

**MB200 Slabmizer**  
**Manual de seguridad, instalación,  
operación y mantenimiento.**

---

**MB200**

**rev. A1.00**

---

**¡La seguridad es nuestro inte-  
rés principal!**

*Junio de 2022*

*Formulario nº2396-1*

**MODELS AFFECTED:**

MB200EA3U  
MB200EA3UAF  
MB200EA3UW  
MB200EA3UWAF



**¡ADVERTENCIA!** Lee y entiende esto  
manual antes de usar esta máquina.

**California**  
Proposition 65 Warning



**WARNING:** Breathing gas/diesel engine exhaust exposes you to chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.

- Always start and operate the engine in a well-ventilated area.
- If in an enclosed area, vent the exhaust to the outside.
- Do not modify or tamper with the exhaust system.
- Do not idle the engine except as necessary.

For more information go to **[www.P65warnings.ca.gov](http://www.P65warnings.ca.gov)**.



**WARNING:** Drilling, sawing, sanding or machining wood products can expose you to wood dust, a substance known to the State of California to cause cancer. Avoid inhaling wood dust or use a dust mask or other safeguards for personal protection.

For more information go to **[www.P65Warnings.ca.gov/wood](http://www.P65Warnings.ca.gov/wood)**.

**Active Patents assigned to Wood-Mizer, LLC**

Wood-Mizer, LLC has received patents that protect our inventions which are a result of a dedication to research, innovation, development, and design. Learn more at: [woodmizer.com/patents](http://woodmizer.com/patents)

**©June 9, 2023 Wood-Mizer LLC**

Printed in the United States of America, all rights reserved. No part of this manual may be reproduced in any form by any photographic, electronic, mechanical or other means or used in any information storage and retrieval system without written permission from

**Wood-Mizer, LLC**  
**8180 West 10th Street**  
**Indianapolis, Indiana 46214**

## Tabla de Contenidos

## Sección-Página

<b>SECCIÓN 1</b>	<b>INTRODUCCIÓN</b>	<b>1-1</b>
1.1	Sobre este manual.....	1-1
1.2	Cómo obtener servicio.....	1-1
1.3	Especificaciones .....	1-1
<b>SECCIÓN 2</b>	<b>SEGURIDAD GENERAL</b>	<b>2-1</b>
2.1	Símbolos de seguridad.....	2-1
2.2	Instrucciones de seguridad .....	2-1
2.3	Procedimientos de bloqueo eléctrico.....	2-2
2.4	Descripción de las calcomanías de seguridad .....	2-4
<b>SECCIÓN 3</b>	<b>MONTAJE DEL APLANADOR DE TABLAS</b>	<b>3-1</b>
3.1	Desembalaje del aplanador de tablas.....	3-1
3.2	Monte las secciones de la bancada .....	3-3
3.3	Instale los rieles laterales.....	3-4
3.4	Instale el conjunto de patas.....	3-5
3.5	Instale los topes del cabezal .....	3-6
3.6	Instale las abrazaderas .....	3-7
3.7	Ajuste de las patas .....	3-8
3.8	Instale el pórtico .....	3-9
3.9	Instale los retenedores del cabezal .....	3-9
3.10	Instale la cadena de avance.....	3-10
<b>SECCIÓN 4</b>	<b>CONFIGURACIÓN DEL APLANADOR DE TABLAS</b>	<b>4-1</b>
4.1	Instalación del armazón de la bancada .....	4-1
4.2	Instalación eléctrica .....	4-3
4.3	Enganche de la manguera de succión.....	4-6
4.4	Cabezal de lijado .....	4-6
<b>SECCIÓN 5</b>	<b>OPERACIÓN DEL APLANADOR DE TABLAS</b>	<b>5-1</b>
5.1	Prendido del aplanador de tablas.....	5-1
5.2	Avance mecánico.....	5-1
5.3	Avance transversal.....	5-2
5.4	Cabezal arriba/abajo .....	5-3
5.5	Arranque y parada del cabezal de corte.....	5-4
5.6	Operación manual.....	5-5
5.7	Lijado.....	5-8
<b>SECCIÓN 6</b>	<b>MANTENIMIENTO</b>	<b>6-1</b>
6.1	Rieles, cadenas y rodillos .....	6-1
6.2	Cuerda de avance transversal .....	6-1
6.3	Roscas de movimiento vertical del cabezal.....	6-1
6.4	Cambio de cuchillas de la cortadora.....	6-2

## Tabla de Contenidos

## Sección-Página

<b>SECCIÓN 7</b>	<b>GUÍA DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS</b>	<b>7-1</b>
<b>SECCIÓN 8</b>	<b>ALINEAMIENTO DEL APLANADOR DE TABLAS</b>	<b>8-1</b>
8.1	Procedimiento de alineamiento de rutina: .....	8-1

## Garantía limitada del producto

Wood-Mizer LLC ("Garante"), una empresa de Indiana con sede en 8180 West Tenth Street, Indianápolis, IN 46214-2400 EE. UU., garantiza al comprador ("Comprador") que durante el plazo establecido en el presente documento y sujeto a los términos, condiciones y limitaciones especificados, los equipos fabricados por el Garante estarán libres de defectos en lo que respecta al material y la mano de obra atribuibles al Garante, siempre y cuando, durante el plazo de garantía establecido en el presente, los equipos se instalen, operen y mantengan de acuerdo con las instrucciones suministradas por el Garante.

PRODUCTO	TIPO DE MODELO	DURACIÓN DE LA GARANTÍA		FECHA DE VIGENCIA
		EE. UU. Y CANADÁ	FUERA DE EE. UU. Y CANADÁ	
Aserraderos, reaserraderos y cortadores de bordes portátiles	LT, LX, HR, EG	Dos años	Un año	Fecha de compra
Aserraderos portátiles con chasis	LT28, LT35, LT40, LT50, LT70, LX450	Dos años, sin incluir el chasis, el cual tendrá una garantía de cinco años.	Un año	
Aserraderos, reaserraderos y cortadores de bordes industriales	WM, HR, EG, TVS, SVS	Un año	Un año	Fecha de compra o fecha de instalación/formación (si corresponde), lo que suceda primero, sin exceder seis meses a partir de la fecha de compra.
Equipos industriales TITAN	WB, TV, HR, EG, EA, MR	Un año	Un año	
Manejo de materiales	TWC, IC, TD, LD, GC, CR, CB, CC	Un año	Un año	
Equipos de mantenimiento de sierras	BMS, BMT, BMST	Un año	Un año	Fecha de compra
Opciones y accesorios	Varios	Un año*	Un año*	
Moldeadores, extractores y hornos	MP, MD, KS, KD	Un año	Un año	
Aplanador de tablas	MB	Dos años	Un año	
Equipos de procesamiento de palets	PD, PC	Un año	Un año	
Trituradoras de leña	FS	Un año	Un año	
Piezas de repuesto	Varios	90 días	90 días	

\* La garantía de las opciones coincidirá con la garantía del equipo principal cuando su adquisición aparezca reflejada en la misma factura.

#### Exclusiones de 90 días, garantía limitada de uno y dos años.

De acuerdo con esta garantía, el Garante no tendrá **ninguna** responsabilidad de ningún componente sujeto a desgaste, incluidos, entre otros, correas, guiasieras, sierras, escobillas de motor eléctrico, interruptores de tambor, filtros, vástagos, mangueras, cojinetes (sin incluir los cojinetes de transmisión cilíndricos), bujes, portadores de cables y bujías. Todos los componentes sujetos a desgaste se suministran "tal cual", sin ninguna garantía por parte del Garante. Esta garantía limitada no cubre los defectos derivados de uso inadecuado, negligencia, alteraciones, daños ocasionados por sobrecarga, condiciones anómalas, uso excesivo, accidente o falta de servicios normales de mantenimiento.

Varios de los componentes empleados en la fabricación de los equipos, pero que no los fabrica el Garante, como por ejemplo, ganchos de trozas, centrales eléctricas, visores láser, baterías, neumáticos y ejes de remolque, poseen garantías concedidas por los fabricantes de los equipos originales (se pueden solicitar copias escritas previa solicitud). El Garante no garantiza dichos elementos por separado. Los componentes o equipos fabricados por terceros no están cubiertos por esta garantía. El Garante, sin embargo, prestará la asistencia necesaria al Comprador para presentar reclamaciones contra las garantías aplicables a dichos componentes tal como fueron suministrados por los fabricantes de los equipos originales antes mencionados. Los componentes o equipos fabricados por terceros no están cubiertos por esta garantía.

#### Garantía del chasis limitada a cinco años

La garantía del chasis limitada a cinco años antes descrita NO cubre (a) cualquier daño derivado de un accidente, remolque incorrecto, sobrecarga, trato y uso indebidos, condiciones anómalas, negligencia, uso excesivo o falta de mantenimiento, (b) óxido provocado por la exposición a condiciones climáticas corrosivas, o (c) el cabezal del aserradero, carruaje, eje, frenos o cualquier componente hidráulico o eléctrico sujeto al chasis.

#### Obligaciones del Garante en lo relativo a defectos

En caso de que el equipo deje de funcionar debido al estado defectuoso de los materiales o a la mano de obra atribuibles al Garante en condiciones normales de uso y servicio dentro del plazo de garantía establecido, la única solución para el Comprador y la única responsabilidad del Garante consistirá en reemplazar o reparar, según el propio y exclusivo criterio del Garante, cualquier pieza defectuosa en las instalaciones del Garante sin coste alguno para el Comprador, si tal defecto existe. La decisión de si un producto está defectuoso la tomará el Garante, según su propio y exclusivo criterio. El Comprador deberá notificar al Garante del estado defectuoso de cualquier pieza antes de enviarla. El Garante, según su exclusivo criterio, podrá cubrir los gastos incurridos en el envío de piezas defectuosas al Garante para su evaluación, siempre y cuando el Garante no sea responsable de la mano de obra, el tiempo de viaje, la distancia recorrida, la extracción, la instalación o los daños fortuitos o resultantes. No obstante, el Comprador deberá devolver cualquier pieza que supere 63,5 kg a las instalaciones del Garante más cercanas, asumiendo su coste, en caso de que el Garante solicite su devolución. El Garante dispondrá de un plazo razonable para reemplazar o reparar la pieza defectuosa. En caso de que el Garante determine que el producto no está defectuoso, de acuerdo con las condiciones de esta garantía y según el propio y exclusivo criterio del Garante, el Comprador asumirá cualquier gasto incurrido por el Garante a la hora de devolver el equipo al Comprador.

#### Limitaciones y renunciaciones de responsabilidad de otras garantías

EL GARANTE RECHAZA TODA GARANTÍA, EXPLÍCITA O IMPLÍCITA, INCLUIDAS, ENTRE OTRAS, LAS GARANTÍAS IMPLÍCITAS DE COMERCIALIZACIÓN, APTITUD PARA UN FIN ESPECÍFICO, DE NO INCUMPLIMIENTO Y DE PROPIEDAD, A EXCEPCIÓN DE LAS DISPOSICIONES DE GARANTÍA ANTES ESPECIFICADAS. Ninguna declaración o afirmación hecha por los representantes del Garante, ya sea verbal o escrita, incluidas fotografías, folletos, muestras, modelos u otros materiales de venta, constituye una garantía o fundamento para emprender acciones legales contra el Garante. No existen otras declaraciones, promesas, acuerdos, cláusulas, garantías, estipulaciones o condiciones por parte del Garante, tanto explícitas como implícitas, fuera de lo establecido en el presente documento. EL COMPRADOR INICIAL Y CUALQUIER USUARIO O BENEFICIARIO POTENCIAL DE ESTE EQUIPO NO TENDRÁ DERECHO A RECIBIR POR PARTE DEL GARANTE INDEMNIZACIÓN ALGUNA POR DAÑOS O PÉRDIDAS INDIRECTOS, ESPECIALES, PUNITIVOS, EJEMPLARES, RESULTANTES O FORTUITOS, INCLUIDOS, ENTRE OTROS, DAÑOS DERIVADOS POR LA PÉRDIDA DE PRODUCCIÓN, DE INGRESOS, DE PRODUCTOS, DE BENEFICIOS, DE NEGOCIOS, DE USO, DE FONDO DE COMERCIO O DE INTERRUPTIÓN DE LA ACTIVIDAD COMERCIAL POR NINGUNA RAZÓN, INCLUIDOS, ENTRE OTROS, GARANTÍA O DEFECTO DEL PRODUCTO INDEPENDIENTEMENTE DE LA NEGLIGENCIA EXCLUSIVA, CONJUNTA O CONCURRENTEMENTE, DEL INCUMPLIMIENTO DE CONTRATO, DEL INCUMPLIMIENTO DE GARANTÍA, DE LA RESPONSABILIDAD CONTRACTUAL O EXTRA CONTRACTUAL O DE CUALQUIER OTRA NEGLIGENCIA O RESPONSABILIDAD LEGAL DEL GARANTE O DEL COMPRADOR, O DE SUS EMPLEADOS O REPRESENTANTES. El Garante no asegura que sus equipos cumplan con los requisitos de cualquier código de seguridad específico o condición gubernamental.

Los elementos defectuosos que se reemplacen de acuerdo con las condiciones de esta garantía se convertirán en propiedad del Garante.

#### Cambios en el diseño

El Garante se reserva el derecho de realizar cambios en el diseño de sus productos ocasionalmente sin previa notificación y sin la obligación de aplicar los cambios pertinentes a los productos fabricados previamente.

#### Derechos del Comprador

La validez y vigencia de esta garantía limitada, así como su interpretación, uso y efecto, dependerán únicamente de los principios del Derecho y de equidad del Estado de Indiana (Estados Unidos). La presente garantía limitada otorga al Comprador ciertos derechos legales. Asimismo, el Comprador podrá disfrutar de otros derechos, los cuales varían de un estado a otro. Algunos estados podrían no permitir restricciones en cuanto a la duración de las garantías implícitas o a la exclusión o limitación de daños fortuitos o resultantes, por lo que algunas de las restricciones y exclusiones

antes detalladas podrían no ser aplicables. En caso de que una o varias disposiciones de la presente garantía sean declaradas no válidas, ilegales o no aplicables en algún aspecto, la validez, legalidad y aplicabilidad de las demás disposiciones de la garantía no se verán afectadas.

### **Interpretaciones**

La presente garantía refleja la totalidad de las condiciones acordadas entre el Garante y el Comprador, y sustituye cualquier entendimiento o acuerdo previo relativo al mismo asunto. La presente garantía podrá modificarse únicamente por escrito, haciendo referencia a la misma y con la firma tanto del Garante como del Comprador.

© 2020 Wood-Mizer LLC – 8180 West 10<sup>th</sup> Street, Indianápolis, IN 46214

FORM#1814ENG

---

## SECCIÓN 1 INTRODUCCIÓN

---

### 1.1 Sobre este manual

Este manual reemplaza toda la información previa recibida relacionada con su equipo Wood-Mizer®.

La información y las instrucciones indicadas en este manual no son una enmienda ni extensión de las garantías limitadas del equipo indicadas en el momento de la compra.

---

### 1.2 Cómo obtener servicio

Para obtener información de contacto, ventas, servicio, piezas y manuales adicionales, inicie sesión en su cuenta, en <https://woodmizer.com>, o llame desde de los EE. UU. al: 1-800-553-0182 o, fuera de los EE. UU., al: 317-271-1542

---

### 1.3 Especificaciones

#### ***Potencia***

Eléctrico de 3 HP, monofásico, 220 V, 30 A (Requisitos de potencia: Monofásico, 240 V, 30 A)

#### ***Capacidad de material***

Anchura mínima del material: 0" o 3" si no está sujeto entre otro material de mayor tamaño

Ancho máxima del material: 56" (opcionalmente 72")

Grosor mínimo del material: 1/2"

Grosor máximo del material: 8"

Longitud mín. del material 22"

Longitud máx. del material 13' o mayor con las extensiones de 5' opcionales

#### ***Motor de la cortadora***

Cabezal de la Cortadora: 5" con cinco cuchillas de carburo de 4 lados (15 mm x 15 mm x 2,5 mm - R150)

Cabezal de lijado: Orbital de 7" con papel de gancho y lazo

Motor del cabezal de corte: Eléctrico de 3 HP, trifásico, (convertido a monofásico para su funcionamiento)

Alimentación automática del cabezal de corte: Opcional en los ejes X e Y

Velocidad del cabezal de corte: 5500 RPM

Motor de avance Motor, 1/6 HP, 90 RPM, 230 V, 3 HP, caja de engranajes 19:1

#### ***Dimensiones de la máquina***

Longitud del equipo: 182"

Ancho del equipo: 65"

Altura de la tabla: 30" - 33" ajustable, con 8 patas niveladoras

Altura máx. del equipo: 71"


Puerto de recogida de polvo: 3-1/2" de diámetro


---


## SECCIÓN 2 SEGURIDAD GENERAL

### 2.1 Símbolos de seguridad

Los siguientes símbolos y palabras señalizadoras requieren su atención a instrucciones relacionadas con su seguridad personal. Asegúrese de observar y acatar estas instrucciones.

 **¡PELIGRO!** indica una situación de riesgo inminente que, en caso de no evitarse, puede provocar heridas graves o incluso la muerte.

 **¡ADVERTENCIA!** sugiere una situación de riesgo potencial que, en caso de no evitarse, puede provocar la muerte o heridas graves.

 **¡PRECAUCIÓN!** se refiere a situaciones de riesgo potencial que, en caso de no evitarse, pueden provocar lesiones personales menores o moderadas o bien daños al equipo.

AVISO indica información vital.

### 2.2 Instrucciones de seguridad

#### RESPONSABILIDAD DEL PROPIETARIO Y OPERADOR

Los procedimientos indicados en este manual tal vez no incluyan todos los procedimientos de seguridad ANSI, OSHA, o exigidos localmente. **Es responsabilidad del propietario u operador y no de Wood-Mizer LLC garantizar que todos los operadores estén debidamente formados e informados sobre todos los protocolos de seguridad.** El propietario o los operadores son responsables de cumplir todos los procedimientos de seguridad al operar y realizar servicio de mantenimiento en el equipo.

#### Respete TODAS las instrucciones de seguridad

Aviso Lea todo el Manual del Operario antes de manejar este equipo.

Tenga en cuenta todas las advertencias de seguridad de este manual y las que figuran en la máquina.

Asegúrese de tener acceso a este manual en todo momento mientras maneja este equipo.


Lea todos los manuales adicionales suministrados por el fabricante y observe las instrucciones de seguridad correspondientes.

Sólo deberán utilizar el equipo aquellas personas que hayan leído y entendido todo el manual del operador.


El equipo no puede ser utilizado por niños ni cerca de ellos.

**Es responsabilidad del propietario u operador cumplir con todas las leyes locales, estatales y federales correspondientes y las normas y reglamentos sobre la titularidad, operación y transporte de su equipo.**

Los operadores deben familiarizarse y acatar estas leyes sobre el manejo y el transporte de equipos.

 **¡ADVERTENCIA!** Limpie el serrín de los protectores, rejillas, cajas de control o cualquier otra zona donde pueda acumularse serrín **después de cada uso.** De lo contrario, se puede producir un incendio, lo que puede provocar lesiones graves o la muerte.

#### USE ROPAS DE SEGURIDAD

 **¡ADVERTENCIA!** Antes de operar el equipo, asegúrese de no tener ninguna prenda personal ni alhajas sueltas.



Use siempre protección para los ojos, oídos y los pies cuando maneje o haga servicio al equipo.





Use protección para las manos cuando haga el mantenimiento a la cortadora.



Use siempre protección respiratoria cuando corte maderas que así lo requieran. (Es responsabilidad del operador conocer qué maderas requieren el uso de protección respiratoria).


#### CONFIGURACIÓN DEL EQUIPO

 **¡PELIGRO!** No opere el equipo sin **todos** los protectores y tapas en su lugar.

 **¡ADVERTENCIA!** Monte el equipo sobre un piso firme y nivelado.

Mantenga a todas las personas alejadas de la zona que abarcan los rieles del armazón durante la carga y descarga del equipo.

#### REVISE EL EQUIPO ANTES DE UTILIZARLO

 **¡PELIGRO!** Antes de operar el equipo, asegúrese de que todas las tapas y los protectores estén en su sitio.



## 2 Seguridad general

### Procedimientos de bloqueo eléctrico



**¡ADVERTENCIA!** Asegúrese de que las tapas del compartimento de la cortadora y las poleas estén fijadas en su sitio.

#### MANTENGA ALEJADAS A LAS PERSONAS



**¡PELIGRO!** Mantenga a todas las personas fuera de la trayectoria del equipo y las tablas en movimiento cuando usa el equipo o carga material.

Antes de encender el motor, asegúrese de que la cortadora esté desembragada y que toda persona se mantenga lejos de ella.

#### MANTENGA LAS MANOS ALEJADAS



**¡PELIGRO!** Apague la corriente antes de retirar los residuos o realizar cualquier otra tarea de mantenimiento.

Antes de cambiar la cortadora, desembráguela y apague el motor del equipo.

Al usar el aplanador de tablas, mantenga las manos, los pies y cualquier otros objetos alejados de los protectores de la cortadora.



**¡ADVERTENCIA!** Evite el contacto con las partes calientes (motores).

**Deje que el sistema se enfríe lo suficiente antes de comenzar cualquier tarea de mantenimiento, incluida la retirada de residuos.**

Evite el contacto con el filo del cabezal de corte.

Manténgase a una distancia segura de las piezas giratorias (ejes, poleas, ventiladores, etc.) y asegúrese de que la ropa o el cabello suelto no se trabe en dichas piezas.

No haga girar el cabezal de corte con la mano ya que si lo hace, puede sufrir heridas graves.

#### MANTENGA EN BUENAS CONDICIONES LAS CALCOMANÍAS DE SEGURIDAD

**AVISO** Asegúrese de que todas las calcomanías de seguridad se encuentren limpias y legibles. Para evitar lesiones personales y daños al equipo, reemplace todas las calcomanías de seguridad que se encuentren dañadas. Contacte con su distribuidor local o llame a su Representante de Servicio al Cliente para solicitar más calcomanías.

**AVISO** Si cambia un componente que tiene una calcomanía de seguridad pegada, asegúrese de que el nuevo componente también la tenga en el mismo lugar.

#### MANTENGA LIMPIOS EL EQUIPO Y EL ÁREA CIRCUNDANTE



**¡ADVERTENCIA!** Mantenga una ruta despejada y limpia para posibilitar la circulación en las cercanías del aplanador de tablas y las áreas para acumulación de material.

No permita que los niños accedan a la zona donde se encuentra el equipo.

#### DESECHE DEBIDAMENTE LOS SUBPRODUCTOS DE LA MADERA

**AVISO** Siempre deseche debidamente los subproductos de la madera, incluyendo el serrín, las astillas y otros desechos.

#### TENGA PRECAUCIÓN CUANDO TRABAJE CON TABLAS PESADAS



**¡ADVERTENCIA!** Antes de comenzar a cortar, asegúrese siempre de que la tabla esté firmemente sujeta.

## 2.3 Procedimientos de bloqueo eléctrico

#### REGLAS PARA USAR EL PROCEDIMIENTO DE BLOQUEO

Se debe bloquear el equipo para proteger contra el funcionamiento accidental o inadvertido cuando tal operación pudiera ocasionar lesiones al personal. No intente operar ningún interruptor ni válvula que tenga un bloqueo.

#### SE DEBEN UTILIZAR PROCEDIMIENTOS DE BLOQUEO DURANTE, ENTRE OTROS:

- El cambio o ajuste de sierras
- Las operaciones de desatascado
- La limpieza
- Las reparaciones mecánicas
- El mantenimiento eléctrico
- La recuperación de herramientas o piezas del área de trabajo
- Las actividades donde se han abierto o quitado protectores o el protector del panel eléctrico

#### LOS RIESGOS DEL MANTENIMIENTO INCLUYEN, ENTRE OTROS:

- Contacto con la sierra
- Puntos de mordedura
- Retrocesos
- Proyectiles (sierras o trozos de madera arrojados)
- Electricidad

**EL NO REALIZAR EL BLOQUEO PUEDE DAR COMO RESULTADO, ENTRE OTROS:**

- Cortes
- Aplastamiento
- Ceguera
- Perforación
- Electrocuación
- Lesión grave y muerte
- Amputación
- Quemaduras
- Electrochoque

**PARA CONTROLAR LOS PELIGROS DE MANTENIMIENTO:**

- Se deben seguir los procedimientos de bloqueo correspondientes (ver **norma OSHA 1910.147**).
- Nunca se confíe en el control de parada de la máquina para la seguridad en el mantenimiento (paradas de emergencia, botones de encendido/apagado, enclavamientos).
- No se acerque a las sierras en movimiento o los sistemas de avance. Deje que todas las piezas que se desplazan por inercia paren por completo.
- Se deben bloquear el suministro eléctrico y el suministro de aire.
- Donde no se pueda utilizar procedimientos de bloqueo establecidos (diagnóstico eléctrico o diagnóstico dinámico mecánico), se deben utilizar técnicas alternativas de protección efectiva que pueden exigir destrezas especiales y planeamiento.
- Siempre observe prácticas de operación segura en el lugar de trabajo.

**PROCEDIMIENTO DE BLOQUEO DEL EQUIPO**

Procedimientos de bloqueo según la norma OSHA 1910.147, apéndice A:

**GENERAL**

A continuación se indica un sencillo procedimiento de bloqueo para ayudar a los propietarios/operadores a desarrollar sus procedimientos y cumplir con lo estipulado en la **norma OSHA 1910.147**. Cuando los dispositivos de aislamiento de energía no se pueden bloquear, se puede emplear un sistema de señalización, siempre que el propietario/operador cumpla con lo estipulado en la norma sobre la necesidad de formación adicional e inspecciones periódicas más rigurosas. Cuando se emplea un sistema de señalización y los dispositivos de aislamiento de energía se pueden bloquear, el propietario/operador debe proporcionar una protección integral del operador (ver norma OSHA 1910.147, párrafo (c)(3)), y se requieren formación adicional e inspecciones periódicas más rigurosas. En el caso de sistemas más complejos, podría ser necesario desarrollar, documentar y emplear procedimientos más exhaustivos.

**PROPÓSITO**

Este procedimiento establece los requisitos mínimos para el bloqueo de dispositivos de aislamiento de energía siempre que se realicen tareas de mantenimiento o reparación

de máquinas o equipos. Se debe seguir este procedimiento para garantizar que la máquina o el equipo está parado, aislado de fuentes de energía potencialmente peligrosas y bloqueado antes de que el personal realice cualquier tarea de mantenimiento o reparación en la que la activación o el arranque imprevisto de la máquina o el equipo, o la liberación de energía almacenada, podría provocar lesiones.

**CUMPLIMIENTO DEL PROGRAMA**

Todo el personal tiene el deber de cumplir con las restricciones y limitaciones que se les imponen durante el accionamiento del bloqueo. El personal autorizado debe realizar el bloqueo conforme a este procedimiento. Cuando un operador observe que una máquina o un equipo está bloqueado para la realización de tareas de mantenimiento o reparación, no deberá tratar de arrancar, activar ni utilizar dicha máquina o equipo.

**SECUENCIA DE BLOQUEO**

1. Notifique a todo el personal afectado de que la máquina o el equipo en cuestión requieren de mantenimiento o reparación y que dicha máquina o equipo debe permanecer apagado y bloqueado mientras se realiza las tareas de mantenimiento o reparación correspondientes.
2. Los empleados autorizados deberán seguir el procedimiento de la compañía para identificar el tipo y la magnitud de la energía que utiliza la máquina o el equipo, deberán comprender los peligros de dicha energía y deberán conocer los métodos para controlarla.
3. Si la máquina o el equipo está en funcionamiento, apáguelo siguiendo el procedimiento de apagado habitual (pulsando el botón de parada, accionando el interruptor, cerrando la válvula, etc.).
4. Desactive el/los dispositivo(s) de aislamiento de energía de modo que la máquina o el equipo esté aislado de la(s) fuente(s) de energía.
5. Bloquee el/los dispositivo(s) de aislamiento de energía por medio del/de los bloqueos individual(es) asignado(s).
6. La energía almacenada o residual (como la que se encuentra en condensadores, resortes, miembros elevados de la máquina, volantes giratorios, sistemas hidráulicos o el aire, gas, vapor o agua a presión, etc.) se debe disipar o contener mediante métodos tales como la conexión a tierra, el reposicionamiento, el bloqueo, el cebado, etc.
7. Asegúrese de que el equipo esté desconectado de la(s) fuente(s) de energía, comprobando, en primer lugar, que ningún miembro del personal esté expuesto y, a continuación, verifique el aislamiento del equipo accionando el pulsador o cualquier otro control de operación habitual, o bien cerciorándose de que el equipo no se activará.



**¡PRECAUCIÓN!** Tras verificar el aislamiento del equipo, vuelva a poner los controles de operación en posición neutra o de apagado.

8. Ahora la máquina o el equipo está bloqueado.

## 2 Seguridad general

### Descripción de las calcomanías de seguridad

#### VOLVER A PONER EN SERVICIO EL EQUIPO

Cuando el mantenimiento o la reparación haya concluido y la máquina o el equipo esté listo para volver a su modo de operación normal, se deberán seguir los siguientes pasos.

1. Inspeccione tanto la máquina o el equipo como el área circundante para asegurarse de que los objetos que no son esenciales para su funcionamiento hayan sido retirados y que los componentes de la máquina o el equipo estén en buen estado operativo.
2. Examine la zona de trabajo para asegurarse de que todo el personal se haya retirado del lugar o bien se encuentre en una posición segura.
3. Verifique que los controles estén en posición neutra.
4. Retire los dispositivos de bloqueo vuelva a conectar la máquina o el equipo.

**NOTA:** Ciertos bloqueos podrían requerir la activación de la máquina antes de poder ser retirados de forma segura.

5. Notifique a todo el personal afectado de que el mantenimiento o la reparación ha concluido y que la máquina o el equipo está listo para ser utilizado.

#### PROCEDIMIENTO QUE REQUIERE MÁS DE UNA PERSONA

En los pasos anteriores, si se requiere más de un individuo para bloquear el equipo, **cada uno de ellos deberá poner su propio bloqueo personal en los dispositivos de aislamiento de energía.**

#### 2.4 Descripción de las calcomanías de seguridad

Véase la descripción de las calcomanías de seguridad en la siguiente tabla.

TABLE 2-1


Imagen de la calcomanía	Descripción
	096317 PRECAUCIÓN! Lea y comprenda el manual del operador antes de manejar el equipo.

TABLE 2-1

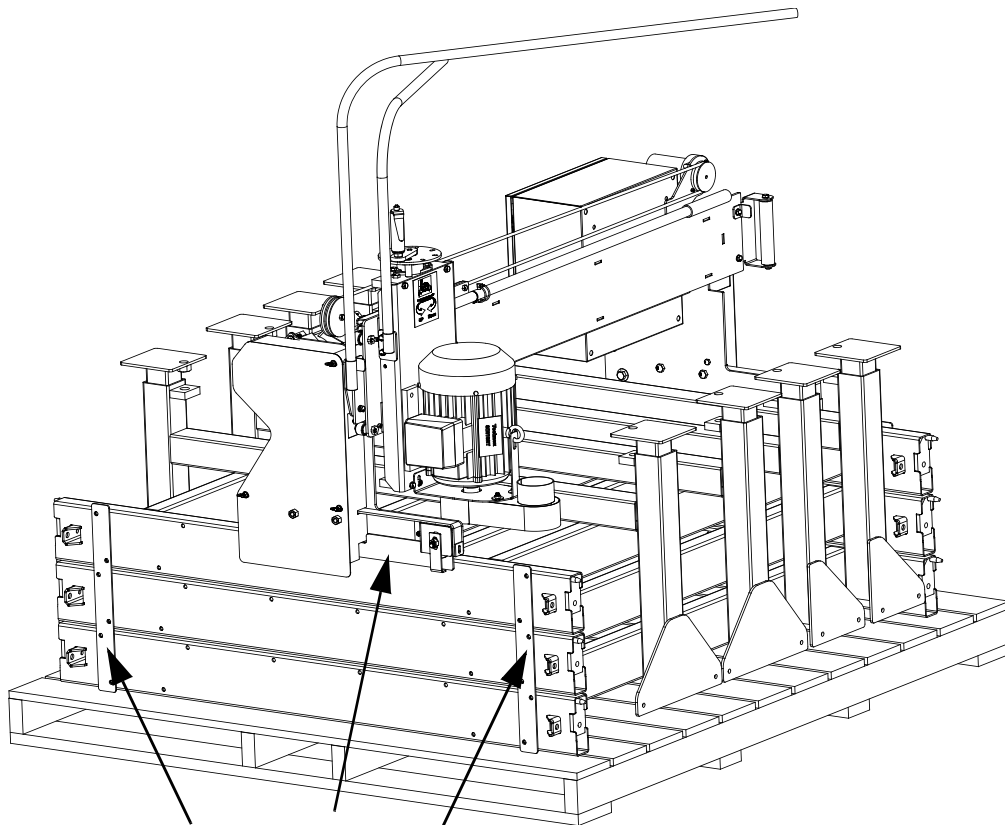
	099220 Cierre los protectores antes de poner en marcha la máquina.
	096316 Sólo podrá abrir la caja eléctrica cuando el interruptor esté en posición "0".
	096319 Desenchufe siempre el cable de alimentación antes de abrir la caja eléctrica.
	524993 Peligro de lesiones en las manos
	S20097-US Sentido de giro del motor

## SECCIÓN 3 MONTAJE DEL APLANADOR DE TABLAS

**AVISO!** El aplanador de tablas se envía amarrado al palet. Antes de comenzar a montar el aplanador de tablas, retire las abrazaderas y correas de transporte que fijan el aplanador de tablas al palet.

### 3.1 Desembalaje del aplanador de tablas

1. Suelte cualquier correa de transporte de las secciones de la bancada antes de comenzar.
2. Extraiga las secciones de la bancada del palet de transporte.



Retire las cintas de retención. Guarde las cintas de fijación de los aditamentos; se utilizarán nuevamente durante el montaje.

**FIG. 3-1**

3. Abra la caja de piezas y disponga las piezas de forma ordenada para facilitar su localización.

## 3

**Montaje del aplanador de tablas***Desembalaje del aplanador de tablas*

## 4. Asegúrese de que no falte ninguna pieza.

REF.	PIEZA N.º	DESCRIPCIÓN	CANT.
1		Control Box Key	1
2		Control Box Switch Key	1
3		13mm Wrench	1
4		19mm Wrench	1
5		4mm Allen Key	1
6		6mm Allen Key	1
7		Cutter Head Box with T20 T Handle Wrench	1
8	127139	SANDING HEAD	1
9	127140	Head, Sanding Pad 7"	1
10	127141	Balance, Sanding	1
11	127142	Stud, Sanding	1
12	127199	Bolt, M5x10 Flat Head	1
13	127200	Bolt, M5x18 Socket Head	2
14	P10688	Bearing, R6-2NSL	2
15		Sandpaper, 40, 80, 180, 3 of each	1
16		Chain Assembly	2
17	127012	CLAMP ASSEMBLY, MB200	4
18	F05010-132	Nut, M8-1.25 Nylock	4
19	127173	Plate, Clamp	4
20	F05021-19	Bolt, M8-1.25x75 HH	4
21	127175	Bolt, 5/16-18x5 Carriage	8
22	127176	Nut, 5/16-18 Knob	8
23	127174	Clamp, Strap	4
24	127093	Stand	1
25	127163	Tube, Vacuum Hose Arm	1
26	127167	Rail, Long	10
27	127169	Rail, Short	4
28	127168	Placa del tope	4
29	127155	Clip Chain Retainer	4
30	F05011-134	Washer, M10	4
31	F05004-97	Bolt, M10-1.5x35mm HH Zinc	4
32	F05022-15	Bolt, M10-1.5x70 HH (52 Bolts Total - 28 Bolts on Shipping Brackets = 24)	24
33	F05023-10	Bolt, M12-1.75x110 HH	8
34	F05004-270	Nut, M10-1.5 Hex Nylock (52 Nuts Total - 28 Nuts on Shipping Brackets = 24)	24
35	F05010-209	Tuerca de seguridad hexagonal M12x1.75 de nylon y zinc	8
36	127165	Plate, Cover Roller	2
37	127180	Plate, Head Keeper	4

### 3.2 Monte las secciones de la bancada

NOTA: Suelte cualquier correa de transporte de las secciones de la bancada antes de comenzar.

1. Disponga las secciones de la bancada una junto a la otra de manera que los orificios para los pernos de los rieles laterales queden en la parte superior de cada sección.
2. Deslice las secciones hasta que queden juntas y fíjelas con cuatro pernos de cabeza hexagonal de M12-110mm y M12 tuercas de seguridad de nilón.

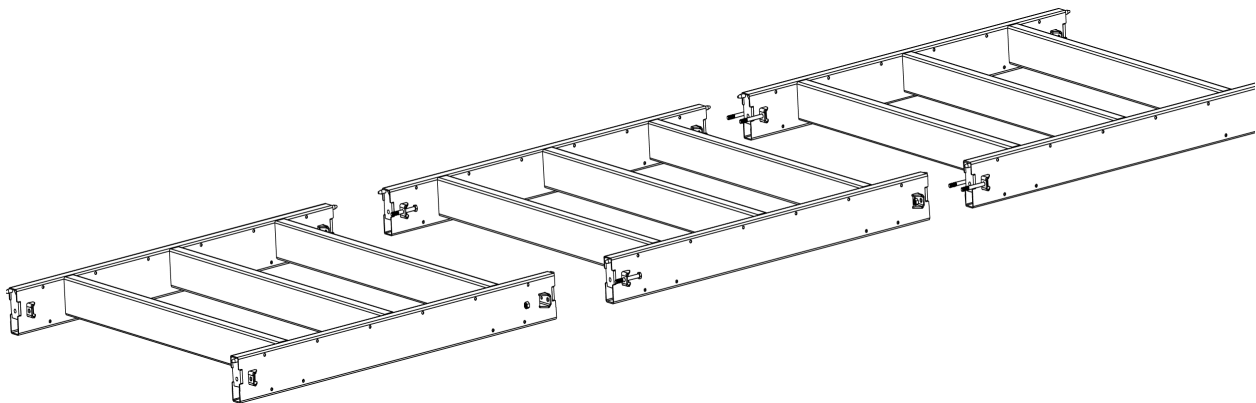


FIG. 3-2

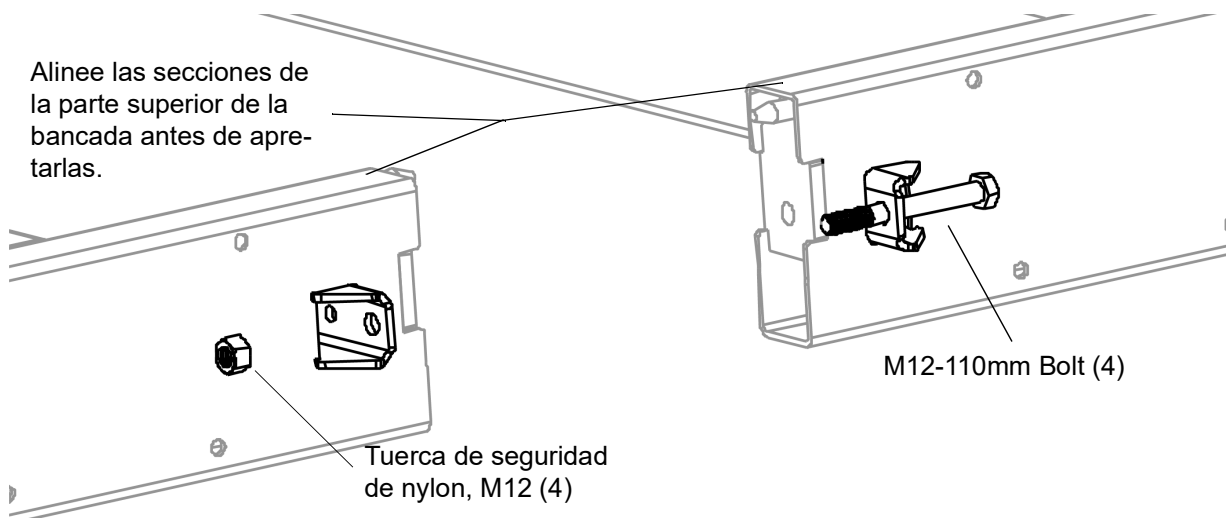


FIG. 3-3

NOTA: Asegúrese de que las superficies superiores del lado externo de las secciones de la bancada estén alineadas.

Podría ser necesario ajustar la altura de una de las secciones de la bancada hasta que las superficies queden alineadas antes de apretar los pernos.

Asegúrese de que la parte superior de cada una de las secciones esté al ras y, a continuación, apriete completamente los elementos de sujeción.

### 3.3 Instale los rieles laterales

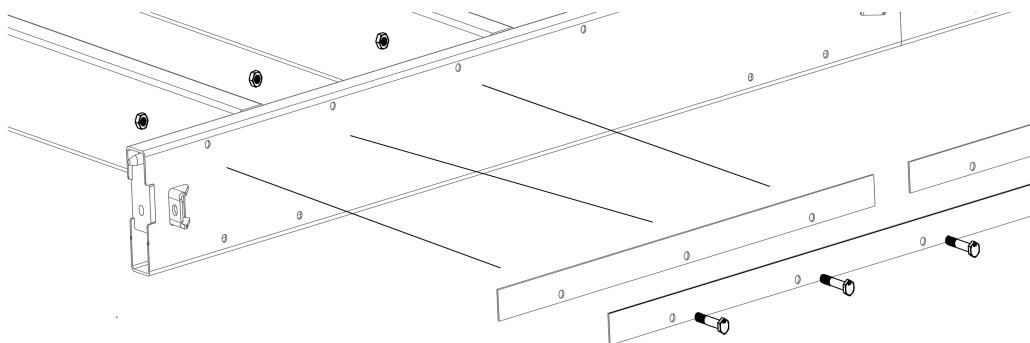
1. A continuación, coloque los rieles laterales en las secciones de la bancada ya montadas.
2. Utilice los pernos de cabeza hexagonal M10 de 70 mm y las arandela de seguridad de nilón M10 para fijar los rieles laterales a la sección de la bancada. Existen dos niveles en cada lado.
3. Comenzando desde uno de los extremos de la sección de la bancada, instale el primer nivel de tiras de rieles laterales siguiendo este orden:

**Tira corta - tira larga - tira larga - tira corta**

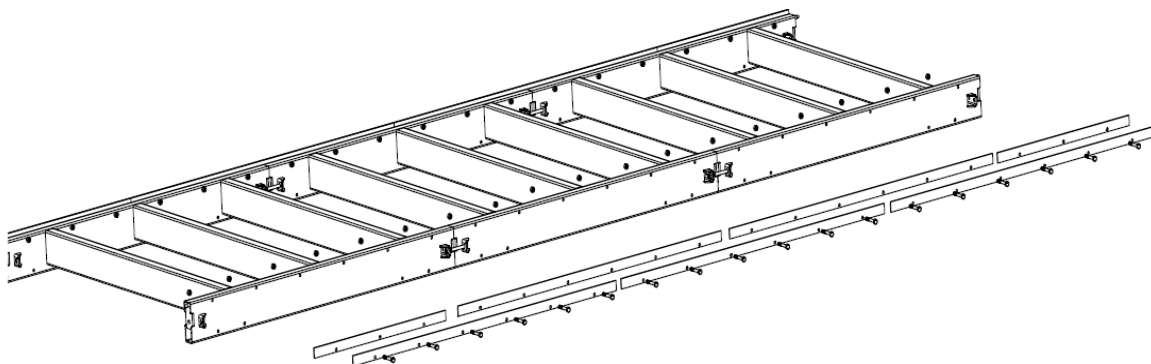
El segundo nivel de rieles laterales debe tener la siguiente configuración

**Tira larga - tira larga - tira larga**

4. Repita este procedimiento en ambos lados de las secciones de la bancada.



**FIG. 3-4**



**FIG. 3-5**

### 3.4 Instale el conjunto de patas

1. Fije los conjuntos de patas a las secciones de la bancada tal como se muestra en la figura 3-6 utilizando los pernos de cabeza hexagonal M10 de 70 mm y las arandela de seguridad de nilón M10 proporcionados.

Nota: Las patas se componen de conjuntos para los lados izquierdo y derecho, así como otro conjunto central. (Preste atención a las ménsulas). Tal como se muestra a continuación.

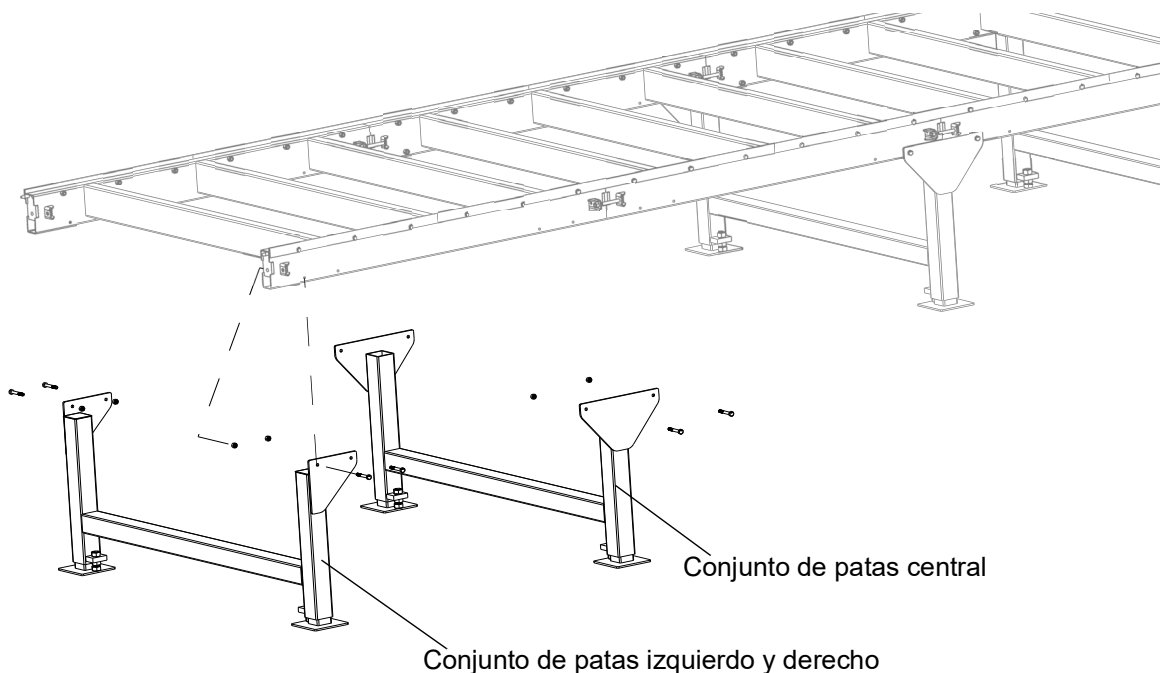


FIG. 3-6

### 3.5 Instale los topes del cabezal

1. Una vez que los conjuntos de patas estén fijados a la sección de la bancada, instale los topes del cabezal en cada uno de los extremos de la sección de la bancada (4 topes en total). Para más detalles, véase la figura 3-7.
2. Asegúrese de que el orificio de alineamiento del tope del cabezal esté en su posición correcta y, a continuación, fije cada tope con un perno de cabeza hexagonal M10 de 35



### 3

## Montaje del aplanador de tablas

### Instale las abrazaderas

mm y una arandela M10 tal como se muestra. Repita este procedimiento con los cuatro topes.

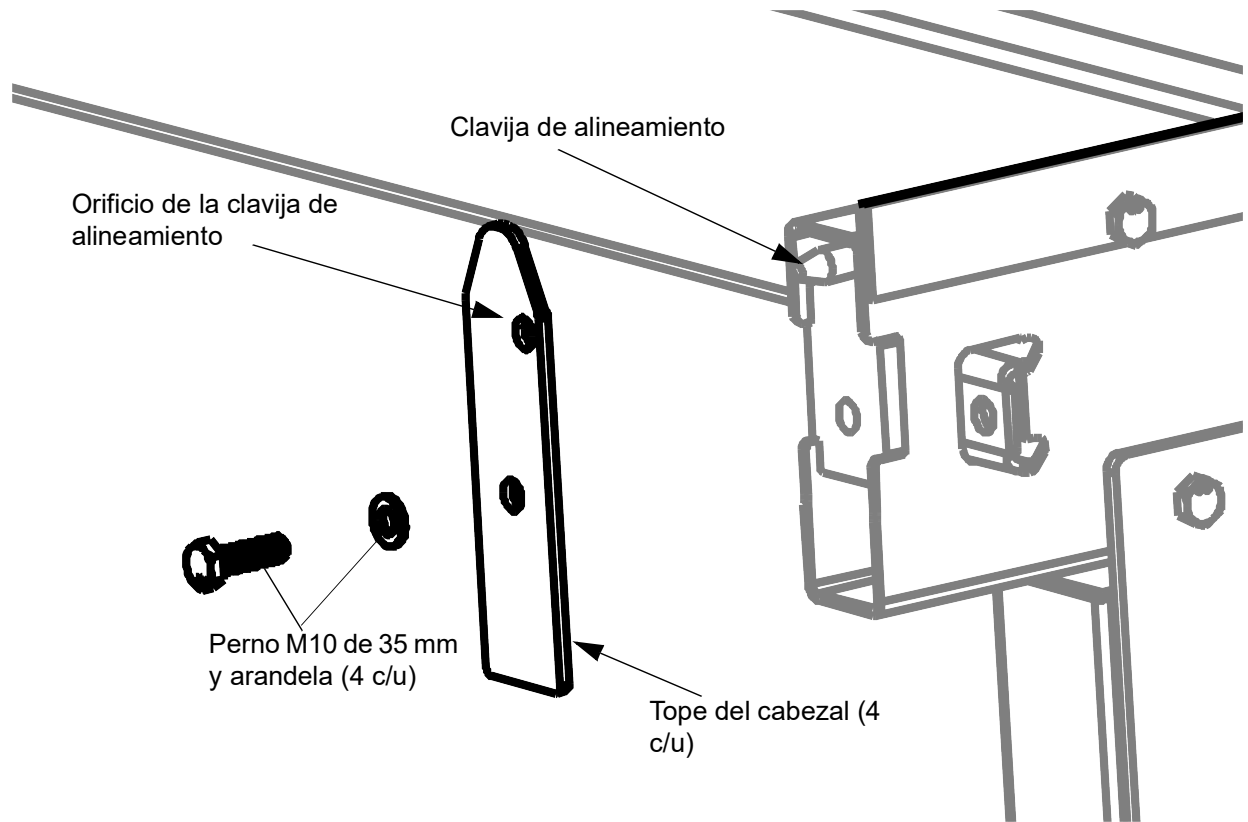


FIG. 3-7

### 3.6 Instale las abrazaderas

1. El aplanador de tablas incluye 4 conjuntos de abrazaderas para fijar el material a la bancada. Estas abrazaderas se disponen a lo largo de los rieles transversales de la sección de la bancada y se fijan desde abajo con la placa de la ménsula de la abrazadera y 2 tornillos de apriete de estrella para cada abrazadera. Vea la Figura 3-8
2. Coloque las abrazaderas de modo que ofrezcan el mejor agarre de la tabla durante su procesamiento.

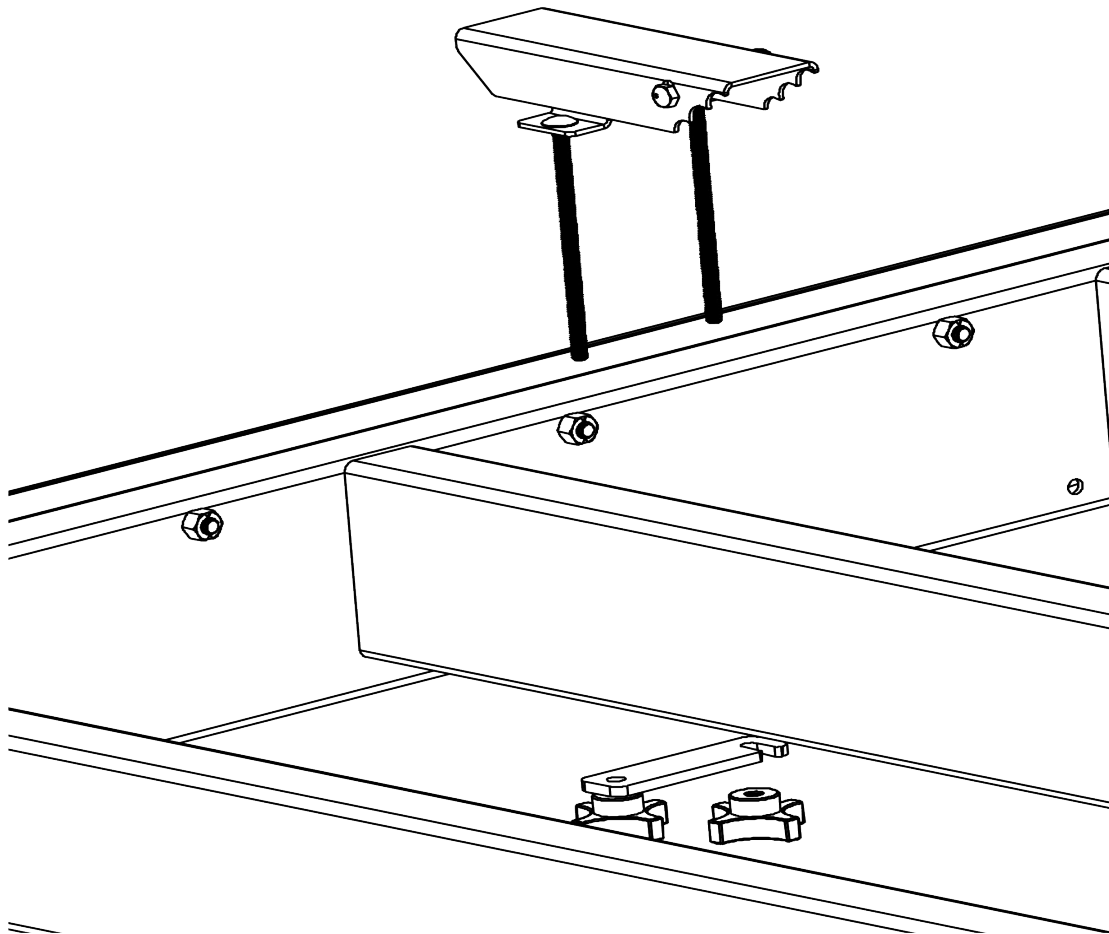


FIG. 3-8

### 3.7 Ajuste de las patas

1.El nivelado de las secciones de la bancada se detallará en la sección Configuración del manual. Las patas se ajustan aflojando la tuerca de presión superior y regulando su altura apretando o aflojando la tuerca de ajuste inferior. Vea la Figura 3-9

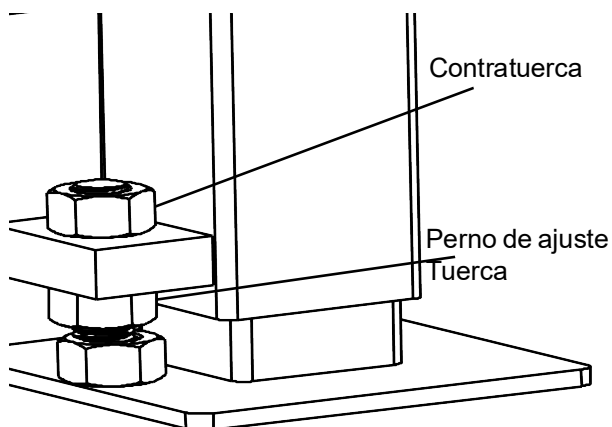


FIG. 3-9

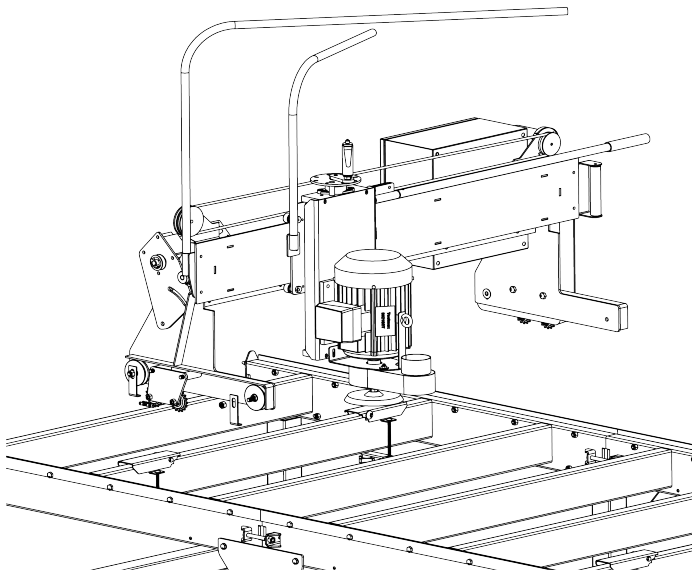
### 3.8 Instale el pórtico



**¡ADVERTENCIA!** Utilice una carretilla elevadora, una grúa u otro equipo de elevación para extraer el pórtico de su embalaje. De lo contrario, podrían ocasionarse heridas graves o la muerte.

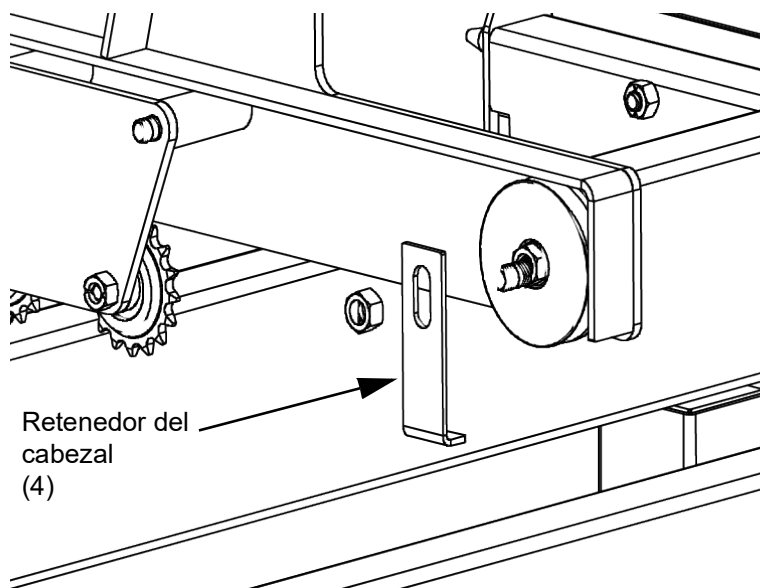
**AVISO!** No trate de colocar el pórtico en ninguna superficie salvo en los rieles de la bancada. De lo contrario, podrían producirse daños en el equipo.

1. Coloque el pórtico sobre la sección de la bancada ya montada. Tenga cuidado al montar el pórtico a fin de evitar daños.



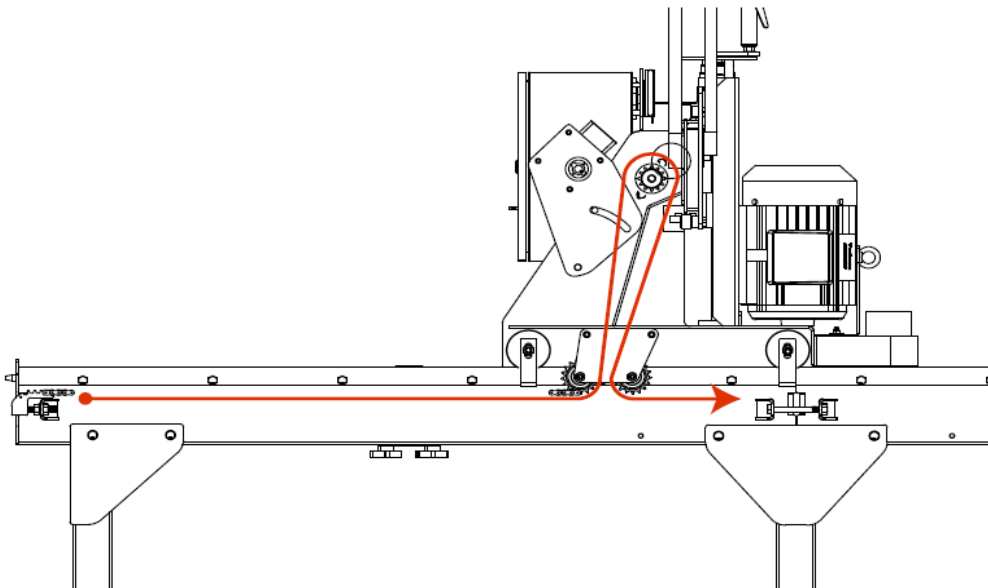
### 3.9 Instale los retenedores del cabezal

2. Con el pórtico en posición, fijela a la bancada instalando los retenedores del cabezal (4) a cada lado de la mesa.
3. Fije los retenedores del cabezal con una tuerca de 1/2". Repita estos pasos con los 4 retenedores del cabezal

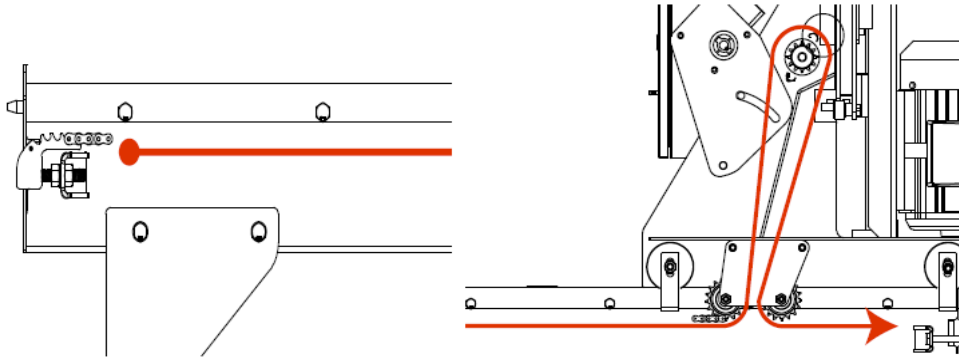


### 3.10 Instale la cadena de avance

1. Conecte la cadena de avance al tensor de la cadena de avance situado en el extremo de la bancada.
2. Pase la cadena de avance por debajo y alrededor de la rueda dentada tal como se muestra en la figura 3-10.
3. Conecte el otro extremo de la cadena de avance al tensor de la cadena de avance situado en el extremo opuesto de la mesa.
4. Repita los pasos 1-3 en el lado opuesto de la mesa y el pórtico.



### 3 Montaje del aplanador de tablas *Instale la cadena de avance*



**FIG3-10**

## SECCIÓN 4 CONFIGURACIÓN DEL APLANADOR DE TABLAS

### 4.1 Instalación del armazón de la bancada

El siguiente procedimiento de configuración debe efectuarse cada vez que se traslade o se vuelva a montar el aplanador de tablas. Si se producen problemas de aserrado o sospecha que existe un desajuste, vea [Vea SECCIÓN 8](#) para obtener instrucciones completas sobre el alineamiento. [Vea SECCIÓN 3](#) para obtener instrucciones de montaje del aplanador de tablas.



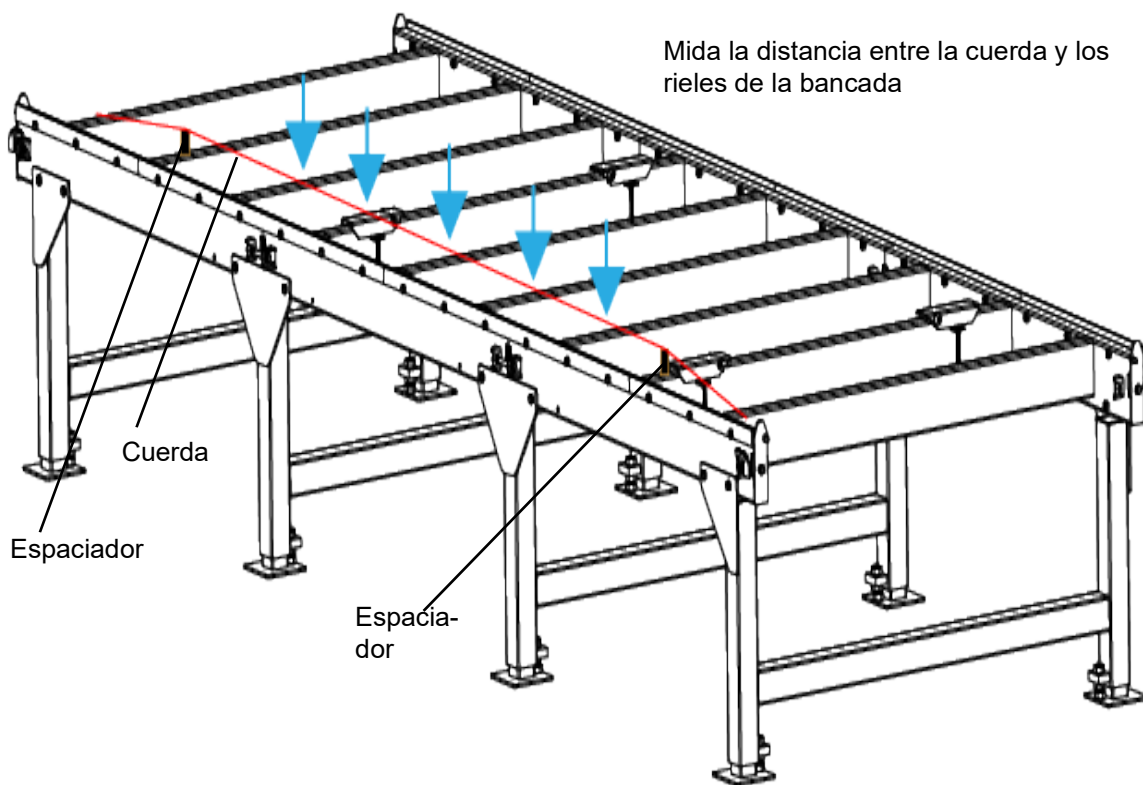
**¡PELIGRO!** No use motores de gasolina en lugares cerrados. De lo contrario, podrán ocasionarse heridas graves o la muerte.

**AVISO!** Las condiciones de configuración incluyen:

- Instale el aplanador de tablas sobre un terreno firme y plano y nivélelo.
- Usar un sistema de recogida de serrín cuando opere en el interior de un edificio o bajo cubierta (solo motores eléctricos).

#### AJUSTE DE LA BANCADA

1. Ajuste las patas del armazón para que el aplanador de tablas quede nivelado; si es necesario, coloque cuñas debajo de las patas.
2. Tienda una cuerda desde el riel delantero hasta el riel trasero de la bancada, cerca del lado del armazón correspondiente al operador. [Vea FIG. 4-1](#)
3. Coloque espaciadores **IDÉNTICOS** entre la cuerda y los rieles delantero y trasero de la bancada.
4. Mida la distancia entre la cuerda y los otros rieles de la bancada.
5. Ajuste las patas del armazón hasta que todos los rieles de la bancada estén a la misma distancia de la cuerda.

**FIG. 4-1**

6. Repita el ajuste del riel de la bancada con la cuerda al otro lado del armazón del aplanador de tablas.

### **AJUSTE DE LAS PATAS**

7. Las patas se ajustan aflojando la tuerca de presión superior y regulando su altura apretando o aflojando la tuerca de ajuste inferior. Vea la Figura 4-2

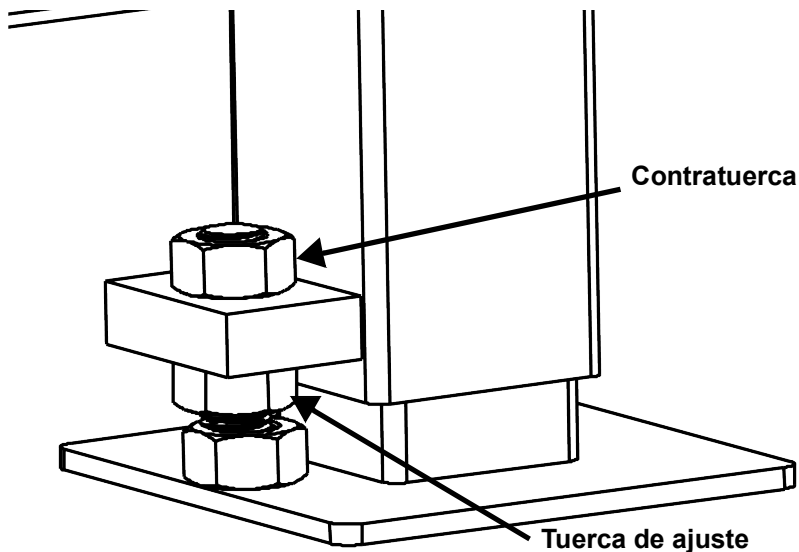


FIG. 4-2

## 4.2 Instalación eléctrica

**AVISO!** Se le proporciona esta información a fin de que tenga el sitio preparado para la instalación de su aplanador de tablas eléctrico. Para instalar correctamente el aplanador de tablas:

1. **Disponga una superficie firme y nivelada donde operar el aplanador de tablas.** Debe haber suficiente espacio alrededor del aplanador de tablas como para que circulen los operadores, para quitar el serrín, cargar el material y retirar las tablas.
2. **Haga que un electricista calificado instale el suministro eléctrico antes de recibir el aplanador de tablas. Haga que un electricista calificado instale el suministro eléctrico antes de recibir el aplanador de tablas.** El suministro eléctrico debe cumplir las especificaciones incluidas en cuanto al calibre del alambre, desconexión con fusibles y voltaje. La instalación eléctrica también debe cumplir los códigos locales.
3. **Asegúrese de que los cables de suministro eléctrico estén correctamente asegurados.** Asegure el cable de suministro eléctrico en el sistema de cable de alimentación provisto.
4. **La instalación del aplanador de tablas debe llevarse a cabo en presencia de un electricista.** Se proporcionan todas las especificaciones del motor y la información de



cableado importantes. Al programar la presencia de un electricista para el día de la instalación, por favor confirme que éste disponga de suficiente cable del calibre correcto (cableado). Muchos electricistas no disponen de este cable a la mano, lo que podría retrasar seriamente la instalación y capacitación.

### CABLEADO ELÉCTRICO



**¡PELIGRO!** Asegúrese de que la instalación eléctrica, el trabajo de servicio y/o mantenimiento es realizado por un electricista cualificado y de acuerdo con todos los códigos eléctricos correspondientes.



**¡ADVERTENCIA!** Asegúrese de que el equipo que adquirió pueda ser alimentado con la fuente suministrada antes de hacer cualquier conexión. No conecte el equipo a la fuente de alimentación incorrecta. De lo contrario podrían ocasionarse daños al equipo, heridas o la muerte.

**Vea la Tabla 3.** Toda instalación eléctrica debe cumplir los códigos eléctricos locales. Instale un interruptor de desconexión con fusibles que se pueda ver desde la máquina. El interruptor de desconexión debe estar equipado con fusibles clase J. El tamaño de los fusibles vendrá determinado por el tamaño de los cables conductores, pero debe ser de al menos el amperaje de carga máxima del equipo (ver más abajo). Los fusibles existentes en la caja de controles eléctricos son de un tamaño que solo ofrece protección frente a cortocircuitos.

Modelo	Amperaje de carga máxima
MB200EA3U	30 A

TABLE 3

Encamine el suministro eléctrico de entrada hasta el gabinete de control eléctrico principal. Haga un agujero en la caja, encamine el cable a través de esta y asegure el cable correctamente. Conecte los alambres del cable a la desconexión de la alimentación en la esquina inferior derecha del gabinete. Conecte el cable de tierra al vástago de montaje del panel.

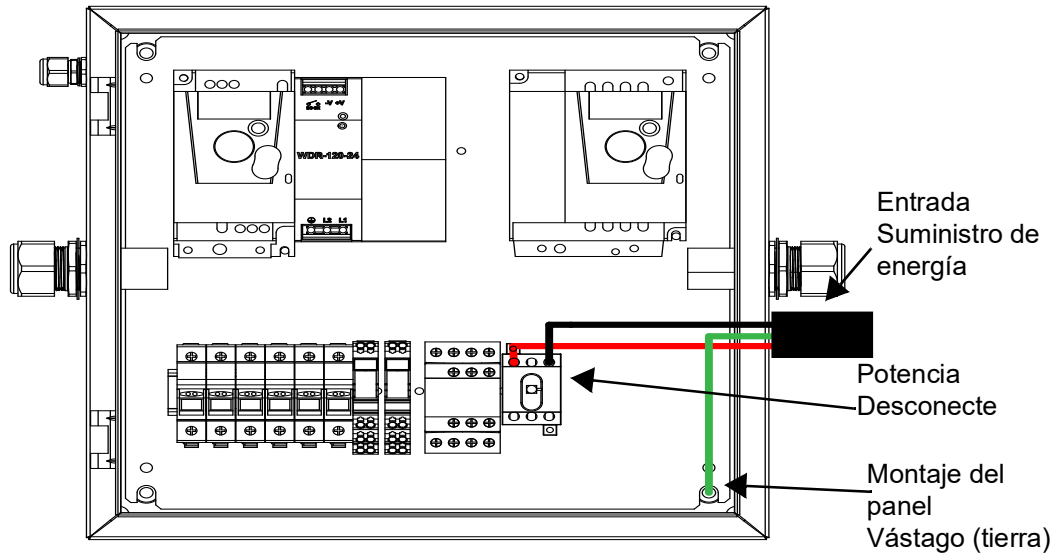


FIG. 4-3

**Vea la Tabla 4.** Esta tabla contiene las especificaciones del motor de la sierra del aplanador de tablas.

Especificaciones del motor eléctrico de la sierra	MB200EA3U
Potencia en HP	3
RPM	4300
Voltios	240
Amperaje de carga máxima	30
SF	1.25
NOM EFF	86.5
Armazón	182E
Diseño	B
AMB	40° C
INS	F3
CV	3
CAJA	TEFC
Código	K

TABLE 4

### 4.3 Enganche de la manguera de succión

**SI SE INSTALA UN SISTEMA DE RECOGIDA DE SERRÍN EN EL APLANADOR DE TABLAS, LA MANGUERA SE DEBE COLOCAR ADECUADAMENTE PARA EVITAR QUE INTERFERA CON EL FUNCIONAMIENTO DEL EQUIPO.**

1. Lleve la manguera de succión hasta el brazo de la manguera de succión.
2. Amarre la manguera mediante abrazaderas o bridas del tamaño adecuado. (5 puntos como mínimo, tal como se muestra en la figura 4-4).

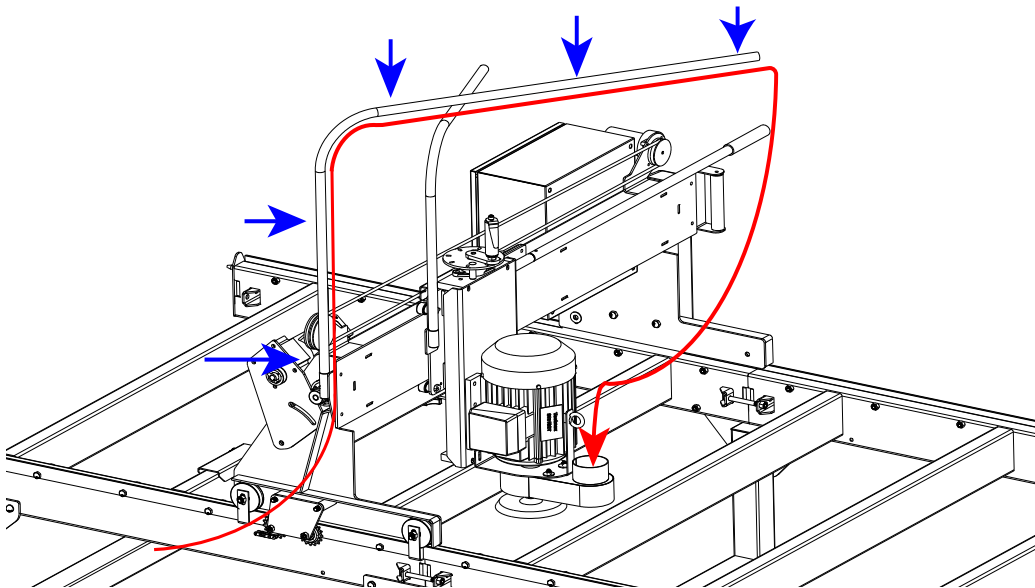


FIG. 4-4

### 4.4 Cabezal de lijado

1. Coloque el balance orbital en la arandela de retención.
2. Inserte los dos pernos M5x18 SH. Apriete ambos pernos con llave hexagonal de 4 mm tal como se muestra en la figura 4-5.
3. Coloque la almohadilla de lijado en el vástago de lijado con una llave de 19 mm.



**PRECAUCIÓN:** Asegúrese de que el cabezal orbital esté correctamente colocado en posición para evitar daños en la rosca de los pernos.

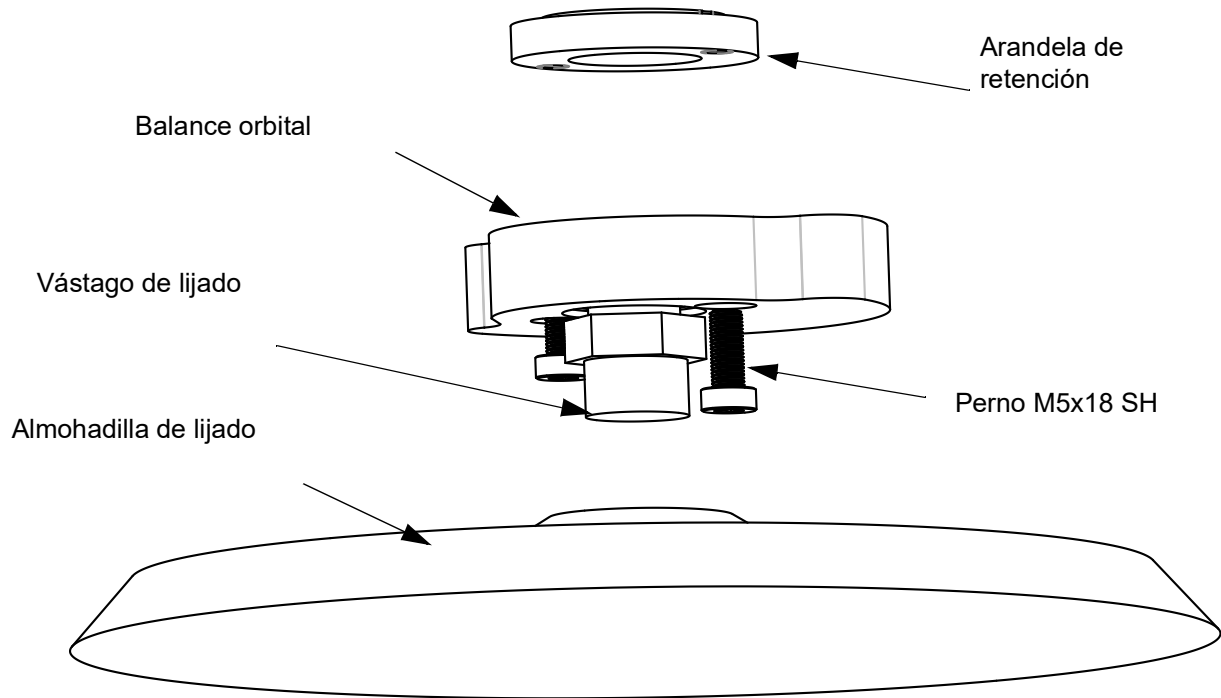


FIG. 4-5

## SECCIÓN 5 OPERACIÓN DEL APLANADOR DE TABLAS

### 5.1 Prendido del aplanador de tablas

1. Gire el interruptor de desconexión a la posición ON (prendido).
2. Gire el interruptor con llave situado en el panel eléctrico del equipo a la posición ON.
3. Desactive el botón de parada de emergencia situado en el mando de control girándolo en sentido horario. Una vez desactivado, el botón de parada de emergencia se liberará y la perilla saldrá hacia afuera.

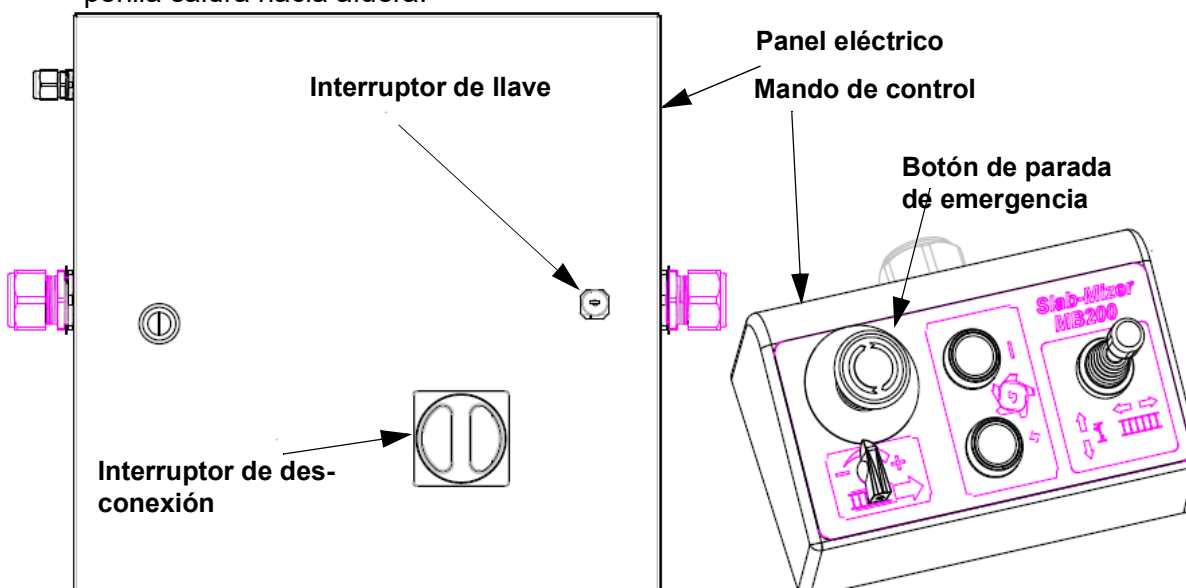


FIG. 5-1

### 5.2 Avance mecánico

**EL AVANCE MECÁNICO DEL APLANADOR DE TABLAS SE CONTROLA MEDIANTE EL MANDO DE CONTROL. (OPERACIÓN AUTOMÁTICA)**

1. Utilice la palanca de mando para controlar (a izquierda y derecha) el movimiento del avance mecánico.

La velocidad de avance mecánico se puede controlar con el control de velocidad variable del mando de control.

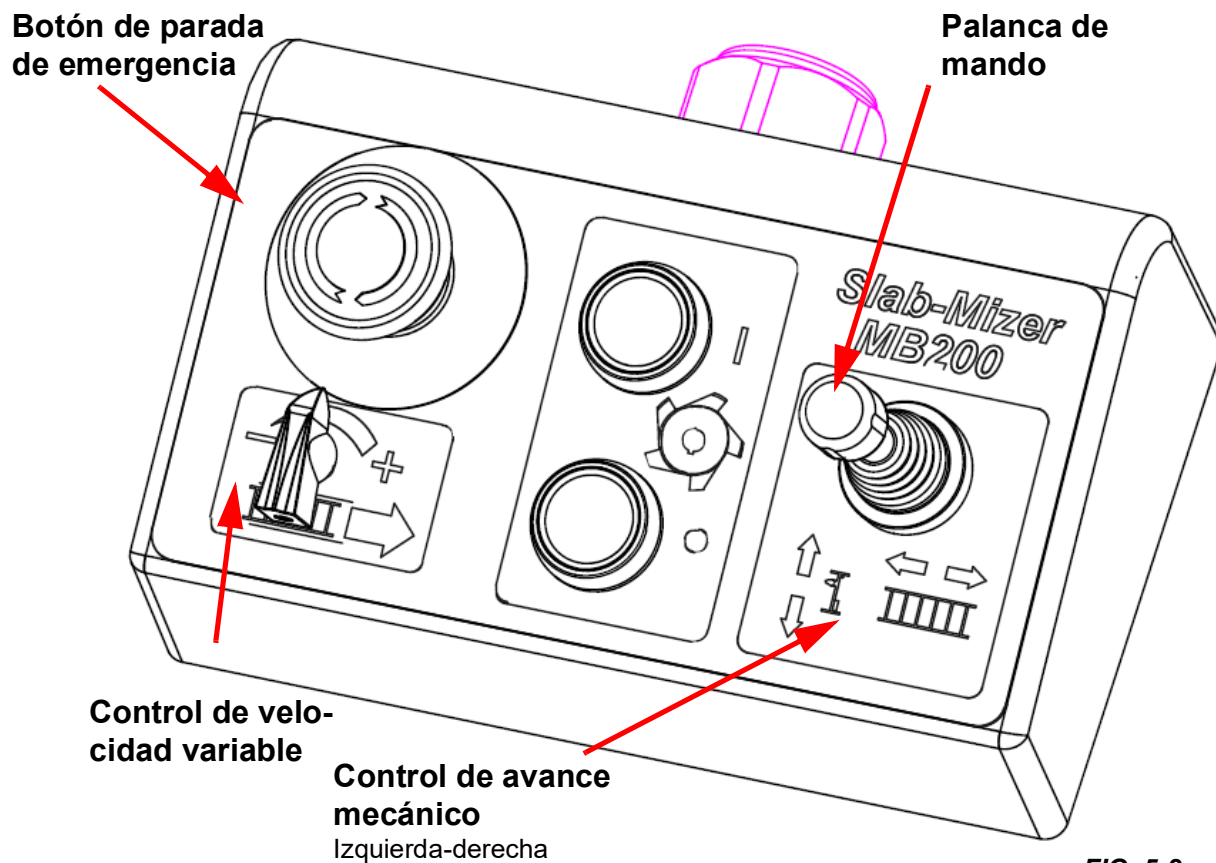


FIG. 5-2

### 5.3 Avance transversal

#### EL AVANCE TRANSVERSAL DEL APLANADOR DE TABLAS SE CONTROLA MEDIANTE EL MANDO DE CONTROL. (OPERACIÓN AUTOMÁTICA)

1. Utilice la palanca de mando para controlar (hacia arriba y hacia abajo) el movimiento del avance transversal.

La velocidad de avance transversal no se puede controlar con el control de velocidad variable del mando de control. La velocidad de avance está preestablecida.

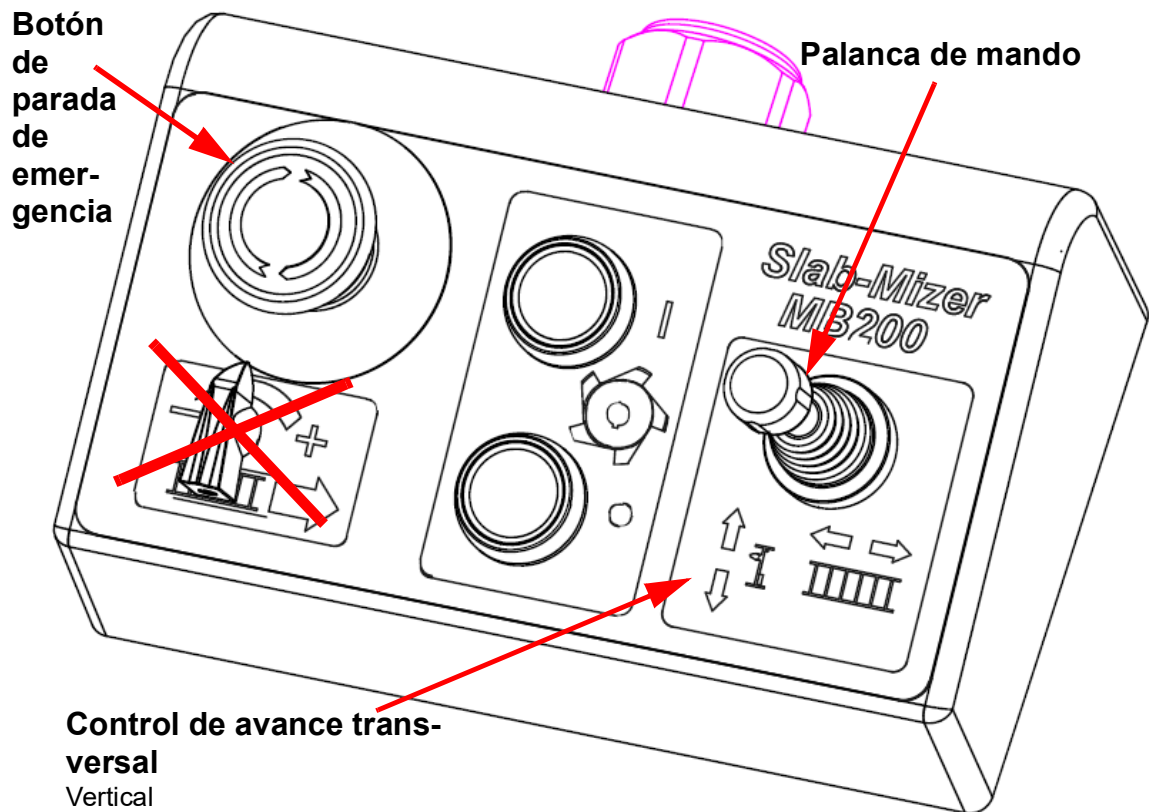


FIG. 5-3

## 5.4 Cabezal arriba/abajo

**EL MOVIMIENTO VERTICAL DEL CABEZAL DE CORTE SE CONTROLA MANUALMENTE MEDIANTE LA RUEDA MANUAL SITUADA EN LA PARTE SUPERIOR DEL PÓRTICO.**

1. Para bajar el cabezal, gire la rueda manual en sentido horario.
2. Para subir el cabezal, gire la rueda manual en sentido anti horario.

**NOTA:** La altura del cabezal de corte puede ajustarse en incrementos de 1/64" con los topes positivos de la rueda.

3. Apriete la manija para desbloquear la rueda y ajustar la altura.

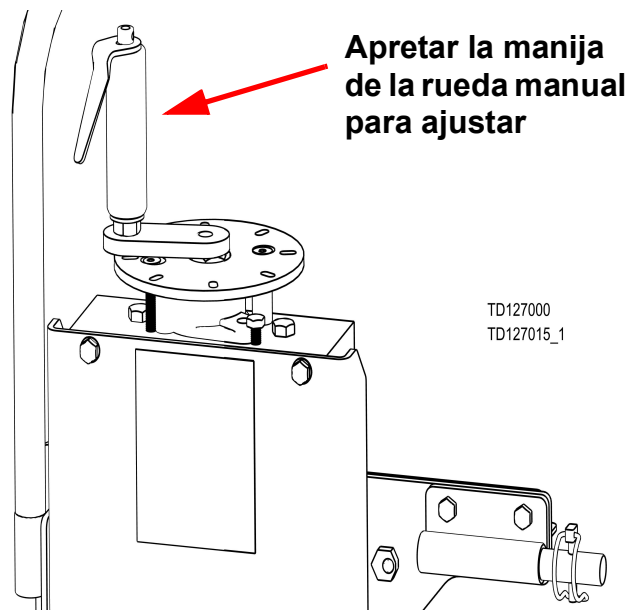


FIG. 5-4

## 5.5 Arranque y parada del cabezal de corte

1. El cabezal de corte del aplanador de tablas se acciona con los botones de arranque (I) y parada (O) del motor situados en el mando de control.



**¡ADVERTENCIA!** Antes de accionar el cabezal de corte, retire las herramientas, desechos o cualquier otro obstáculo de la zona de trabajo que pudieran interferir con la cortadora.



**¡ADVERTENCIA!** Asegúrese de que tanto el usuario como el resto del personal se encuentren alejados del cabezal de corte antes de accionarlo. De lo contrario, se pueden provocar lesiones graves o la muerte.



## 5 Operación del aplanador de tablas

### Operación manual

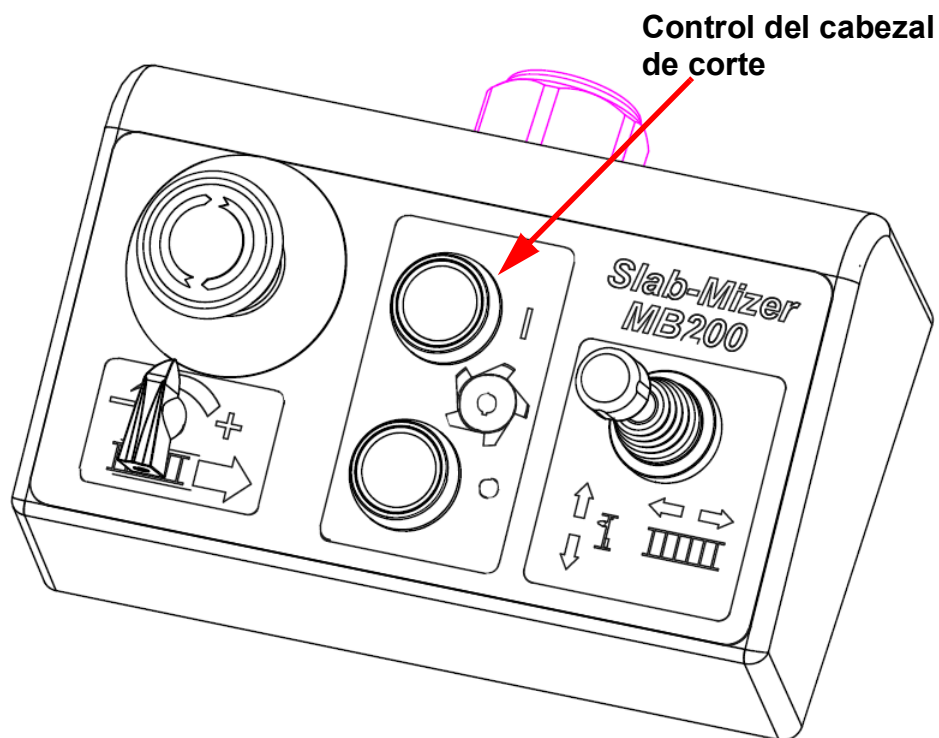
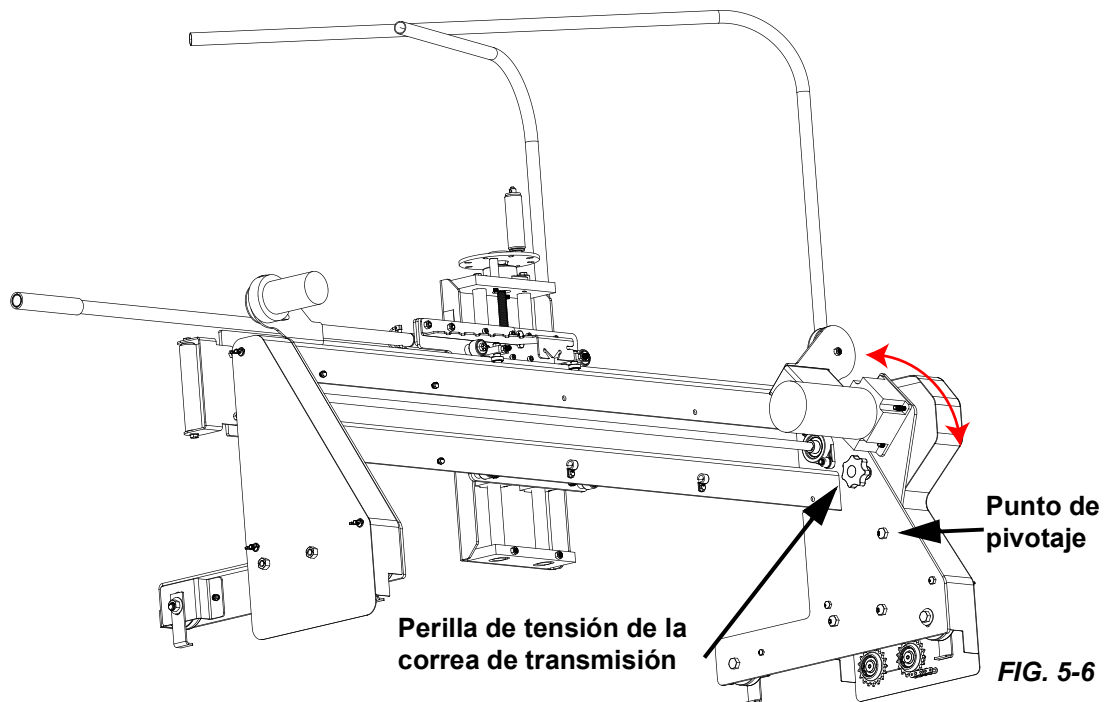


FIG. 5-5

### 5.6 Operación manual

1. El aplanador de tablas puede ser controlado manualmente por el usuario para la realización de operaciones de moldeado específicas. Para poner el aplanador de tablas en modo manual, siga estos pasos.
2. Afloje la correa de transmisión aflojando la perilla de tensión de la correa de transmisión y elevando el motor impulsor para aflojar la correa. Una vez esté floja, vuelva a apretar la perilla de tensión para fijar el motor impulsor.

3. Retire la cuerda de avance transversal del soporte de la cuerda y saque la cuerda de alrededor de las poleas de transmisión para controlar el avance transversal manualmente.



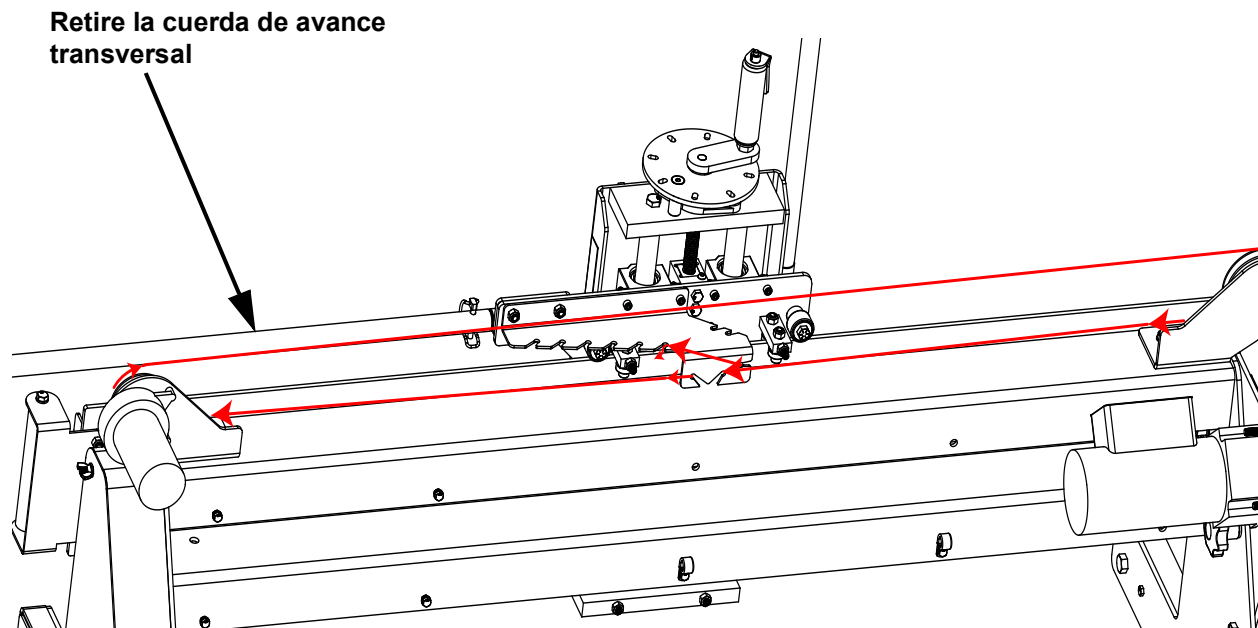


FIG. 5-7

4. Use las manijas situadas en el lado del operario del pórtico para controlar manualmente el avance transversal y el avance mecánico del aplanador de tablas.



**PRECAUCIÓN** Cuando controle el aplanador de tablas de forma manual, mantenga una velocidad de avance constante para evitar daños en la superficie del material o en el cabezal de corte.

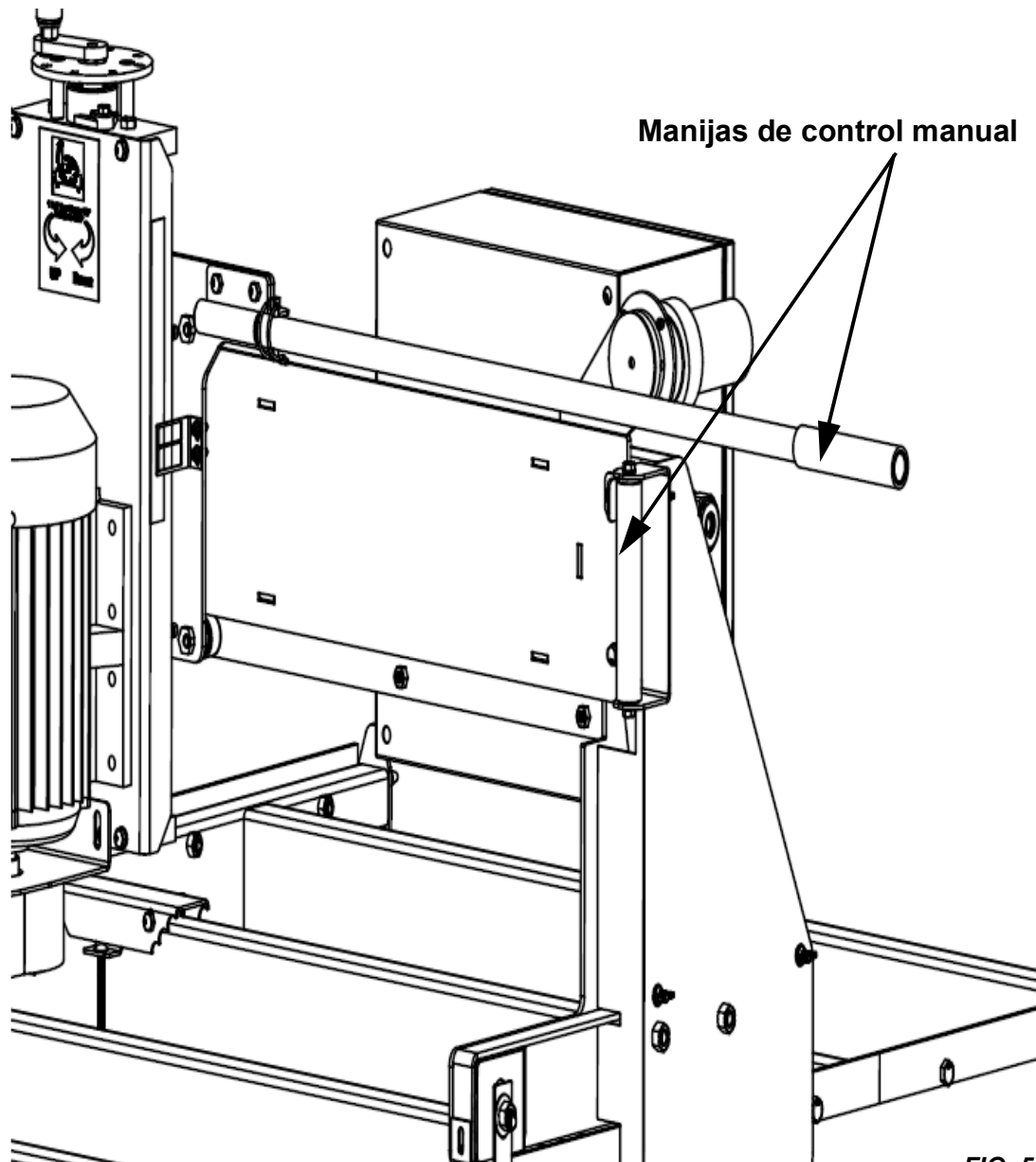


FIG. 5-8

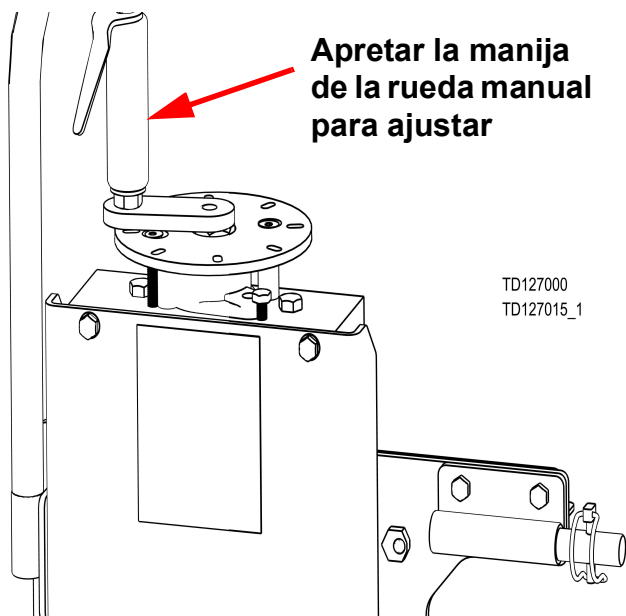
## 5.7 Lijado

1. Para la instalación del cabezal de lijado, consulte la sección 4.4.
2. Las operaciones de lijado pueden realizarse de forma manual o bien mediante la función de avance automático del mando de control.

## 5 Operación del aplanador de tablas

### Lijado

3. La presión de lijado se puede ajustar subiendo o bajando el cabezal menos de 1/64" por cada pasada. (los topes positivos situados en la rueda manual están configurados a 1/64" por pasada) Consulte la siguiente figura.



**¡PRECAUCIÓN!** No permita que el cabezal de lijado se salga de la superficie de la tabla; de lo contrario, se pueden producir daños en el cabezal de lijado o se puede desprender el papel de lijado.

## SECCIÓN 6 MANTENIMIENTO



**¡ADVERTENCIA!** Gire el interruptor con llave a la posición OFF (0) y saque la llave antes de realizar tareas de mantenimiento cerca de piezas en movimiento tales como cortadoras, poleas, motores, correas y cadenas. Si la llave está en la posición de encendido y hay piezas en movimiento, podrían ocurrir serias lesiones o la muerte.

Mantenga un registro del mantenimiento de máquinas anotando las horas-máquina y la fecha en que se lleva a cabo cada procedimiento.

### 6.1 Rieles, cadenas y rodillos

1. Mantenga los rieles y rodillos libres de residuos.
2. Un aceite ligero (p. ej., 3 en 1) ayudará a reducir la acumulación de resina.
3. El equipo se debe lubricar siempre que sea necesario para que se mantenga en buenas condiciones operativas.

### 6.2 Cuerda de avance transversal



**¡ADVERTENCIA!** Gire el interruptor con llave a la posición OFF (0) y saque la llave antes de realizar tareas de mantenimiento cerca de piezas en movimiento tales como cortadoras, poleas, motores, correas, cuerdas y cadenas. Si la llave está en la posición de encendido y hay piezas en movimiento, podrían ocurrir serias lesiones o la muerte.

1. Revise el rendimiento y el desgaste de los rodillos.
2. Ajuste la cuerda de avance transversal según sea necesario para eliminar la holgura y evitar que se deslice por las poleas, lo que podría provocar un desempeño de avance transversal incorrecto.
3. Lubrique los cojinetes de leva con un aceite ligero (p. ej., aceite de lubricación 3 en 1)

### 6.3 Roscas de movimiento vertical del cabezal



**¡ADVERTENCIA!** Gire el interruptor con llave a la posición OFF (0) y saque la llave antes de realizar tareas de mantenimiento cerca de piezas en movimiento tales como cortadoras, poleas, motores, correas, cuerdas y cadenas. Si la llave está en la posición de encendido y hay piezas en movimiento, podrían ocurrir serias lesiones o la muerte.

1. El husillo de rosca de movimiento vertical situado bajo la rueda manual necesita lubricación de forma regular para asegurar un buen funcionamiento y desempeño.
2. Lubrique el husillo de rosca con un aceite ligero (p. ej., aceite de lubricación 3 en 1) según sea necesario.

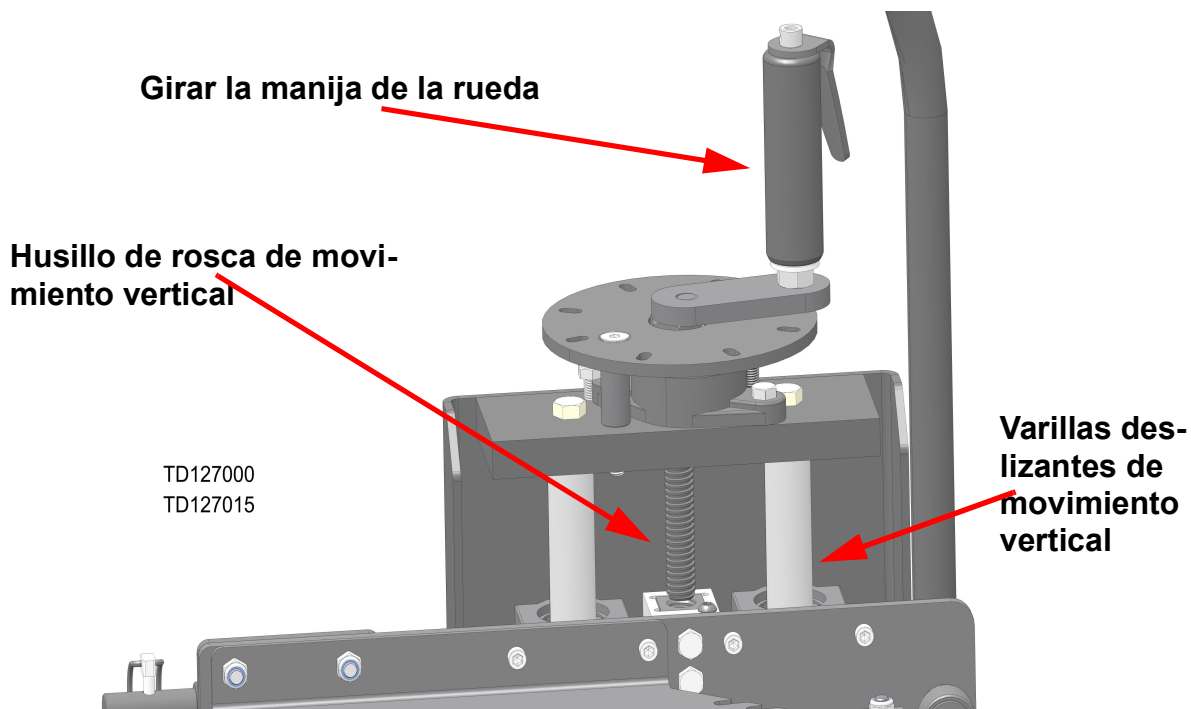


FIG. 6-1

3. Mantenga las varillas deslizantes de movimiento vertical libres de residuos y lubríquelas con un aceite ligero.

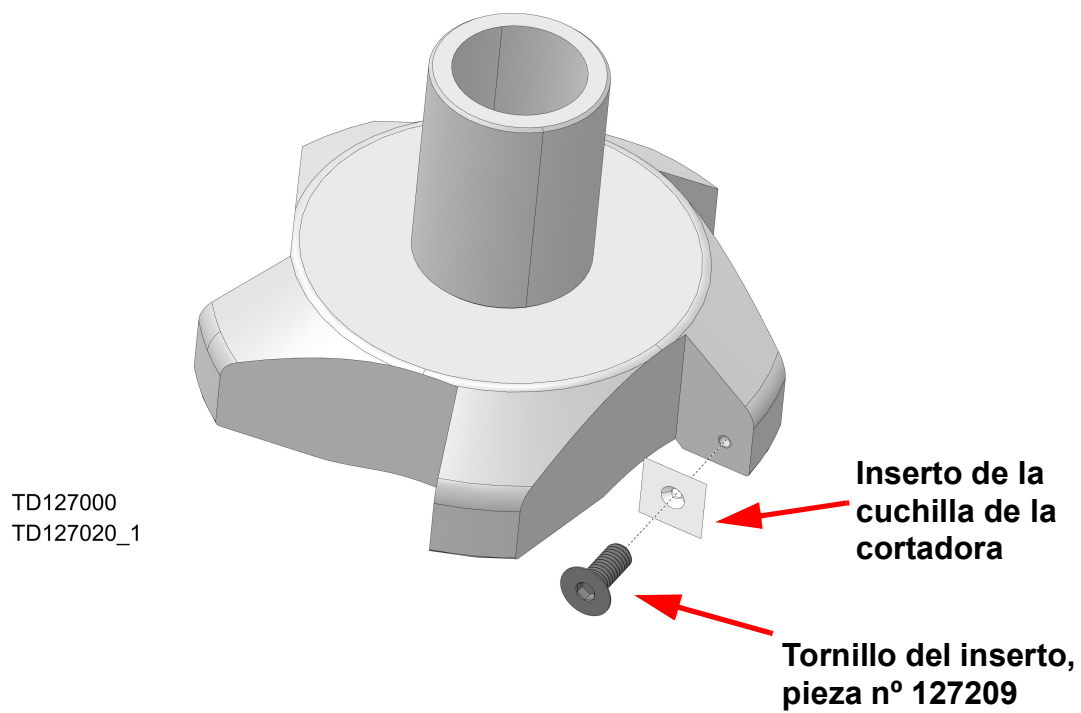
#### 6.4 Cambio de cuchillas de la cortadora

1. Sustituya los insertos de la cortadora según sea necesario, retirando el tornillo del inserto (pieza 127209), empleando la llave T20 con mango en T proporcionada, tal como se muestra en la figura 6-2. Coloque el nuevo inserto.
2. Las cuchillas de la cortadora se pueden afilar hasta 4 veces antes de ser sustituidas.



**PRECAUCIÓN:** Para evitar daños en los tornillos y el cabezal de corte, no apriete excesivamente los tornillos del inserto.

## **6** **Mantenimiento** *Cambio de cuchillas de la cortadora*



**FIG. 6-2**



## SECCIÓN 7 GUÍA DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS



**¡ADVERTENCIA!** Gire el interruptor con llave a la posición OFF (0) y saque la llave antes de realizar tareas de mantenimiento cerca de piezas en movimiento tales como sierras, poleas, motores, correas y cadenas. Si la llave está en la posición de encendido y hay piezas en movimiento, podrían ocurrir serias lesiones o la muerte.

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
<b>Abrasión de la madera</b>	Cuchillas desafiladas o sucias	Gire los insertos de la cortadora hasta llegar al filo o sustítúyalos
	Velocidad de avance inadecuada	Ajuste la velocidad de avance, aumentándola o reduciéndola según sea necesario.
<b>Líneas imprecisas</b>	Cabezal de corte desalineado	Alinee el cabezal de corte; Para más información acerca del alineamiento, consulte la sección 8.
	El paso de la cortadora es excesivo	Disminuya el paso para reducir la presencia de líneas
<b>Nada funciona</b>	No hay alimentación, fusibles fundidos	Compruebe la alimentación de entrada, verifique los fusibles del panel de control
<b>El cabezal de corte no gira</b>	Fusible del motor deteriorado	Verifique el fusible del motor en el panel de control
		Pida a un electricista profesional inspeccione los fusibles y la fuente de alimentación
<b>El avance transversal no funciona</b>	Cuerda de avance transversal demasiado holgada o suelta	Compruebe la tensión de la cuerda, elimine la holgura
	Acumulación de suciedad, residuos, resina o brea en los rieles y rodillos	Elimine la acumulación de residuos, brea, resina y suciedad de los rieles, las poleas y los rodillos para que el cabezal pueda moverse correctamente.
	El problema sigue sin resolverse	Contacte con Soporte al cliente.
<b>El avance mecánico no funciona</b>	Fusible fundido o deteriorado	Panel de control



## Guía de solución de problemas

### *Guía de solución de problemas*

---

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
	Cadena impulsora floja o suela	Apriete la cadena impulsora para que no se salga de la rueda dentada
	Acumulación de desechos	Elimine los desechos acumulados en los rieles y los rodillos.

## **SECCIÓN 8 ALINEAMIENTO DEL APLANADOR DE TABLAS**

Existen dos procedimientos de alineamiento para volver a alinear el aplanador de tablas en caso necesario. Las instrucciones para el alineamiento de rutina se deben seguir cuando se necesite solucionar problemas de cepillado no relacionados con el rendimiento de la cortadora. El procedimiento de alineamiento completo debe realizarse aproximadamente cada 1.500 horas de operación o según sea necesario.

### **8.1 Procedimiento de alineamiento de rutina**

Un mal alineamiento del cabezal de corte puede provocar diferentes problemas. Es importante que el cabezal de corte esté paralelo a la superficie de corte para poder obtener un cepillado y un lijado óptimos.

Nivele el armazón y ajuste el cabezal de corte como se describe en la Sección 3.

### Alineamiento delantero y trasero

1. El alineamiento delantero y trasero del cabezal de corte se logra ajustando los tornillos de fijación situados en la placa de montaje vertical.

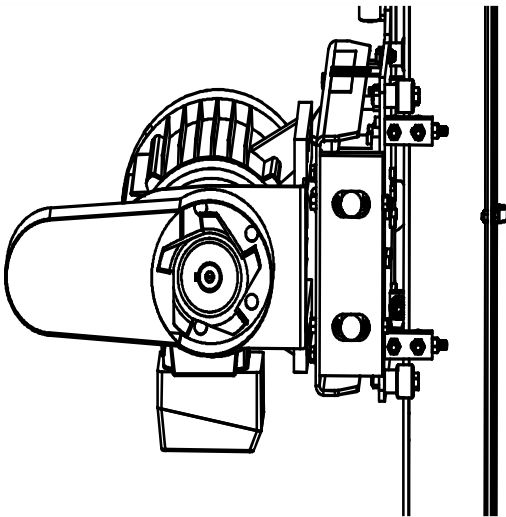


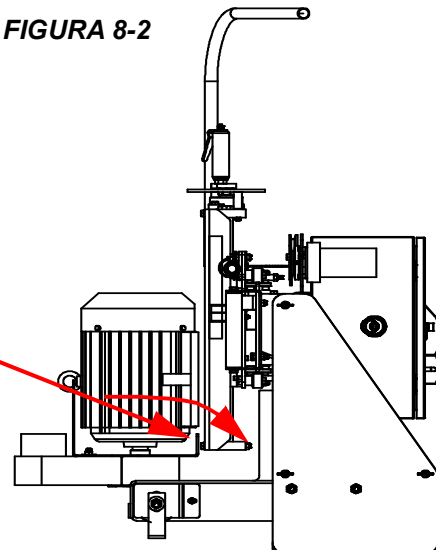
FIGURA 8-1

**1a.** Figura 8-1 Vista lateral inferior. La placa de montaje del motor puede pivotar hacia adelante y atrás para alinear el cabezal de corte.

**1b.** Figura 8-2 Vista lateral. El cabezal de corte necesita estar paralelo a la superficie del material. Para alinear el cabezal de corte, afloje la tuerca del perno de alineación situada en la base de la parte trasera de la placa de montaje del motor y apriete el perno de alineamiento para bajar la parte frontal de la cortadora. Para subir la parte frontal de la cortadora, afloje el perno situado en la parte trasera.

**Perno de alineamiento delantero y trasero del cabezal de corte (1) a cada lado de la base de la placa de montaje del motor**

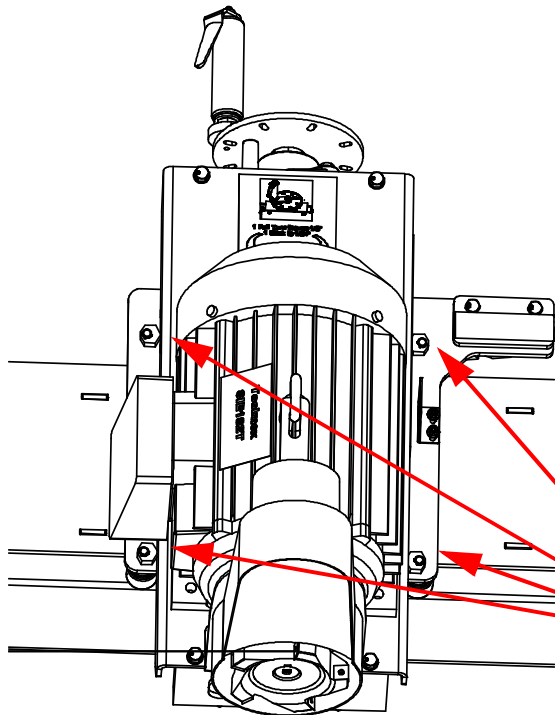
FIGURA 8-2



### Alineamiento de lado a lado

2. El alineamiento de lado a lado del cabezal de corte se logra girando las turcas inferiores de la leva situadas en la placa de montaje vertical. No tense las levass en exceso, ya que ello limitará el movimiento de alimentación cruzada.

FIGURA 8-3

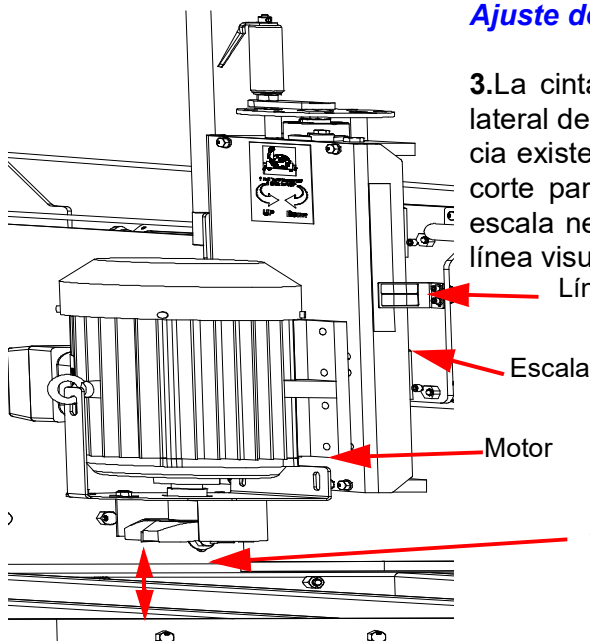


**2a.** Figura 8-3 Vista ISO - Los pernos de leva de alineamiento de lado a lado (4) se encuentran en la placa negra situada detrás de la placa de montaje del motor, (2) en la parte superior y (2) en la parte inferior. Los pernos tienen un accionamiento de leva para ajustar el movimiento de izquierda a derecha (de lado a lado) del cabezal de corte. Ambas levas situadas en un mismo lado del motor necesitan ajustarse por igual para poder subir o bajar ese lado del cabezal de corte.

Nota: solo es necesario ajustar (2) de los pernos de leva para mover el cabezal de corte. Asegúrese de no ajustar demasiado el perno, ya que ello puede dificultar el correcto movimiento de la cortadora por el pórtico.

Pernos de leva (4) para ajustar el alineamiento de lado a lado de la cortadora.

### Ajuste de la escala



**3.** La cinta métrica de la escala se encuentra en el lateral de la placa de montaje vertical. Mida la distancia existente desde la superficie hasta el cabezal de corte para verificar la precisión de la escala. Si la escala necesita ser ajustada, vuelva a establecer la línea visual de la escala a la medida correcta y fíjela.

Línea visual de la escala

Escala

Motor

Ajuste la línea visual de la escala según la distancia existente desde el riel de la bancada hasta la parte inferior de la cuchilla de la cortadora.

### Cabezal de polvo

4. Suba o baje el sistema de movimiento vertical de modo que el cabezal de corte repose sobre la superficie del material. Ajuste el cabezal de polvo, dejando un espacio de 1/8" entre la superficie del material y la parte inferior del cabezal de polvo. Utilice los tornillos de ajuste del cabezal de polvo para subir o bajar el cabezal de polvo según sea necesario.

