

**Manual de Seguridad, Operación y Piezas**

---

**Transportador (GC1) rev. A1.00**

---

***La seguridad es nuestro #1  
preocupación!***

*Formulario N°1762-1*

**Modelos afectados:**

GC1, Conveyor, Cross Transfer Chain Base 20

GC1-EXT, Conveyor, Green Chain Ext 10'



**WARNING! Read and understand this manual before using this machine.**

**SECTION 1 INTRODUCCIÓN**

1.1 Sobre este manual.....1-1

1.2 Cómo obtener servicio.....1-2

*Información general de contacto* ..... 1-2

*Sucursales y Centros de Venta Autorizados* ..... 1-3

1.3 Identificación del cliente y el equipo.....1-5

1.4 Medidas .....1-6

1.5 Especificaciones .....1-8

**SECTION 2 SEGURIDAD**

2.1 Símbolos de seguridad.....2-1

2.2 Instrucciones de seguridad .....2-2

**SECTION 3 INSTALACIÓN Y CONFIGURACIÓN**

3.1 Instalación.....3-1

*Montaje de la mesa de extremos impulsores* ..... 3-1

*Montaje de la mesa de extremos neutros* ..... 3-5

*Instalación eléctrica*..... 3-9

*Montaje de la mesa de extensión (opcional)*..... 3-11

**SECTION 4 MANTENIMIENTO**

4.1 Aceite de la caja de engranajes.....4-1

4.2 Tensado de las cadenas.....4-2

4.3 Lubricación.....4-4

**SECTION 5 PIEZAS DE REPUESTO**

5.1 Cómo utilizar la lista de piezas.....5-1

5.2 Conjunto de muestra.....5-1

5.3 Conjunto de la mesa de extremos impulsores .....5-2

5.4 Conjunto del motor.....5-4

5.5 Conjunto de la pata.....5-5

5.6 Conjunto de la mesa de extremos neutros .....5-6

5.7 Conjunto de la mesa de extensión .....5-8

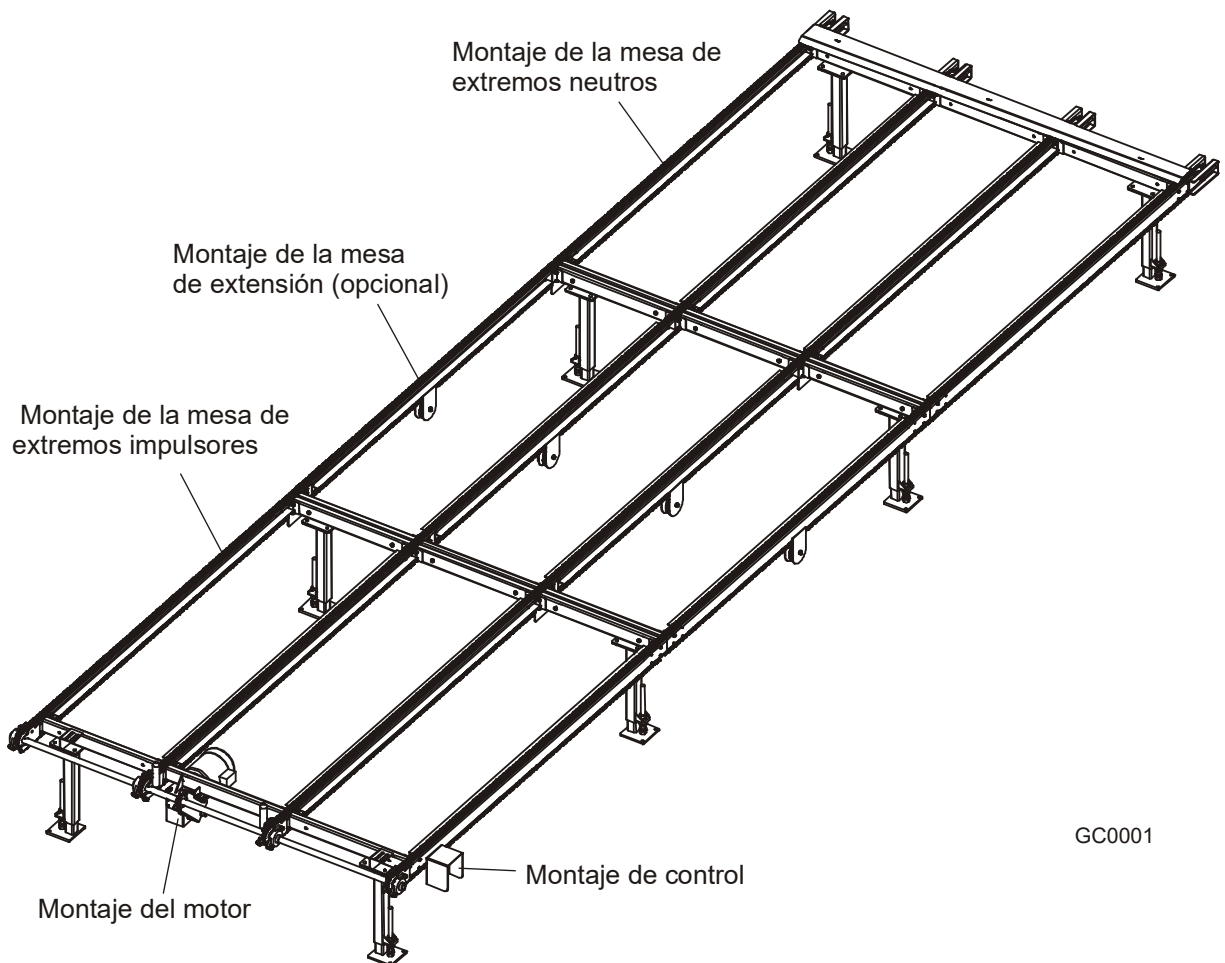
**INDEX**

## SECCIÓN 1 INTRODUCCIÓN

### 1.1 Sobre este manual

Este manual reemplaza o debe usarse con toda la información previa recibida relacionada con el transportador (GC1). Todos los envíos futuros serán una adición o revisión de secciones individuales de este manual a medida que obtengamos más información.

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

AWMV se ha comprometido a ofrecerle la tecnología más avanzada, la mejor calidad y el mejor servicio al cliente disponible en el mercado actual. Constantemente evaluamos las necesidades de nuestros clientes para asegurarnos de que estamos atendiendo las demandas actuales del procesamiento de la madera. Sus comentarios y sugerencias son bienvenidos.

### *Información general de contacto*

A continuación se enumeran números telefónicos gratuitos para el territorio continental de los Estados Unidos y Canadá. Consulte en la página siguiente la información de contacto de establecimientos específicos AWMV.

	<b>Estados Unidos</b>	<b>Canadá</b>
<b>Ventas</b>	1-800-553-0182	1-877-866-0667
<b>Servicio</b>	1-800-525-8100	1-877-866-0667
<b>Página Web</b>	www.awmv.com	www.woodmizer.ca
<b>E-mail</b>	solutions@awmv.com	ContactCanada@woodmizer.com

**Horario de oficina:** Todos los horarios se refieren a la hora estándar del este. Tenga en cuenta que Indiana no observa la hora de verano durante el verano.

<b>Lunes a viernes</b>	<b>Sábado (Sólo la oficina de Indianápolis)</b>	<b>Domingo</b>
8 a.m. to 5 p.m.	8 a.m. to 12 p.m.	Cerrado

Cuando llame, tenga a la mano el número de serie y su número de cliente. El número de serie está en la etiqueta de identificación en el lado del armazón.

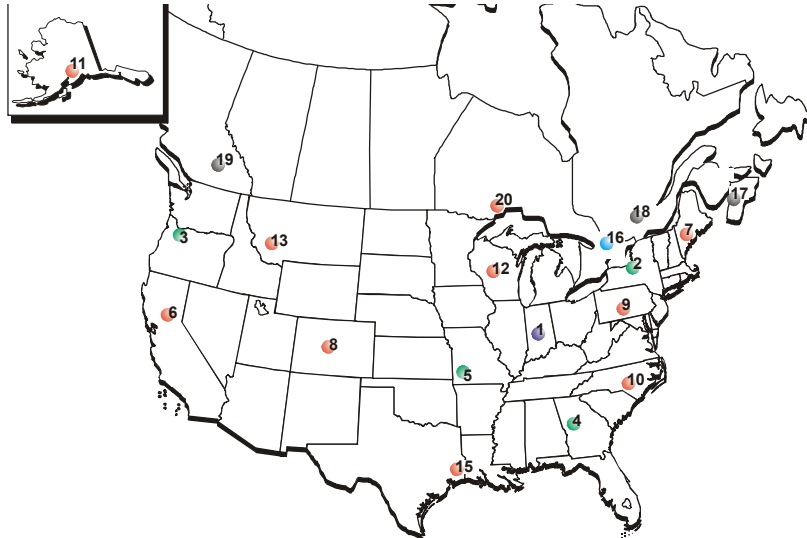
AWMV aceptará estos métodos de pago:

- Visa, Mastercard o Discover
- CCE (Cobro contra entrega)
- Prepago
- Neto 15 días (con crédito aprobado)

Tenga presente que puede haber cargos de envío. Los cargos de envío se basan en el tamaño y la cantidad del pedido. En la mayoría de los casos, los envíos de piezas se hacen el mismo día en que se recibe el pedido. Por un cargo adicional, se dispone de despacho con recepción al segundo día o al día siguiente.

Si compró su reaserradero fuera de Estados Unidos o Canadá, comuníquese con el distribuidor para obtener servicio.

**Sucursales y Centros de Venta Autorizados**



**ESTADOS UNIDOS**

**CANADÁ**

**1 Oficina Matriz Mundial**  
 8180 W. 10th Street  
 Indianapolis, IN 46214-2400  
 Toll Free (800) 553-0182  
 Phone (317) 271-1542  
 Fax (317) 273-1011

**16 Oficina Matriz Canadiense**  
 396 County Road 36, Unit B  
 Lindsay, ON K9V 4R3  
 Toll Free (877) 357-3373  
 Phone (705) 878-5255  
 Fax (705) 878-5355

**Sucursales de Wood-Mizer**

**2 Wood-Mizer Northeast**  
 8604 State Route 104  
 Hannibal, NY 13074  
 Phone (315) 564-5722  
 Fax (315) 564-7160  
 E-mail dscott@woodmizer.com

**3 Wood-Mizer Portland**  
 24435 N.E. Sandy Blvd.  
 Wood Village, OR 97060  
 Phone (503) 661-1939  
 Fax (503) 667-2961

**4 Wood-Mizer South**  
 74 Pine Road  
 Newnan, GA 30263-5141  
 Phone (770) 251-4894  
 Fax (770) 251-4896  
 E-mail ncollins@woodmizer.com

**Centros de Venta Autorizados\***

**6 California**  
 6980 Camp Far West Road  
 Sheridan, CA 95681  
 Phone (530) 633-4316  
 Fax (530) 533-2818  
 E-mail california@woodmizer.com

**7 Maine**  
 541 Borough Road  
 Chesterville, ME 04938  
 Phone (207) 645-2072  
 Fax (207) 645-3786  
 E-mail maine@woodmizer.com

**8 Colorado**  
 505 Gregg Drive  
 Buena Vista, CO 81211  
 Phone (719) 221 5477

**Sucursales de Wood-Mizer en Canadá**

**17 Wood-Mizer Este de Canadá**  
 546 Stewart Hill Road  
 Upper Musquodoboit, NS  
 B0N 2M0  
 Phone (902) 568-2980  
 Fax (902) 568-2518

**18 Wood-Mizer Canadá Quebec**  
 7 ch. Baie Grenville  
 Grenville-sur-la-Rouge, QC  
 JOV 1B0  
 Toll Free (877) 866-0667  
 Phone (819) 242-0414  
 Fax (819) 242-0714

**19 Wood-Mizer Canada West**  
 4770 46th Avenue S.E.  
 Salmon Arm, BC V1E 2W1  
 Toll Free (877) 866-0667  
 Phone (250) 833-1944  
 Fax (250) 833-1945

**5 Wood-Mizer Missouri**

9664 Lawrence 2130  
 Mt. Vernon, MO 65712  
 Phone (417) 466-9500  
 Fax (417) 471-1327  
 E-mail wbaugh@woodmizer.com

**9 Pennsylvania**

22638 Croghan Pike  
 Shade Gap, PA 17255  
 Phone (814) 259-9976  
 Fax (814) 259-3016  
 E-mail paasc@woodmizer.com

**10 North Carolina**

28002 Canton Road  
 Albemarle, NC 28001  
 Phone (704) 982-1673  
 Fax (704) 982-1619  
 E-mail carolina@woodmizer.com

**11 Alaska**

10661 Elies Drive  
 Anchorage, AK 99507  
 Phone (907) 336-5143  
 E-mail alaska@woodmizer.com

**12 Wisconsin**

2201 Highway O  
 Mosinee, WI 54455  
 Phone (715) 693-1929  
 E-mail wisconsin@woodmizer.com

**13 Montana**

51 Basin Creek Road  
 Basin, MT 59631  
 Phone (406) 225-4362  
 Fax (207) 645-3786  
 E-mail rockymountainwoodmizer@yahoo.com

**14 Mississippi**

123 Cable Bridge Road  
 Perkinston, MS 39573  
 Phone (601) 928-3022  
 E-mail msasc@woodmizer.com

**15 Texas**

11606 Highway 96 S  
 P.O. Box 2461  
 Kirbyville, TX 75956  
 Phone (409) 382-2714

 **Centros de Venta Autorizados\***
**20 Ontario North**

2340 Dawson Road  
 Thunder Bay, ON P7G 2G2  
 Toll Free (877) 866-0667  
 Phone (807) 683-9243  
 Fax (807) 767-1123

\*Los Centros de Venta Autorizados ofrecen servicios limitados tales como demos y formación en aserraderos, servicio de rutina y ventas de sierras y piezas de recambio usuales.

### 1.3 Identificación del cliente y el equipo

En el armazón de la máquina se encuentra una placa de identificación. La placa contiene el número de serie y la información de configuración de su máquina. Cuando compre su máquina también recibirá un número de cliente.

Estos números ayudarán a acelerar nuestro servicio a usted. Por favor, ubíquelos ahora y escríbalos a continuación para que tenga un rápido y fácil acceso a los mismos.

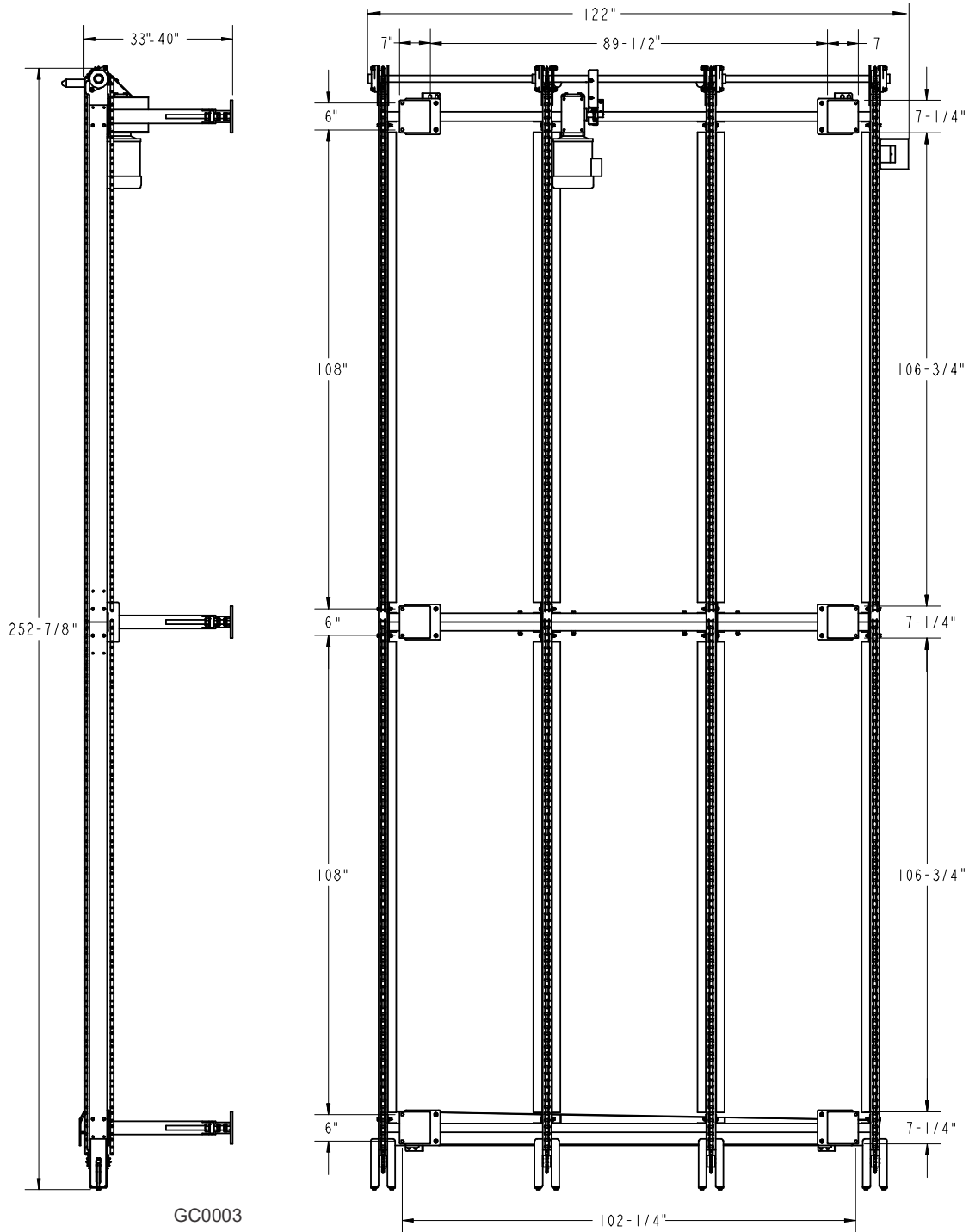
**Información de identificación (Debe completarla el comprador)**

**No de modelo** \_\_\_\_\_

**No de serie** \_\_\_\_\_

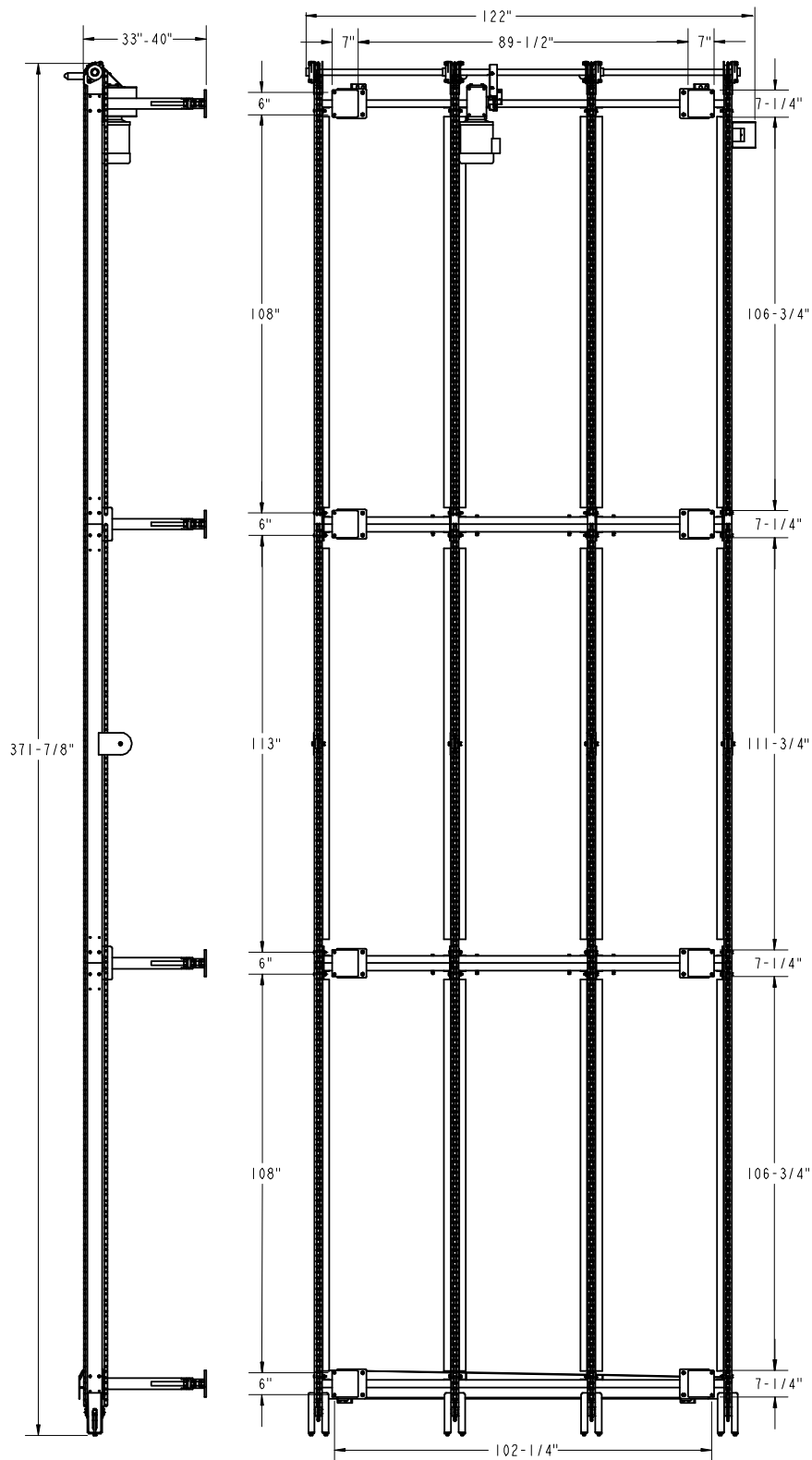
**No de cliente** \_\_\_\_\_

### 1.4 Medidas



**MEDIDAS DEL TRANSPORTADOR**





GC0004

**MEDIDAS DEL TRANSPORTADOR CON LA MESA EXTENSIÓN 10' (3M)**

## 1.5 Especificaciones

### Model: **GC Conveyor Rev. A1.00**

---

#### Dimensions

Length: 21'-7/8"  
Length w/Extension Table: 30'-11 7/8"  
Width: 10'-2"  
Height: 38"

---

#### Weight:

Basic Unit: lbs.

#### Capacity:

Board/Slab Length: 4' to 12'

---

#### Motor:

Manufacturer: Leeson  
Horsepower Rating: 1.5  
RPM:

---

#### Rates:

Normal Power Usage:  
Chain Speed: ft./min.

---

#### Electrical Requirements:


Electrical Service: 460V 3-Phase 50/60Hz 10A  
Suggested Wire Size (50' max.): AWG


### ***ESPECIFICACIONES DEL TRANSPORTADOR (GC1)***


## SECCIÓN 2 SEGURIDAD


### 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 la muerte o lesiones graves.

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

 **¡IMPORTANTE!** indica información vital.

**NOTA:** brinda información útil.

 En las áreas en que no sea suficiente una simple calcomanía se deben colocar bandas de advertencia. Para evitar lesiones graves, manténgase alejado de la ruta de cualquier equipo marcado con bandas de advertencia.

## 2.2 Instrucciones de seguridad

**NOTA:** En esta sección SÓLO se enumeran instrucciones de seguridad relacionadas con lesiones personales. Las frases de precaución relacionadas solamente con daños al equipo aparecen en los lugares pertinentes del manual.

### RESPETE LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



**¡IMPORTANTE!** Lea todo el Manual del dueño antes de usar la máquina. Tenga en cuenta todas las advertencias de seguridad del manual y las que figuran en la máquina. Mantenga este manual con la máquina en todo momento, independientemente de quién sea el dueño.

Lea también todos los manuales adicionales suministrados por el fabricante y observe todas las instrucciones de seguridad correspondientes, incluyendo indicaciones de peligro, advertencia y precaución.

Solamente las personas que han leído y entendido todo el manual del operador deberán usar la máquina. La máquina no tiene por objeto ser usado por o cerca de niños.

**¡IMPORTANTE!** Es siempre la responsabilidad del dueño cumplir con todas las leyes, disposiciones y reglamentos locales, estatales y federales sobre la titularidad y operación de la máquina Wood-Mizer. Se recomienda a todos los propietarios de las máquinas Wood-Mizer a que se familiaricen con estas leyes y las acaten en su totalidad durante el uso de la máquina.



## INSTALACIÓN



**¡ADVERTENCIA!** Tenga sumo cuidado y emplee el equipo correcto para levantar y mover el transportador. Levantar únicamente por debajo de la base de la máquina. De lo contrario se puede provocar lesiones personales y/o daños a la máquina.

## USE ROPAS DE SEGURIDAD



**¡ADVERTENCIA!** Antes de operar la máquina, asegúrese de no tener ninguna prenda personal ni alhajas sueltas. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves o la muerte.

**¡ADVERTENCIA!** Use siempre protección para los ojos, oídos, respiración y los pies al usar la máquina o hacerle servicio.



## MANTENGA LIMPIOS LA MÁQUINA Y EL ÁREA CIRCUNDANTE



**¡PELIGRO!** Mantenga una ruta despejada y limpia para posibilitar la circulación en las cercanías de la máquina y las áreas para acumulación de madera. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

## DESECHE DEBIDAMENTE LOS SUBPRODUCTOS DEL ASERRADO



**¡IMPORTANTE!** Siempre deshágase adecuadamente de todos los subproductos del aserrado, incluyendo serrín y otros residuos, enfriador, aceite, combustible, filtros de aceite y filtros de combustible.

**REVISE LA MÁQUINA ANTES DE UTILIZARLO**

**¡PELIGRO!** Antes de operar la máquina, asegúrese de que todas las tapas y los protectores estén fijos en su sitio. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.



**¡ADVERTENCIA!** No ajuste por ninguna razón las cadenas de transmisión si la máquina está funcionando. Hacerlo puede provocar lesiones graves.

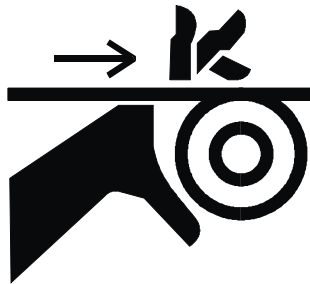
**MANTENGA ALEJADAS A LAS PERSONAS**

**¡PELIGRO!** Mantenga a todas las personas alejadas de la ruta del equipo y tablas en movimiento cuando se esté operando la máquina. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

## MANTENGA ALEJADAS LAS MANOS

**¡PELIGRO!** Las piezas en movimiento pueden cortar o aplastar. Mantenga alejadas las manos. Asegúrese de que todas las tapas y los protectores estén fijos en su sitio antes de operar o remolcar la máquina. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

**¡PELIGRO!** Esté siempre atento y tome las medidas de protección necesarias contra ejes, poleas, ruedas dentadas en movimiento, etc. Manténgase siempre a una distancia segura de las piezas giratorias y asegúrese que la ropa o los cabellos sueltos no se enganchen en las piezas giratorias, lo que puede producir lesiones.



**¡ADVERTENCIA!** Se debe dejar que pare totalmente. Siempre apague la máquina y deje que se detengan por completo todas las piezas móviles antes de quitar las tapas y protectores. NO use la máquina si se han quitado tapas o protectores.

**¡ADVERTENCIA!** Peligro de retroceso. Manténgase alejado del área durante la operación. Siga todas las reglas de servicio y seguridad de anti-retroceso. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.



**USE EL PROCEDIMIENTO ADECUADO CUANDO REALIZA VERIFICACIONES Y REPARACIONES DE SEGURIDAD ELÉCTRICA**

**¡PELIGRO!** Asegúrese de que todas las instalaciones eléctricas, servicio y/o trabajo de mantenimiento lo realice un electricista calificado y que se cumplan todos los códigos eléctricos correspondientes.

**¡PELIGRO!** El voltaje peligroso en el interior de la caja de desconexión eléctrica, caja de arranque, y en el motor puede causar electrochoque, quemaduras o la muerte. ¡Desconecte y bloquee el suministro eléctrico antes de realizar reparaciones! Mantenga cerradas y bien aseguradas todas las tapas de los componentes eléctricos durante la operación de la máquina.



**¡ADVERTENCIA!** Considere todos los circuitos eléctricos activados y peligrosos.

**¡ADVERTENCIA!** Nunca suponga ni acepte la palabra de otra persona de que la electricidad está desconectada, verifíquela y trábela.

**¡ADVERTENCIA!** No use anillos, relojes u otras joyas mientras trabaja alrededor de un circuito eléctrico abierto.



**¡PELIGRO!** Los procedimientos de bloqueo se deben utilizar durante:

- 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 de mantenimiento incluyen:**

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

El no realizar el bloqueo puede dar como resultado:

- Cortes
- Triturado
- Ceguera
- Perforación
- Lesión grave y muerte
- Amputación
- Quemaduras
- Electrochoque
- Electrocución

**Para controlar los peligros de mantenimiento:**

Se deben seguir los procedimientos de bloqueo (ver Estándar ANSI Z244.1-1982 y 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 DE LA MÁQUINA**

Se deben seguir los procedimientos de bloqueo (ver Estándar ANSI Z244.1-1982 y norma OSHA 1910.147).

**Propósito:**

Este procedimiento establece los requisitos mínimos para el bloqueo de fuentes de energía que pueden causar lesiones.

**Responsabilidad:**

La responsabilidad del cumplimiento de este procedimiento recae en todos los trabajadores. Todos los trabajadores deben recibir instrucciones sobre la importancia de la seguridad del procedimiento de bloqueo. Es su responsabilidad garantizar la operación segura de la máquina.

**Secuencia del procedimiento de bloqueo:**

1. Notifique a todas las personas que se requiere un bloqueo y la razón pertinente.
2. Si la máquina está funcionando, apáguelo siguiendo el procedimiento normal de parada.
3. Accione el interruptor de manera que las fuentes de energía queden desconectadas o aisladas de la máquina. Se debe disipar la energía acumulada, como la energía de las sierras en movimiento y del sistema de avance.
4. Bloquee la energía aislando dispositivos con los cierres individuales asignados.
5. Después de verificar que no haya personas expuestas, y como comprobación de que se ha desconectado las fuentes de energía, accione el botón pulsador u otros controles de operación normal para cerciorarse de que no se puede arrancar la máquina. Precaución: Vuelva los controles de operación a la posición neutral después de la prueba.
6. Ahora está bloqueado la máquina.

### Volver a poner en servicio el equipo

1. Al completar el trabajo y cuando la máquina esté listo para la prueba o el servicio normal, revise el área circundante para ver que no haya ninguna persona expuesta.
2. Cuando esté despejado la máquina, quite los bloqueos. Para reponer la energía a la máquina se pueden accionar los dispositivos de aislamiento de energía.

### Procedimiento que requiere más de una persona

En los pasos anteriores, si hace falta más de un individuo para bloquear la máquina, cada uno de ellos debe poner su propio bloqueo personal en los dispositivos de aislamiento de energía.

### Reglas para usar el procedimiento de bloqueo

Se debe bloquear la máquina para proteger contra el funcionamiento accidental o inadvertido cuando tal operación podría causar lesión personal. No intente operar ningún interruptor ni válvula que tenga un bloqueo.

### Responsabilidad del propietario

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 Products asegurar que todos los operadores estén debidamente adiestrados e informados sobre los protocolos de seguridad. El propietario y los operadores son responsables de cumplir todos los procedimientos de seguridad al operar y realizar servicio de mantenimiento en la máquina.

### MANTENGA EN BUENAS CONDICIONES LAS CALCOMANÍAS DE SEGURIDAD



**¡IMPORTANTE!** Asegúrese de que todas las calcomanías de seguridad estén siempre limpias y sean legibles. Para evitar lesiones personales y daños al equipo, reemplace todas las calcomanías de seguridad que se encuentren dañadas. Para solicitar más calcomanías, contacte a su distribuidor local o llame al Representante de Servicio al Cliente.



**¡IMPORTANTE!** Si cambia un componente que tiene una calcomanía de seguridad pegada, asegúrese de que el nuevo componente también tenga la calcomanía de seguridad pegada.

## SECCIÓN 3 INSTALACIÓN Y CONFIGURACIÓN

### 3.1 Instalación

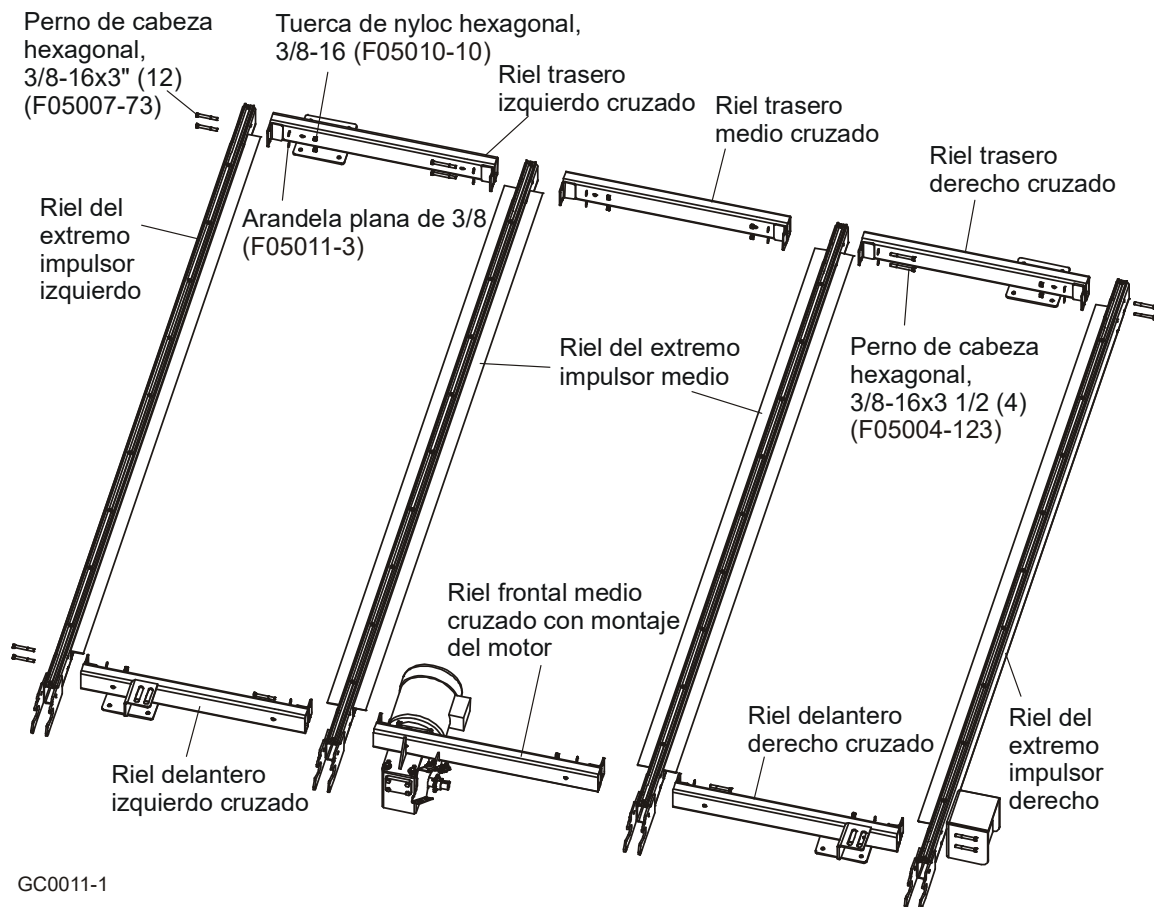
#### Montaje de la mesa de extremos impulsores

Use un elevador de carretillas u otro equipo apropiado para mover las piezas del transportador si fuera necesario.



**¡ADVERTENCIA!** Tenga sumo cuidado y emplee el equipo correcto para levantar y mover las piezas del transportador. De lo contrario se puede provocar lesiones personales y/o daños a la máquina.

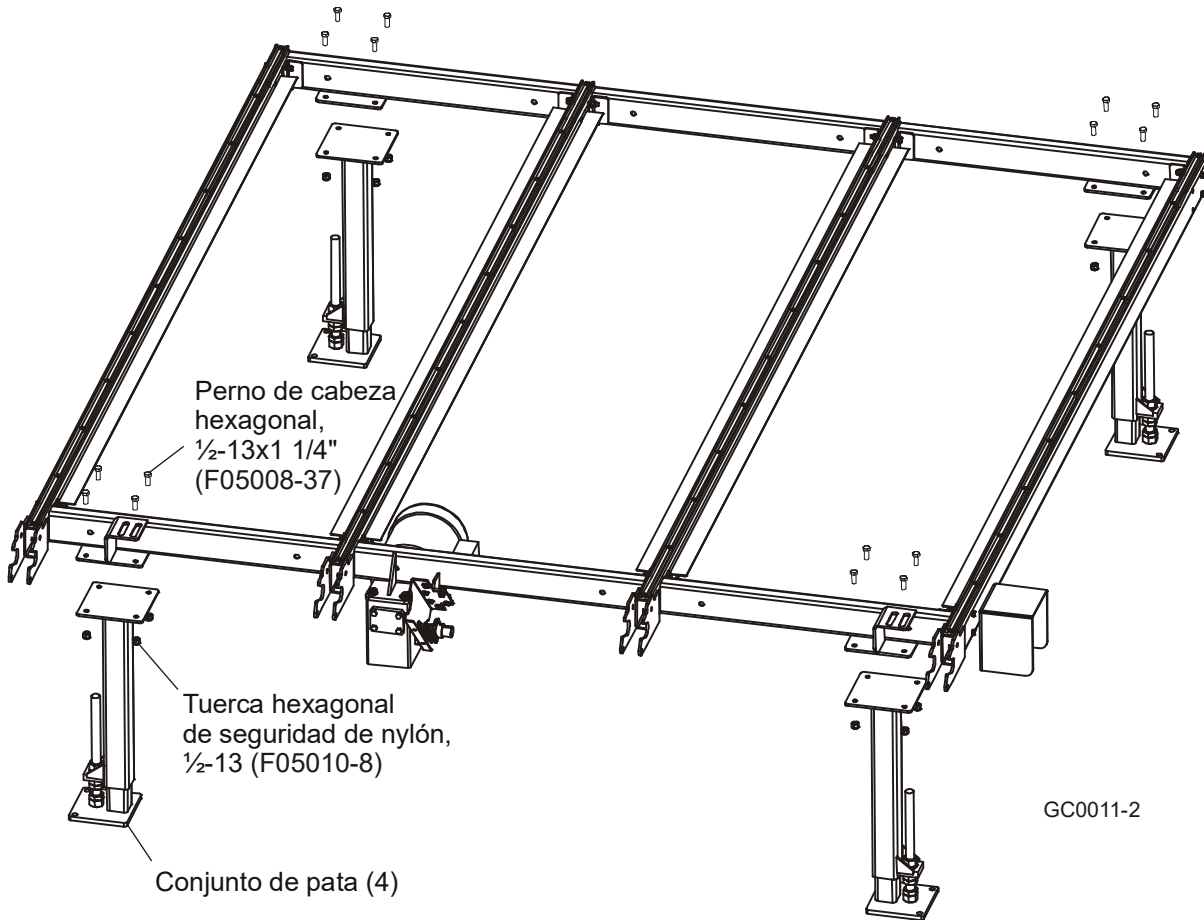
Vea la **Figura 3-1**. Instale los rieles de la mesa de extremos impulsores suministrados como se muestra a continuación. Utilice los elementos de sujeción para fijar los rieles en su sitio.



GC0011-1

**FIGURA 3-1**

**Vea la Figura 3-2.** Instale los conjuntos de patas en la mesa de extremos impulsores. Use los pernos de cabeza hexagonal y las tuercas hexagonales de seguridad de nylon para fijar las patas en su sitio.



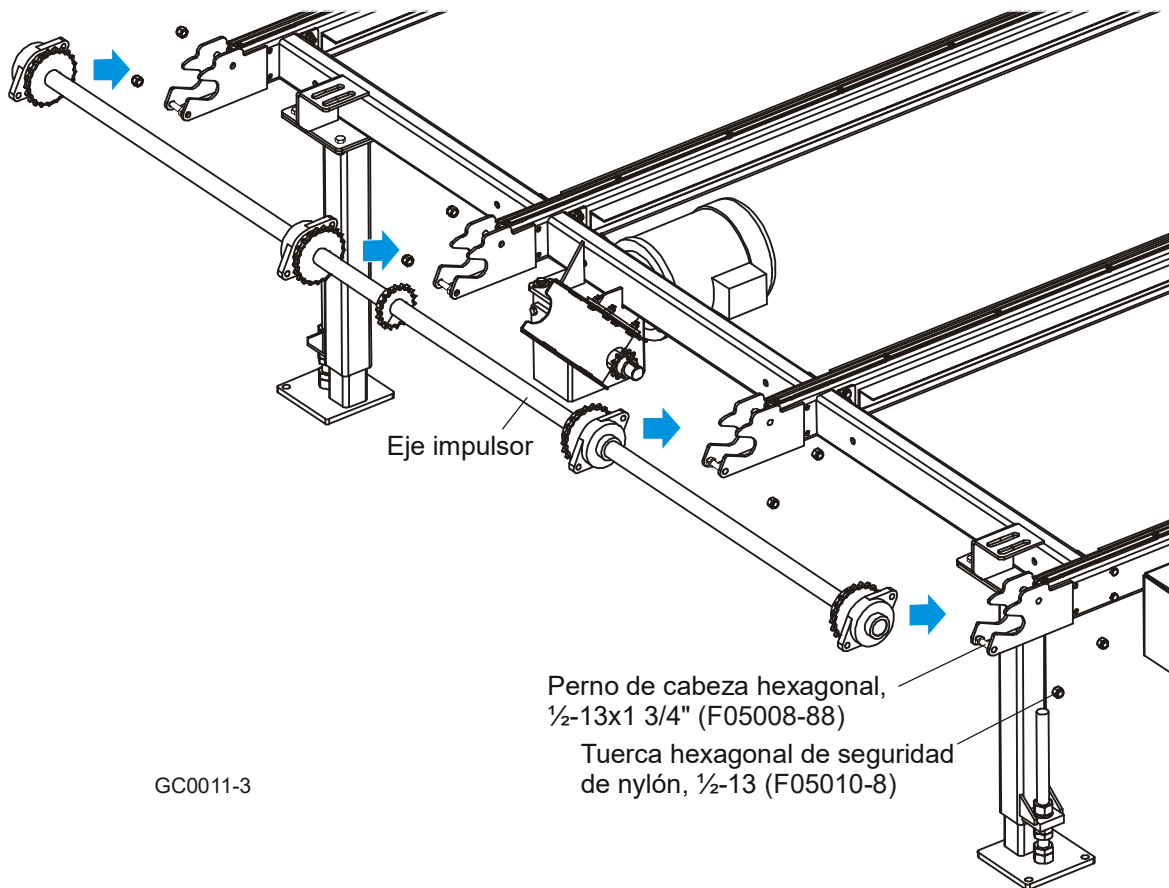
**FIGURA 3-2**

# 3

## Instalación y configuración

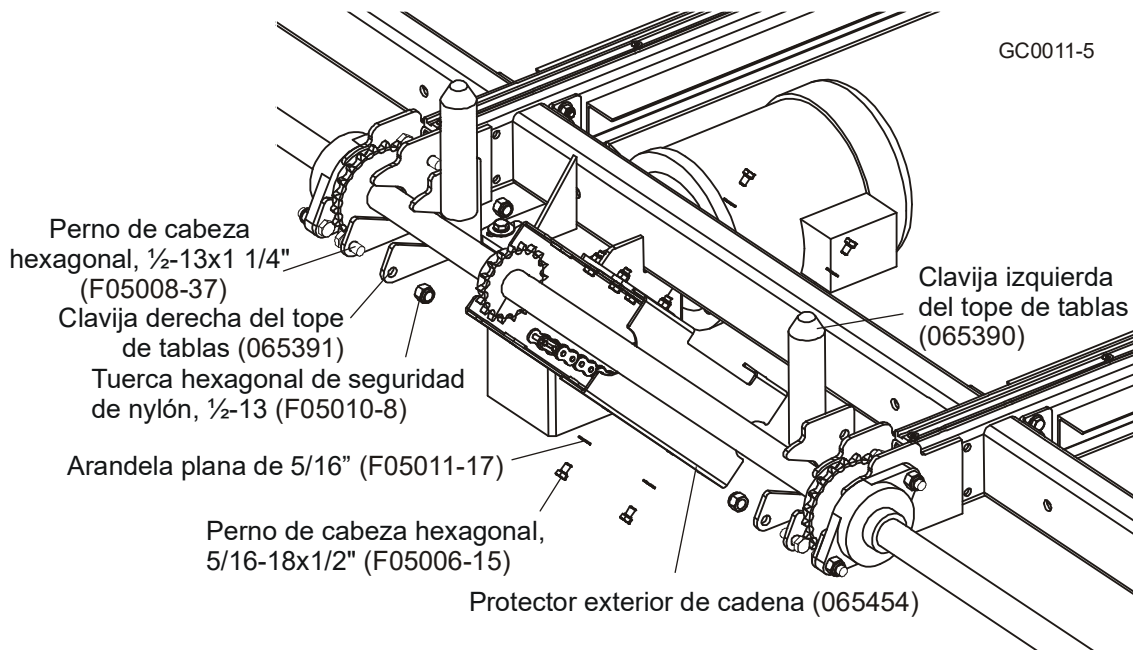
### Montaje de la mesa de extremos impulsores

Vea la **Figura 3-3**. Instale el eje impulsor con las ruedas dentadas y los rodamientos en la mesa de extremos impulsores, como se muestra a continuación. **NOTA:** Ajuste la distancia entre las ruedas dentadas y los rodamientos en el eje impulsor para instalar el eje impulsor en el armazón si fuera necesario. Use los pernos de cabeza hexagonal y las tuercas hexagonales de seguridad de nylon suministrados para fijar los rodamientos del eje impulsor en el armazón del transportador.



**FIGURA 3-3**

**Vea la Figura 3-4.** Instale las clavijas izquierdas y derechas del tope de tablas en el armazón del transportador. Use los pernos de cabeza hexagonal y las tuercas hexagonales de seguridad de nylon suministrados para fijar las clavijas del tope de tablas en su sitio.



**FIGURA 3-4**

Instale la cadena de transmisión en el conjunto del motor. [Vea la Sección 4.2](#) para obtener más información acerca de la tensión de la cadena.

Instale el protector exterior de cadena en el conjunto del motor. Use los pernos de cabeza hexagonal y las arandelas planas que se proporcionan para fijar el protector de cadena en su sitio.

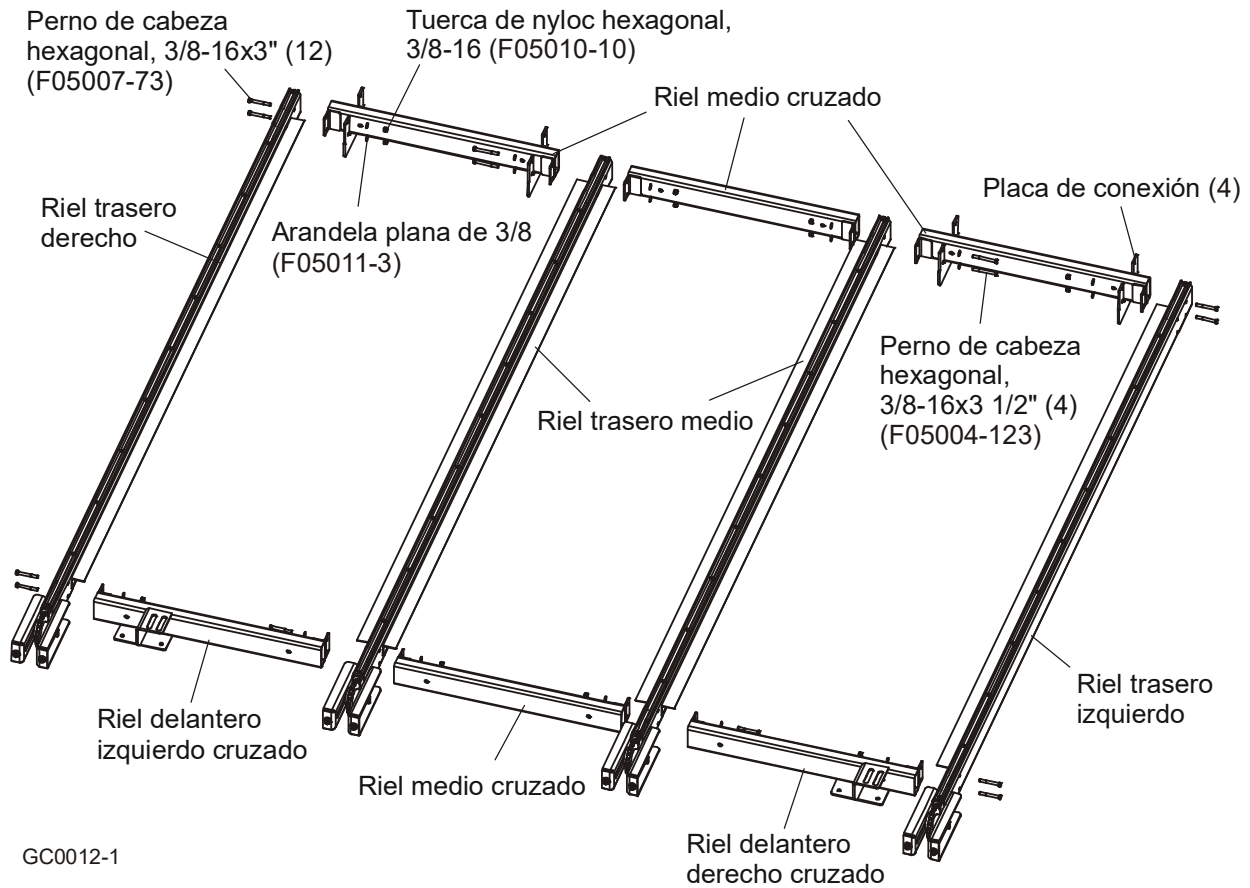
# 3

## Instalación y configuración

### Montaje de la mesa de extremos neutros

#### Montaje de la mesa de extremos neutros

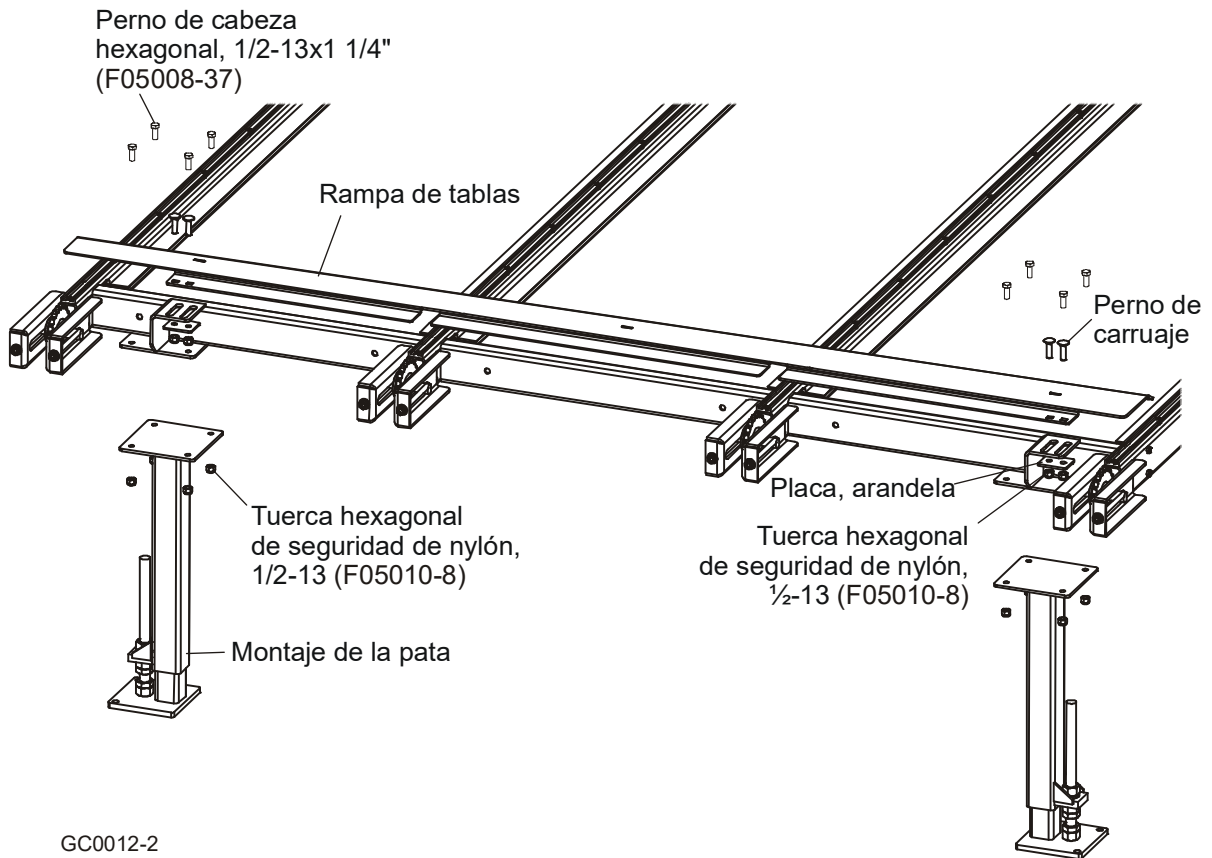
Ve a la **Figura 3-5**. Arme los rieles para la mesa de extremos impulsores que se proporcionan como se muestra a continuación. Utilice los elementos de sujeción y los tornillos para fijar los rieles en su sitio.



**FIGURA 3-5**



**Vea la Figura 3-6.** Instale el montaje de las patas y la rampa para tablas en la mesa de extremos neutros. Use los pernos de cabeza hexagonal, los pernos de carruaje y las tuercas hexagonales de seguridad de nailon para fijar las patas y la rampa para tablas en su sitio.



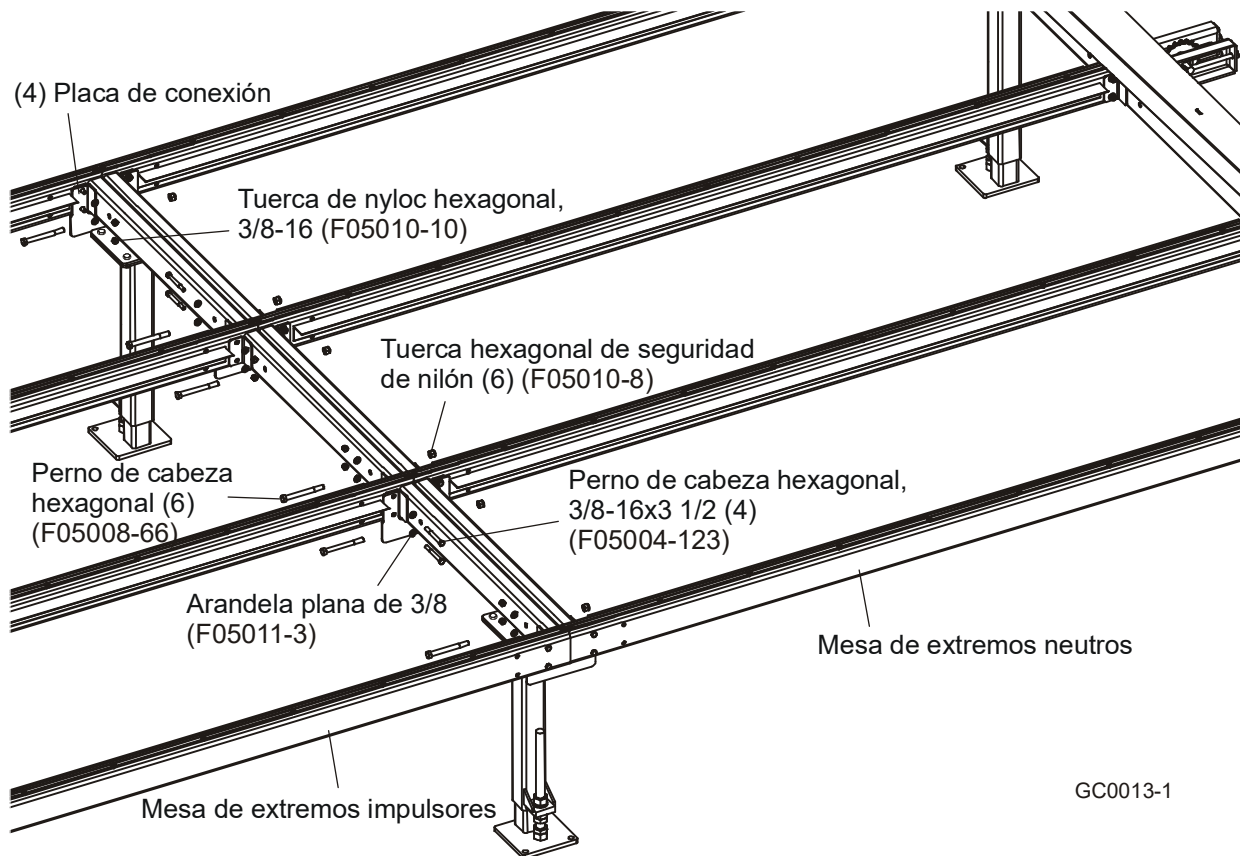
**FIGURA 3-6**

### 3

## Instalación y configuración

### Montaje de la mesa de extremos neutros

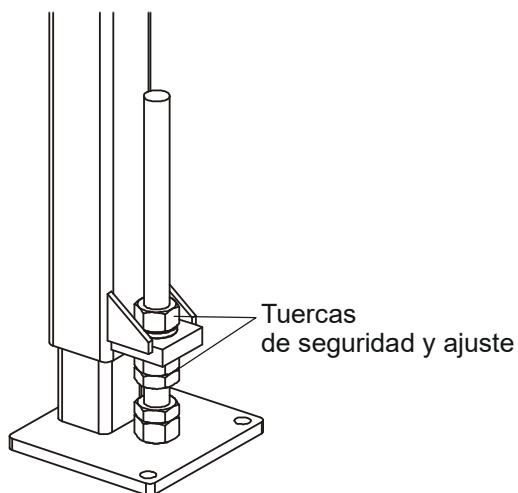
Ve a la **Figura 3-7**. Instale la mesa de extremos neutros en la mesa de extremos impulsores como se muestra a continuación. Utilice los pernos de cabeza hexagonal y las tuercas existentes para fijar las mesas de extremo en su sitio.



**FIGURA 3-7**

Instale la cadena de avance en el transportador. [Vea la Sección 4.2](#) para obtener más información acerca de la tensión de la cadena.

**Vea la Figura 3-8.** Ajuste las patas para que el transportador quede nivelado. Ajuste las patas de manera que hagan contacto firme con el suelo. Utilice las tuercas de seguridad y ajuste y ajuste según sea necesario.



GC0011-4

**FIGURA 3-8**

Cuando haya terminado de ajustar la altura, apriete las tuercas de seguridad. Fije el transportador a la base con los pernos de anclaje.

### **Instalación eléctrica**



**¡PELIGRO!** Asegúrese de que todas las instalaciones eléctricas, servicio y/o trabajo de mantenimiento lo realice un electricista calificado y que se cumplan todos los códigos eléctricos correspondientes.

**¡PELIGRO!** El voltaje peligroso en el interior de la caja de desconexión eléctrica, caja de arranque, y en el motor puede causar electrochoque, quemaduras o la muerte. ¡Desconecte y bloquee el suministro eléctrico antes de realizar reparaciones! Mantenga cerradas y bien aseguradas todas las tapas de los componentes eléctricos durante la operación del Canteador.

Siga los siguientes pasos para hacer las conexiones eléctricas necesarias:

1. Dirija el cable desde el conjunto de controles start/stop (arranque/parada) hasta el motor impulsor.
2. Retire la cubierta de la caja de empalmes del motor impulsor.
3. Retire el tapón de la parte inferior de la caja de empalmes del motor. Instale el conector de cables en la caja de empalmes.
4. Conecte los alambres negros del cable de control a los alambres amarillos del motor.

**Alto voltaje (460 V) únicamente:** Conecte el alambre negro con la etiqueta U/L1/C/L+ del cable de control al alambre amarillo con la etiqueta T1, situado en la caja de empalmes. Conecte el alambre negro con la etiqueta V/L2 al alambre amarillo con la etiqueta T2. Conecte el alambre negro con la etiqueta W/L3/D/L- al alambre amarillo con la etiqueta T3. Fije y aisle debidamente las conexiones de los alambres.

Conecte los alambres del motor restantes: el alambre T4 al T7, el alambre T5 al T8 y el alambre T6 al T9, si fuera necesario. Asegúrese de que todos los alambres del motor están debidamente aislados.

Vea la Figura 3-9.

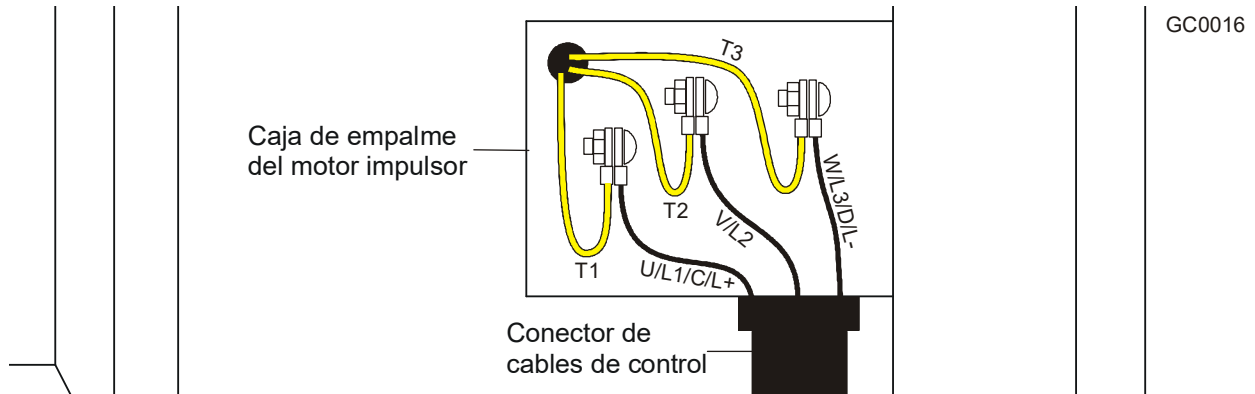


FIGURA 3-9

**Bajo voltaje (208-230 V) únicamente:** Conecte el alambre negro con la etiqueta U/L1/C/L+ del cable de control a los alambres amarillos con las etiquetas T1 y T7, situados en la caja de empalmes. Conecte el alambre negro con la etiqueta V/L2 a los alambre amarillos con las etiquetas T2 y T8. Conecte el alambre negro con la etiqueta W/L3/D/L- a los alambres amarillos con las etiquetas T3 y T9. Fije y aíse debidamente las conexiones de los alambres.

Conecte el alambre T4 restante del motor a los alambres T5 y T6. Asegúrese de que todos los alambres del motor están debidamente aislados.

5. Vuelva a colocar la cubierta en la caja de empalmes del motor. Fije el cable de control al armazón del transportador según sea necesario.

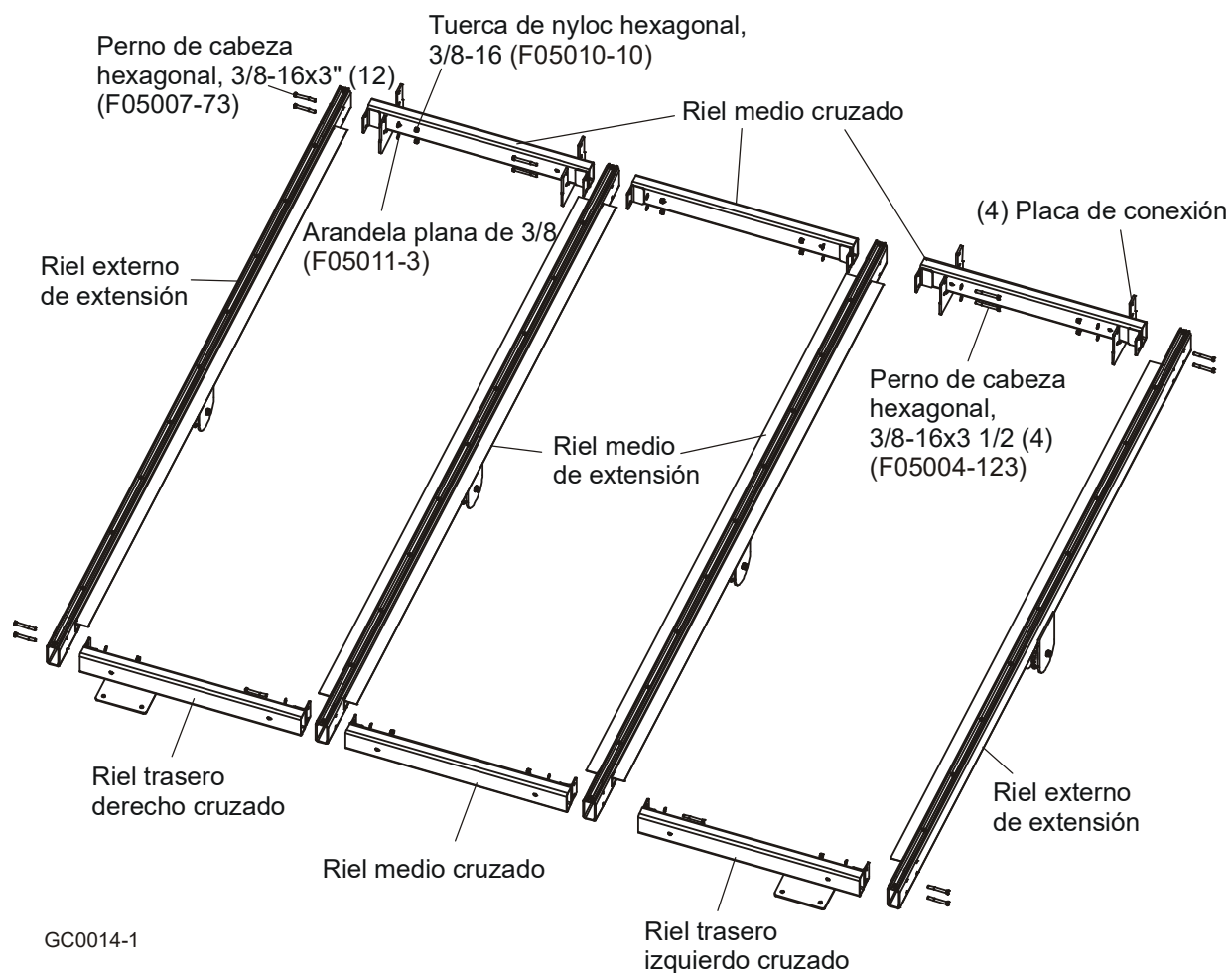
# 3

## Instalación y configuración

### Montaje de la mesa de extensión (opcional)

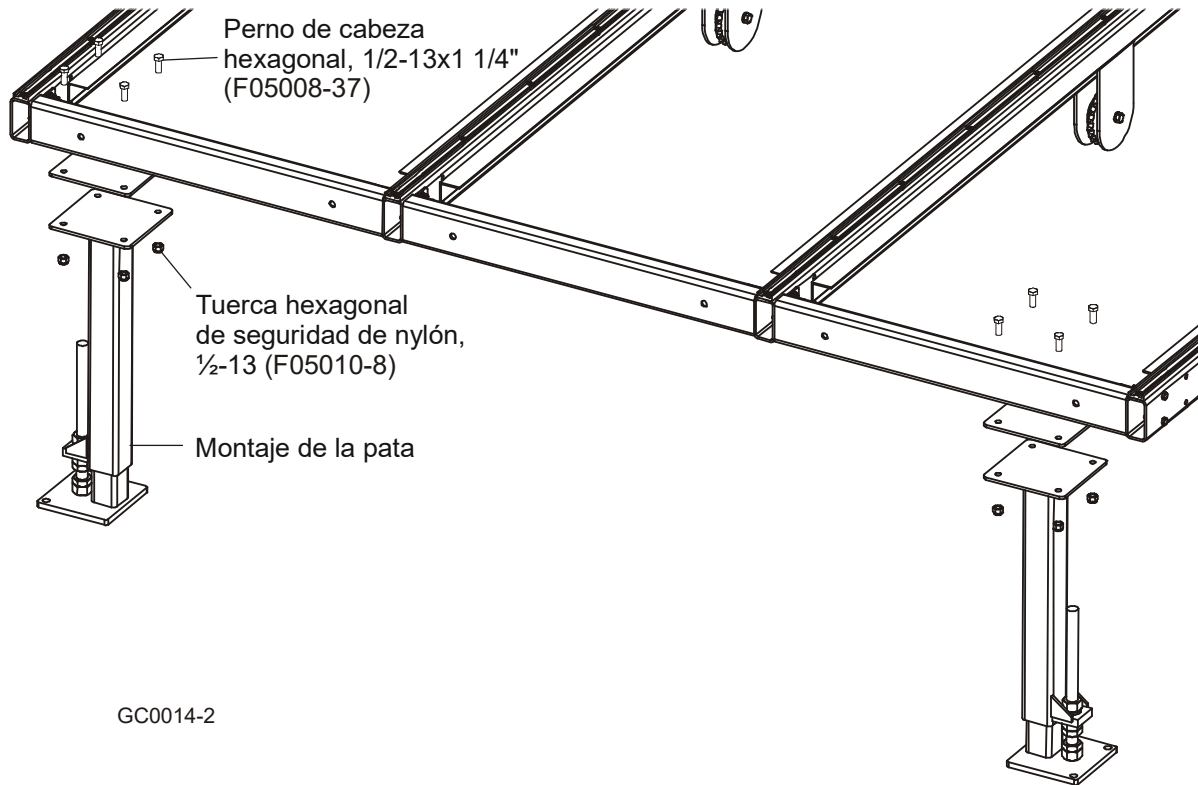
#### Montaje de la mesa de extensión (opcional)

Ve a la **Figura 3-10**. Monte los rieles de la mesa de extensión como se muestra a continuación. Utilice los elementos de sujeción y los tornillos para fijar los rieles en su sitio.



**FIGURA 3-10**

**Vea la Figura 3-11.** Instale los conjuntos de patas en la mesa de extensión. Use los pernos de cabeza hexagonal y las tuercas hexagonales de seguridad de nylon para fijar las patas en su sitio.



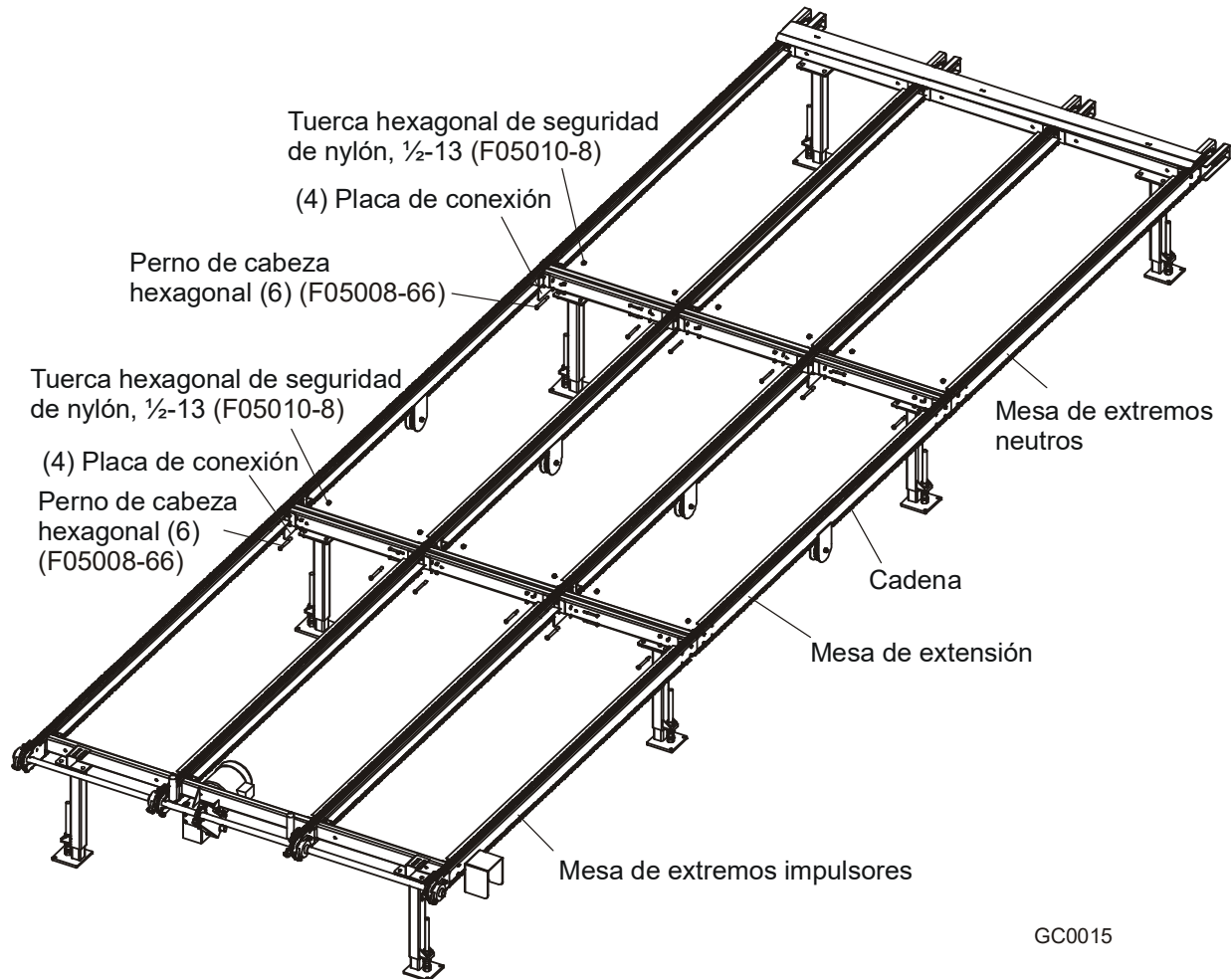
**FIGURA 3-11**

### 3

## Instalación y configuración

### Montaje de la mesa de extensión (opcional)

**Vea la Figura 3-12.** Desconecte y retire la cadena de avance de las mesas de extremos neutros y de extremos impulsores. Instale la mesa de extensión entre la mesa de extremos neutros y la mesa de extremos impulsores como se indica a continuación. Utilice los pernos de cabeza hexagonal y las tuercas existentes para fijar las mesas en su sitio.



**FIGURA 3-12**

Instale la cadena de avance existente en el transportador. [Vea la Sección 4.2](#) para obtener más información acerca de la tensión de la cadena.



## SECCIÓN 4 MANTENIMIENTO



**¡PELIGRO!** Esté siempre atento y tome las medidas de protección necesarias contra ejes, poleas y ventiladores, etc. en movimiento. Manténgase siempre a una distancia segura de las piezas giratorias y asegúrese de que la ropa o los cabellos sueltos no se enganchen en las piezas giratorias, lo que puede producir lesiones.

**¡ADVERTENCIA!** Siempre utilice el equipo de seguridad correcto y necesario al realizar funciones de servicio. El equipo de protección correcto incluye protección de los ojos, protección de la respiración, protección de las manos y protección del pie.



**Este símbolo** identifica el intervalo (horas de operación) en que debe llevarse a cabo cada procedimiento de mantenimiento. "AR" significa procedimientos de mantenimiento que deben realizarse según sea preciso.

### 4.1 Aceite de la caja de engranajes



Revise el nivel del aceite en la caja de engranajes. Según sea necesario, añada aceite sintético para engranajes tal como Mobil SHC 634.

El aceite para engranajes Mobil SHC 634 es un hidrocarburo sintetizado formulado para duración sumamente prolongada. Cambie el aceite sólo al realizar mantenimiento que requiera desarmar la caja de engranajes.

Si hay que reemplazar el aceite, use sólo Mobil SHC 634.

AWMV ofrece aceite para engranajes en botellas de 8 onzas.

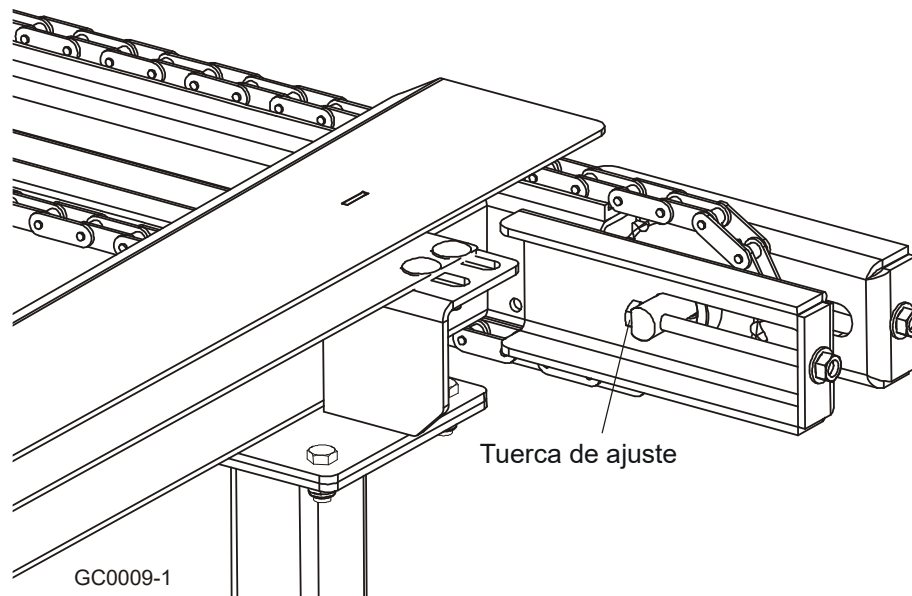
## 4.2 Tensado de las cadenas



**¡PELIGRO!** Siempre apague y desconecte el suministro eléctrico antes de realizar cualquier servicio a la máquina. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves o la muerte.

Ajuste la tensión de la cadena de avance tanto como sea necesario. Ubique las tuercas de ajuste en el extremo de la mesa de extremos neutros. Use las tuercas de ajuste en ambos extremos del conjunto del piñón para ajustar la tensión de la cadena.

Vea la Figura 4-1.



**FIGURA 4-1**



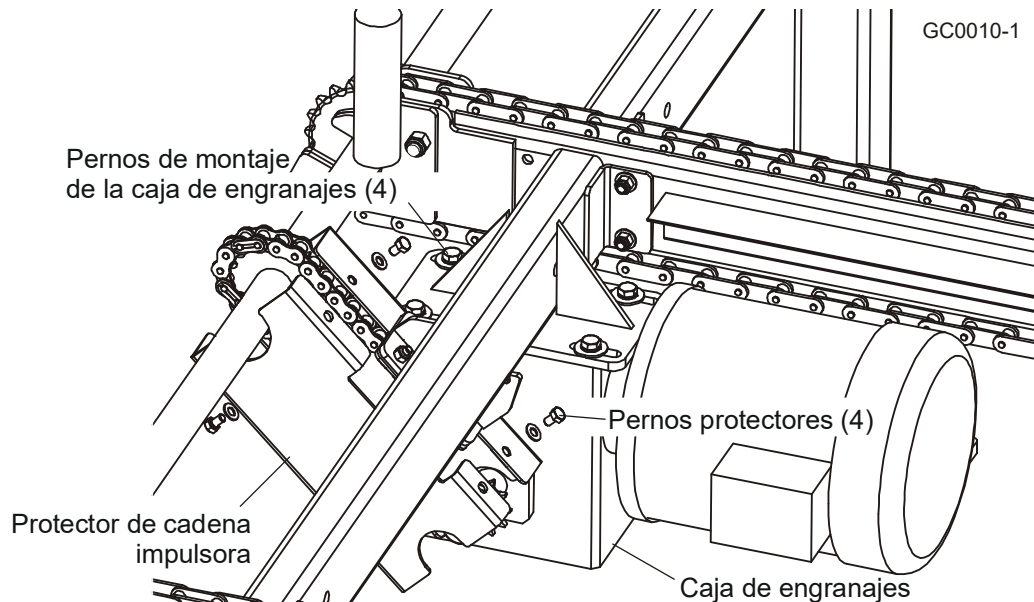
**PRECAUCIÓN!** No tense la cadena de avance en exceso. Podrá ocurrir daño a la caja de engranajes.



Revise periódicamente la tensión de la cadena de transmisión del motor y ajústela tanto como sea necesario. Es necesario ajustar la cadena cuando el huelgo de la cadena excede de 1/2" (12,7 mm).

Asegúrese siempre de que el motor no esté en marcha cuando revise la tensión de la cadena de transmisión del motor. Afloje los cuatro pernos que fijan el protector de la cadena de transmisión como se muestra a continuación. Retire el protector del transportador y verifique la tensión de la cadena de transmisión.

Vea la Figura 4-2.



**FIGURA 4-2**

Para ajustar la tensión de la cadena de transmisión del motor:

1. Asegúrese de que el motor no esté funcionando.
2. Afloje los pernos de montaje (4) y fije la caja de engranajes al armazón del transportador.
3. Mueva la caja de engranajes y el conjunto del motor para ajustar la cadena de transmisión.



**PRECAUCIÓN!** No tense demasiado la cadena de transmisión del motor. Podrá ocurrir daño a la caja de engranajes.

4. Después de ajustar la cadena de transmisión, apriete los pernos de montaje de la caja de engranajes.
5. Vuelva a instalar el protector de la cadena de transmisión y fijela en su sitio con los pernos de montaje de seguridad.

### 4.3 Lubricación

200

Lubrique los cojinetes del piñón de la cadena cada 200 horas de operación con una a dos bombeadas de grasa de alta calidad a base de litio tal como Shell Alvania No. 3. No engrase demasiado.

## SECCIÓN 5 PIEZAS DE REPUESTO

### 5.1 Cómo utilizar la lista de piezas

- Vaya a la sección correcta y ubique la pieza que aparece en la ilustración.
- Utilice el número que apunta a la pieza para ubicar en la tabla el número de pieza correcto y su descripción.
- Las piezas que se muestran sangradas bajo otra pieza están incluidas en esta última.
- Las piezas marcadas con un rombo (◆) están disponibles sólo con el conjunto indicado arriba de la pieza.

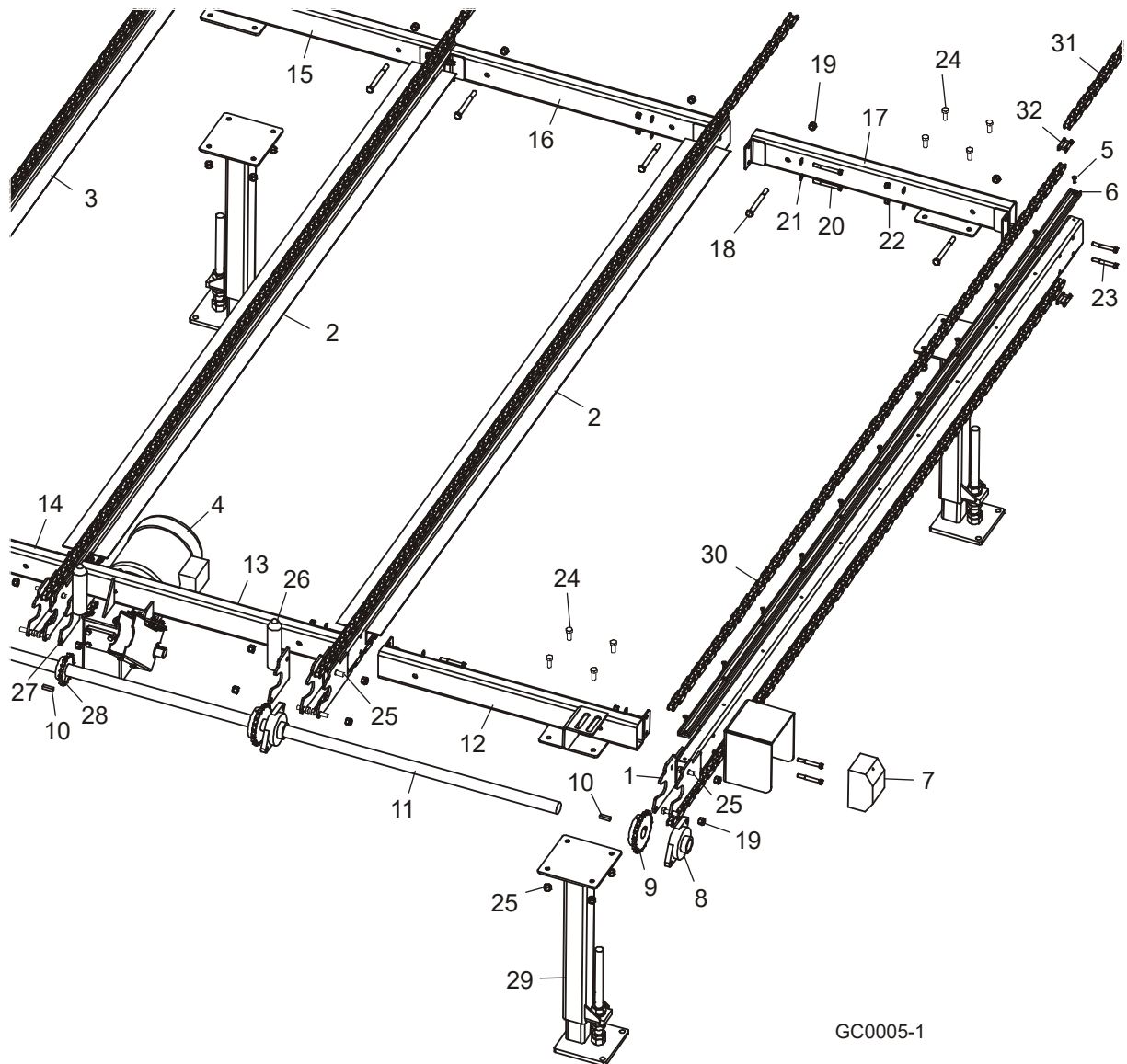
Vea la tabla de muestra que se incluye a continuación. La pieza de muestra #A01111 incluye la pieza F02222-2 y el subconjunto A03333. El subconjunto A03333 contiene la pieza S04444-4 y el subconjunto K05555. El rombo (◆) indica que la pieza S04444-4 sólo está disponible como parte del subconjunto A03333. El subconjunto K05555 incluye las piezas M06666 y F07777-77. El rombo (◆) indica que la pieza M06666 sólo está disponible como parte del subconjunto K05555.

<b>5.2 Conjunto de muestra</b>				
REF	DESCRIPCIÓN (◆ Indica las piezas que están disponibles sólo en conjuntos)	PIEZA No	CANT.	
	<b>CONJUNTO DE MUESTRA, COMPLETO</b> (Incluye todas las piezas sangradas a continuación)	A01111	1	
1	Pieza de muestra	F02222-22	1	
2	Subconjunto de muestra (incluye todas las piezas sangradas a continuación)	A03333	1	
	Pieza de muestra (indica que la pieza sólo está disponible con A03333)	S04444-4	1	◆
3	Subconjunto de muestra (incluye todas las piezas sangradas a continuación)	K05555	1	
	Pieza de muestra (indica que la pieza sólo está disponible con K05555)	M06666	2	◆
4	Pieza de muestra	F07777-77	1	

#### Para hacer un pedido de piezas:

Desde EE.UU. puede llamar al **1-800-525-8100**. Cuando llame, tenga listos su número de cliente, el número de identificación del equipo y los números de piezas. Desde otros países, póngase en contacto con su distribuidor Wood-Mizer.

### 5.3 Conjunto de la mesa de extremos impulsores



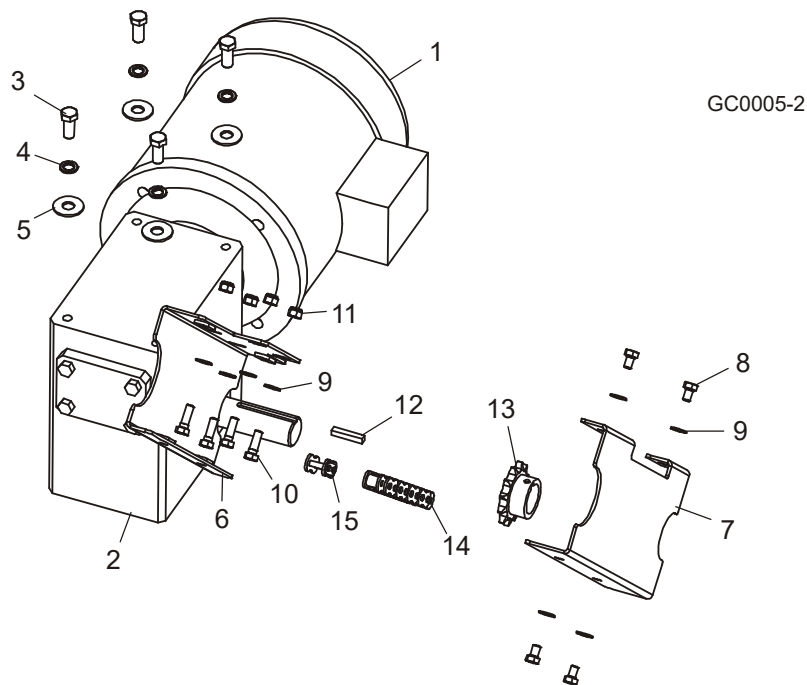
REF	DESCRIPCIÓN (◆ Indica las piezas que están disponibles sólo en conjuntos)	PIEZA No	CANT.
	<b>TABLE ASSEMBLY, DRIVE END</b>	064768	1
1	Rail Weldment, Drive End Right	064785	1
2	Rail Weldment, Drive End Middle	064786	2
3	Rail Weldment, Drive End Left	064787	1
4	Motor/Gearbox Assembly ( <a href="#">See Section 5.4</a> )		
5	Screw, 1/4-20 x 3/4" FSH BO	F05005-117	44
6	Slide, Cross Trans Chain	064777	4
7	Control Assembly, SLPCTD 460V Start/Stop	064745	

8	Bearing, VF2S-224	064719	4	
9	Sprocket, 60B21 x 1 1/2"	064716	4	
10	Key, 3/8" x 3/8" x 1 3/8"	S12892	5	
11	Shaft, 1-1/2" GC Drive	064776	1	
12	Rail Weldment, Cross Front Right	064790	1	
13	Rail Weldment, Cross Front W/Motor Mount	064792	1	
14	Rail Weldment, Cross Front Left	064791	1	
15	Rail Weldment, Cross Rear Left	064793	1	
16	Rail Weldment, Cross Middle	064789	1	
17	Rail Weldment, Cross Rear Right	064794	1	
18	Bolt, 1/2-13 x 5" Hex Head Cap Grade 5	F05008-66	6	
19	Nut, 1/2-13 Nyl Hex Lock	F05010-8	34	
20	Bolt, 3/8-16 x 3 1/2" Hex Head Grade 5	F05004-123	4	
21	Washer, 3/8" Flat SAE	F05011-3	24	
22	Nut, 3/8-16 Hex Nyloc	F05010-10	16	
23	Bolt, 3/8-16 x 3" Hex Head Grade 5	F05007-73	12	
24	Bolt, 1/2-13 x 1 1/4" Hex Head Grade 5	F05008-37	20	
25	Bolt, 1/2-13 x 1 3/4" Hex Head Grade 5	F05008-88	8	
26	Pin Weldment, Board Stop Left	065390	1	
27	Pin Weldment, Board Stop Right	065391	1	
28	Sprocket, 50B18 x 1 1/2"	101797	1	
29	Green Chain Leg Assembly ( <a href="#">See Section 5.5</a> )			
30	Chain, C2060 x 118-1/2" (79 pitches)	064779	8	
31	Chain, C2060 x 22 1/2" (15 pitches)	064761	4	
32	Link, C2060 Master	064780	12	

# 5 Piezas de repuesto

## Conjunto del motor

### 5.4 Conjunto del motor

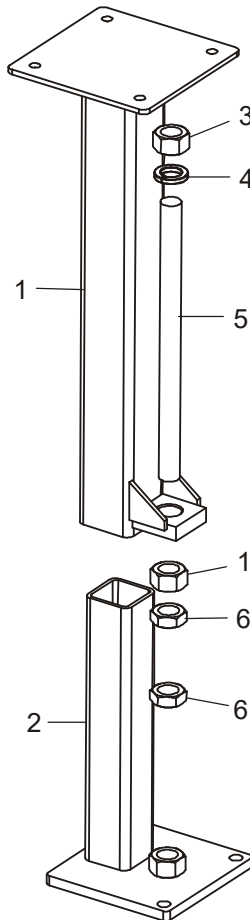


REF	DESCRIPCIÓN (◆ Indica las piezas que están disponibles sólo en conjuntos)	PIEZA No	CANT.
	<b>MOTOR/GEARBOX ASSEMBLY, 1.5HP X 50:1 GC</b>	065415	1
1	Motor, Leeson G132249.00 1.5 Hp 182T	065413	1
2	Gearbox, 50:1 Grove GR8300261	065414	1
3	<b>BOLT, 7/16-14 X 1" HEX HEAD GRADE 5</b>	F05007-145	4
4	<b>WASHER, 7/16" SPLIT LOCK</b>	F05011-48	4
5	<b>WASHER, 7/16" STANDARD FLAT</b>	F05011-35	4
6	<b>COVER WELDMENT, GC CHAIN DRIVE</b>	065456	1
7	<b>GUARD, CHAIN, OUTSIDE GC</b>	065454	1
8	<b>BOLT, 5/16-18 X 1/2" HEX HEAD GRADE 5</b>	F05006-15	4
9	<b>WASHER, 5/16" SAE FLAT</b>	F05011-17	8
10	<b>BOLT, 5/16-18 X 1" HEX HEAD</b>	F05006-1	4
11	<b>NUT, 5/16-18 NYLOK HEX</b>	F05010-58	4
12	<b>KEY, 1/4" SQ X 1 3/8"</b>	017832	1
13	<b>SPROCKET, 50B12 X 1 1/4"</b>	064763	1
14	<b>CHAIN, #50 X 31-7/8" 51 PITCHES ROLLER</b>	065246	1
15	<b>LINK, #50 MASTER</b>	P20208	1



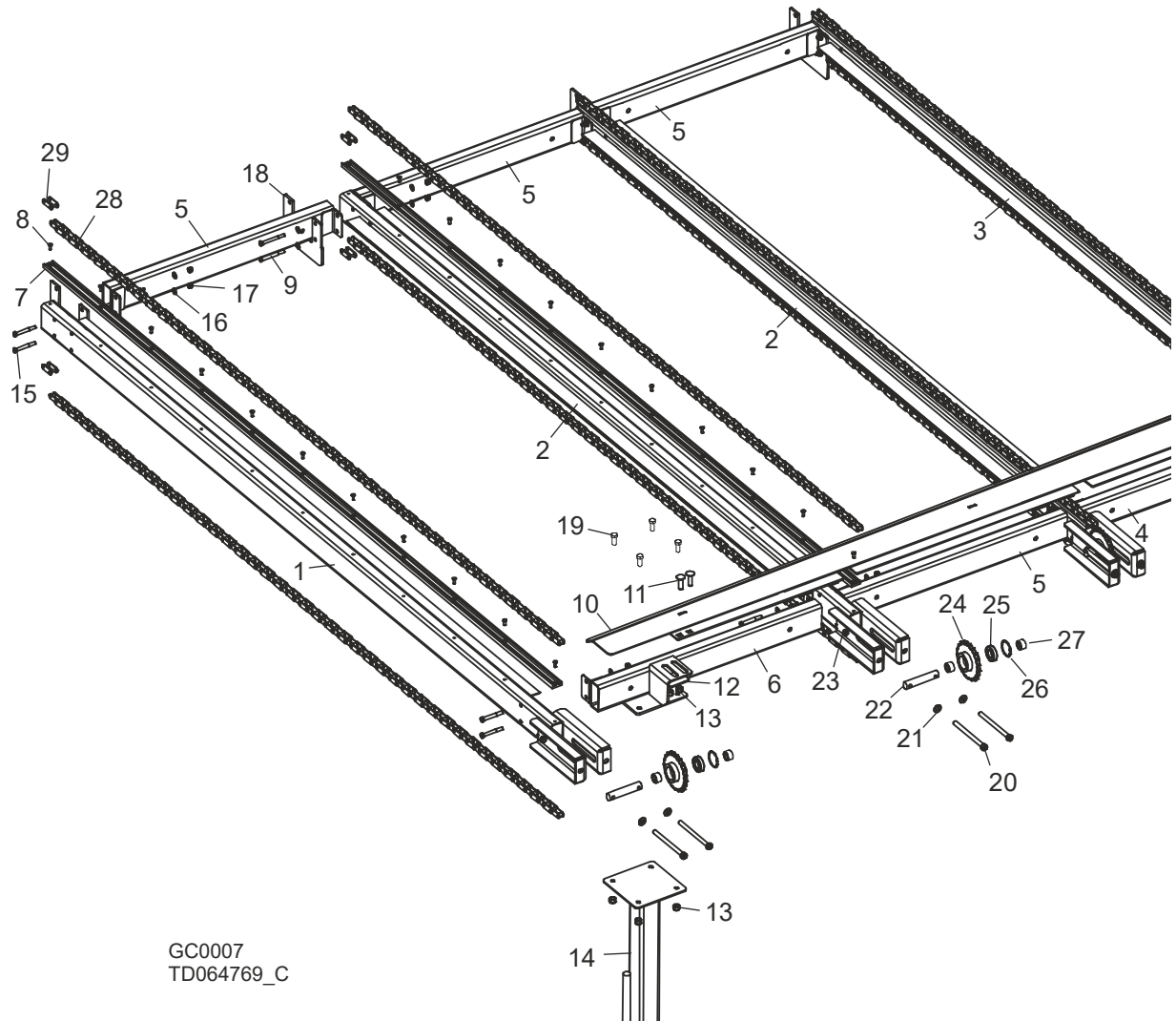
## 5.5 Conjunto de la pata

GC0006



REF	DESCRIPCIÓN (◆ Indica las piezas que están disponibles sólo en conjuntos)	PIEZA No	CANT.	
	<b>LEG ASSEMBLY, GREEN CHAIN</b>	064803	1	
1	Leg Weldment, Green Chain	064729	1	
2	Foot Weldment, IC5	038593	1	
3	Nut, 1-14 Free Hex	F05010-140	2	
4	Washer, 1in Split Lock	F05011-53	1	
5	Rod, 1-14" x 14 1/2"	038595	1	
6	Nut, 1-14 Hex Jam	F05010-118	2	

## 5.6 Conjunto de la mesa de extremos neutros

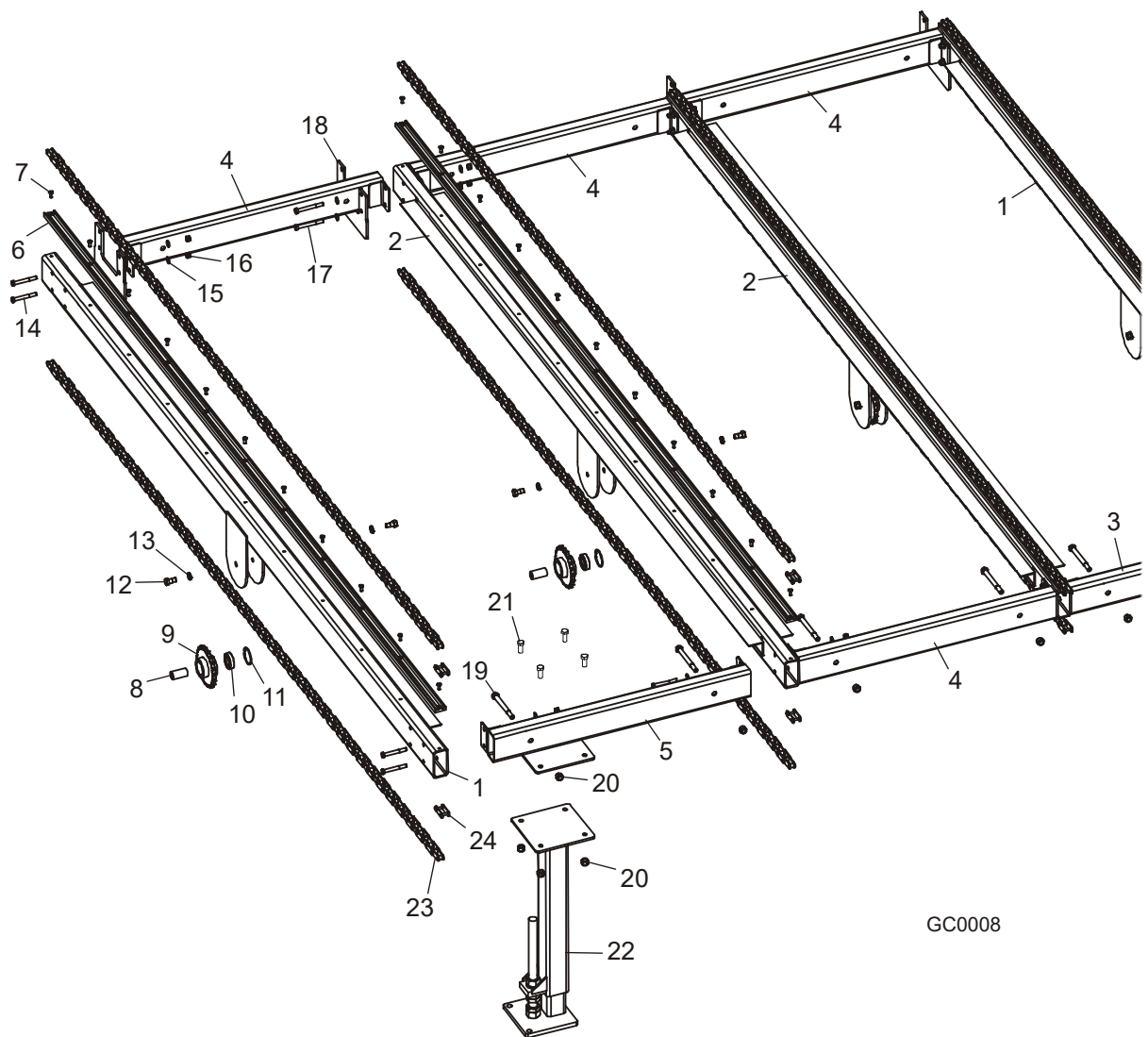


GC0007  
 TD064769\_C

REF	DESCRIPCIÓN (◆ Indica las piezas que están disponibles sólo en conjuntos)	PIEZA No	CANT.
	<b>TABLE ASSEMBLY, IDLE END</b>	064769	1
1	Rail Weldment, Rear Right	064797	1
2	Rail Weldment, Rear Middle	064798	2
3	Rail Weldment, Rear Left	064799	1
4	Rail Weldment, Cross Front Right	064790	1
5	Rail Weldment, Cross Middle	064789	4
6	Rail Weldment, Cross Front Left	064791	1
7	Slide, Cross Trans Chain	064777	4
8	Screw, 1/4-20 x 3/4" FSH BO	F05005-117	44
9	Bolt, 3/8-16 x 3 1/2" Hex Head Grade 5	F05004-123	4

10	Ramp Weldment, GC Board, Left	064802	1	
11	Bolt, 1/2-13 x 1 3/4" Carriage	F05008-163	4	
12	Plate, 7Ga x 1/2 Bolt Washer	065405	2	
13	Nut, 1/2-13 Nyl Hex Lock	F05010-8	12	
14	Leg Assembly, Green Chain ( <a href="#">See Section 5.5</a> )			
15	Bolt, 3/8-16 x 3" Hex Head Grade 5	F05007-73	12	
16	Washer, 3/8" Flat SAE	F05011-3	24	
17	Nut, 3/8-16 Hex Nyloc	F05010-10	16	
18	Plate, 1/4" GC Connection	065394	4	
19	Bolt, 1/2-13 x 1 1/4" Hex Head Grade 5	F05008-37	8	
20	Bolt Weldment, 1/2-20 x 6 3/4" Hex Head	064766	8	
21	Washer, 1/2" SAE Flat	F05011-2	8	
22	Shaft, Idler	064735	4	
23	Nut, 1/2-20 Hex Jam	F05010-16	8	
	Sprocket, 6021 x 1 Idler	064717	4	
24	Sprocket Weldment, 6021 Idler	064784	1	
25	Bearing, R16 Sealed	042360	1	
26	Ring, 2 ID IR N5000-200 Retaining	F04254-35	1	
27	Sleeve, 1.02IDx1.25ODx.72Long	130502	2	
28	Chain, C2060 x 118-1/2 (79 pitches)	064779	8	
29	Link, C2060 Master	064780	8	

### 5.7 Conjunto de la mesa de extensión



REF	DESCRIPCIÓN (◆ Indica las piezas que están disponibles sólo en conjuntos)	PIEZA No	CANT.
	<b>TABLE ASSEMBLY, EXTENSION</b>	064770	1
1	Rail Weldment, Extension Outside	064796	2
2	Rail Weldment, Extension Middle	064795	2
3	Rail Weldment, Cross Rear Left	064793	1
4	Rail Weldment, Cross Middle	064789	4
5	Rail Weldment, Cross Rear Right	064794	1
6	Slide, Cross Trans Chain	064777	4
7	Screw, 1/4-20 x 3/4" FSH BO	F05005-117	44
8	Pin, Middle Idler	064760	4

	Sprocket, 6021 x 1 Idler	064717	4	
<b>9</b>	Sprocket Weldment, 6021 Idler	064784	1	
<b>10</b>	Bearing, R16 Sealed	042360	1	
<b>11</b>	Ring, 2 ID IR N5000-200 Retaining	F04254-35	1	
<b>12</b>	Bolt, 1/2-13 x 1" Hex Head	F05008-50	8	
<b>13</b>	Washer, 1/2" Split Lock	F05011-9	8	
<b>14</b>	Bolt, 3/8-16 x 3" Hex Head Grade 5	F05007-73	12	
<b>15</b>	Washer, 3/8" Flat SAE	F05011-3	24	
<b>16</b>	Nut, 3/8-16 Hex Nyloc	F05010-10	16	
<b>17</b>	Bolt, 3/8-16 x 3 1/2" Hex Head Grade 5	F05004-123	4	
<b>18</b>	Plate, 1/4" GC Connection	065394	4	
<b>19</b>	Bolt, 1/2-13 x 5" Hex Head Cap Grade 5	F05008-66	6	
<b>20</b>	Nut, 1/2-13 Nyl Hex Lock	F05010-8	14	
<b>21</b>	Bolt, 1/2-13 x 1 1/4" Hex Head Grade 5	F05008-37	8	
<b>22</b>	Leg Assembly, Green Chain ( <a href="#">See Section 5.5</a> )			
<b>23</b>	Chain, C2060 x 118-1/2 (79 pitches)	064779	8	
<b>24</b>	Link, C2060 Master	064780	8	

# INDEX

---

## I

información de servicio  
  identificación del cliente y el equipo 1-5

instalación  
  instalación 3-1  
  instalación eléctrica 3-9  
  mesa de extensión 3-11  
  mesa de extremos impulsores 3-1  
  mesa de extremos neutros 3-5

introducción  
  especificaciones 1-8  
  medidas 1-6

---

## M

mantenimiento 4-1  
  aceite de la caja de engranajes 4-1  
  lubricación 4-4  
  tensado de las cadenas 4-2

---

## P

piezas de repuesto  
  cómo utilizar la lista de piezas 5-1  
  mesa de extensión 5-8  
  mesa de extremos impulsores 5-2  
  mesa de extremos neutros 5-6  
  motor 5-4  
  pata 5-5

---

## S

seguridad  
  instrucciones 2-2  
  símbolos 2-1

servicio  
  información general de contacto 1-2  
  venta autorizados 1-3