatura de funcionamiento. véase el capítulo: >Manejo del mando<



Aviso:

Si la máquina es conectada a la corriente, que el interruptor principal se encuentra sobre I/ON y el interruptor de selección sobre ON, entonces el calentamiento del colector de cola arranca. El rodillo de cola es arrastrado por la cadena de transmisión de la pieza. El funcionamiento del rodillo de cola arranca solamente, si la temperatura del colector de cola sobrepasa la temperatura Standby y si la tecla de arranque de la cadena ha sido accionada.

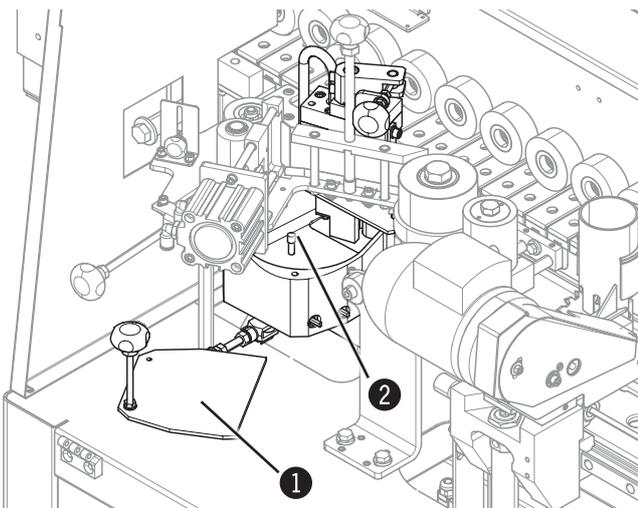


Ilustración 8-4.2: Rellenar el calderin de cola

- Aconsejamos no rellenar totalmente el calderin de cola, mantener el nivel siempre constante de cola y rellenar con pequeñas cantidades.
- El nivel de la cola es señalizado a ambas nervaduras del calderin; deben ser ligeramente recubiertas con cola.

La cantidad de cola que hay que aplicar es regulable por medio de la palanca de dosificación. Durante el encolado de canto, controlar el nivel de la cola en el calderin de cola y si es necesario, rellenarlo hasta 1 cm del borde.

- 1 Tapa de la cola
2 Nervaduras



¡Atención! Insistimos que es importante elegir correctamente la cola.

El producto elegido debe ser de primera calidad y apropiado para un encolado automático de cantos.

Utilizar una cola apropiada con una viscosidad entre 70.000 mPa.s y 110.000 mPa.s y con una velocidad de arrastre entre 7 y 12 m/min.

Estos valores son particularmente importantes para un funcionamiento correcto de la máquina y para un buen resultado de encolado de cantos.

Control y ajuste

8.4.1 Ajuste de la cantidad de cola



¡Advertencia! ¡Peligro de quemaduras y de heridas graves!
¡Un gran número de elementos de la máquina es ardiente, en particular el calderín de cola!
Utilizar todos los medios de protección apropiados para la prevención de las quemaduras de 3º grado.

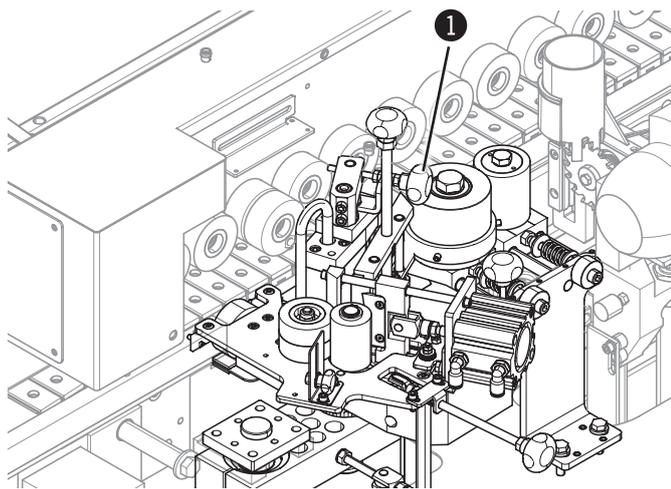


Ilustración 8-5: Ajuste de la cantidad de cola

Para ajustar la cantidad de cola, es necesario girar la palanca moleteada: en el sentido de las agujas de un reloj para tener menos cola o en el sentido contrario de las agujas de un reloj para tener más cola.

Es aconsejado aumentar paso a paso la cantidad.

① Ajuste de la cantidad de cola

8.4.2 Cierre del calderín de cola

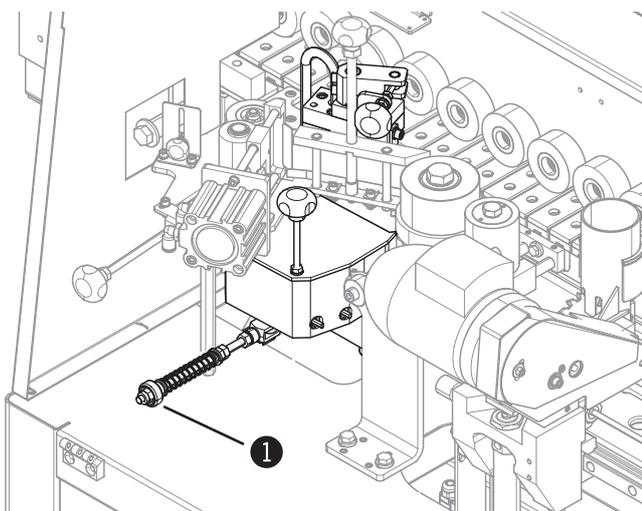


Ilustración 8-6: Cierre del calderín de cola

Se puede cerrar el calderín de cola accionando sobre la palanca. Éste está cerrado de fábrica para evitar daños durante el transporte. Cerrar siempre el calderín de cola, en caso de desplazamiento eventual.

① Cierre del calderín de cola

Control y ajuste

8.5 Unidad de pegado intercambiable recubierta de teflón



¡Advertencia! ¡Peligro de quemaduras y de heridas graves!
¡Un gran número de elementos de la máquina es ardiente, en particular el calderín de cola!
 Utilizar todos los medios de protección apropiados para la prevención de las quemaduras de 3º grado.

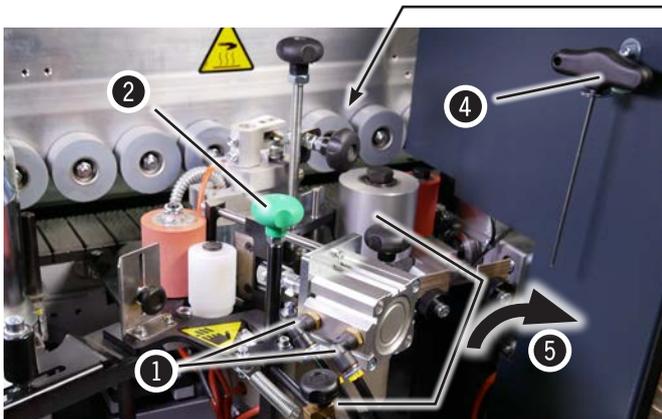
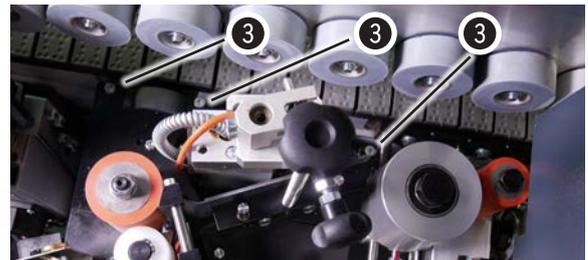


Fig. 8-7.1: Preparación para el reemplazo del calderín de cola



Parar la máquina y asegurarla contra todo re arranque
 Desconectar la máquina del sector de aire comprimido
 y purgar el aire comprimido restante. Abrir la puerta
 trasera.

Preparación para el reemplazo del calderín de cola:

1. Desconecte ambas mangueras neumáticas. ①
2. Aflojar y quitar el tornillo moleteado ②
3. Aflojar y quitar la tornillo de seguridad (3x ③)
(Hembra hexagonal Mango en T ④)
4. Quitar la alimentación de los bordes ⑤

Aviso: Proporcionar un lugar seguro para la cuenca de pegamento (para que los cables no se dañen y no pueda escapar el pegamento).



Retiro del calderín de cola:

1. Abrir el estribo de seguridad del enchufe.
Desenchufar el cable de energía ①
2. Aflojar el bloqueo del agregado de encolado ②
3. Atornille el tornillo moleteado en el bote de pegamento ③
4. Retirar el calderín de cola hacia arriba
1 = tirar de la mano,
2 = la otra mano sostiene el calderín
5. Coloca el recipiente de pegamento de tal manera que el pegamento no se pueda agotar.

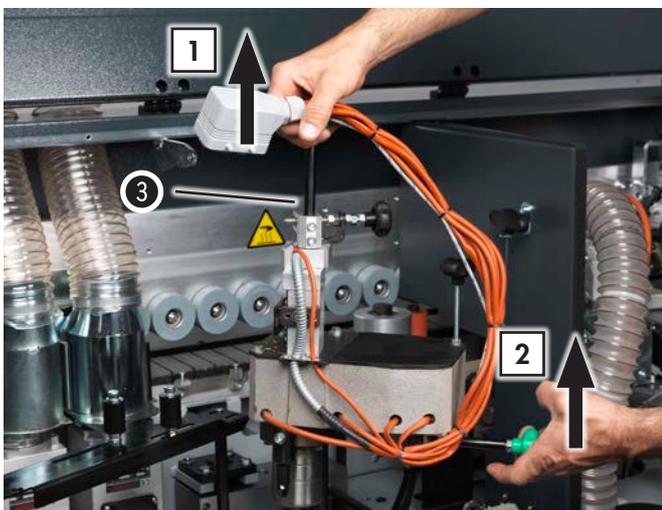


Fig. 8-7.2: Retiro del calderín de cola

Montaje del calderín de cola:

Para el montaje proceder en el sentido contrario

Revisa el asiento:

El calderín está arriba del tornillo del tope final

Conectar el enchufe de energía, fijar el estribo de

seguridad. Conectar ambos tubos flexibles neumáticos.

Control y ajuste

8.6 Agregado de achaflanado (Opción)

i **Aviso:**
Intercambio de las herramientas - véase el capítulo: **Mantenimiento/Mantenimiento**

8.6.1 Método de trabajo

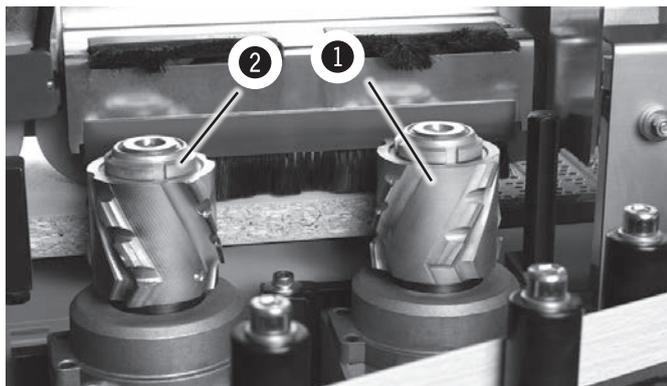


Ilustración 8-8.1: Ajuste del agregado para galces

El agregado para galces es compuesto de dos fresas arrastradas por motor $\varnothing = 60$ H49 Z2+2. Ambas fresas trabajan en sentido opuesto y tienen un paso de virutas máximo de 0 a 2 mm.

El ajuste del paso de virutas se efectúa sobre el carril de entrada.

- ① Herramienta-Sentido contrario
- ② Herramienta-Sentido idéntico

8.6.2 Ajuste del agregado para galces

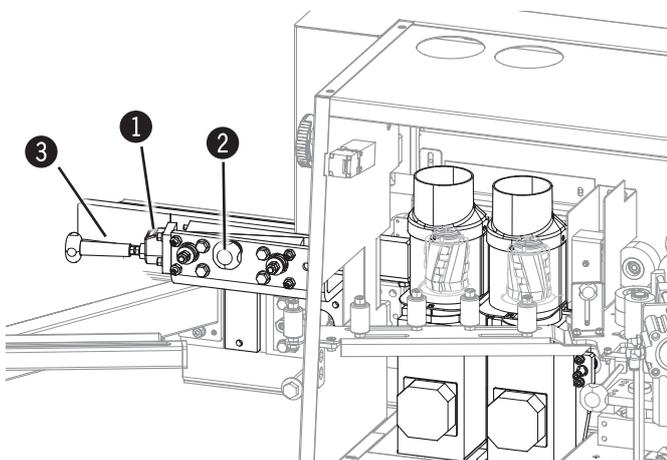


Ilustración 8-8.2: Ajuste del paso de virutas

Ajustar el paso de virutas del agregado para galces como sigue:

1. Aflojar el tornillo moleteado 2.
2. Ajustar la profundidad del paso de material con la ayuda de la moleta 3, con lectura sobre indicador digital.
3. Apretar el tornillo moleteado 2.

- ① Indicador digital
- ② Tornillo moleteado 2
- ③ Moleta 3

Control y ajuste

8.7 Ajuste de la cizalla guillotina

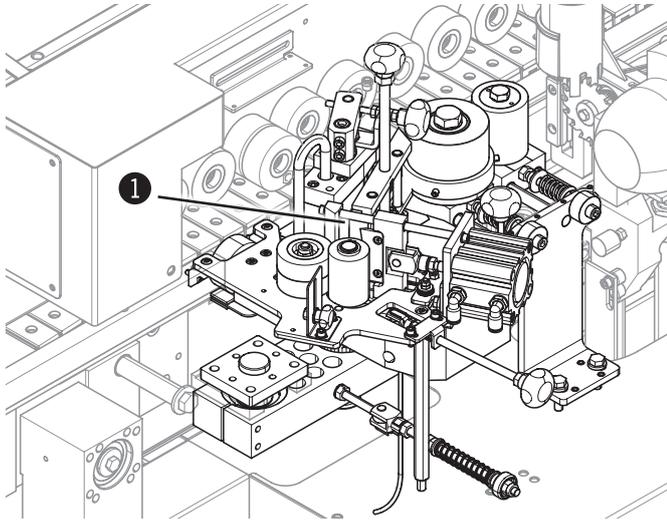


Ilustración. 8-9: Ajuste de la cizalla guillotina

La cizalla de recorte permite recortar el material del canto a una cierta distancia con relación a las extremidades del tablero.

Este agregado es utilizado exclusivamente para cantos que provienen de hojas de enchapado, de Melamina, de PVC, de ABS, de Poliéster en rodillos y con un espesor máximo de 3 mm.

La cizalla guillotina se activa automáticamente, si se ajusta los programas al panel de mando.

1 Cizalla de recorte



Aviso:

En los cantos de madera maciza no se puede usar la cizalla, por lo que debe desactivarse.

8.8 Zona de encolado



Ilustración. 8-10: Zona de encolado

1 Sección del rodillo

Esta unidad permite la fijación del material de cantos sobre la pieza. 2 cilindros de presión son montados sobre una bandeja que debe ser ajustada al espesor del canto correspondiente. Girando sobre las tuercas moleteadas (pos-) los cilindros pueden ser desplazados en profundidad. Con el fin de obtener la presión suficiente de los cilindros, un pedazo de canto debe ser posicionado en el espacio vacío entre el tornillo de ajuste y el ángulo de montaje. Las tuercas moleteadas (pos-) deben ser fijadas de tal modo que el material de canto colocado queda enganchado en el espacio vacío.

Ahora, el ajuste del espesor del canto es correctamente efectuado. Atención: Un ajuste impreciso de esta unidad puede dar lugar a un resultado incorrecto del encolado. Si el espesor del canto es mal ajustado, esto podría no solamente dañar la pieza sino tener un prensado incorrecto del canto sobre la pieza.



¡Atención! ¡Daños materiales!

Un ajuste falso de estas unidades puede originar un encolado incorrecto del material de cantos.

Control y ajuste

8.9 Ajuste de la sobra del canto - Agregado de corte

i **Aviso:**
Esta unidad es responsable del retiro del exceso de la cinta sobre la pieza (en cada extremidad).
Después del corte recto, la unidad de cizalla recupera su posición inicial.

i **Aviso:**
Efectuar muy cuidadosamente los ajustes descritos más abajo. Los valores introducidos son unos valores indicativos y deben ser sometidos a una prueba por medio de unas muestras.

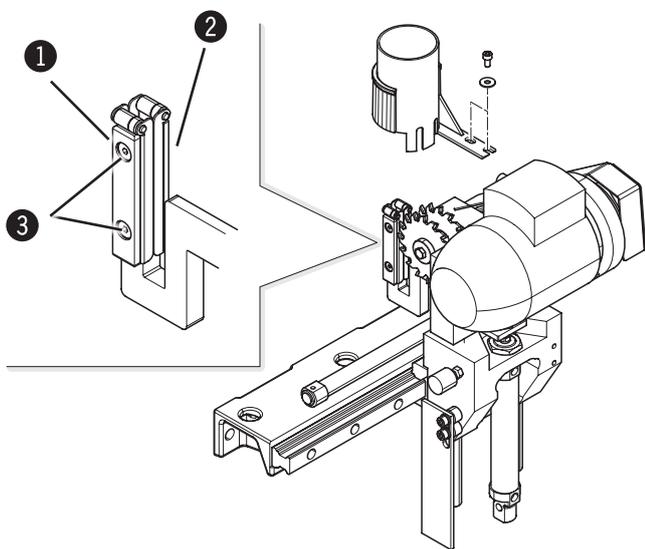


Ilustración. 8-12: Ajuste de los contactores

- 1 Palpador para el corte delantero
- 2 Palpador para el corte trasero
- 3 Tornillo allen para el ajuste del palpador

La sobra del canto es definida por la distancia entre el patín palpador y el disco de sierra.

La sobra del canto es ajustada normalmente sobre 0 (ajuste de fábrica).

Después de un cambio o del desgaste de un disco de sierra, es posiblemente necesario ajustar de nuevo la sobra del canto.

1. Parar la máquina y asegurarla contra todo re arranque. Abrir la puerta trasera.
2. Patín palpador: Limpiar completamente
3. El contactor es pretensado con la plaquita de muelle. Si se gira los 2 tornillos más profundamente hacia el anillo de copiado, el canto es cortado más profundamente (más corto). Si se aumenta esta distancia, el canto es cortado menos profundamente (más largo).

¡Los tornillos tienen un revestimiento y no necesitan así ningún bloqueo!

4. Los 2 tornillos de ajuste deben ser desplazados simultáneamente arriba y abajo. Un patín de copiado „oblicuo“ puede influir en el resultado final o dañar la pieza
5. Ajustar los agregados suplementarios o cerrar la cubierta de protección.



¡Advertencia! Riesgo de accidente! / ¡Daños materiales!

Manipular los discos de sierra con mucha precaución para evitar toda herida con las manos o todo daño por culpa de los cantos del corte.

i **Aviso:**
Cambio de los discos de sierra - véase el capítulo: **Mantenimiento/Mantenimiento**

Control y ajuste

8.9.1 Agregado de corte - Ajuste Radio (G 380)

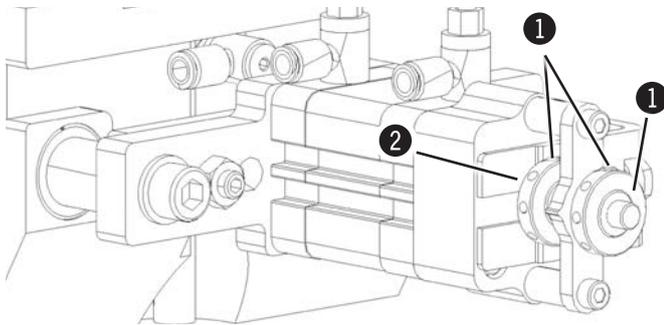


Fig. 8-13: Ajuste Radio

1. Parar la máquina y asegurarla contra todo re arranque. Abrir la puerta trasera. El aire comprimido debe estar disponible.

Ciclo: Ajuste primero el radio delantero y después el radio trasero:

2. Aflojar el tornillo de apriete.
3. Ajuste la fresa esférica con la rueda de ajuste (máx. ¼ de vuelta -)
4. Fijar el tornillo de sujeción

- ① Rueda de ajuste del radio delantero
- ② Rueda de ajuste del radio trasero
- ③ tornillo de ajuste / apriete

8.10 Unidad de fresado combinado

8.10.1 Método de trabajo - Unidad de fresado combinado

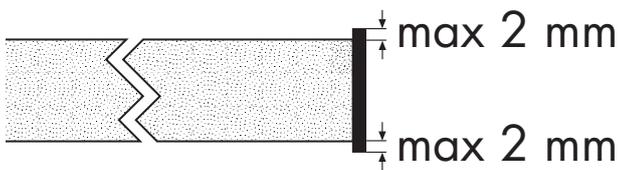


Fig. 8-13: Exceso de cantos

Los motores de alta frecuencia del agregado de achaflanado arrancan gracias al pulsador.

Las herramientas de fresado sirven para el achaflanado del exceso de los cantos en cada extremidad de la pieza. Tan pronto como la pieza pasa sobre las fresas de achaflanado, será copiada por los contactores. Según la herramienta de fresado y el espesor del canto, se puede obtener un achaflanado derecho, inclinado o redondeado. El equipamiento estándar prevé dos herramientas de fresado - superior, inferior (derecha / izquierda) - con 2 mm de rayo (3 mm) y 3° de inclinación. Las herramientas de fresado son equipadas con una toma de aspiración de Ø 60 mm y son directamente conectadas a una aspiración central. El exceso del canto que será cortado no debe sobrepasar los 2 mm por extremidad.

Las herramientas de fresado giran en la dirección opuesta del arrastre de la pieza.

El agregado superior de achaflanado se ajusta automáticamente en el momento del cambio del espesor de la herramienta, ya que está fijado en la barra de presión.

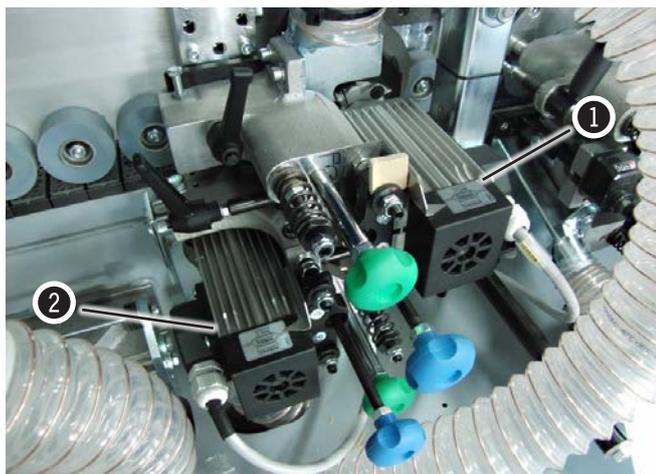


Fig. 8-14: Agregado de achaflanado

- ① Agregado de achaflanado superior
- ② Agregado de achaflanado inferior



¡Advertencia! Riesgo de accidente! / ¡Daños materiales!

Conviene manejar con cuidado las herramientas de fresado.

Le recomendamos utilizar exclusivamente herramientas de origen FELDER (Catálogo FELDER).



Aviso:

Intercambio de las herramientas - véase el capítulo: Mantenimiento/Mantenimiento

Control y ajuste

8.10.2 Ajuste en altura - Ajuste de la sobra del canto

i **Aviso:**
Explicación utilizando las unidades inferiores de las tupís: los ajustes de la unidad superior de la tupí se puede realizar como un espejo.

i **Aviso:**
Efectuar muy cuidadosamente los ajustes descritos más abajo. Los valores introducidos son unos valores indicativos y deben ser sometidos a una prueba por medio de unas muestras.

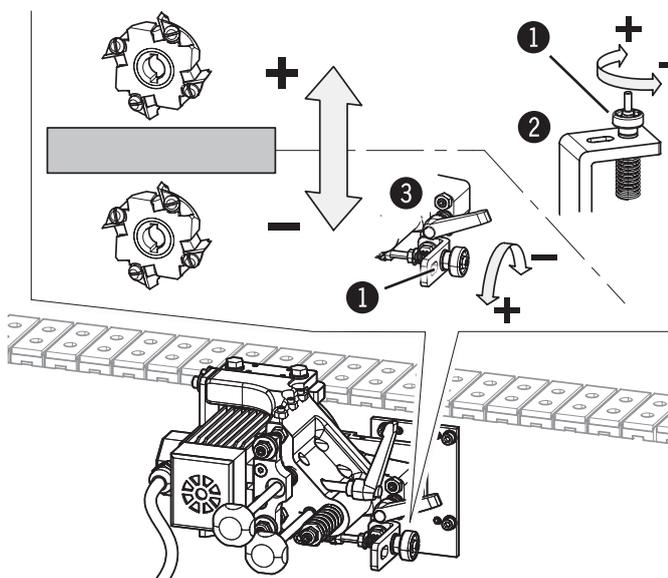


Fig. 8-15: Ajuste en altura

Arranque/parada de los agregados:

1. Parar la máquina y asegurarla contra todo re arranque Abrir la puerta trasera.
2. Retirada de la unidad de fresado:
Tuerca moleteada a apretar.
(en el sentido de las agujas del reloj, hasta el tope)
3. Activación de los agregados:
Aflojar la tuerca moleteada.
(contra el sentido de las agujas del reloj, hasta el tope)

- ① Tuerca moleteada
- ② Ajuste - superior
- ③ Ajuste - inferior

Ajustar la altura de la tupí :

1. Parar la máquina y asegurarla contra todo re arranque Abrir la puerta trasera.
2. Activación de los agregados.
3. Ajustar la altura de la tupí:
Abrir la manija de sujeción.
El ajuste se puede hacer girando los tornillos. El ajuste estará indicado sobre la escala.
+ contra el sentido de las agujas del reloj hasta el tope

Fresado de radio

- en el sentido de las agujas del reloj hasta el tope

Enrasado

4. Fijar la palanca de apriete.

- ④ Tornillo moleteado - verde / Ajuste en altura
- ⑤ Palanca de apriete / Ajuste en altura
- ⑥ Escala

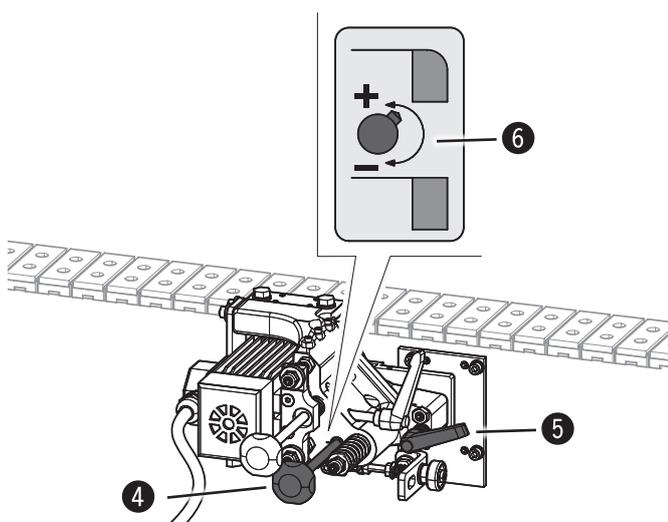


Fig. 8-15.1: Ajustar la altura de la tupí

i **Aviso:**
Los puntos de fijación se ajustan por un técnico de FELDER durante la instalación.

Control y ajuste

8.10.3 Ajuste de la profundidad de fresado

i **Aviso:**
Explicación utilizando las unidades inferiores de las tupís: los ajustes de la unidad superior de la tupí se puede realizar como un espejo.

i **Aviso:**
Efectuar muy cuidadosamente los ajustes descritos más abajo. Los valores introducidos son unos valores indicativos y deben ser sometidos a una prueba por medio de unas muestras.

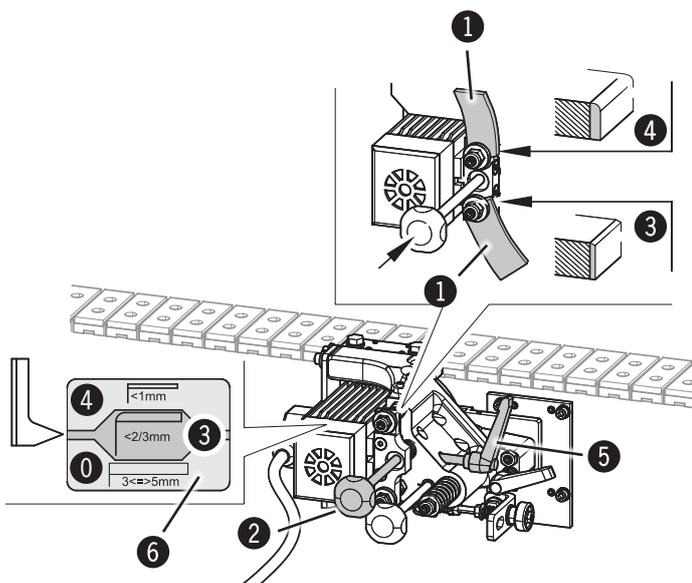


Fig. 8-16: Ajuste de la profundidad de fresado

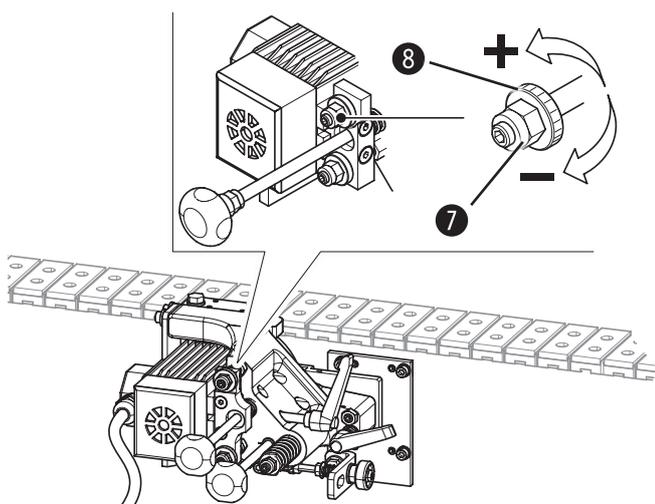


Fig. 8-16.1: Ajuste fino

Ajuste estándar:

1. Parar la máquina y asegurarla contra todo re arranque Abrir la puerta trasera.
2. Abrir la manija de sujeción.
Para desbloquear, empujar la palanca del brazo de apoyo hacia la máquina
3. Girando el interruptor "1", se puede ajustar el conjunto del agregado según el espesor del canto utilizado.

El ajuste estará indicado sobre la escala

③ Achaflanado - Cantos delgados < 1 mm

④ Fresado de radio < 2 / 3 mm

① Enrasado 0,4 - 5 mm => véase el capítulo > Ajuste de refilado <

4. Soltar la palanca.
Fijar la palanca de apriete.

- ① Sección del rodillo
- ② Palanca - azul
- ⑤ Palanca de apriete
- ⑥ Escala - Grosor de canto

Ajuste de la profundidad de fresado (Ajuste fino):

1. Parar la máquina y asegurarla contra todo re arranque Abrir la puerta trasera.
2. Aflojar la contratuerca.
3. Ajuste fino con la manija moleteada.
+ contra el sentido de las agujas del reloj:
más paso de virutas
- en el sentido de las agujas del reloj:
menos paso de virutas
4. Apretar de nuevo la contratuerca.

- ⑦ Contratuerca
- ⑧ Tuerca moleteada (Ajuste fino)

i **Aviso:**
Los puntos de fijación se ajustan por un técnico de FELDER durante la instalación.

Control y ajuste

8.10.4 Ajuste de refilado

i **Aviso:**
Explicación utilizando las unidades inferiores de las tupís: los ajustes de la unidad superior de la tupí se puede realizar como un espejo.

i **Aviso:**
Efectuar muy cuidadosamente los ajustes descritos más abajo. Los valores introducidos son unos valores indicativos y deben ser sometidos a una prueba por medio de unas muestras.

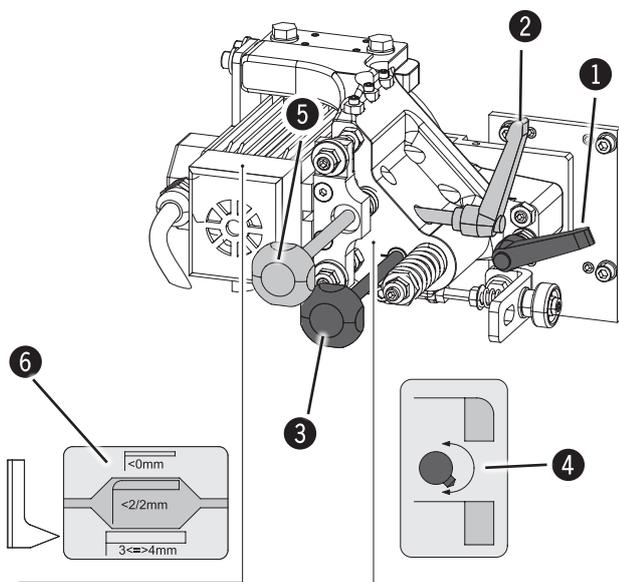


Fig. 8-16.2: Ajuste de refilado

Parar la máquina y asegurarla contra todo re arranque
Abrir la puerta trasera.

Ajuste de la sobra del canto :

1. Palanca de apriete 1 a aflojar.
2. Girar el tornillo moleteado verde.=> en el sentido de las agujas del reloj hasta el tope >Enrasado< El ajuste estará indicado sobre la escala
3. Bloquear la palanca de apriete 1.

Ajuste de la profundidad de fresado :

1. Palanca de apriete 2 a aflojar.
2. Empujar la unidad de fresado completamente hacia atrás con la palanca azul. Mantener en posición la unidad de fresado y fijar con la palanca de apriete 2.

i **Aviso:**
La configuración de la unidad de engrasado no usa ninguna sección de canto.

El ajuste estará indicado sobre la escala

- ① Palanca de apriete 1
- ② Palanca de apriete 2
- ③ Tornillo moleteado - (verde)
- ④ Escala - Fresado de radios o de achaflanados
- ⑤ Palanca - azul
- ⑥ Tuerca moleteada

Control y ajuste

8.11 Rascadores de radios, rascadores de cola (Opción)

8.11.1 Unidad rascadora de radio

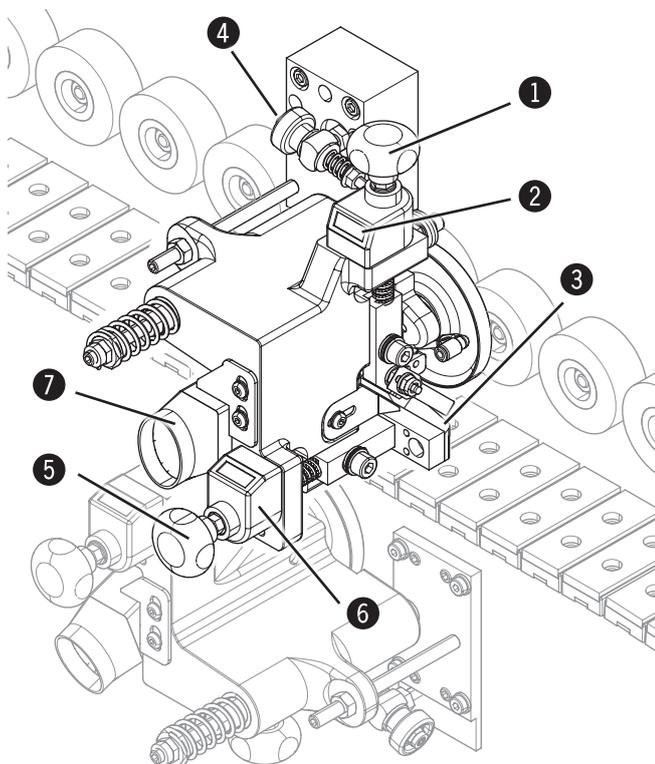


¡Atención! ¡Daños materiales!

1) Este ajuste debe ser muy preciso.

2) ¡Utilizar este agregado sólo para cantos PVC!

En caso de un ajuste incorrecto y de un material de cantos diferente al PVC, las cuchillas desbastadoras y/o las piezas pueden ser dañadas.



La cuchilla desbastadora con radio elimina las marcas de fresa sobre los cantos PVC.

Los ajustes del radio son definidos por el patín palpador horizontal.

Activar / Desactivar:

Equipamiento estándar: Ajuste manual

Si no se trabaja con el rascador superior e inferior, entonces apretar las palancas moleteadas 4 para alejar el agregado de la pieza.

Ajustar la toma de viruta:

1. Parar la máquina y asegurarla contra todo re arranque. Abrir la puerta trasera.
2. Ajustar el paso de virutas por los pulsadores giratorios hasta que el indicador de posición indique el valor del canto para encolar.

Aviso: Para compensar el juego de husillo, realizar siempre el ajuste hacia la pieza.

3. Probar el reglaje y si es necesario ajustar de nuevo.

Ilustración. 8-17: Ajuste - Rascadores de radios

- 1 Botón de giro - Paso de virutas
- 2 Pantalla - Paso de virutas
- 3 Patín palpador
- 4 Palanca moleteada de la retirada del rascador
- 5 Ajuste de la profundidad de la cuchilla
- 6 Indicador - Espesor de canto
- 7 Aspiración de virutas

Control y ajuste

8.11.2 Unidad rascadora de superficie (Opción)



¡Atención! ¡Daños materiales!

1) Este ajuste debe ser muy preciso.

2) ¡Utilizar este agregado sólo para cantos PVC!

En caso de un ajuste incorrecto y de un material de cantos diferente al PVC, las cuchillas desbastadoras y/o las piezas pueden ser dañadas.

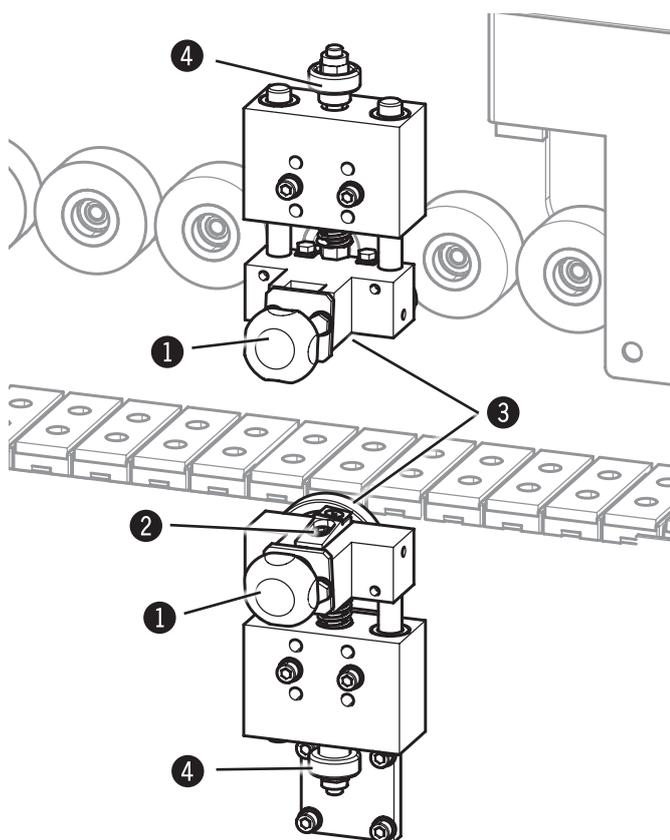


Ilustración. 8-18: Rascadores de cola

- ① Botón de giro - Paso de virutas
- ② Tornillo de sujeción
- ③ Rodillos palpadores
- ④ Palanca moleteada de la retirada del rascador

La cuchilla desbastadora de superficie elimina los restos de cola entre el material de cantos y la pieza.

Los ajustes del paso de virutas son definidos por ambos rodillos palpadores.

Activar / Desactivar:

Equipamiento de serie: Ajuste manual

Si no se trabaja con el rascador superior e inferior, entonces apretar las palancas moleteadas 4 para alejar el agregado de la pieza.

Ajustar la toma de viruta:

- 1. Parar la máquina y asegurarla contra todo re arranque.
Abrir la (gran) cubierta de protección a la derecha.
- 2. Aflojar el tornillo de apriete.
Ajustar el paso de virutas por los pulsadores giratorios.
contra el sentido de las agujas del reloj:
más paso de virutas
en el sentido de las agujas del reloj:
menos paso de virutas

Aviso: Para compensar el juego de husillo, realizar siempre el ajuste hacia la pieza.

- 3. Bloquear fuertemente los tornillos de sujeción.
- 4. Probar el reglaje y si es necesario ajustar de nuevo.



¡Atención! ¡Daños materiales!

La unidad o la cuchilla no debe dañar la pieza y debe solamente quitar la sobra de cola de la pieza.

Esto puede tener consecuencias según los diferentes ajustes de la cuchilla, la calidad y la estructura de la superficie de la pieza de mecanizado.

Control y ajuste

8.12 Ajuste del agregado de pulimento (Opción)

! ¡Atención! ¡Daños materiales!
Si la inclinación de los cepillos de pulimento es demasiado importante, el material de canto y/o las piezas pueden ser dañados.

i **Aviso:**
Cambio de los cepillos de pulimento - véase el capítulo: **Mantenimiento / Mantenimiento**

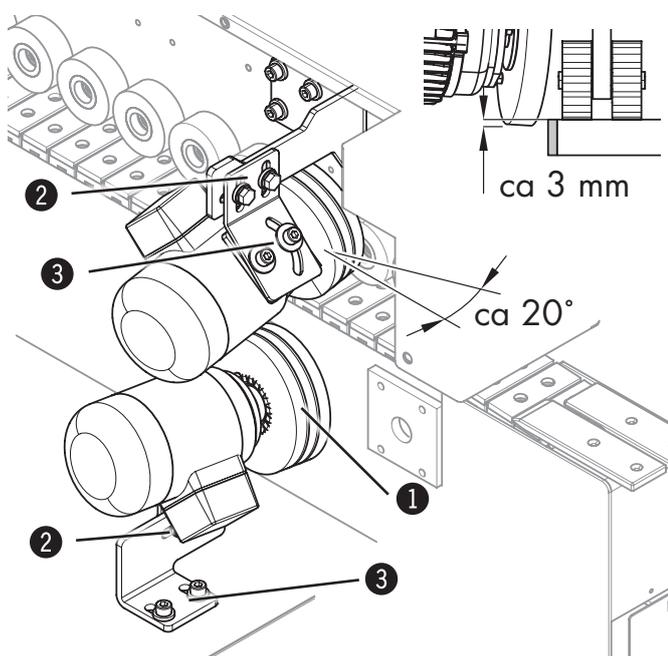


Ilustración. 8-19: Ajuste del agregado de pulimento

- ① Disco de pulimento
- ② Ajuste en altura
- ③ Ajuste de la inclinación

El agregado es compuesto de dos motores eléctricos independientes que son equipados con cepillos de algodón. El agregado de pulimento tiene la función de limpieza y de pulimento de la parte superior e inferior del canto encolado.

La activación se produce por el mando central. véase el capítulo >Manejo del mando<

Ajuste del agregado de pulimento

1. Parar la máquina y asegurarla contra todo re arranque. Abrir la puerta trasera.
2. Para ajustar la altura de los motores, aflojar los tornillos 2 y ajustar el motor a la posición deseada.
3. Para ajustar la inclinación, aflojar los tornillos 3 y posicionar el motor en una posición inclinada deseada.
4. Fijar las contratuercas.
5. Repetir el proceso para el agregado inferior.

El aparato de pulimento superior se ajusta automáticamente en el momento del cambio del espesor de la pieza, gracias al hecho que esté fijado sobre la viga de presión.

En el momento de la elección de los cepillos, tener en cuenta los parámetros siguientes:

- Ø máxi admisible 120 mm
- Eje de fijación Ø 20 mm
- Peso máxi por cepillo 200 g
- Velocidad de rotación máxi 3.000 rpm.

9 Manejo del mando

i Aviso: En la pantalla aparece >LUB<; véase el capítulo: Limpieza y engrasado --> Mantenimiento/Mantenimiento

9.1 Informaciones generales

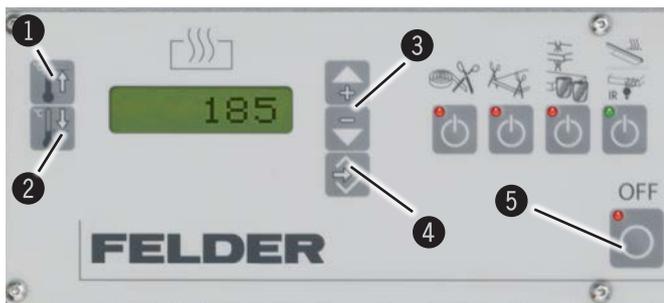


Ilustración. 9-1: Elementos eléctricos de control

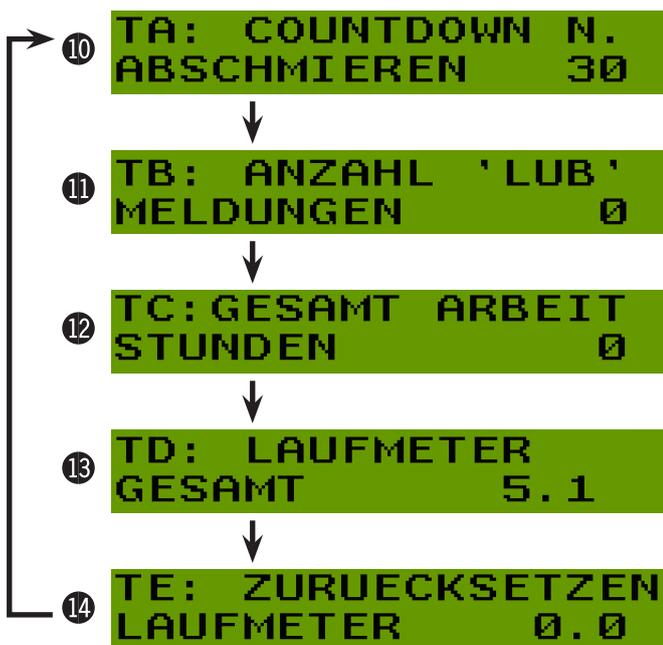
El manejo y la programación de la pantalla tiene lugar mediante las cinco teclas frontales de membrana.

Las teclas pueden tener otras funciones según el estado de servicio

- ① Temperatura de funcionamiento (SP1)
- ② Temperatura Stand-by (SP2)
- ③ Pulsadores con flecha
- ④ >OK< Pulsador Enter
- ⑤ Pulsador OFF

Los valores que usted selecciona se guardan temporalmente.

9.2 Visualización de las informaciones de la máquina / Instalación



1. Pulse la temperatura operativa (SP1), confirme con la tecla >OK< y mantenga pulsada de nuevo la temperatura operativa (SP1) durante aproximadamente 10 segundos.
2. En la pantalla aparece:>TA: COUNTDOWN< Hojear los parámetros con las teclas con flecha:
3. Con >OK< guardar los cambios y salir del menú.
- ⑩ Visualización de los intervalos de mantenimiento (Countdown)
La máquina debe ser lubricada en 30 horas.
En la pantalla aparece >LUB<:
Puesta a cero del contador:
Pulsador OFF - Apretar y dejar apretado (aprox. 10 seg.)
- ⑪ Cantidad de veces que la máquina ha sido lubricada hasta ahora.
- ⑫ Contador de horas de servicio:
Contador (desplazamiento total)
- ⑬ Contador de metros de cantos:
Contador (desplazamiento total)
- ⑭ Contador de metros de cantos: Posibilidad de puesta a cero del contador
Puesta a cero del contador:
Temperatura de funcionamiento (SP1) - Apretar y dejar apretado (aprox. 10 seg.)

Manejo del mando

9.3 Ajuste de la temperatura de la cola

i **Aviso: La máquina contiene un reductor automático de temperatura:**

Después de 20 minutos de parada completa de la máquina, la temperatura se reduce automáticamente sobre el valor ajustado con SP2. Si la máquina debe ser calentada de nuevo a la temperatura de régimen (SP1), apretar dos veces sobre el botón SP1.

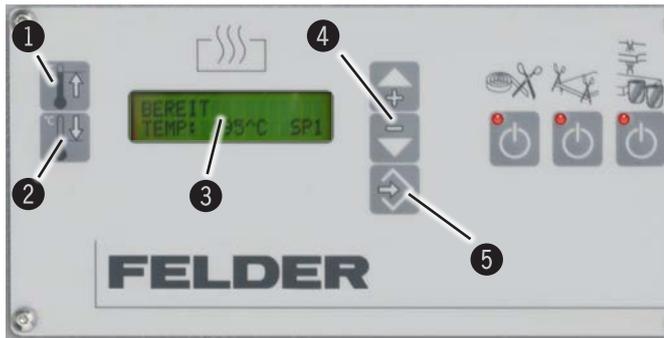


Ilustración 9-2: Ajuste de la temperatura de la cola

Ajustar el termostato con ajuste electrónico sobre la temperatura recomendada por los fabricantes de cola (generalmente, es ajustada en la fábrica a los 200°C). El rodillo de mando de cola arranca automáticamente, tan pronto como la cola sea líquida y alcance los 190°C. La temperatura de trabajo puede subir según el tipo de cola hasta cerca de 180°–210° C (356°–410° F).

Con el fin de que la cola no se deteriore, debe estar dejada lo menos tiempo posible en el calderín a la temperatura ambiental.

Ajuste de la temperatura de la cola:

- Apretar sobre SP1 o SP2
- Cambiar el valor con + o - y confirmar con ENTER

- 1 Temperatura de funcionamiento (SP1)
- 2 Temperatura Stand-by (SP2)
- 3 Indicador digital - temperatura de cola
- 4 „+“ „-“ Botones de registro de los valores SP1 y SP2
- 5 Pulsador Enter

9.3 Configuración de la unidad de corte G380

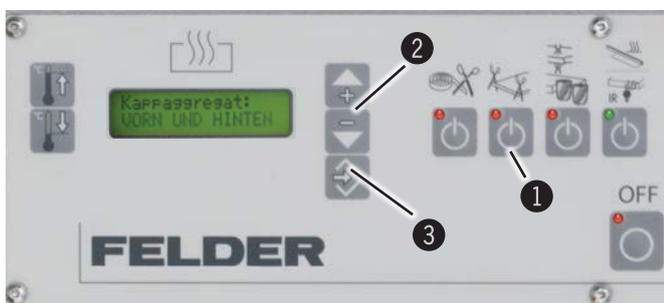


Fig. 9-1: Configuración de la unidad de corte

La unidad de corte está activada por defecto para cortes rectos.

Mantenga pulsada la tecla >Unidad de corte< durante unos segundos para cambiar el tipo de corte.

Use los cursores para seleccionar cortes delanteros, traseros o delanteros y traseros.

Confirme con >OK<.

Cortes con radio

Después de seleccionar los cortes delanteros y traseros, con los cursores puede elegir si desea hacer los cortes rectos o con radio.

Confirme con >OK<.

El LED está iluminado fijo en los cortes rectos y parpadea cuando se seleccionan cortes con radio.

- 1 Pulsador Unidad de cizalla
- 2 Pulsadores con flecha
- 3 >OK< Pulsador Enter

Mantenimiento

10 Mantenimiento

En el marco del mantenimiento, controlar regularmente la presencia de daños en toda la máquina y al nivel de los dispositivos de protección. Además, verificar regularmente la fijación de los tornillos, de las tuercas y de las piezas de conexión.

Respetar las leyes vigentes de su país, en cuestión de aplicación y de reciclaje de los productos de limpieza y de mantenimiento de la máquina y seguir las instrucciones del fabricante de los productos utilizados.



¡Atención! La garantía se anula en caso de un mantenimiento incorrecto.

10.1 Indicaciones de seguridad



¡Advertencia! Riesgo de accidente! Unos trabajos de mantenimiento inadecuados pueden llevar a daños graves corporales y materiales. Por esta razón, estos trabajos deben ser efectuados exclusivamente por un personal autorizado, formado y familiarizado con los métodos de trabajo de la máquina teniendo en cuenta las normas de seguridad.

- Antes de empezar con los trabajos, la máquina debe estar parada y asegurada contra un re arranque. Además, hay que asegurarse que la alimentación neumática sea bien desconectada.
- La válvula de presión debe encontrarse en la posición „Evacuación del aire comprimido“.
- Procurar tener un espacio de movimiento suficiente.
- Durante los trabajos de mantenimiento y de reparación, llevar una ropa de protección adecuada (Véase 2.7 Equipamiento personal de protección).
- Prestar atención al orden y a la limpieza del puesto de trabajo. ¡Piezas y herramientas sueltas son fuentes de accidentes!
- Después de los trabajos de mantenimiento, volver a montar conformemente los dispositivos de protección y controlar sus funciones.



¡Advertencia! ¡Riesgo por la corriente eléctrica! Todos los trabajos sobre las instalaciones eléctricas deben ser efectuados exclusivamente por un personal cualificado y respetando las normas de seguridad.



¡Atención! Verificar las propiedades de los aceites recomendados!



¡Advertencia! Riesgo de accidente! Ser prudente en particular en el momento del relleno de la cola y en el momento del mantenimiento y de la limpieza del calderín de cola, ya que la cola tiene una temperatura de régimen de 200°C. Utilizar todos los medios de protección apropiados para la prevención de las quemaduras de 3º grado.

Eliminar la antigua cola según las normas de reciclaje vigente en el país de destino.

10.2 Trabajos de mantenimiento



Véase el mismo manual de instrucción:

Las instrucciones para el mantenimiento y cuidado (en especial los intervalos),
encoladoras de cantos - Con arrastre por cadena

Mantenimiento/Mantenimiento

10.3 Limpieza y engrasado

! ¡Atención! ¡Daños materiales!
¡Los trabajos siguientes de mantenimiento deben ser efectuados en los intervalos de tiempo prescritos!

i **Aviso:** En la pantalla aparece >LUB<. (Visualización de los intervalos de mantenimiento)
En el momento de aplicaciones intensivas, hacer el mantenimiento cada 24–32 horas de trabajo.
Utilizar una grasa normal para máquina



Fig. 10-2: Elementos eléctricos de control

1 Pulsador OFF

Respetar las indicaciones generales de seguridad.
véase el capítulo >10.1 Indicaciones de seguridad<

1. Arrancar la máquina y alcanzar la temperatura de funcionamiento.
2. Parar la máquina y asegurarla contra todo reanque
3. **Las intervenciones siguientes deben ser efectuadas respetando la periodicidad.**
 - Engrase - Agregado de corte
 - Engrase - Alojamiento del rodillo a cola
 - Limpieza y engrasado - Arrastre de cadena
 - Controlar la tensión de la correa/a ajustar
4. **Puesta a cero del contador >LUB<**
Pulsador OFF - Apretar y dejar apretado (aprox. 10 seg.)

Mantenimiento

10.3.1 Engrase - Agregado de corte

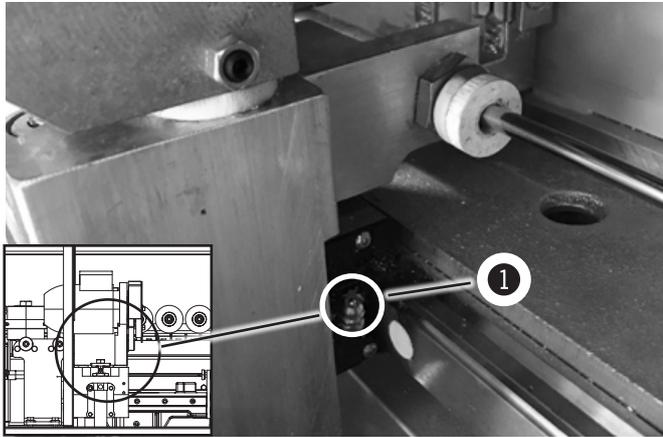


Fig. 10-3 : Engrase Agregado de corte

Arrancar la máquina y alcanzar la temperatura de funcionamiento.

Parar la máquina y asegurarla contra todo re arranque.

Colocar la bomba de engrase contra la boquilla y proceder a 2–3 movimientos de bomba.

Arrancar la máquina y alcanzar la temperatura de funcionamiento.

① Boquilla de engrase

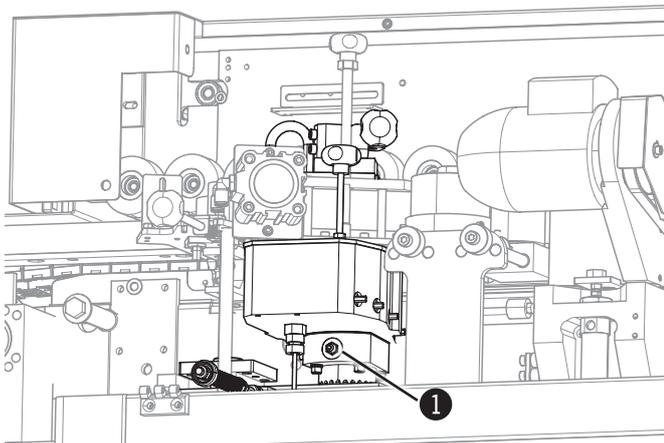
10.3.2 Engrase - Alojamiento del rodillo a cola



¡Advertencia! ¡Peligro de quemaduras y de heridas graves!

¡Un gran número de elementos de la máquina es ardiente, en particular el calderín de cola!

Utilizar todos los medios de protección apropiados para la prevención de las quemaduras de 3º grado.



En el momento de aplicaciones intensivas, hacer el mantenimiento cada 24–32 horas de trabajo.

Utilizar el lubricante AREXONS GC 300 para los rodamientos a bolas.

1. Arrancar la máquina y alcanzar la temperatura de funcionamiento.
2. Parar la máquina y asegurarla contra todo re arranque. Abrir la puerta trasera.
3. Colocar la bomba de engrase contra la boquilla y proceder a 2–3 movimientos de bomba.
4. Arrancar la máquina y alcanzar la temperatura de funcionamiento.

① Engrasador - Rodillo a cola



Ilustración. 10-4: Engrasador - Rodillo a cola

Mantenimiento

10.3.3 Limpieza y engrasado - Arrastre de cadena

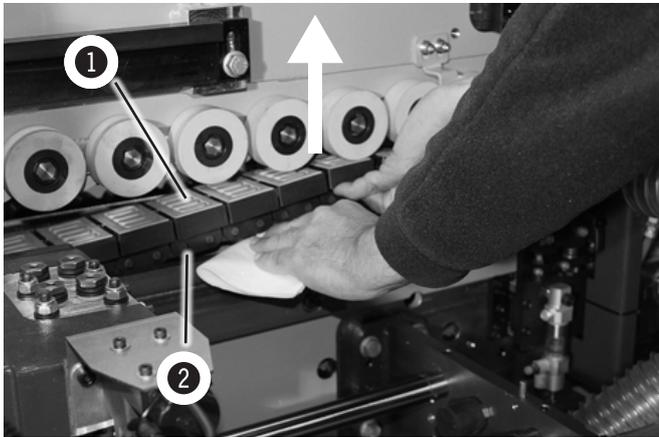


Fig. 10-5: Limpieza y engrasado Arrastre de cadena

Ayuda:

- Trapo de limpieza
- Grasa universal
- Pincel

Para subir el barra de presión en altura (Altura máxima de la pieza)

Parar la máquina y asegurarla contra todo re arranque.

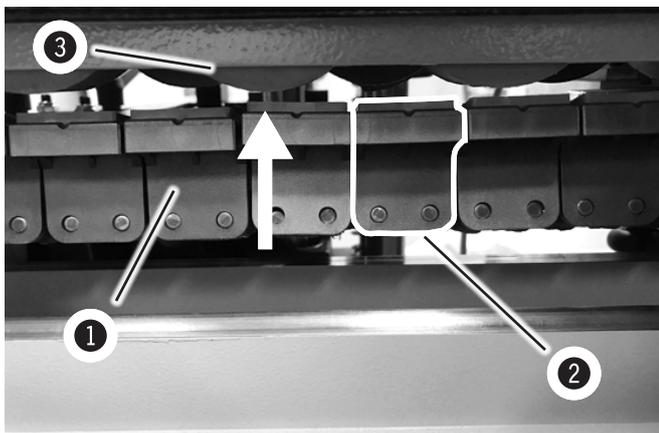
Levantar pads de los carriles lubricados. limpiar con un paño los carriles lubricados.

Lubricar la guía en altura con el pincel.
Controlar/Engrasar la cadena

Arrancar la máquina y alcanzar la temperatura de funcionamiento.

- ① Arrastre de cadena
- ② Carriles lubricados

10.3.4 Controlar la tensión de la correa/a ajustar



Para subir el barra de presión en altura (Altura máxima de la pieza)

Parar la máquina y asegurarla contra todo re arranque.

Levantar pads de los carriles lubricados.Solo dos almohadillas deben tocar los rodillos.

Verificar la tensión de la cadena, ajustar o aflojar según necesidad.(Tornillo de ajuste)

Arrancar la máquina y alcanzar la temperatura de funcionamiento.

- ① Arrastre de cadena
- ② Pads
- ③ Rodillos
- ④ Tornillo de ajuste

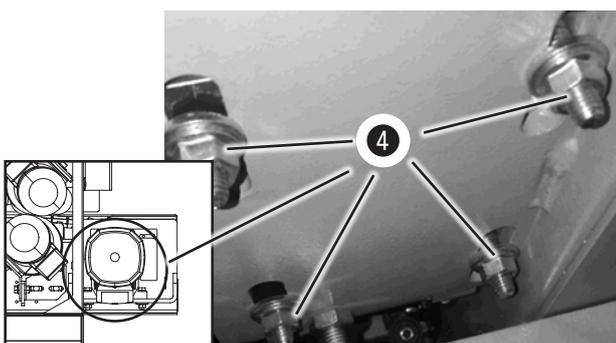


Fig. 10-6: Controlar la tensión de la correa/a ajustar

Mantenimiento

10.3.5 Limpieza de los agregados



¡Atención! ¡Daños materiales!

Para esto, no se debe utilizar ningún aire comprimido, si no el polvo y las virutas serán proyectados en los diferentes rodamientos de bolas y en las guías. Quitar el serrín y el polvo con un aspirador o un grupo de aspiración.

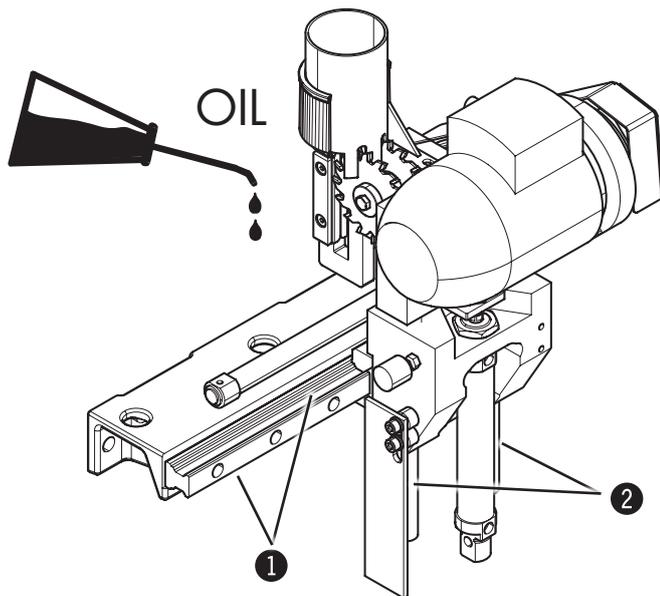


Fig. 10-7: Agregado de corte

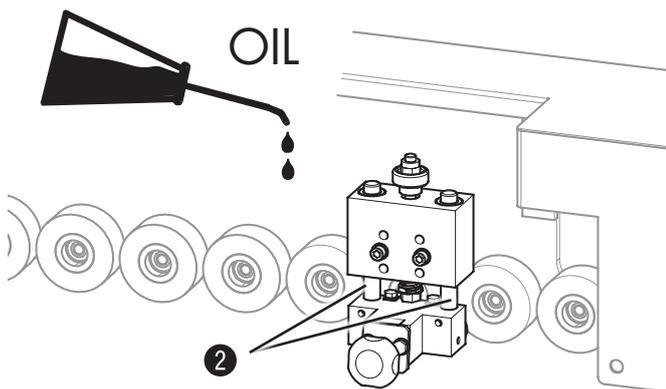


Ilustración. 10-8: Rascadores de cola

Respetar las indicaciones generales de seguridad. véase el capítulo >10.1 Indicaciones de seguridad<

1. Parar la máquina y asegurarla contra todo rearme.
Desconectar la máquina del sector de aire comprimido y purgar el aire comprimido restante.
Abrir la puerta trasera.
2. Limpiar totalmente el agregado.
3. **Agregado de corte:**
Limpiar las superficies de guiado del polvo y de la viruta. Rocíar ligeramente las guías de las columnas con aceite sin silicona. Mover el agregado muchas veces hacia adelante y hacia atrás.
4. **Rascadores de cola:**
Rocíar ligeramente las guías de las columnas con aceite sin silicona.
Mover el agregado muchas veces hacia adelante y hacia atrás.
Repetir el proceso para el agregado inferior.
5. Revisar los demás agregados o cerrar la cubierta de protección.

- ① Superficies de guía
- ② Guiado de las columnas

Mantenimiento

10.4 Cambio de la cola quemada



¡Advertencia! ¡Peligro de quemaduras y de heridas graves!

Ser prudente en particular en el momento del relleno de la cola y en el momento del mantenimiento y de la limpieza del calderín de cola, ya que la cola tiene una temperatura de régimen de 200°C.

Utilizar todos los medios de protección apropiados para la prevención de las quemaduras de 3º grado. Eliminar la antigua cola según las normas de reciclaje vigente en el país de destino.

10.4.1 Cambio de la cola quemada (EVA)

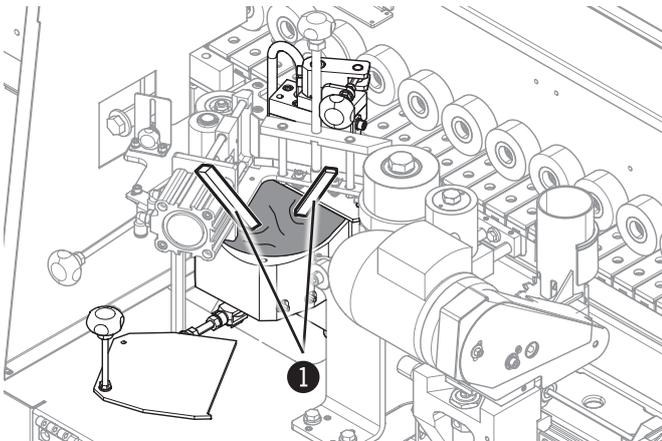


Ilustración. 10-9: Cambio de la cola quemada

1. Calentar la cola a la temperatura de funcionamiento. Colocar dos palos de madera en la cola líquida.
2. Luego, dejar enfriar completamente la cola y recalentarla de nuevo. Tan pronto como la cola se desprende del calderín de cola, quitarla del calderín con la ayuda de los palos de madera.
3. Quitar el resto de cola quemada con una espátula de madera. Limpiar el calderín de cola enfriado con un trapo o un producto de limpieza para cola.

① Palos de madera

10.4.2 Cambio de la cola quemada (PUR)



¡Atención! ¡Daños materiales!

El adhesivo de PUR se puede procesar dentro de las 6 horas (máximo de 8) / Hoja de datos del proveedor
Se debe limpiar el calderín de cola estándar :

remoción mecánica de restos de cola	Diario
Enjuagar después con granulados de limpieza y remoción mecánica de restos de granulados	Diario



Ilustración. 10-9.1: Cambio de la cola quemada

1. Encender el modo de espera del calderín. Quitar el resto de cola quemada con una espátula de madera. limpiar con paño limpio y sin pelusa el calderín raspado.
2. Rellenar los calderines de cola con granulados de limpieza. Dejar funcionar la máquina sin mecanizado durante 10 mn. encolar 4 - 5 tableros de prueba para consumir los últimos gránulos de cola.
3. Dibujar el llenado del calderín con barras y pasar en el tablero. limpiar con paño limpio y sin pelusa el calderín raspado.

Mantenimiento

10.4.3 Indicaciones de seguridad de las colas termofusibles



Peligroso para el
medio ambiente



Peligroso para la
salud



No fumar

Extracto de las hojas de datos de seguridad

¡Respetar la hoja completa de los datos de la cola termofusible correspondiente!

Aplicación:

EVA - Colas (etileno acetato de vinilo) - Cola de base

PUR - Colas (Poliuretano) - Cola con gran resistencia contra el calor y la humedad.

Indicación de peligro:

R50/R53 = muy tóxico para los organismos acuáticos
puede ocasionar una reacción perjudicial a largo plazo en las aguas

Medidas de seguridad relativas al personal:

Garantizar una ventilación suficiente.

Si se calienta más allá del punto de descomposición, se pueden producir unos gases tóxicos
(Óxido de carbono, hidrocarburos, ácido acético).

Equipamiento personal de protección:

Por favor, respetar las medidas usuales de precaución en el momento del contacto con productos químicos.

Evitar todo contacto entre los elementos termofusibles y la piel. No respirar los gases.

Protección respiratoria: Una protección es necesaria en caso de una ventilación/aspiración insuficiente.

Protección de las manos: Llevar unos guantes aislantes de protección de cuero o de materia espesa.

Protección ocular: En el momento del trasiego, es recomendado llevar unas gafas de protección.

Protección corporal: Trajes de protección de trabajo estándares

Primeros auxilios preventivos:

Después de un contacto de los elementos termofusibles con la piel, enfriar con agua fría.

No retirar el producto incrustado en la piel - consultar a un médico.

En el momento de un contacto ocular con los párpados abiertos, lavar abundantemente con agua limpia y pedir consejo a un médico.

Consultar a un médico en el momento de dolores continuos después de ingestión.

Medidas de lucha contra el incendio:

Extintor apropiado: CO₂, espuma (resistente al alcohol), polvo o pulverizador al agua.

Indicaciones con relación al tratamiento de los residuos:

Dejar los residuos solidificados, quitarlos mecánicamente. Las pequeñas cantidades pueden ser eliminadas con la basura.

Tratamiento de los residuos según las medidas oficiales locales.

Por favor, referirse a la nomenclatura europea del reciclaje para conocer los diferentes procedimientos según el código de desecho.

Mantenimiento

10.5 Cambio de los discos de sierra - Agregado de corte



¡Advertencia! Riesgo de accidente! / ¡Daños materiales!

Manipular los discos de sierra con mucha precaución para evitar toda herida con las manos o todo daño por culpa de los cantos del corte.

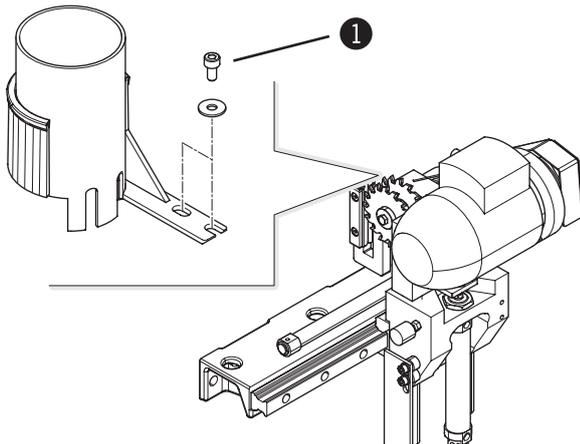


Fig. 10-10: Montaje de los soportes de aspiración

① Contra-tornillo para la protección del disco de sierra

Respetar las indicaciones generales de seguridad.

véase el capítulo >10.1 Indicaciones de seguridad<

Herramientas necesarias:

- Llave hexagonal 4 mm / 8 mm
- Llave de extremo abierto SW 10 mm

1. Parar la máquina y asegurarla contra todo rearme.
Desconectar la máquina del sector de aire comprimido y purgar el aire comprimido restante.
Abrir la puerta trasera.
2. Aflojar los tornillos y quitar la toma de aspiración.
3. Bloquear el eje del motor con la ayuda de una llave de 10 mm y aflojar el tornillo de fijación gracias.
Es importante contrar con una llave a allen (8 mm)
4. Quitar el antiguo disco de sierra y poner un nuevo sobre el eje. ¡Verificar el sentido de rotación!
5. Colocar la brida de sierra circular (verificar el montaje).
Bloquear nuevamente los tornillos.
Par de apriete mínimo: 20 Nm
6. Colocar correctamente la capota de aspiración.
Fijar los tornillos allen en ambos lados.

Aviso:

Después del cambio de herramienta:
Controlar la sobra del canto de los discos de sierra o ajustarla de nuevo.
véase el capítulo >Control y ajuste<

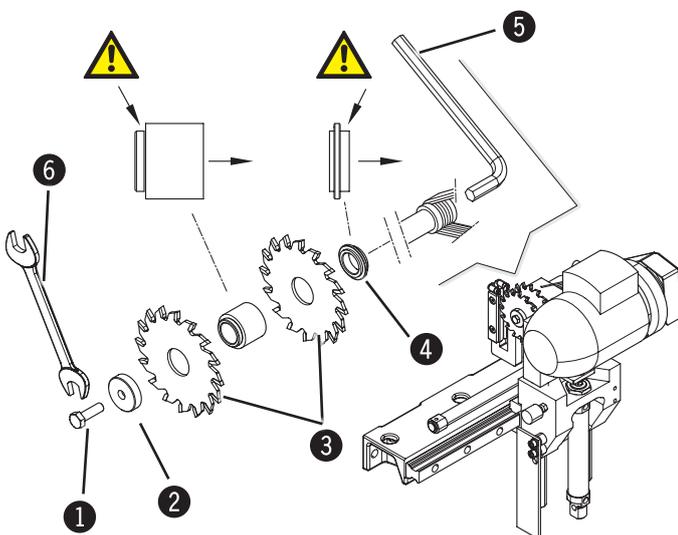


Ilustración. 10-11: Cambio de la herramienta

- ① Tornillo hexagonal
- ② Brida de la sierra circular
- ③ Disco de sierra
- ④ Brida trasera
- ⑤ Llave allen 8 mm
- ⑥ Llave de extremo abierto SW 10 mm

10.6 Intercambio de las herramientas - Unidad de fresado combinado



¡Advertencia! Riesgo de accidente!
Riesgo de heridas particularmente al momento de cambiar de herramientas.
Le recomendamos utilizar exclusivamente herramientas de origen FELDER (Catálogo FELDER).



Aviso: Después del cambio de herramienta:
Controlar la calibración del agregado de fresado de achaflanado o ajustarla de nuevo.
véase el capítulo >Control y ajuste<

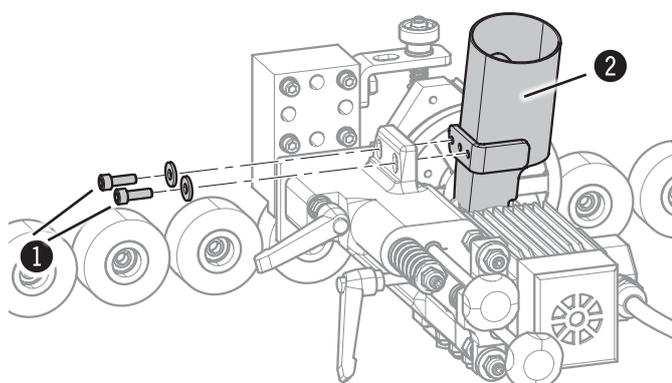


Fig. 10-12: Montaje de los soportes de aspiración / superior

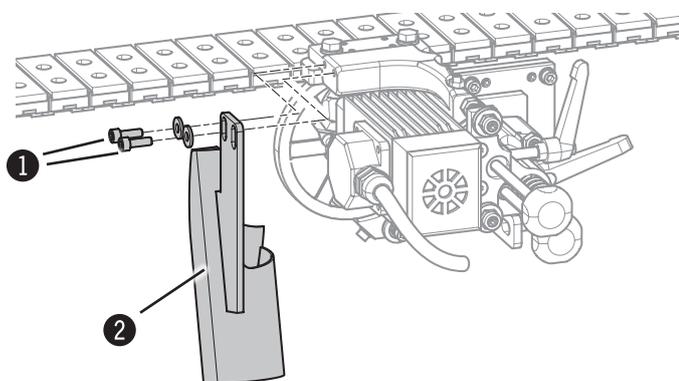


Fig. 10-12.1: Montaje de los soportes de aspiración / inferior

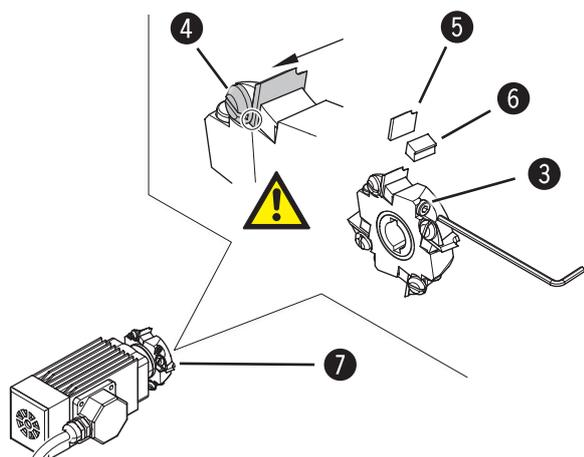


Fig. 10-13: Orden de montaje

Respetar las indicaciones generales de seguridad.
véase el capítulo >10.1 Indicaciones de seguridad<

1. Parar la máquina y asegurarla contra todo rearme.
Desconectar la máquina del sector de aire comprimido y purgar el aire comprimido restante.
Abrir la puerta trasera.
2. Aflojar los tornillos y quitar la toma de aspiración.

Cambio de las cuchillas reversibles:

3. Aflojar los tornillos de sujeción con una llave allen (3 mm).
4. Cambio de las cuchillas reversibles
Antes del montaje completo de la máquina, limpiar todas las piezas.
5. Reponer las cuchillas de recambio y los portacuchillas.
(a empujar contra el cono de posicionamiento)
Verificar el sentido correcto de rotación de la herramienta!
6. Bloquear de nuevo los tornillos de apriete.
7. Colocar correctamente la capota de aspiración.
Fijar los tornillos allen en ambos lados.

Intercambio de las herramientas:

¡Contactar el departamento post-venta de FELDER!

- ① Moleta
- ② Boquillas de aspiración
- ③ Tornillo de sujeción
- ④ Cono de posicionamiento
- ⑤ Cuchillas de recambio
- ⑥ Portacuchillas
- ⑦ Herramientas de fresado

Mantenimiento

10.7 Cambio de herramienta - Agregado rascador



¡Advertencia! Riesgo de accidente!

Riesgo de heridas particularmente al momento de cambiar de herramientas

Le recomendamos utilizar exclusivamente herramientas de origen FELDER (Catálogo FELDER).



Aviso: Después del cambio de herramienta:

Controlar la calibración del agregado rascador o ajustarla de nuevo.

véase el capítulo >Control y ajuste<

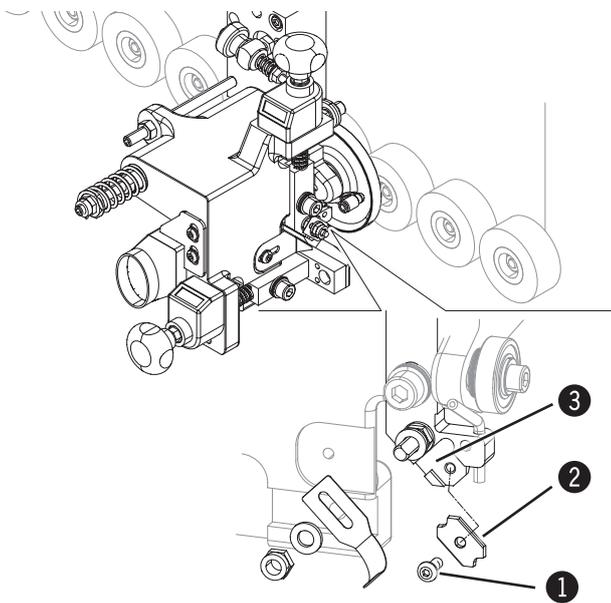


Ilustración. 10-14: Rascadores de radios

Respetar las indicaciones generales de seguridad.

véase el capítulo >10.1 Indicaciones de seguridad<

1. Parar la máquina y asegurarla contra todo re arranque. Abrir la puerta trasera.
3. Aflojar el tornillo allen con una llave allen
Girar las cuchillas desbastadoras o reemplazarlas.
verificar su emplazamiento!
4. Atornillar los tornillos hexagonales gracias a la llave allen y fijarlos firmemente.
Par de apriete mínimo: 20 Nm
5. Repetir el proceso para el agregado inferior.

- 1 Tornillo allen
- 2 Cuchillas reversibles
- 3 Portabrocas

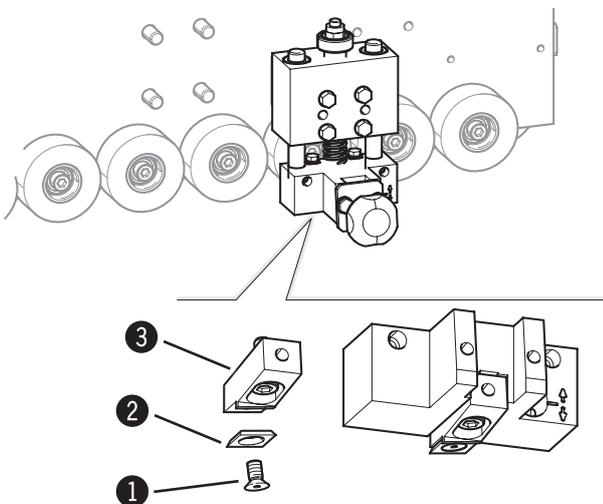


Ilustración. 10-15: Rascadores de cola

Mantenimiento

10.8 Intercambio de las herramientas - Agregado de fresado para galces



¡Advertencia! Riesgo de accidente!

Riesgo de heridas particularmente al momento de cambiar de herramientas

Le recomendamos utilizar exclusivamente herramientas de origen FELDER (Catálogo FELDER).



Aviso:

Herramientas de fresado autorizados véase Datos técnicos.

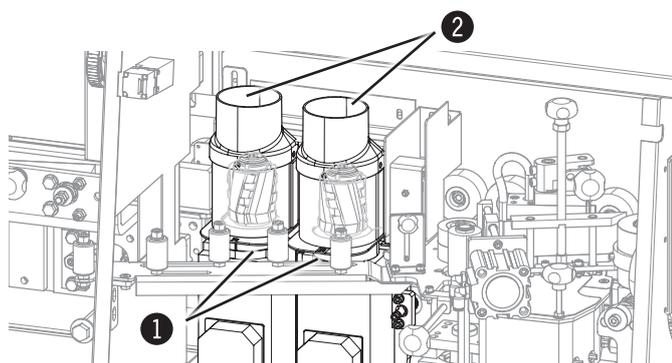


Ilustración. 10-16: Intercambio de las herramientas - Agregado de fresado para galces

- 1 Abrazaderas
- 2 Tomas de aspiración

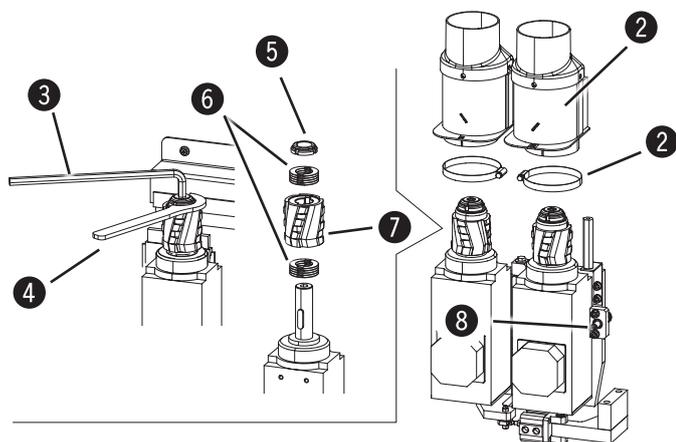


Ilustración. 10-17: Intercambio de las herramientas - Agregado de fresado para galces

- 3 Llave allen 10 mm
- 4 Llave de gancho
- 5 Tuerca ranurada
- 6 Anillos de espesor
- 7 Herramienta
- 8 Tornillos de ajuste de la profundidad de la fresa

Respetar las indicaciones generales de seguridad. véase el capítulo >10.1 Indicaciones de seguridad<

Herramientas necesarias:

- Llave de extremo abierto / Llave de tubo
- Llave allen 10 mm

1. Parar la máquina y asegurarla contra todo re arranque
Desconectar la máquina del sector de aire comprimido y purgar el aire comprimido restante.
Abrir la puerta trasera.
2. Aflojar los tornillos y quitar la toma de aspiración.
(2 x Abrazaderas)
3. Bloquear el eje del motor de fresado con una llave allen (10 mm). Aflojar la tuerca ranurada con una llave de gancho.
4. Reemplazar las fresas.
5. Gracias a los anillos de espesor, se puede corregir la altura de la fresa.
6. Atornillar fuertemente las tuercas ranuradas.
Par de apriete mínimo: 25 Nm
7. Montar de nuevo las capotas de aspiración.
(2 x a fijar con abrazaderas)



Aviso:

Si las fresas han sido afiladas, es necesario corregir la profundidad del fresado gracias a los tornillos de ajuste.

¡Contactar el departamento post-venta de FELDER!

Mantenimiento

10.9 Cizalla de recorte - Cambio, afilamiento y engrase de las cuchillas

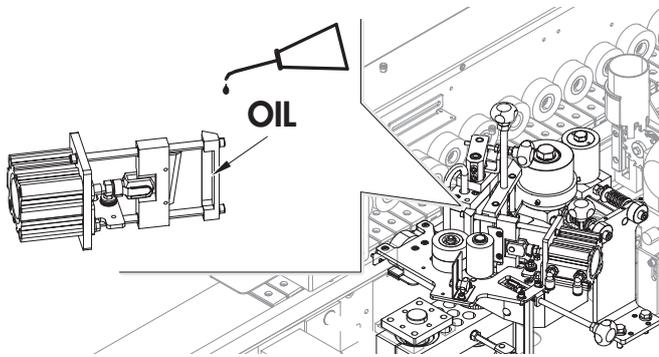


Ilustración. 10-18: Cambio y afilamiento de las cuchillas

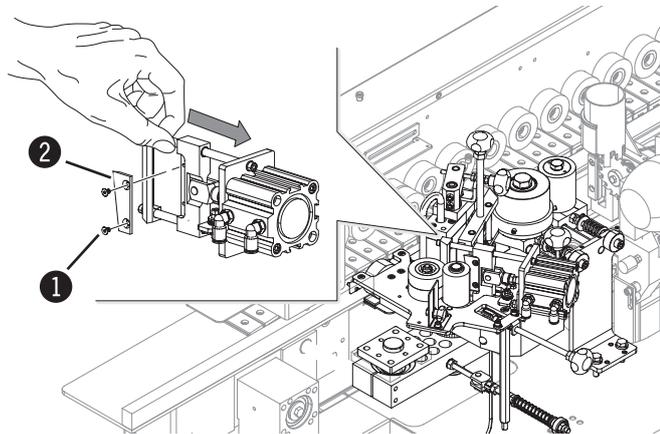


Ilustración. 10-19: Cambio y afilamiento de las cuchillas

Respetar las indicaciones generales de seguridad. véase el capítulo >10.1 Indicaciones de seguridad<

Rociar el filo de la cizalla y sus guíados con aceite sin silicona.

En el momento del engrase con aceite sin silicona, no dejar mojado la cizalla de recorte, sino secarla con un trapo. Los aceites sin silicona pueden reducir la adherencia de la cola.

Proceder de la manera siguiente al cambiar o afilar la cizalla de recorte del rodillo:

- Parar la máquina por el interruptor principal. Desconectar el aire comprimido del agregado de recorte a cizalla.
- Empujar manualmente hacia adelante las cuchillas de cizalla.
- Aflojar los tornillos de fijación con las llaves entregadas con la máquina.
- Cuchillas de cizalla: reafilar o reemplazar

- ① Tornillos de fijación de las cuchillas desbastadoras
- ② Cuchillas de cizalla

i **Aviso:** Afilarse solamente sobre el lado oblicuo de la cuchilla.

Mantenimiento

10.10 Cambio de los cepillos - Unidad de pulimento



¡Atención! ¡Daños materiales!

Desmontar siempre solamente un agregado de cepillos para evitar un cambio de posición.
El tornillo del cepillo inferior tiene un paso izquierdo.

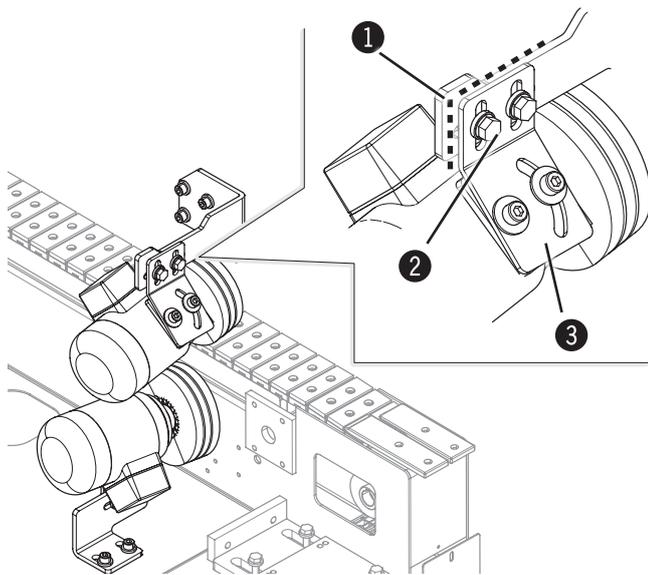


Fig. 10-20: Unidad de pulimento

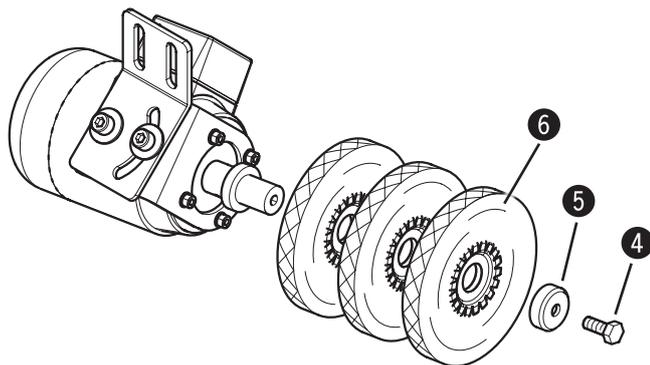


Fig. 10-21: Cambio de los cepillos

Respetar las indicaciones generales de seguridad.

véase el capítulo >10.1 Indicaciones de seguridad<

Herramientas necesarias:

- Llave de extremo abierto SW 13 mm

1. Parar la máquina y asegurarla contra todo re arranque. Abrir la puerta trasera.
2. Mantener la posición del cepillo de pulimento gracias a unos marcajes.
Aflojar los tornillos de sujeción, Retirar el motor hacia atrás y ponerlo sobre la mesa de la máquina.
3. Aflojar y quitar el tornillo de fijación del motor. Quitar la brida y el cepillo.
4. Ensartar un nuevo cepillo en el motor. Montar la brida y los tornillos.
5. Montar el motor en el soporte. Controlar la posición del cepillo de pulimento (marcaje). Apretar los tornillos de sujeción.
6. Repetir el proceso para el agregado inferior. Probar el ajuste y repetir eventualmente el proceso de ajuste.
véase el capítulo >Ajuste del agregado de pulimento<

- 1 Marcaje
- 2 Tornillos de sujeción
- 3 Soporte regulable
- 4 Tornillo de fijación - Cepillo
- 5 Brida
- 6 Disco de pulimento (Cepillo)

FELDER®

FELDER KG

KR-Felder-Straße 1, 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA

Tlfn. +43 (0) 5223 / 58 50 0

Fax: +43 (0) 5223 / 56 13 0

info@felder-group.com

www.felder-group.com