



MAQUINA DE CARPINTERÍA COMBINADA MWM-8A

MANUAL DE USUARIO Y GARANTÍA



Antes de operar este artefacto por favor lea estas instrucciones cuidadosamente

PRECAUCIÓN

1 Lea atentamente el manual de servicio antes de poner en marcha la máquina para evitar que el operador se encuentre en peligro.

2 Todo el ajuste, la fijación y el mantenimiento deben realizarse con la condición de detener la máquina y desenchufar el enchufe.

3 El protector del cabezal cortador 4 debe ser levantado y bloqueado después de que la mesa delantera 6 se haya vuelto. A continuación, arranque la máquina (ver Fig.5).

La máquina de carpintería de uso múltiple tipo MWM-8A es conveniente y confiable debido a sus múltiples funciones, tales como la planificación de la superficie, el aserrado, la perforación, la tenación con una sola hoja de sierra, el curvado, el achaflanado y así sucesivamente. Puede ser ampliamente utilizado en la construcción, fabricación de muebles, decoración y artesanía en madera, etc

CONTENIDOS

I. DATOS TECNICOS

II. ESTRUCTURA

III. TRANSPORTE E INSTALACION

IV. REGLAS DE SEGURIDAD

V. AJUSTE Y APLICACIÓN

VI. MANTENIMIENTO Y ASISTENCIA

VII. PRINCIPALES PRODUCTOS DE ESTANDARIZACIÓN Y PIEZAS

FRÁGILES

VIII. HERRAMIENTAS A UTILIZAR

IX. FALLAS DE LA MÁQUINA Y MEDIDAS DE REPARACIÓN

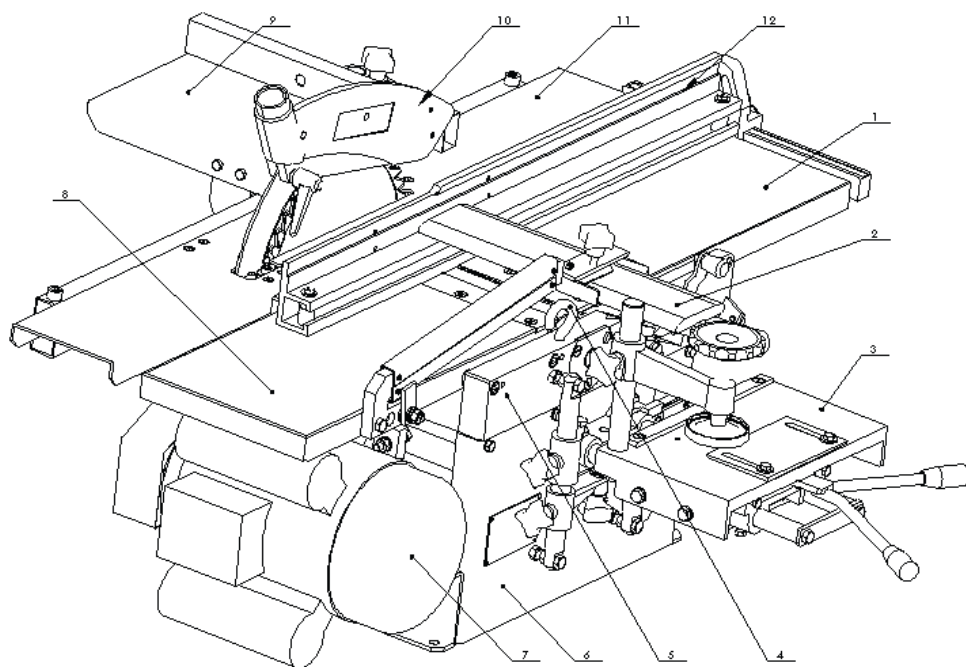
X. GARANTÍA

I. DATOS TÉCNICOS

POTENCIA:	1.1kW 220V o 1.5kW 220V(380V)
VELOCIDAD:	3500 rpm
CUCHILLA:	210x30x3 mm
CEPILLADO:	200 mm
DIÁMETRO DE DISCO:	250x3.2x30 mm
CORTE:	70x300mm ± 45°
MANDRIL:	13 mm
CAPACIDAD:	13x90 mm
MESA CEPILLADO:	99x21 cm
MESA ASERRADO:	96x13 cm
MESA CORTE BISEL:	27x20 cm
MESA DE PERFORACIÓN:	27x20 cm

II. ESTRUCTURA

Esta máquina se diseña con una estructura especial del tipo de banco combinado de la placa, que se observa para su extremadamente conveniencia y confiabilidad de la instalación, del ajuste, de la aplicación y del mantenimiento. Esta máquina se compone principalmente de mesa delantera y trasera, derecha y base de cojinete izquierda, fortalece la base, el husillo del cortador, el aserrado, el motor y el sistema de transferencia, que tiene sistema compacto y funciones múltiples. La máquina se suministra con motor monofásico de 1.1kW. Se puede acomodar con monofase de 1.5kW o motor trifásico según el requisito del cliente.



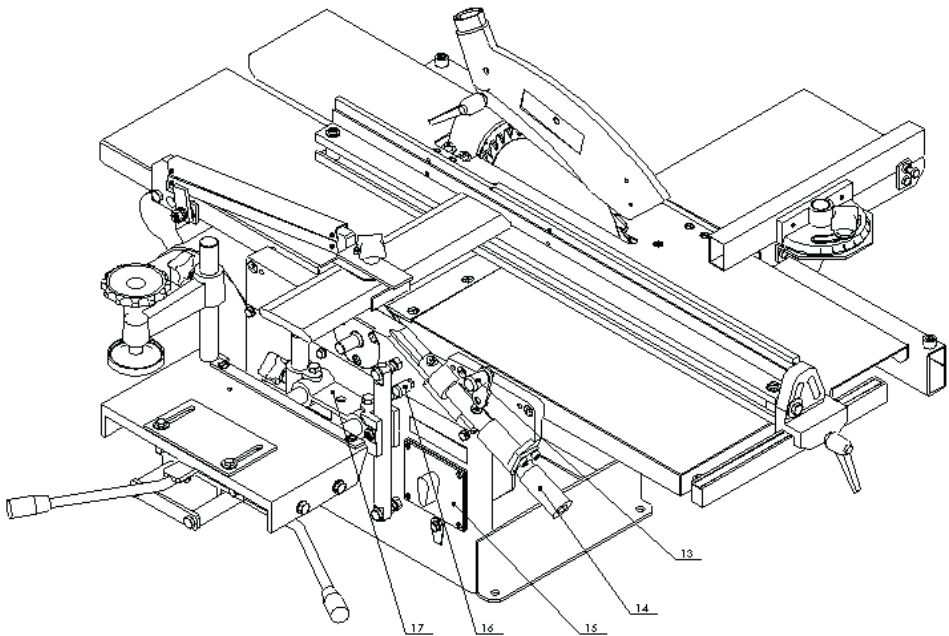


FIG.1 DIAGRAMA DE LA FORMA DE LA MÁQUINA

1 mesa delantera 2 cubierta del puente 3 banco de perforación 4 cierre de la cremallera 5 base del rodamiento 6 hoja de la carcasa izquierda 7 motor 8 mesa trasera 9 tabla de corte transversal 10 cubierta de la sierra 11 tabla de la sierra 12 guía 13 barra de bloqueo 14 elevar el mango 15 interruptor 16 localizar el pasador 17 deslizador base

III. TRANSPORTE E INSTALACION

Hay un par de corchetes (ver Fig.1 No.4) en la máquina, asegúrese de usar el cordón solamente en el cierre de la eslinga, descargue el cierre de la eslinga y mantenga bien cuando la máquina se usa normalmente para volver a usarla. Tenga cuidado de llevarlos y colocarlos ligeramente. Trate de poner la máquina en un lugar amplio y árido, y hacer que sea estable, a continuación, sujetarla.

En nombre del transporte, parte de la máquina se embala en caja pequeña. El cliente debe montar las piezas desmontadas de acuerdo con las etapas y medios mostrados a continuación.

Fijar el banco de perforación: Como se muestra en la Fig. 2, coloque las guías de guía 13 en los orificios de colocación de la base de deslizamiento 12 y sujétela.

Fijar la mesa de corte transversal: Como se muestra en la Fig. 3, desmontar primero el eje de limitación de caucho 5, montar la mesa de corte transversal 6 en la guía de sierra de corte transversal 9, montar el eje limitador de caucho 5.

Limpie la mesa después de terminar la fijación y limpie cada pieza sin pintura con gasolina o trementina.

El diagrama de conexión de circuito se muestra en la Fig. 4 a o b. La máquina puede ser suministrada con motor trifásico o monofásico según las necesidades del cliente. El trabajo de conexión debe ser terminado por un técnico especial y asegurarse de que la máquina esté conectada a tierra de forma fiable. El voltaje, la frecuencia de la fuente de alimentación debe estar de acuerdo con los especificados de la máquina y permitir la tensión de error $\pm 5\%$.

Motor trifásico: Conecte el interruptor del panel con el cable de alimentación trifásico y utilice el alambre mixto amarillo-verde como cable de tierra. Arranque la máquina y compruebe la dirección del eje de la cuchilla. Si está mal, cambie dos de los tres cables.

Motor monofásico: Conecte la fuente de alimentación con una toma de 16 A e introduzca el enchufe de la máquina en la toma de corriente.

IV. REGLAS DE SEGURIDAD

4.1 REQUISITO GENERAL

Es obligatorio que el operador adquiera la formación necesaria para utilizar este tipo de máquina antes de iniciar cualquier trabajo y tiene la edad mínima prevista por la legislación del país en el que trabaja. Antes de poner en marcha la máquina, lea atentamente el manual de servicio.

El uso de la máquina puede causar riesgos al operador. Por favor pon atención.

- Asegúrese de que el interruptor este suavemente. Pare la máquina inmediatamente para cualquier problema o accidente repentino.
- Use ropa de trabajo, zapatos y sombrero adecuados, ate el cabello largo.
- Use auriculares, sombreros y máscaras antirustos durante la operación. Utilice el dispositivo de protección suministrado y colóquelo en la posición de operación adecuada.

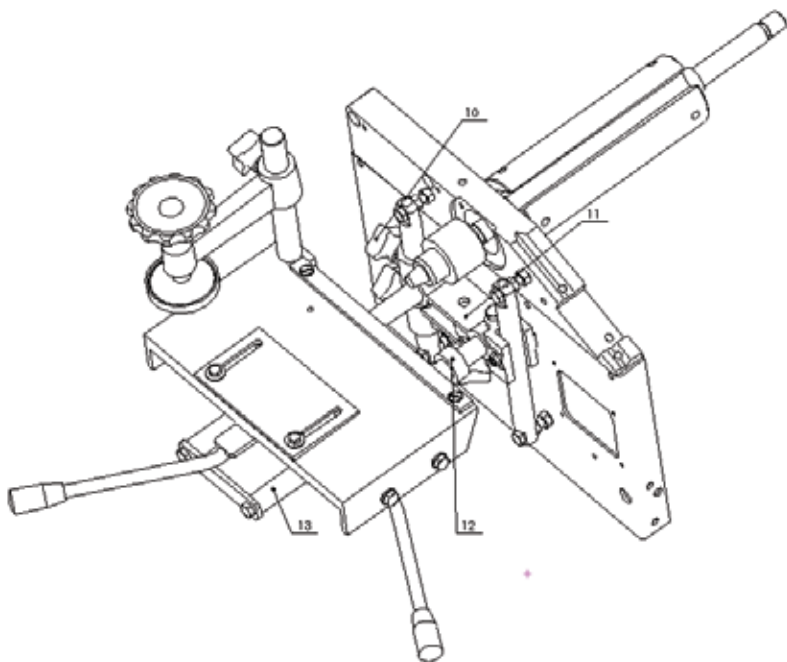
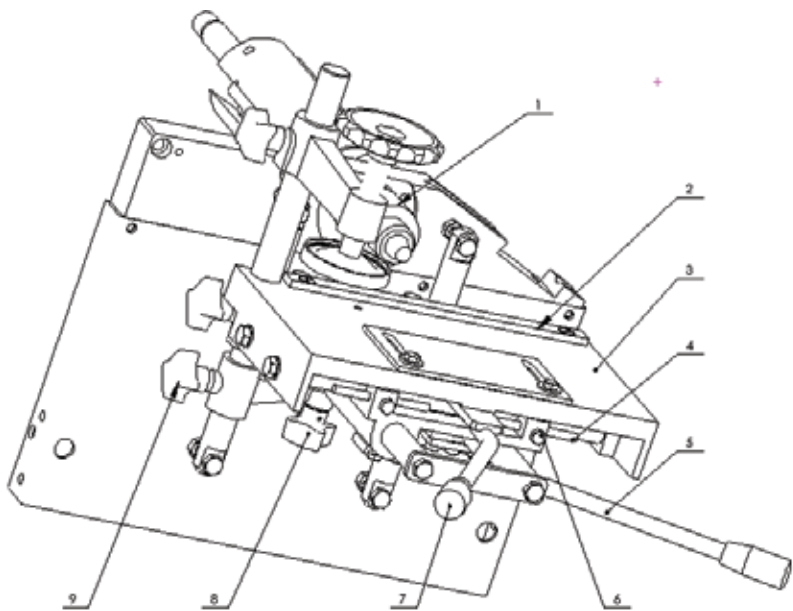


FIG.2 BANCO DE PERFORACIÓN

1 taladro 2 placa de posicionamiento 3 mesa de perforación 4 barra de poste 5 barra de elevación 6 tornillo M6 x 16 7 palanca de elevación 8 tornillo de micro ajuste 9 y 10 mando de bloqueo 11 base de deslizamiento 12 anillo de fijación 13 guía lock knob 11 slide base 12 locating ring 13 guide track

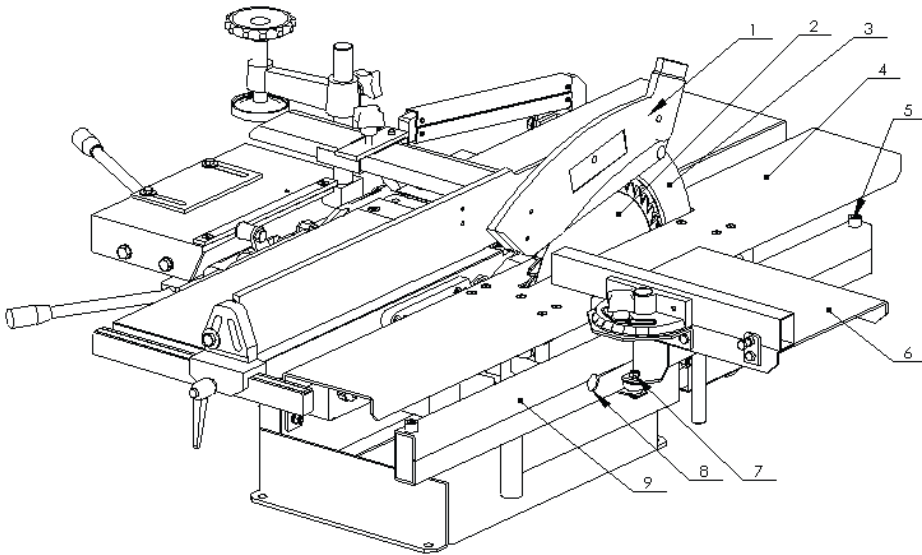


FIG.3 DIAGRAMA DE PIEZA DE ASERRADO

1 cubierta de sierra 2 sierra circular 3 divisor 4 mesa de sierra 5 eje de goma 6 mesa de corte transversal 7 eje de excentricidad 8 guía de corte transversal agujero de fijación 9 guía transversal de la sierra

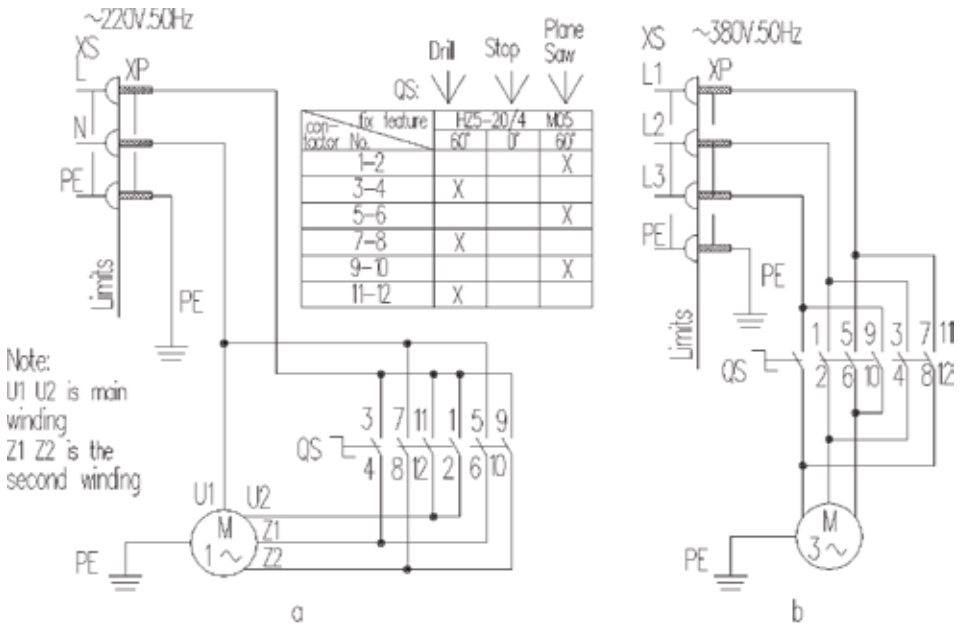


FIG.4 DIAGRAMA DE CIRCUITO

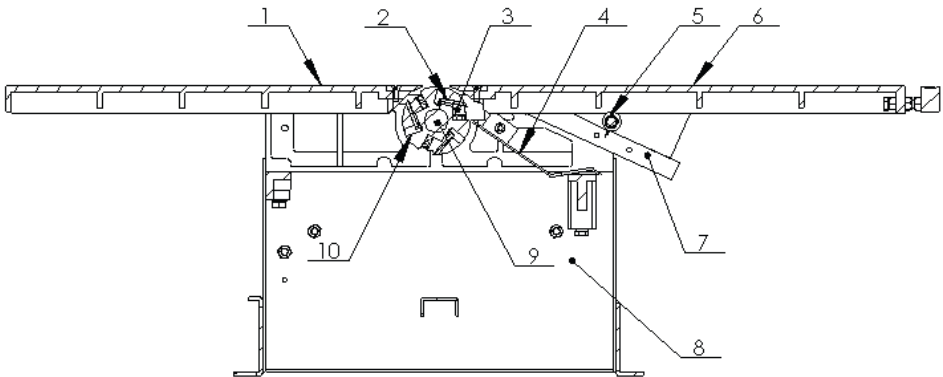


FIG.5 DIAGRAMA DE PLANIFICACIÓN DE SUPERFICIE

1 Mesa trasera 2 cuchilla de corte 3 presione el perno de la cuchilla 4 guarda del husillo 5 palanca de bloqueo huso de corte 6 tabla delantera 7 guía de la guía 8 hoja de la carcasa derecha 9 eje del cortador 10 ajuste del agujero

- Antes de comenzar el trabajo, compruebe que la pieza de trabajo no tenga inserciones metálicas, granizadas o grietas peligrosas. Siempre mecanice la pieza de trabajo en la dirección de las venas.
- La máquina es solamente conveniente para mecanizar la madera, no la utiliza para mecanizar el metal u otros materiales.
- Nunca utilice piezas demasiado pequeñas, demasiado grandes o demasiado largas ni demasiado curvadas.
- Para mecanizar piezas de trabajo largas, instale siempre soportes adecuados con rodillos de alimentación y de salida. Con el fin de equilibrar el peso de la madera.
- No coloque su cuerpo cerca de la parte de rotación de la máquina.
- El área de trabajo debe estar bien iluminada, sin obstáculos y sin persona. Nunca deje herramientas u otras cosas en la máquina.
- Antes de cualquier operación de limpieza o mantenimiento, apague el interruptor general de la máquina y desconecte el enchufe de la línea de alimentación. Asegúrese de que nadie pueda encender la máquina accidentalmente.
- Nunca deje la maquina desprotegida cuando este encendida. Asegúrese de que no haya niños en el área cuando trabaje o pare la máquina.
- Nunca utilice la máquina si está bajo el efecto de alcohol, medicamentos psicotrópicos o drogas.

4.2 REGLAS DE SEGURIDAD

Además de las reglas anteriores en la parte 4.1, el operador debe mantener en leve atención a lo siguiente:

- Utilice guantes de protección y utilice herramientas especiales para ajustar, instalar, cambiar la cuchilla y limpiar la máquina.
- Mantenga el cuerpo alejado de la parte giratoria de la máquina. No desmonte los dispositivos de seguridad intencionalmente. Alimente la pieza lentamente.
- Utilice los dispositivos de seguridad suministrados, usando gafas protectoras y mantenga los tramos de la cuchilla firmemente y equilibrados.

V. AJUSTE Y APLICACIÓN

Para garantizar la seguridad tanto del operador como de la propia máquina, es imperativo que el operador domine las técnicas de ajuste y aplicación. Apague el interruptor general para ajustar la máquina. Asegúrese de que las entregas y el ajuste sean correctos y confiables.

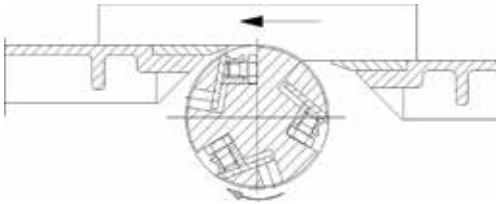
5.1 CAMBIO DE CUCHILLOS

La máquina se suministra con 3 cuchillas ya fijadas; Sin embargo, cada vez que sea necesario afilarlos o reemplazarlos, opere de la siguiente manera: Apague la máquina. Saque el enchufe de la toma y asegúrese de que nadie pueda arrancarlo accidentalmente. Use guantes de cuero. Vea la Fig. 5, Tornillo de presión de la herramienta suelta 3, inserte el destornillador en el orificio 10, tire de la herramienta 2 hacia fuera, apriete un poco el perno 3, ponga la regla plana en la parte central de la placa de labios de la superficie de la mesa posterior 1. Gire el husillo de corte 9, colocar la cuchilla 2 en el huso de corte 9. Dejar que la cuchilla 2 se conecte con la regla plana y colocar la cuchilla 2 sobre la superficie de la mesa a la misma altura, fijar primero el perno central y luego los dos extremos, Operar varias veces la vía anterior para terminar los plazos de 3 palas. Coloque una placa plana en la superficie de la mesa, compruebe a derecha e izquierda, gire el cabezal de corte 5 a mano para ver si la cuchilla entra en contacto con la placa en el mismo grado, de lo contrario, vuelva a ajustarla.



Nunca mezcle cuchillas de diferentes tipos y series. Afilar las cuchillas en una forma que la altura falsa y el ángulo ($38^\circ \sim 42^\circ$). Las cuchillas se pueden afilar hasta una altura mínima de 21 mm (el nuevo cuchillo es $210 \times 30 \times 3$ mm).

5.2 APLANAMIENTO DE SUPERFICIES



Preparacion: Pare la máquina, desconecte la clavija, afloje la barra de bloqueo 13 de la figura 1, gire la manija de elevación 14, cuando la mesa delantera 1 alcance el grado deseado, luego gire la barra de bloqueo 13 para bloquear la mesa

delantera 1. Ajuste la guía de cepillado lateralmente de acuerdo con la anchura de la pieza a mecanizar. La guía puede inclinarse de 0 a 45° para el corte angular.

Durante el funcionamiento, coloque el lado izquierdo de la mesa delantera. Coloque la mano izquierda delante de la derecha. Empuje ligeramente la pieza de trabajo, cuando la pieza de trabajo pase el husillo de corte 50 mm, presione la pieza de trabajo en la mesa trasera con la mano izquierda. Empuje la pieza de trabajo con la mano derecha al mismo tiempo. Nunca ponga la mano debajo de la cubierta del puente, después del

cepillado del primer lado, gire la pieza 90 °, deje que el primer lado vuelva a inclinar la guía. Coloque el segundo lado para ser cepillado en la superficie de la mesa delantera. En general, coloque la pieza de trabajo en el lado izquierdo de la guía, cuando la pieza a planear tenga menos de 60 mm de ancho, haga que la cubierta del puente se mueva lateralmente hacia la guía y coloque la cubierta del puente sobre la pieza de trabajo. Cuando la pieza de trabajo a planear tiene más de 60 mm de ancho, haga que la cubierta del puente se mueva lateralmente hacia el lado izquierdo de la pieza de trabajo y conecte con la superficie de la mesa, el otro lado de la pieza de trabajo se incline de nuevo de la guía. Alimente lentamente, asegúrese de que no haya rajaduras o peligros en la pieza de trabajo. Coloque la superficie cóncava hacia abajo palabras, para soportes de uso de pieza larga en la salida. Evite pasar piezas de trabajo cortas y de pequeño tamaño, si es necesario, utilice soportes de madera planos especiales. Mantenga las cuchillas afiladas lo suficiente. Para cualquier problema o accidente repentino, apague la máquina.

Después de trabajar, apague la máquina y limpie las astillas y cubra las cuchillas con la cubierta del puente.

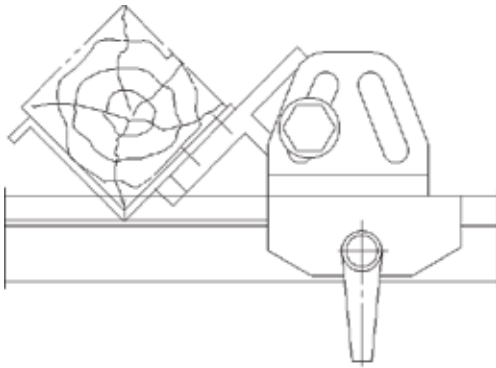
5.3 CORTE DE RANURA

Preparación: Apague la máquina y desconecte el enchufe, desmonte la cubierta del puente. Vea la Fig. 1, use guantes, haga que una o más de las tres cuchillas se muevan a la misma altura que la cara de paso de la ranura a cortar o 0,5 mm de longitud. Baje el plano de la mesa delantera a la altura de profundidad de la aleta deseada. La guía debe estar paralela a la cara del escalón.

Durante el funcionamiento, coloque el lado izquierdo de la mesa delantera, empuje ligeramente la pieza de trabajo, cuando la pieza pase el husillo de corte 10 mm, presione la pieza de trabajo en la mesa trasera con la mano izquierda, empuje la pieza de trabajo con la mano derecha al mismo tiempo, Asegúrese de que no haya hendiduras ni nudos peligrosos en la pieza de trabajo. Coloque la superficie cóncava hacia abajo palabras, para soportes de uso de pieza larga en la salida. Evite pasar piezas cortas y pequeñas dimensiones. Si es necesario, use soportes de madera planos especiales. Mantenga las cuchillas afiladas lo suficiente. Para cualquier problema o accidente repentino, apague la máquina.

Después de trabajar, apague la máquina y limpie las astillas y cubra las cuchillas con la cubierta del puente.

5.4 BISELADO



Preparación: Apague la máquina y quite el tapón, baje el plano de la mesa delantera a la altura de la profundidad deseada. Conecte la regla de biselado con la guía y conecte la guía con la base como se muestra en la Fig. 5. Hablando en términos generales, monte la guía en el lado derecho de la mesa. Cubra las cuchillas con la cubierta del puente.

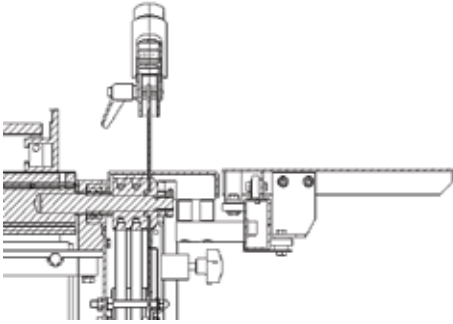
Durante la operación, el soporte en el lado izquierdo de la máquina coloca la pieza de trabajo sobre la regla de achaflanado, haciendo la cara deseada hacia la superficie de la mesa. Deje que la mano izquierda en la parte delantera de la derecha, empuje la pieza de trabajo ligeramente. Cuando la pieza de trabajo pase 10 mm sobre el husillo, presione la pieza de trabajo con la mano izquierda, empuje la pieza de trabajo con la mano derecha. Precaución: Asegúrese de que no haya rajaduras o nudos peligrosos en la pieza de trabajo. Mantenga las cuchillas afiladas lo suficiente. Para cualquier problema o accidente repentino, apague la máquina.

Después de trabajar, apague la máquina y limpie las astillas y cubra las cuchillas con la cubierta del puente.

5.5 INSTALACIÓN DE LAS CUCHILLAS DE SIERRA

Pare la máquina y quite el enchufe, desmonte la sierra por debajo de la campana, barra de bloqueo suelta, desmonte la mesa de la sierra. Vea la Fig. 5, ponga un destornillador en el orificio 10 del husillo de corte 9 para detener el husillo, desenrosque la tuerca con la llave. Prestar atención para no dañar la placa del labio, desmontar la brida, limpiar la brida y la cuchilla de la sierra con cuidado para contactar perfectamente, montar la hoja de la sierra sobre la brida y luego montarlos juntos con el eje, bloqueándolos con tuerca doble y luego montar la mesa de la sierra. Debajo de la capilla, al mismo tiempo, dejó el table0.5 de la sierra ~ 1m m más arriba que la tabla posterior.

5.6 ASERRADURA



Preparación: Parar la máquina, apagar el enchufe, montar la hoja de sierra y la mesa de sierra como parte 5.5, luego montar el divisor en la mesa de la sierra y mantener el centro del divisor con la hoja de la sierra. Monte la campana en el divisor. Ubique la guía según la anchura del aserrado para realizar el aserrado longitudinal. La guía se puede utilizar de forma inversa y el ángulo de corte de $0 \sim 45^\circ$. Monte la mesa

transversal para realizar el corte transversal o $\pm 45^\circ$.

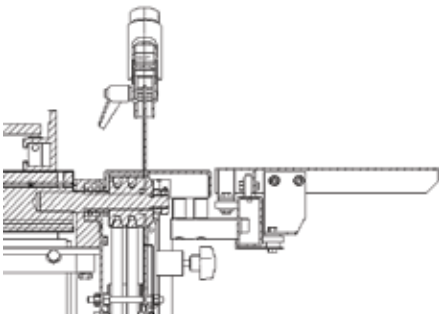
Durante el funcionamiento, use gafas de protección, colóquese en el lado derecho de la mesa de la sierra, coloque un lado de la pieza de trabajo contra la guía y el otro lado apoye contra la superficie de la mesa.



Precaución: Evite pasar piezas de trabajo demasiado pequeñas, si es necesario, utilice soportes planos especiales. Para piezas de trabajo largas, utilice soportes especiales en la salida. Asegúrese de que no haya rajaduras o nudos peligrosos en la pieza de trabajo, no limpie la mesa mientras está en funcionamiento. Mantenga las cuchillas afiladas lo suficiente. Para cualquier problema repentino o accidente, apague la máquina.

Después de la operación, desconecte el enchufe y corte la red eléctrica. Limpie las mesas y las virutas, desmonte la hoja de sierra. Montar y bloquear la brida en el husillo, al final, instalar la mesa de la sierra y bloquear firmemente.

5.6 ASERRADURA



Preparación: Parar la máquina, apagar el enchufe, montar la hoja de sierra y la mesa de sierra como parte 5.5, luego montar el divisor en la mesa de la sierra y mantener el centro del divisor con la hoja de la sierra. Monte la campana en el divisor. Ubique la guía según la anchura del aserrado para realizar el aserrado longitudinal. La guía se puede utilizar de forma inversa y el ángulo de corte de $0 \sim 45^\circ$. Monte la mesa transversal para realizar el corte transversal o $\pm 45^\circ$.

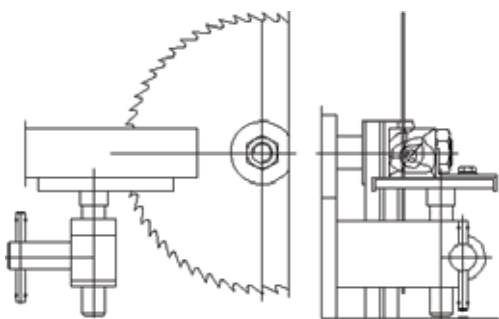
Durante el funcionamiento, use gafas de protección, colóquese en el lado derecho de la mesa de la sierra, coloque un lado de la pieza de trabajo contra la guía y el otro lado apoye contra la superficie de la mesa.



Precaución: Evite pasar piezas de trabajo demasiado pequeñas, si es necesario, utilice soportes planos especiales. Para piezas de trabajo largas, utilice soportes especiales en la salida. Asegúrese de que no haya rajaduras o nudos peligrosos en la pieza de trabajo, no limpie la mesa mientras está en funcionamiento. Mantenga las cuchillas afiladas lo suficiente. Para cualquier problema repentino o accidente, apague la máquina.

Después de la operación, desconecte el enchufe y corte la red eléctrica. Limpie las mesas y las virutas, desmonte la hoja de sierra. Montar y bloquear la brida en el husillo, al final, instalar la mesa de la sierra y bloquear firmemente.

5.7 CORTE DE ESIPIGA



Preparación: Parar la máquina, quitar el enchufe. Vea la Fig. 5 suelta y tire de la barra de bloqueo 5, gire la cubierta de la mesa delantera 6, tire del pasador de fijación 16 de la Fig. 3 hacia fuera, gire la cubierta del cabezal de corte 4 hacia arriba, vuelva a colocar el pasador de fijación 13; Desmontar la mesa de la sierra, montar la hoja de la sierra al final del eje, Montar el banco de cincelado de

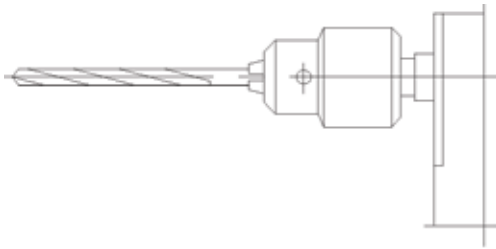
la muesca en el soporte, Localizar el banco según la altura de la pieza, Ajustar la línea central de la pieza de trabajo y el eje del husillo de la herramienta al mismo plano horizontal, Fijar el banco y ajustar la placa de posicionamiento de modo que dos planos de referencia verticales de la pieza de trabajo entren en contacto con el banco. Arranque la máquina, use gafas, póngase frente al banco, alimente lentamente.



Precaución: Asegúrese de que no haya rajaduras o nudos peligrosos en la pieza de trabajo. Mantenga la cuchilla afilada lo suficiente. Para cualquier accidente repentino, detener la máquina inmediatamente.

Después de trabajar, apague la máquina, quite el enchufe. Limpie la mesa y las virutas, desmonte el banco de cincel de mortaja y la hoja de sierra, luego monte la brida en el husillo y bloqueeo. En el extremo, el montaje vio la tabla, hace la tabla de la sierra 0.5 ~ 1 m m más arriba que la tabla posterior.

5.8 PERFORACIÓN



Preparación: Parar la máquina, quitar el enchufe. Montar el mandril y la broca, ajustar la altura de la mesa según el tamaño de la pieza. Si la elevación es mucho, vea la Fig. 2, barra de bloqueo suelta 9, 10 primero, mueva la base deslizante 11 hacia arriba o hacia abajo hasta la posición adecuada,

luego bloquee la barra 9, gire el tornillo de ajuste de micro-ajuste 8. Después de hacer el banco de taladro A la altura requerida por la pieza de trabajo, apriete la barra de bloqueo 4, sitúe la posición de la placa de posicionamiento de acuerdo con la pieza de trabajo, marque la pieza de trabajo.

Comience a trabajar, de pie frente al final del taladro, coloque la pieza de trabajo en el banco. Vea la Fig. 2, cuando la pieza de trabajo se localiza colocando la placa 2, sujete la pieza de trabajo con la pinza, haga funcionar la barra de elevación 5 taladre el punto marcado. Controlar la profundidad colocando el anillo 12; Utilice la barra de elevación 7 para perforar el orificio en forma de cintura. (Taladrar la sujeción en línea para formar el agujero de la cintura), la longitud de la perforación puede ser controlada por el pasador eyector 4; La placa de colocación 2 se puede colocar sobre el banco transversalmente o longitudinalmente para satisfacer los diferentes requerimientos.



Precaución: Mantenga la broca suficientemente afilada, alimente lentamente y ligeramente, retire la broca con frecuencia. Asegúrese de que no haya hendiduras ni nudos peligrosos en la pieza de trabajo. Evite pasar una pieza de trabajo demasiado larga. Para cualquier accidente, pare la máquina inmediatamente.

Después de trabajar, quite el tapón, desmonte la broca y limpie la mesa.

VI. MANTENIMIENTO Y ASISTENCIA

Limpie la harina de madera y las acumulaciones en la máquina inmediatamente después de funcionar para la vida de servicio de la máquina y la calidad de proceso. Compruebe y mantenga las piezas de la máquina y los elementos eléctricos periódicamente. Engrase grasa en dos rodamientos en el extremo del husillo de la herramienta plana cada 1000 horas de trabajo. Limpie la cara de cada banco, así como las superficies deslizantes y hasta en un lugar árido para que no se oxidan. Compruebe el motor en su aislamiento antes de usar la máquina una vez más.

Mantenga los bordes de la herramienta cepilladora, la hoja de sierra y otras herramientas afiladas todo el tiempo, afilarlos inmediatamente si están embotados. Todas las tres herramientas deben ser afiladas simultáneamente, para asegurar la rotación constante del husillo de la herramienta y la calidad del proceso. Aplique grasa en cada superficie deslizante para movilidad deslizante.

VII. PRINCIPALES PRODUCTOS DE ESTANDARIZACIÓN Y PIEZAS FRÁGILES

Nombre	Especificaciones	Cantidad
Rodamiento radial de bolas	204	2
Hoja de sierra	250×3.2×30	1
Correa trapezoidal	A800	2
Portabrocas	JS13 / 2a	1
Herramienta cepilladora	260×30×3	3

VIII. HERRAMIENTAS A UTILIZAR

Las siguientes herramientas se utilizarán durante el ajuste y el mantenimiento:

Nombre	Especificaciones	Nombre	Especificaciones
Destornillador de cabeza plana	100×6; 75×4	Llave de doble extremo	12×14; 8×10
Destornillador de cabeza cruzada	100×8; 75×5	Llave inglesa	250×30
Llave hexagonal	8; 6; 5	Peso de plomo	0.5kg

IX. FALLAS DE LA MÁQUINA Y MEDIDAS DE REPARACIÓN

No.	Falla	Motivo	Medida de reparación
1	El motor no gira aunque su interruptor está encendido	A) El suministro de CA no está electrificado o se ha fundido el fusible B) Algo está mal con el interruptor El aparato está relajado o roto C) Algo está mal con el interruptor	A) Compruebe la fuente de alimentación B) Compruebe la conexión C) Compruebe el interruptor
2	El motor está sobrecalentado	A) El motor es corto B) El motor está sobre carga C) El suministro está bajo voltaje	A) Compruebe el motor B) Reducir la velocidad de alimentación C) Comprobar la tensión de alimentación
3	Los soportes estan sobrecalentados	A) Los soportes están en mala lubricación B) El soporte interior está sucio	Aplicar o intercambiar lubricante
4	La rotación está bajo velocidad	A) El suministro de CA está bajo voltaje B) El cinturón está suelto	A) Restablecer la tensión de alimentación B) Tensar el cinturón
5	La calidad del cepillado empeora	A) El borde de la herramienta está embotado B) Las herramientas se corrigen incorrectamente	A) Afile la herramienta B) Montar la herramienta
6	La máquina está cargada	El aislamiento de ciertas partes del sistema eléctrico está dañado y electrificado	Reparar o reemplazarlos

CERTIFICADO DE GARANTÍA

Horacio y Guillermo Scopazzo SRL en su carácter de importador garantiza este producto por el término de 6 meses contando desde la fecha de compra de la factura de compra y en un todo de acuerdo a las prescripciones indicadas a continuación.

1 - Los equipos están garantizados contra eventuales defectos de fabricación debidamente comprobados.

2 - Dentro del período de garantía, y a juicio exclusivo de nuestros técnicos, las piezas o componentes que se compruebe que presentan defectos de fabricación, serán reparados o sustituidos gratuitamente en nuestro Servicio Técnico Oficial contra la presentación de la factura de compra.

3 - Para efectivizar el cumplimiento de la Garantía, el comprador deberá presentar el producto en nuestro Centro de Servicio Oficial, donde serán recibidos los despachos enviados por transporte con cargo de flete y seguro por parte del importador cuando correspondiere garantía, caso contrario se cobrará el importe correspondiente.

4 - Efectuado el pedido de Garantía, el servicio Técnico debe entregar al cliente un comprobante debidamente confeccionado, donde además debe figurar el plazo máximo de cumplimiento del mismo, con el cuál el cliente puede efectuar el reclamo.

5 - El plazo máximo de cumplimiento para reparación efectuada durante la vigencia de la garantía es de 30 días a partir de la recepción del pedido efectuado por el comprador, con la exclusión de aquellas reparaciones que exijan piezas o repuestos importados, casos estos en que el plazo de cumplimiento de la garantía será adicionado al plazo original de vigencia

NO ESTAN INCLUIDOS EN LA GARANTIA

Los defectos originados en:

- 1 - Uso inadecuado de la máquina
- 2 -Instalaciones Eléctricas deficientes en equipos eléctricos
- 3 -Uso o proporción de combustibles y/o lubricantes inadecuados en motores endotérmicos
- 4 -Roturas por transporte
- 5 -Mantenimiento inadecuado del equipo.
- 6 -Sobrecarga de trabajo
- 7 -Desgaste natural de las piezas (ej: filtro, cadenas, bujías, correas, cuchillas, etc)
- 8 -Estibamiento incorrecto o influencias del clima.

ATENCIÓN: esta garantía caduca automáticamente sí el equipo fue desarmado por terceros.

SERVICES OFICIAL

Para información de nuestros services oficiales ingresar en:
www.omahatools.com.ar/servicios-tecnicos





Hecho en China

Importa y distribuye: Horacio y Guillermo Scopazzo S.R.L

Dirección: Av. Santa Fe 4481 - Ciudad Autónoma de Buenos Aires