



MAQUINA DE CARPINTERÍA COMBINADA MWM-10A

MANUAL DE USUARIO Y GARANTÍA



Antes de operar este artefacto por favor lea estas instrucciones cuidadosamente

CONTENIDOS

I. USO

II. DATOS TECNICOS

III. ESTRUCTURA

IV. TRANSPORTE E INSTALACIÓN

V. AJUSTE Y APLICACIÓN

VI. MANTENIMIENTO Y ASISTENCIA

VII. PRINCIPALES PRODUCTOS DE ESTANDARIZACIÓN Y PIEZAS FRÁGILES

VIII. HERRAMIENTAS QUE SE UTILIZARÁN

IX. FALLAS DE LA MÁQUINA Y MEDIDAS DE REPARACIÓN

X. GARANTÍA

I. USO

La máquina de carpintería de uso múltiple tipo MWM-10A es conveniente y confiable debido a sus múltiples funciones, tales como la planificación de la superficie, el aserrado de madera de la plancha de la prensa, la perforación circular del agujero. Cincelado cuadrado, así como la molienda circular de la sierra y así sucesivamente, puede ser utilizado por los trabajos de la carpintería a pequeña escala o el carpintero individual. Otras funciones como la aplicación, escala de las funciones de ésta de esta máquina pueden ser desarrolladas por el usuario durante su práctica de funcionamiento.

II. DATOS TECNICOS

MAX. ANCHO DE PLANIFICACIÓN: 250mm

MAX. PROFUNDIDAD DE PLANIFICACIÓN: 3mm

ESCALA DE ESPESOR DE LA PLANIFICACIÓN DE LA PRENSA: 6~120mm

MIN. DURACIÓN DE LA PLANIFICACIÓN DE LA PRENSA: 150mm

MAX. ESPESOR DEL ASERRADO: 85mm

MAX. ESPESOR DEL ASERRADO: 10mm

MAX. DIÁMETRO DE PERFORACIÓN: 13mm

MAX. DIÁMETRO DE PERFORACIÓN: $60 \times 2 = 120$ mm

MAX. ANCHO DE LA MUESCA CUADRADA: 16mm

MAX. ANCHURA DEL CORTE DE ESPIGA: 16mm

VELOCIDAD DE ROTACIÓN DEL EJE DE LA HERRAMIENTA DE CEPILLADO: 3500r/min

FUERZA DE MOTOR: 2.2kW (220V 50Hz)

PESO BRUTO DE LA MÁQUINA: 170kg

III. ESTRUCTURA

Esta máquina se diseña con una estructura especial de la placa combinó el tipo del banco, que se observa para su extremadamente conveniencia y confiabilidad de la instalación. Ajuste. Aplicación y mantenimiento. Esta máquina se compone principalmente de los planos delanteros y traseros del banco, de las hojas derecha e izquierda de la cubierta. Pilares delanteros y traseros elevando el banco de la prensa-cepillado, el banco de cincel de la sierra circular, el eje de la herramienta de la cepilladora, el motor y el sistema de transferencia para él. Esta máquina puede acomodarse a un motor de una fase (1,1 kW o 1,5 kW) o trifásico (1,5 kW o 2,2 kW). La alimentación automática de la pieza de trabajo durante la planificación de la prensa se ha logrado mediante el uso de la correa, así como el engranaje y el mecanismo de transferencia de cadena. El tapón de movimiento inverso garantiza la seguridad de funcionamiento.

IV. TRANSPORTE E INSTALACION

Al llevar esta máquina, asegúrese de no derribarla, porque el centro de gravedad de esta máquina es comparativamente alto. Al levantar la máquina, tenga cuidado de evitar la aplicación de fuerza a las partes delicadas, como la fronda y el banco de nuevo plano, banco de la sierra circular, etc. Tenga cuidado de llevar y colocar un poco. Trate de poner la máquina en un lugar extenso y árido y hacer que sea estable y luego sujetar.

En nombre del transporte, algunos de la máquina se embalan con la caja de embalaje pequeña. En este caso, el cliente debe montar las varias piezas desmontadas de acuerdo con las etapas y medios mostrados a continuación.

1. Tire la varilla 2. Capa de protección 3. Mecanismo de transferencia 4.V-Correa A900 5. Tornillo de cabeza M8 × 25 6. Arandela plana 8-140HV 7. Motor 8. Pilar delantero 9.V- Correa A1000 10. Hoja de la carcasa derecho 11. Rueda dentada grande 12. Plano del banco delantero 13. Plano del banco trasero 14. Tensor 15. Cadena 12.7-74 16. Varilla de giro 17. Tornillo de cabeza de media taza ranurada 18. Pilar trasero 19. Arandela plana 16 -140HV 20. Tuerca hexagonal M16

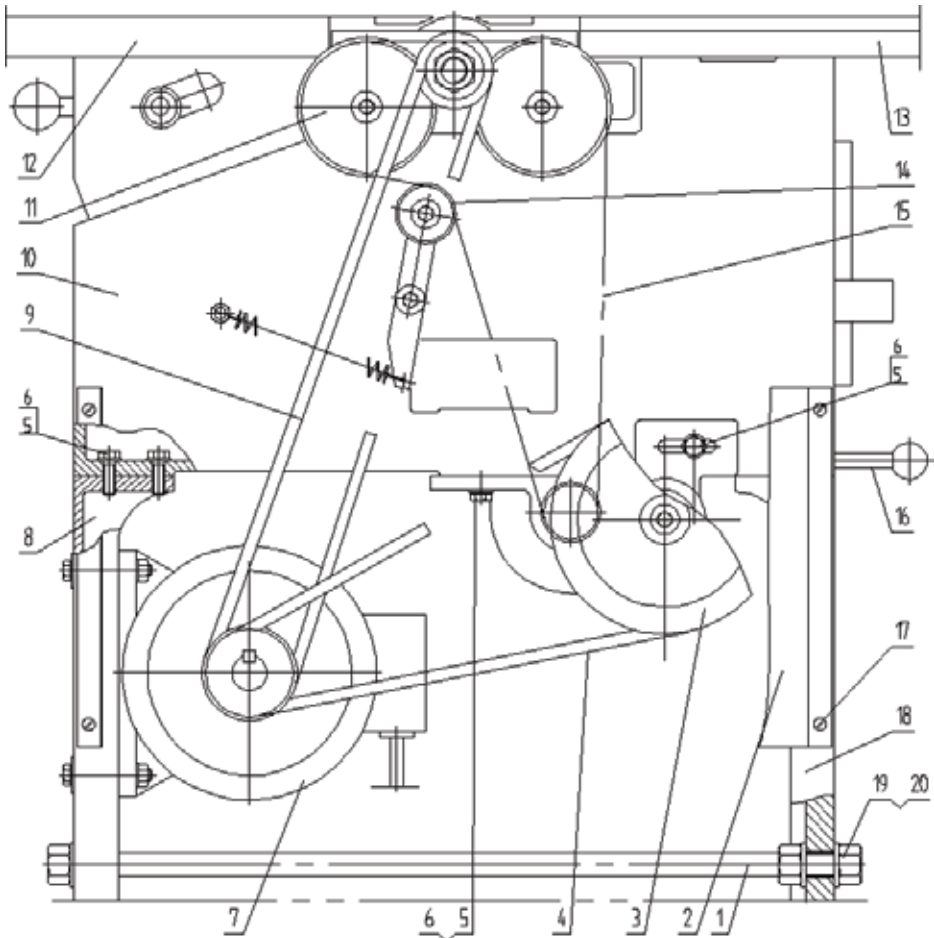


FIG.1 DIAGRAMA DE PILARES Y SISTEMA DE TRANSFERENCIA

Montar los pilares de la fronda y la espalda, así como el sistema de transferencia de la Fig. Mostró. Conecte el pilar de la fronda 8 y el pilar trasero 18 con la barra de tracción 1. Es suficiente para atornillar la tuerca por el momento. Coloque los dos extremos del cuerpo de la cadena en los pilares, alinee el orificio roscado, luego sujételos con pernos. Atornille las tuercas en los dos extremos de la barra de tracción. Así, se puede determinar la distancia entre los dos pilares en el estado libre.

Montar el mecanismo de cambio de velocidad 3 como se muestra en la Fig. 1, no roscar los pernos, ajustar la cadena 15. Las correas 9 y 4, asegurarse de que el grado de estanqueidad de las correas es moderado. Después de eso, mantenga los dos planos verticales de la base de apoyo de la rosca de transferencia los pernos para sujetar las bases de cojinete. A continuación, coloque la cubierta protectora 2 sobre el mismo.

Montar el mecanismo de elevación del banco de planchado de prensado como se muestra en la Fig. 2. Inserte el extremo de la fronda del mango 7 en el orificio del pilar trasero 8, y coloque el anillo de fijación pequeño engranaje cónico 4. Coloque el anillo en el mango en consecuencia. Luego empuje el mango de forma que el anillo de posicionamiento contacte el anillo de posicionamiento cilíndrico ranurado y asegúrese de que el mango puede girar fácilmente la posición correcta y sujételo de manera que los dos engranajes engranen juntos en un estado óptimo y puedan girar fácilmente.

1. Engranaje biselado grande 2. Cilindro de plomo 3. Anillo de localización 4. Pequeño engranaje cónico 5. Perno hexagonal M6 x 16 6. Anillo de fijación 7. Mango 8. Pilar trasero 9. Banco de prensa –Planado

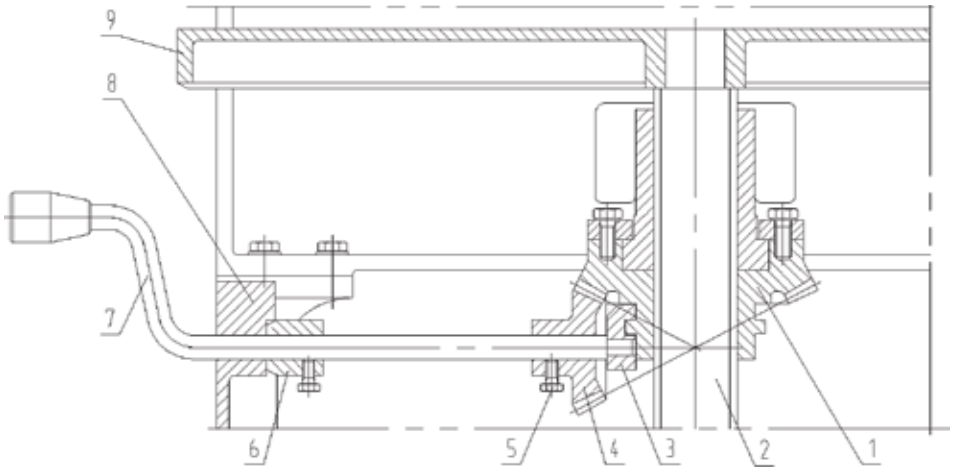


FIG.2. DIAGRAMA DEL MECANISMO ELEVADOR DEL BANCO DE PRENSADO

Montar el banco de mortaja, el soporte y la cepilladora de afilar la forma de la diapositiva y así sucesivamente.

Los pernos en el punto de articulación de la bisagra tres de la barra de control grande y la biela se debe girar apretado para que las partes de la máquina se dañaría.

1. tornillo de cabeza hexagonal M8 × 25 2. arandela plana 8-140HV 3. base del cincel de mortaja 4. tornillo de cabeza hexagonal m8 × 20 5. manguito de compresión para articulación de bisagra 6. barra de control grande 7. tuerca cuadrada M8 8. Tornillo de cabeza hexagonal M8 × 30 9. tablero delantero para cincelado de mortaja 10. tornillo de cabeza hexagonal M8 × 16 11. banco de cincelado 12. taladro de cincel cuadrado 13. tornillo de cabeza hueca M8 × 20 14. guía deslizante para afilado de la fresadora 15. base del orificio cuadrado cincelado 16. mandril del riel 17. hoja izquierda de la carcasa

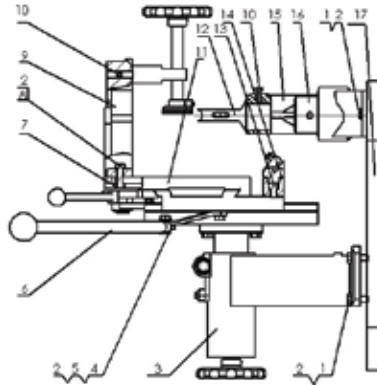


FIG.3. DIAGRAMA DEL BANCO DE ESMERILADO Y EL SOPORTE

El diagrama de circuito eléctrico se muestra en la Fig. 4 a o b. El voltaje, la frecuencia de la fuente de alimentación debe estar de acuerdo con los especificados de esta máquina. Con el fin de evitar fugas de electricidad y accidentes de descarga eléctrica, la máquina debe conectarse a tierra de forma fiable

Compruebe la exactitud de la instalación y la fiabilidad antes de que el sistema de transferencia de la máquina para la movilidad de la rotación, el obstáculo al movimiento y anormal del eje de la herramienta de la cepilladora en su dirección de rotación.

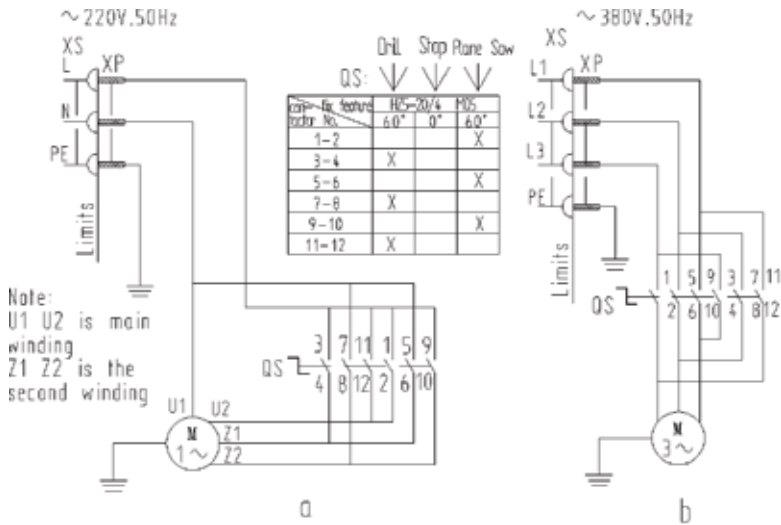
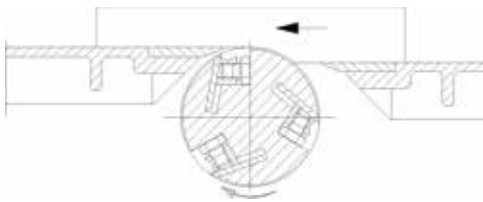


FIG.4 DIAGRAMA DE CIRCUITO

V. AJUSTE Y APLICACIÓN

Para garantizar la seguridad del operador así como la propia máquina y para mejorar la calidad de los productos y la eficiencia de producción es imperativo para el operador dominar con dominio las técnicas de ajuste y aplicación de apagado. El operador debe comprobar la validez y fiabilidad de la instalación y el ajuste antes de arrancar la máquina.

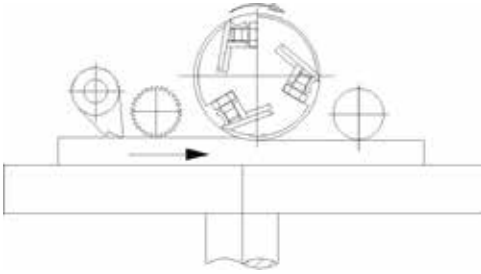
PLANIFICACIÓN DE SUPERFICIES



Los bordes de las herramientas de cepillado deben ser rectos y afilados. El peso de tres herramientas de cepilladora debe ser aproximadamente igual. Cambie los bordes de las cuchillas a la misma altura que el plano trasero del banco o 0.05mm higher entonces él.

Ajuste la altura del plano delantero y trasero en referencia a la altura que indica el personal. Las desviaciones de altura entre dos planos significan la profundidad de planificación. Mueva la placa de plomo al lado derecho del plano del banco y fíjela durante la planificación de la superficie. El operater debe hacer uso suficiente del tablero de protección. No lo desmonte voluntariamente.

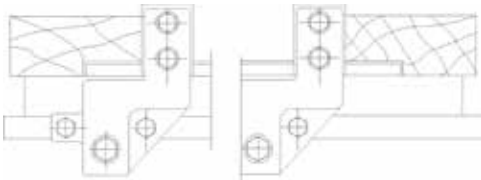
PRENSA - PLANIFICACIÓN



El baston del espesor del cepillado de la prensa debe ser calibrado frecuentemente por el tamaño práctico de la pieza de trabajo planeada. Antes de poner el engranaje de cambio en marcha, tire de la campana V con la mano, gire la manija para que los engranajes engranen entre sí en movilidad. La profundidad de planificación debe determinarse correctamente de acuerdo con la calidad y anchura de la pieza de madera a planear. Si la pieza de trabajo es bastante pesada, húmeda o dura, el operador debe tirar ligeramente de la pieza de trabajo para facilitar el proceso de alimentación. En el caso de la producción de lotes de la misma pieza de trabajo, es mejor fijar el banco de planchado de prensa, los engranajes de transferencia debe estar fuera de marcha cuando el proceso de planchado de la prensa ha terminado.

Antes de prensar, es mejor desmontar la sierra circular, montar varias bases de sierra circular, ajustar skims, etc., al eje de la herramienta de cepillado y comprimirlas firmemente con tuercas para evitar el desprendimiento de la sierra circular debido a Sobrecarga de planificación de la prensa y disminución repentina de la velocidad de rotación.

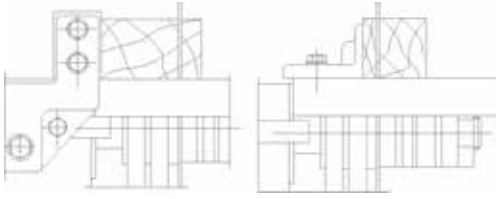
CORTE GRANDE DEL RABBET



En ambos flancos del cuerpo de la herramienta de cepillado, el borde de extremo de una de las tres herramientas de cepilladora debe ser desplazado a la misma altura que la cara de paso de la ranura a cortar o 0,05 mm prolongada.

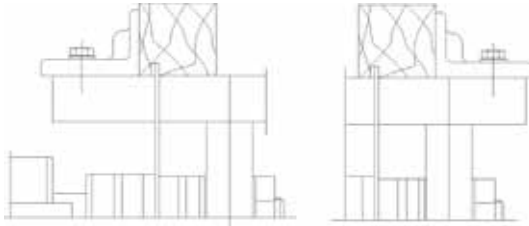
Baje el plano del banco delantero a la altura de la profundidad del rebaje deseado. La placa conductora debe estar paralela a la cara escalonada. Desmontar la placa protectora izquierda de la herramienta de cepillado si la ranura deseada está en el lado izquierdo, de lo contrario desmontar la derecha si la ranura deseada está en el lado derecho, mientras que, usted debe desmontar la sierra circular del banco y así sucesivamente al eje del cepillo de la herramienta y comprima entonces con las tuercas.

ASERRADURA



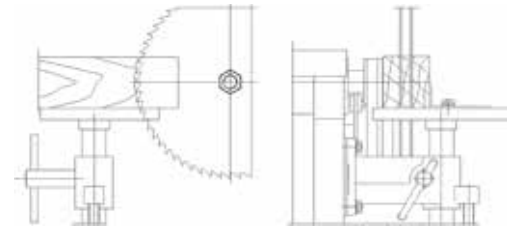
La herramienta de separación debe alinearse con la sierra circular. Ajuste la campana de la sierra circular a una posición correcta según el grosor de la pieza de trabajo. Generalmente, usted había quitado el plano del banco de la sierra circular a una altura 0.5mm a 1 m m más arriba que el plano posterior. Usted puede hacer uso completo de la junta de plomo para garantizar la calidad de aserrado. Modifica adecuadamente la velocidad de avance y la fuerza según el grosor, la humedad y la dureza de la pieza de trabajo durante el aserrado. Tenga cuidado de evitar sobre la velocidad o la fuerza, para que la sierra sería más oneroso el motor u otras partes dañadas.

RANURADO



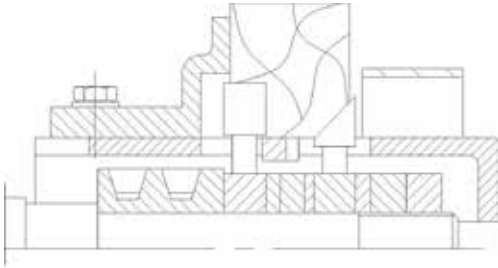
Repita el proceso de aserrado cambiando la posición de la sola hoja de sierra. La profundidad de la sierra se puede determinar levantando el banco de la sierra circular. Liderar y localizar se puede lograr mediante el uso de 1-forma pequeña placa de plomo. Puede montarse en el lado izquierdo o derecho de la hoja de sierra.

CORTE DE ESPIGA



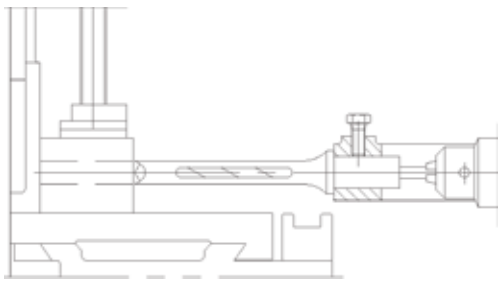
Cuando se corta diez con sierras dobles, el operario puede alterar la distancia entre dos sierras al tamaño deseado combinando un grupo de rejillas de ajuste, aplicar especial diez en el banco de corte, ajustar el eje de la pieza de trabajo y el eje de El husillo de la herramienta en el mismo plano horizontal, fije el banco y ajuste el tablero en forma de L de manera que dos planos de referencia verticales de la pieza de trabajo entren en contacto estrechamente con el banco y el tablero de forma I. Luego empuje y alimente la pieza de trabajo para comenzar diez en el corte.

ENCAJE Y BISELADO



Coloque la herramienta de rebajado. Ajustar los rastros y la herramienta de biselado al eje de la herramienta de cepillado en consecuencia. Alterar la distancia entre dos herramientas a través de la combinación aleatoria de varios skims de ajuste. Varíe la altura del banco de la sierra circular para controlar la profundidad de corte. Variando la distancia entre dos herramientas, puede obtener varios biselados con diferentes tamaños. La placa de plomo se puede montar en el lado izquierdo o derecho según sea necesario. En caso especial, la viga de soporte montada en la parte media del banco de la sierra circular puede estar montada inversamente o desmontada.

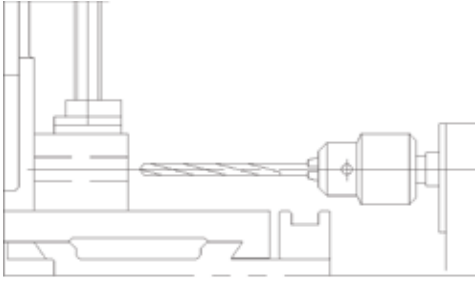
CINCELES CUADRADOS



El taladro de cincelado cuadrado debe ser lo suficientemente afilado. Mantenga un cierto espacio entre el cono trasero del taladro y el cono interior del cincel hueco mientras se monta el taladro de cincelado cuadrado y asegúrese de que el taladro y el eje de la herramienta de cepillado estén en buen coaxial. Mueva el tablero de

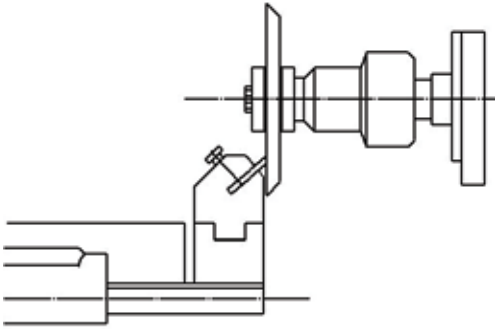
cincelado de movimiento de modo que quede vertical al eje de la herramienta de cepilladora. Alimente el taladro en la pieza de trabajo. Es esencial para alimentar la pieza de trabajo en el escenario. Retirar la herramienta antes de seguir cortando. Tenga cuidado de no introducir completamente la ficha en el extremo de la cola en la pieza de trabajo o bien el taladro se detendrá y la calidad de procesamiento dañada. Se recomienda quitar la ficha. El taladro debe retirarse frecuentemente. El taladro debe ser desmontado de inmediato si no se desean hacer muescas.

PERFORACIÓN CIRCULAR O CON FORMA DE CINTURA



Desmontar los soportes de la posición del cincel cuadrado, ajustar el banco de cincel de muesca a la altura deseada. Mueva el tablero inclinado de mortaja que se inclina de modo que esté vertical al eje de la cepilladora. Para facilitar la retirada de la ficha, el taladro debe retirarse con frecuencia.

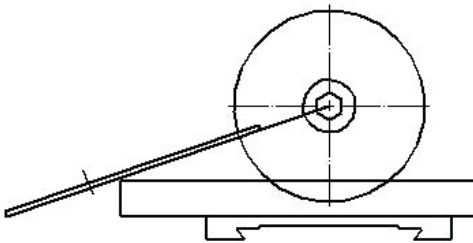
AFILADO DE HERRAMIENTAS



Baje el banco de cintura de mortaja, soporte de soporte de la unidad de diamante del cincel cuadrado. Fijar firmemente el eje de la muela de afilado de uso especial en el porta brocas y montar la muela en el eje. Mueva el banco horizontalmente hacia la muela. Empuje la base de la molienda de la herramienta con la mano moviéndose alternativamente a lo largo de la guía de deslizamiento de

la herramienta. Tenga cuidado de mantener la dirección de rotación de la rueda de acuerdo con la dirección de perforación. No alimente demasiado al mismo tiempo. La rectitud de la hoja puede ser atestiguada por el plano del banco. Mantenga su cuerpo alejado de la máquina durante la rectificación de herramientas desde el principio hasta el final.

AFILADO DE LA SIERRA



Ajustar la altura del banco de cincelado de mortaja y su posición horizontal de modo que la línea gastada de diente de sierra pase a través del centro de la muela aproximadamente. Sostenga la sierra circular con la mano firmemente. Mantenga su cuerpo lejos de la rueda de principio a fin.

AJUSTE DE LA JUNTA DE PLOMO

La tabla de plomo que se fija al plano delantero del banco no se utiliza solamente para el corte grande de la ranura y la planificación de los planos verticales sino también para guiar y localizar mientras que aserra. Si el plano del banco de la sierra circular tiene la misma altura que el plano del banco trasero o no es mayor de 1 mm de altura que el mismo, la tabla de plomo grande se puede mover a la posición de aproximadamente 20 mm de distancia de la sierra circular. El pequeño tablero del plomo que se fija al banco circular de la sierra es un uso especial para el rabbeting, chaflanado también y cincelado. También se puede utilizar para aserrar madera de pequeño tamaño. Las placas de plomo se pueden ajustar en el lado izquierdo o derecho de la herramienta de rebajado, también en biselado y en la sierra circular.

Para la comodidad del corte y de la sierra de grandes rebabas, las placas de plomo pueden estar inclinadas longitudinalmente hacia la izquierda o la derecha ajustando dos pernos de cabeza hexagonal que son pernos que son simétricos alrededor del cerrojo de la parte inferior de la tabla de plomo grande. En general no se utilizan.

RECTIFICADO DEL CONO INTERIOR DEL CINCEL AHUECADO

Fijar la forma de columna oilstone cuya parte delantera es una conicidad de 50-60 grados con el mandril de taladro. Sostenga el cincel hueco y comience a moler.

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. Aplique grasa en dos rodamientos en los dos extremos del husillo de la herramienta de cepillado cada 1000 horas de trabajo. Limpie la cara de cada banco, así como las superficies de deslizamiento en forma, 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 las herramientas de la cepilladora, sierras 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

Una vez que todos los bordes de corte de los eslabones de corte han sido afilados, su cadena será afilada, pero es posible que no se corte. Por esta razón, debe respetarse siempre una distancia límite de profundidad (= distancia entre el límite de profundidad y el borde de corte). Esto suele ser de 0,5 - 0,8 mm)

Nombres	Especificaciones	Cant.
Rodamiento radial de bolas	204	2
Rodamiento radial de bolas	60204	4
V Belt	A900	1
V Belt	A1000	2
Herramienta de cepilladora	260×30×3	3
Sierra circular	250×1.4×25	1
Individual - Biselado	10	1
Muela	GZ60ZR2PD×125×108	1
Herramienta de Rabbeting	104×14×18	1
Herramienta de biselado	110×14×18	1

VIII. HERRAMIENTAS QUE SE UTILIZARÁN

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

Nombre	Especificacion	Nombre	Especificacion
Destornillador de cabeza plana	75×4	Llave sólida de doble final	10×12
Destornillador de cabeza plana	100×6	Llave sólida de doble final	14×17
Destornillador de cabeza cruzada	100×8	Llave inglesa	250×30
Llave hexagonal	6	Peso del plomo	0.5kg

IX. FALLAS DE LA MÁQUINA Y MEDIDAS DE REPARACIÓN

No.	Falla	Razon	Posible Reparacion
1	El motor no gira aunque su interruptor está encendido	a. El suministro de corriente alterna no está electrificado o el fusible se ha estropeado	a. Compruebe la fuente de alimentación
		b. El cable que conecta el aparato eléctrico está quieto o roto	b. Chequear el interruptor
		c. Falla de contacto del interruptor	c. Chequear el interruptor
2	El motor está sobrecalentado	A. Hay cortocircuitos dentro del motor	A. Chequear el motor
		B. El motor está sobrecargado	B. Reducir la cantidad a pies
		C. El suministro de CA está bajo voltaje	C. Mejore la tensión de alimentación
3	El rodamiento está sobrecalentado	A. El cojinete ha sido insuficiente	Aplicar o intercambiar lubricante
		B. El rodamiento interior está sucio	
4	La rotación está bajo velocidad	A. El suministro de CA está bajo voltaje	A. Restaurar la tensión de alimentación
		B. El cinturón está suelto	B. Tensar el cinturón
5	La calidad de la planificación empeora	A. El borde de la herramienta está embotado o hay lagunas en él	A. Afilar la herramienta de cepilladora
		B. Las herramientas están instaladas o ajustadas incorrectamente	B. Vuelva a colocar las herramientas de cepillado
6	The machine is charged	Insulations of certain parts of the electric system is impaired and electricity leaked away	Repair or replace them

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