



## user manual

Instrukcja obsługi | Руководство пользователя  
Manuel de l'Utilisateur | Betriebsanweisung  
Bruksanvisning | Manual del Usuario  
Betjeningsvejledning | Gebruikershandleiding  
Käyttöohjeet | Manual de utilizare | Bruksanvisning  
Manuale d'uso | Příručka uživatele

Retain for future use  
Zachować do przyszłego użytku  
Сохраните для последующего  
использования  
A conserver pour une utilisation future  
Für zukünftige Benutzung aufbewahren  
Behold for senere bruk  
Säilytä nämä käyttöohjeet tulevaa tarvetta marten  
Opbevar manualen til fremtidig brug  
Bewaren voor gebruik in de toekomst  
Conservare il presente manuale a l'uso futuro  
Păstrați acest manual pentru utilizare viitoare  
Conservar para futuras consultas  
Behall för framtida användning  
Uchovejte pro další použití  
Hranite za prihodnjo uporabo



# Corte adicional horizontal HR700

Seguridad, operación  
mantenimiento y repuestos

---

HR700E20S	rev. A1.03
(HR1-6E20S)	rev. A1.03
HR700E25	rev. A1.03
(HR1-6E25)	rev. A1.03

---



**¡La seguridad es nuestro interés principal!** Lea y comprenda toda la información e instrucciones de seguridad antes de operar, instalar o efectuar mantenimiento a esta máquina.

*Formulario n°1007*

**Traducción del manual original**

<b>Contenido</b>	<b>Sección-Página</b>
<b>SECCIÓN 1      SEGURIDAD</b>	<b>1-1</b>
1.1      Símbolos de seguridad.....	1-1
1.2      Instrucciones de seguridad .....	1-2
<b>SECCIÓN 2      OPERACIÓN</b>	<b>2-1</b>
2.1      Reseña de control .....	2-1
2.2      Instalación del reaserradero .....	2-3
2.3      Cambio de la sierra.....	2-15
2.4      Tensado de la sierra .....	2-17
2.5      Ajuste de la hoja .....	2-18
2.6      Ajuste de la altura del cabezal de corte .....	2-19
2.7      Ajuste de la cerca de guía .....	2-22
2.8      Ajuste del brazo del guiasierra .....	2-23
2.9      Arrancar la máquina .....	2-24
2.10      Operación de lubricación por agua.....	2-28
2.11      Procedimiento de operación .....	2-31
<b>SECCIÓN 3      FUNCIONAMIENTO DEL PROGRAMADOR AUTOMÁTICO DE CORTE MÚLTIPLE (EQUIPO OPCIONAL)</b>	<b>3-1</b>
3.1      Información general.....	3-1
3.2      Funciones.....	3-1
3.3      Arranque .....	3-2
3.4      Modo manual.....	3-4
3.5      Modo X-Board.....	3-8
3.6      Diagnóstico.....	3-11
3.7      Errores .....	3-19
<b>SECCIÓN 4      MANTENIMIENTO</b>	<b>4-1</b>
4.1      Vida útil .....	4-1
4.2      Guiasierra .....	4-1
4.3      Eliminación del aserrín.....	4-2
4.4      Mástil vertical.....	4-2
4.5      Lubricación miscelánea.....	4-2
4.6      Correas.....	4-2
4.7      Ajuste de la correa de transmisión.....	4-3
4.8      Tensión de la cadena del carril de avance .....	4-6
4.9      Sistema de movimiento vertical (arriba/abajo).....	4-7
4.10      Almacenamiento de larga duración .....	4-8
4.11      Fin de la vida útil.....	4-8
4.12      Inspección de los Dispositivos de Seguridad .....	4-9

**SECCIÓN 5 ALINEAMIENTO****5-1**

5.1	Procedimientos de alineamiento.....	5-1
5.2	Instalación y encarrilamiento de sierras .....	5-2
5.3	Alineación de la polea portasierra .....	5-4
5.4	Ajuste del cabezal de corte .....	5-11
5.5	Ajuste vertical del brazo guiasierra .....	5-12
5.6	Ajuste horizontal del brazo guiasierra .....	5-13
5.7	Alineamiento de los guiasierra .....	5-15
5.8	Desviación forzada de la sierra.....	5-16
5.9	Ajuste de la inclinación vertical del guiasierra.....	5-17
5.10	Espaciamiento del guiasierra.....	5-19
5.11	Ajuste de la inclinación horizontal del guiasierra .....	5-20
5.12	Ajuste de escala de altura de la sierra.....	5-21
5.13	Ajuste del sensor que activa el cilindro de aire .....	5-22

**SECCIÓN 6 ESPECIFICACIONES****6-1**

6.1	Dimensiones generales .....	6-1
6.2	Capacidad de corte .....	6-6
6.3	Especificaciones del motor de la sierra .....	6-7
6.4	Nivel de ruido .....	6-7
6.5	Tamaños de correas en V .....	6-8
6.6	Especificaciones del suministro de aire.....	6-8
6.7	Especificaciones del extractor de polvo .....	6-9

**SECCIÓN 7 FRENO DE MOTOR****7-1**

7.1	Mantenimiento/reparación.....	7-1
7.2	Mantenimiento.....	7-2

## Cómo obtener servicio

Wood-Mizer se ha comprometido a ofrecerle la tecnología más avanzada, la mejor calidad y el mejor servicio al cliente disponible en el mercado actual. Evaluamos constantemente 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*

Desde Europa, llame a nuestro distribuidor o a nuestra oficina central europea e instalaciones de fabricación en Kolo, Nagórna 114 St, Polonia, al **+48-63-2626000**. Desde el territorio continental de EE. UU. puede llamar gratis a nuestra sede nacional en 8180 West 10th St. Indianápolis, IN 46214 a través del **1-800-525-8100**. Pida hablar con un representante del Servicio al Cliente. Por favor, tenga listos el número de identificación de su máquina y su número de cliente cuando llame. El representante de servicio puede ayudarle con preguntas sobre el funcionamiento y mantenimiento de su máquina. También puede programar una cita para el servicio.

### Horario de oficina:

País	Lunes a viernes	Sábado	Domingo
Polonia	de 7.00 a 15.00	Cerrado	Cerrado
EE. UU.	de 8.00 a 17.00	de 8.00 a 12.00	Cerrado

Por favor, tenga el número de identificación de su vehículo y su número de cliente listos cuando llame.

Wood-Mizer 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 manejo se basan en el tamaño y cantidad del pedido.

## Sucursales y centros de venta autorizados



EUROPA		ESTADOS UNIDOS
<p> <b>Oficina central europea</b>  <b>Wood-Mizer Industries Sp. z o.o.</b>                      Nagórna 114, 62-600 Koło, Polonia                      Tel.: +48-63-26-26-000                      Fax: +48-63-27-22-327  <a href="http://www.woodmizer.eu">www.woodmizer.eu</a></p>		<p> <b>Oficina Matriz Mundial</b>  <b>Wood-Mizer LLC</b>                      8180 West 10th Street                      Indianápolis, Indiana 46214-2400, EE.                      UU.                      Tel.: +1-317-271-1542                      Fax: +1-317-273-1011  <a href="http://www.woodmizer.com">www.woodmizer.com</a></p>
<p><b>BIELORRUSIA</b>  <b>MOST-GRUPP</b>                      Siemashko 15, k.3                      Minsk 2200116                      Tel.: +375-17-270-90-08                      Fax: +375-17-270-90-08                      GSM: +375-29-649-90-80                      E-mail: <a href="mailto:most-by@mail.ru">most-by@mail.ru</a></p>	<p><b>SUIZA Stefan Wespi</b>                      Maschinen u. Geräte                      Spezialarbeiten GmbH                      Eichstraße 4                      6353 Weggis                      Tel.: +41-(0)41 - 3900312                      GSM: +41-(0)79 - 9643594  <a href="mailto:info@mobilsaegen.ch">info@mobilsaegen.ch</a></p>	<p><b>RUSIA Dariusz Mikołajewski</b>  <b>OOO WOOD-MIZER INDUSTRIES</b>                      141031, Moscú                      Reg., Mytishenski raj., pos. Veshki,                      Zavodskaja str., 3B                      Tel.Fax: +7(495) 788-72-35                      Tel.Fax: +7(495) 641-51-60                      E-mail: <a href="mailto:dariuszm@woodmizer-moscow.ru">dariuszm@woodmizer-moscow.ru</a></p>

<p><b>BULGARIA Kalin Simeonov</b>  <b>Ecotechproduct</b>  38 Star Lozenski pat str.  Sofia 1186  Tel.: +359-2-462-7035  Tel.: +359-2-963-1656  Tel./Fax  : +359-2-979-1710  <b>Kalin Simeonov</b>  GSM: +3592-963-2559  E-mail: <a href="mailto:office@ecotechproduct.com">office@ecotechproduct.com</a></p>	<p><b>HUNGRIA Wiktor Turoczy</b>  <b>Wood-Mizer Hungary K.F.T.</b>  Szonyi Ut 67., 2921 Komárom  Tel./Fax: +36-34-346-255  E-mail: <a href="mailto:woodmizer@woodmizer.hu">woodmizer@woodmizer.hu</a></p>	<p><b>Extremo Oriente ruso Wladimir Glazaczew</b>  <b>"WM Service"</b>  Krasnoretchenskaya Str.111  680006 Khabarovsk  Tel./Fax: +7-914-541-1183  E-mail: <a href="mailto:wms-khv@mail.ru">wms-khv@mail.ru</a></p>
<p><b>CROACIA Krešimir Pregernik</b>  <b>Pregimex d.o.o.</b>  S. Batušića 31, 10090 Zagreb  Tel./Fax: +3851-38-94-668  <b>Krešimir Pregernik</b>  GSM: +3851-98-207-106  E-mail: <a href="mailto:Kresimir.Pregernik@gmail.com">Kresimir.Pregernik@gmail.com</a></p>	<p><b>ITALIA Pasquale Felice</b>  <b>Wood-Mizer Italia Srl</b>  <b>Cda. Capoiaccio SN</b>  86012 Cercemaggiore  Campobasso  Tel./Fax: +39-0874-798-357  GSM: +39-333-281-03-79  E-mail: <a href="mailto:wmitaliasrl@gmail.com">wmitaliasrl@gmail.com</a></p>	<p><b>SERBIA Dragan Markov</b>  <b>Wood-Mizer Balkan d.o.o.</b>  Svetosavska GA 3/3; P. Fah 25  23 300 Kikinda  Tel./Fax: +381-230-25-754  Tel./Fax: +381-230-23-567  GSM: +381-63-568-658  E-mail: <a href="mailto:office@woodmizer.co.yu">office@woodmizer.co.yu</a></p>
<p><b>REPÚBLICA CHECA Miroslaw Greill</b>  <b>Wood-Mizer CZ s.r.o.</b>  Osvaldova 91  339 01 Klatovy-Luby  Tel./Fax: +420-376-312-220  Fax: +420-376-319-011  <b>Miroslaw Greill</b>  GSM: +420-723-580-799  E-mail: <a href="mailto:greill@woodmizer.cz">greill@woodmizer.cz</a></p>		<p><b>ESLOVAQUIA Wiktor Turoczy</b>  <b>Wood-Mizer Danubia s.r.o.</b>  Hadovce 5, 94501 Komárno  Tel.: +421-35-77-40-316  Fax: +421-35-7740-326  GSM: +421-905-930-972  E-mail: <a href="mailto:woodmizer@woodmizer.sk">woodmizer@woodmizer.sk</a></p>
<p><b>REPÚBLICA CHECA Lubomir Kudlik</b>  <b>Wood-Mizer Moravia</b>  Sovadinova 6  69002 Breclav  Tel./Fax: +420-519-322-443  <b>Lubomir Kudlik</b>  GSM: +420-602-734-792  E-mail: <a href="mailto:info@wood-mizer.net">info@wood-mizer.net</a></p>	<p><b>LETONIA Vilmars Jansons</b>  <b>OBERTS Ltd</b>  Gaujas str. 32/2  LV-2167 Marupe, Rigas Raj.  Tel.: +371-7-810-666  Fax: +371-7-810-655  <b>Vilmars Jansons</b>  GSM: +371-92-06-966  <b>Andris Orols</b>  GSM: +371-28-33-07-90  E-mail: <a href="mailto:andris@oberts.lv">andris@oberts.lv</a></p>	<p><b>TURQUÍA</b>  <b>Er-Ka Ahsap Profil Kerestecilik San. ve Tic. Ltd. Sti.</b>  Adana Keresteciler Sitesi 191 sk No.41  ADANA  Tel.: +90-322-346-15-86  Fax: +90-322-345-17-07  GSM: +90-533-363-18-44  E-mail: <a href="mailto:info@erkaahsap.com.tr">info@erkaahsap.com.tr</a></p>
<p><b>FINLANDIA Howard Blackbourn</b>  <b>Oy Falkberg Jordbruk Ab</b>  Falkintie 220  25610 Ylonkyla  Tel.: +358-2732-2253  Fax: +358-2732-2263  <b>Howard Blackbourn</b>  GSM: +358-440-424-339  E-mail: <a href="mailto:falkberg@woodmizer.fi">falkberg@woodmizer.fi</a></p>	<p><b>LITUANIA Andrius Zuzevicius</b>  <b>UAB Singlis</b>  Savanoriu pr. 187, 2053 Vilnius  Tel.: +370-5-2-32-22-44  Fax: +370-5-2-64-84-15  GSM: +370-620-28-645  E-mail: <a href="mailto:andrius.z@singlis.lt">andrius.z@singlis.lt</a>   <b>Dmitrij Gaiduk</b>  GSM: +370-69-84-51-91  E-mail: <a href="mailto:dmitrijus.g@singlis.lt">dmitrijus.g@singlis.lt</a></p>	<p><b>UCRANIA Ivan Vinnicki</b>  <b>MOST UKRAINA</b>  bul. Myru 3, Bajkivtsi Ternoplskyj r-j  Ternopolska oblast  47711 Ucraina  Tel./Fax: +38 (0352) 52 37 74  GSM: +38 (067) 352 54 34  GSM: +38 (067) 674 50 68  E-mail: <a href="mailto:most-ukraina@ukr.net">most-ukraina@ukr.net</a></p>

<p><b>FRANCIA Tizoc Chavez</b> Wood-Mizer France 556 chemin des Embouffus, ZAC des Basses Echarrieres 38440 SAINT JEAN DE BOURNAY Tel: +33-4 74 84 84 44 GSM: +33-607 52 02 82 Mail: <a href="mailto:tchavez@woodmizer.fr">tchavez@woodmizer.fr</a></p>	<p><b>NORUEGA Odd Edvoll</b> <b>Wood-Mizer Nordic AS</b> Vardelia 17, 2020 Skedsmokorset Tel.: +47-63-87-49-89 Fax: +47-63-87-37-66 GSM: +47-930-42-335 E-mail: <a href="mailto:odd.edvoll@woodmizer.no">odd.edvoll@woodmizer.no</a> E-mail: <a href="mailto:firmapost@woodmizer.no">firmapost@woodmizer.no</a></p>	<p><b>REINO UNIDO E IRLANDA</b> <b>Wood-Mizer UK</b> Hopfield Barn Kenward Road, Yalding Kent ME18 6JP, Reino Unido Tel.: +44-1622-813-201 Fax: +44-1622-815-534 E-mail: <a href="mailto:info@woodmizer.co.uk">info@woodmizer.co.uk</a></p>
<p><b>ESLOVENIA Jan Fale</b> <b>FAMTEH d.o.o.</b> Gacnikova pot 2, 2390 Ravne na Koroskem Tel.: +386-2-62-04-232 Fax: +386-2-62-04-231 <b>Jan Fale</b> GSM: +386-2-62-04-230 E-mail: <a href="mailto:jan.fale@famteh.si">jan.fale@famteh.si</a></p> <p><b>Matjaz Kolar</b> Tel.: +386-2-62-04-232 GSM: +386-31-775-999 E-mail: <a href="mailto:matjaz.kolar@famteh.si">matjaz.kolar@famteh.si</a></p>		
<p><b>ALEMANIA Klaus Longmuss</b> <b>Wood-Mizer Sägewerke GmbH</b> Dorfstraße 5, 29485 Schletau Tel.: +49-5883-9880-10 Fax: +49-5883-9880-20 E-mail: <a href="mailto:info@woodmizer.de">info@woodmizer.de</a></p> <p><b>Klaus Longmuss</b> Tel.: +49-5883-9880-12 GSM: +49-17-298-55-892 E-mail: <a href="mailto:KLongmuss@woodmizer.de">KLongmuss@woodmizer.de</a></p>	<p><b>Subagente:</b> <b>SUECIA Kjell Larsson</b> <b>Mekwood AB</b> Slingan 14, 812 41 Gästrike-Hammarby Tel.: +46-290-515-65 <b>Kjell Larsson</b> GSM: +46-706-797-965 E-mail: <a href="mailto:kjell.larsson@mekwood.se">kjell.larsson@mekwood.se</a></p>	<p><b>IRLANDA</b> <b>Wood-Mizer Ireland</b> Stephen Brennan Cum Lahardane Ballina County Mayo Tel.: +353 96 51345 E-mail: <a href="mailto:brennanmill@ericom.net">brennanmill@ericom.net</a></p>
<p><b>Subagentes:</b> <b>DINAMARCA Brian Jensen</b> Arnborgvej 9, 7330 Brande- Fasterholt Tel.: +45-971-88-265 Fax: +45-971-88-266 <b>Brian Jensen</b> GSM: +45-23-49-5828 E-mail: <a href="mailto:Fasterholt-Savvaerk@Mail.Tele.dk">Fasterholt-Savvaerk@Mail.Tele.dk</a></p>	<p><b>RUMANÍA Adrian Echert</b> <b>SC WOOD-MIZER RO SRL</b> TRANSILVANIEI Nr. 5 Sibiu, Cismadiei 555300 Tel./Fax: : +40-369-405-433 GSM: +40-745-707-323 E-mail: <a href="mailto:aechert@woodmizer.ro">aechert@woodmizer.ro</a></p>	<p>Director regional - Asia Wood-Mizer Asia Pte Ltd. James Wong Tel.: +65 81216910 Fax: +65 6283 8636 WWW: <a href="http://www.woodmizerasia.com">www.woodmizerasia.com</a> E-mail: <a href="mailto:jwong@woodmizerasia.com">jwong@woodmizerasia.com</a></p>
<p><b>Países Bajos Chris Dragt</b> Lange Brink 77d, 7317 BD Apeldoorn Tel.: +31-55312-1833 Fax: +31-55312-2042 E-mail: <a href="mailto:Info@dragtbosbouw.nl">Info@dragtbosbouw.nl</a></p>	<p><b>Subagente:</b> <b>RUMANÍA M. Echert</b> <b>S.C. Echert Comprod s.r.l</b> Str. Schitului Nr. 6, Apt.7 etajul-1 725 70 Vatra Dornei, Rumanía Tel./Fax: +40-230-374-235 Tel.: +40-740-35-35-74</p>	<p>Director regional - África Wood-Mizer Africa Jean-Jacques Oelofse UNIT 3, LEADER PARK, NO: 20 CHARIOT ROAD STORMILL, EXT 5, Roodepoort, Johannesburg Tel.: +27 011 473 1313 Fax: +27 011 473 2005 Jean-Jacques Oelofse E-mail: <a href="mailto:jjoelofse@woodmizerafrika.com">jjoelofse@woodmizerafrika.com</a> Jean-Jacques Oelofse Skype:jean.jacques.pierre.oelofse</p>

## SECCIÓN 1 SEGURIDAD

### 1.1 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.

**NOTE:** brinda información útil.



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

## 1.2 Instrucciones de seguridad



**¡IMPORTANTE!** El reaserradero está pensado solo para cortar madera. En ningún caso el reaserradero deberá utilizarse para otras finalidades como el corte de hielo, metal o cualquier otro material. [Vea la Sección 5.2](#) para capacidades del tamaño de troncos de la máquina.

**¡IMPORTANTE!** El operario del reaserradero debe tener una preparación adecuada en el manejo y ajuste de la máquina.

**NOTA:** En esta sección se listan instrucciones de seguridad sobre 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 la totalidad del Manual del Operador antes de utilizar el reaserradero. 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.

Sólo personas que hayan leído y entendido el manual del operador en su totalidad podrán utilizar el reaserradero. El reaserradero no puede ser utilizado por niños ni cerca de ellos.

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

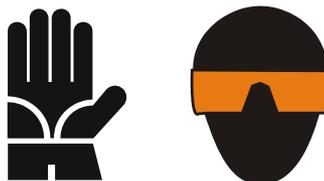


## Use ropas de seguridad



**¡ADVERTENCIA!** Asegure todas las prendas de vestir y joyas sueltas antes de operar el reaserradero. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves o la muerte.

**¡ADVERTENCIA!** Use siempre guantes y protección para los ojos durante el manejo de sierras cintas. ¡El cambio de hojas de sierra es más seguro cuando lo hace una sola persona! Mantenga a las demás personas alejadas del área donde se enrollen, carguen o cambien hojas de sierra. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.



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



**Mantenga limpios el reaserradero y el área circundante**

**¡PELIGRO!** Mantenga una ruta despejada y limpia para permitir la circulación en las cercanías del reaserradero y en las áreas de acumulación de madera. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

**Deseche debidamente los subproductos del aserrado**

**¡IMPORTANTE!** Siempre deseche debidamente los subproductos del aserrado, incluyendo el serrín y otros desechos.

**Revise el reaserradero antes de utilizarlo**

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

**Mantenga alejadas a las personas**

**¡PELIGRO!** Mantenga a todas las personas alejadas del recorrido del equipo y de la madera cuando el reaserradero esté en funcionamiento. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

**¡PELIGRO!** Antes de arrancar el motor compruebe siempre que no haya personas en la ruta de la hoja de sierra. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.



**¡ADVERTENCIA!** Deje que la sierra se detenga por completo antes de abrir la tapa del compartimento de la sierra. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

**Mantenga alejadas las manos**

**¡PELIGRO!** Apague el motor de la sierra antes de cambiarla. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

**¡PELIGRO!** Los componentes del motor pueden calentarse mucho durante el funcionamiento. Evite el contacto con las partes calientes del motor. El contacto con los componentes calientes del motor puede causar serias quemaduras. Por lo tanto, nunca toque ni repare un motor caliente. Deje que el motor se enfríe lo suficiente para poder comenzar cualquier tarea de reparación.

**¡PELIGRO!** Siempre mantenga las manos alejadas de una sierra cinta en movimiento. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

**¡PELIGRO!** Esté siempre atento y tome las medidas de protección contra ejes, poleas, ventiladores giratorios, etc. Manténgase siempre a una distancia segura de piezas giratorias y asegúrese de que ropa o cabellos sueltos no se traben en piezas giratorias creando posibles lesiones.



**¡ADVERTENCIA!** Tenga sumo cuidado al girar las poleas portasierras a mano. Asegúrese de haber retirado las manos de la sierra y de los radios de la polea antes de hacerla girar. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

**Siga los procedimientos de mantenimiento pertinentes**

**¡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.

**¡PELIGRO!** El voltaje peligroso dentro de las cajas de controles eléctricos y en el motor puede provocar descargas, 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 reaserrado.



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

**¡ADVERTENCIA!** ¡Desconecte y bloquee el suministro eléctrico antes de realizar reparaciones! De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

**¡ADVERTENCIA!** Nunca suponga ni acepte la palabra de otra persona de que la electricidad está cortada; verifíquelo y trábela.

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

**¡ADVERTENCIA!** Quite la sierra antes de realizar cualquier operación de mantenimiento al motor o al reaserradero. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

**¡PELIGRO!** Nunca limpie la sierra o las poleas portasierras con un cepillo o un raspador mientras el reaserradero esté en funcionamiento.

**¡PRECAUCIÓN!** Antes de instalar la sierra, asegúrese de que no esté dañada y de que no tenga grietas. Utilice sólo sierras bien afiladas. Maneje siempre la sierra con sumo cuidado. Utilice un equipo de transporte adecuado para llevar las sierras.

**¡PRECAUCIÓN!** Use siempre guantes durante el manejo de la sierra. ¡Nunca coja la sierra con las manos descubiertas!

**¡PRECAUCIÓN!** Si durante la operación se rompe la sierra, pulse el botón de PARADA DE EMERGENCIA para detener el motor de la sierra y espere 10 segundos antes de abrir la tapa del compartimento de la sierra.

**¡PRECAUCIÓN!** El pedestal del reaserradero debe estar equipado con un extintor de polvo seco de 4 kg o más.

### ***Mantenga en buenas condiciones las calcomanías de seguridad***



**¡IMPORTANTE!** Asegúrese de que todas las calcomanías de seguridad se encuentren siempre 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.

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

Vea la Tabla 1-1. Calcomanías con pictogramas para advertir e informar al usuario sobre el peligro en el reaserradero.

TABLA 1-1

Aspecto de la calcomanía	Nº de pieza Wood-Mizer	Descripción
	096317	¡PRECAUCIÓN! Lea detenidamente el manual antes de utilizar la máquina. Respete todas las instrucciones y pautas de seguridad al manejar el reaserradero.
	099220	¡PRECAUCIÓN! Cierre todas las tapas y protectores antes de arrancar la máquina.
	099219	Tensión de la sierra. Si gira el perno en el sentido de las agujas del reloj, aumentará la tensión de la sierra y si lo hace en el sentido contrario, la tensión disminuirá.

# 1 Seguridad

Mantenga en buenas condiciones las calcomanías de seguridad

**TABLA 1-1**

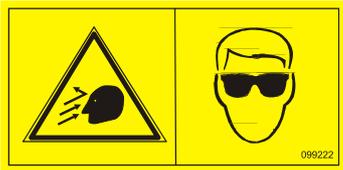
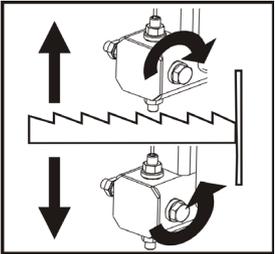
	099221	¡PRECAUCIÓN! Mantenga a todas las personas a una distancia de seguridad del área de trabajo cuando utilice la máquina.
	099222	¡PRECAUCIÓN! Salida del serrín. ¡Protéjase los ojos!
	096321	Sentido del movimiento de la sierra
	S12004G	¡PRECAUCIÓN! ¡Use siempre gafas de seguridad al manejar el reaserradero!

TABLA 1-1

	<p>S12005G</p>	<p>¡PRECAUCIÓN! ¡Use siempre orejeras protectoras al manejar el reaserradero!</p>
	<p>501465</p>	<p>¡PRECAUCIÓN! Utilice siempre botas protectoras al manejar el reaserradero.</p>
	<p>512107</p>	<p>¡PRECAUCIÓN! Utilice siempre guantes protectores al manejar el reaserradero.</p>
	<p>501467</p>	<p>Entrada de lubricante</p>
 <p>P11789b</p>	<p>P11789</p>	<p>Alineación de la sierra en las poleas</p>

# 1 Seguridad

Mantenga en buenas condiciones las calcomanías de seguridad

**TABLA 1-1**

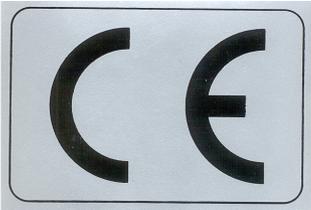
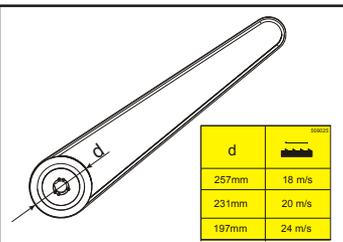
	<p>P85070</p>	<p>Certificación de seguridad CE</p>																											
	<p>099401</p>	<p>Certificación de seguridad rusa</p>																											
	<p>S20097</p>	<p>Sentido de giro del motor</p>																											
	<p>509025</p>	<p>Diámetro de la polea portasierra del lado de transmisión-velocidad lineal de la sierra</p>																											
	<p>505346</p>	<p>Colocación de la manija de la válvula tensora, TVS</p>																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Type</th> <th colspan="2">  </th> <th rowspan="2">psi</th> <th rowspan="2">bar</th> </tr> <tr> <th>F[mm]</th> <th>E[mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>275</td> <td>1,07</td> <td>32</td> <td>830-850</td> <td>57-59</td> </tr> <tr> <td>375 376</td> <td>1,14</td> <td>32 38</td> <td>745-765</td> <td>51-53</td> </tr> <tr> <td>2735</td> <td>1,07</td> <td>35</td> <td>805-825</td> <td>55-57</td> </tr> <tr> <td>576 476</td> <td>1,27 1,40</td> <td>38</td> <td>715-735</td> <td>49-51</td> </tr> </tbody> </table>	Type			psi	bar	F[mm]	E[mm]	275	1,07	32	830-850	57-59	375 376	1,14	32 38	745-765	51-53	2735	1,07	35	805-825	55-57	576 476	1,27 1,40	38	715-735	49-51	<p>505348</p>	<p>Valores de la tensión de la sierra</p>
Type						psi	bar																						
	F[mm]	E[mm]																											
275	1,07	32	830-850	57-59																									
375 376	1,14	32 38	745-765	51-53																									
2735	1,07	35	805-825	55-57																									
576 476	1,27 1,40	38	715-735	49-51																									

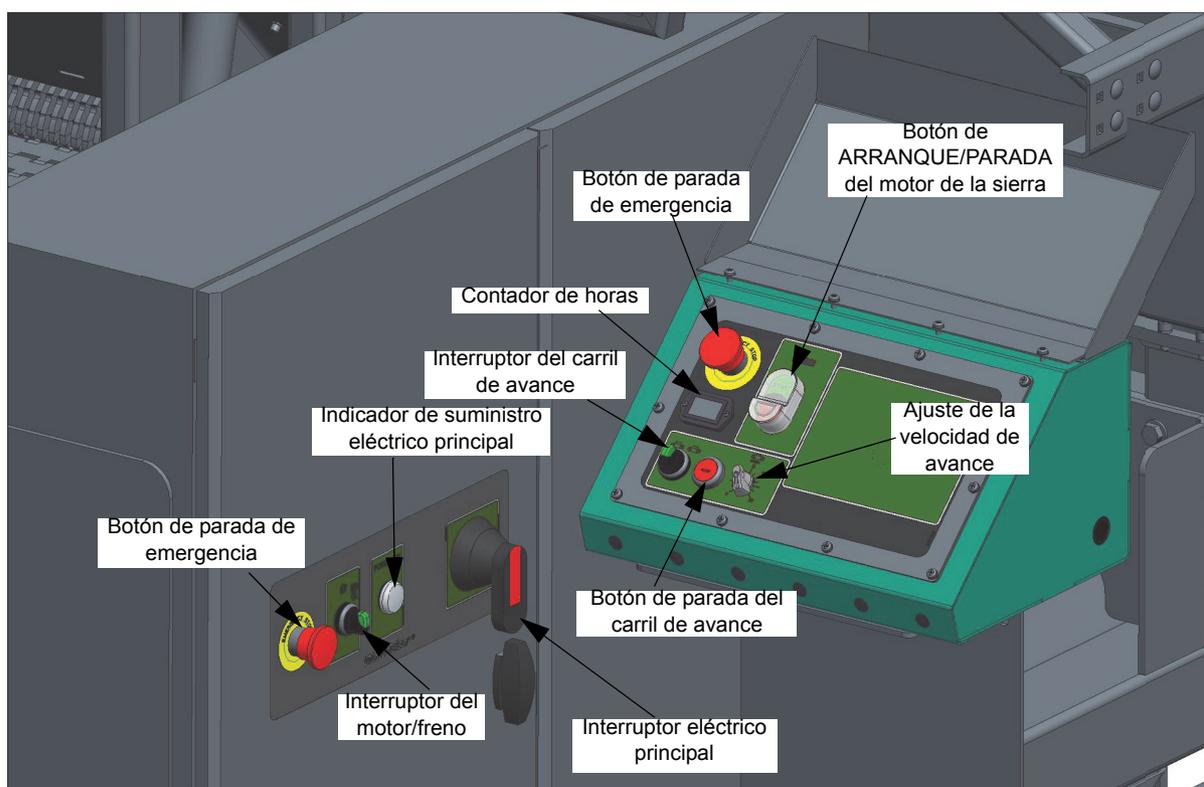
TABLA 1-1

	<p>101176</p>	<p>¡PRECAUCIÓN! Podría existir aire comprimido en el sistema incluso después de desconectar el suministro eléctrico.</p>
	<p>513181</p>	<p>Valor de la presión del sistema neumático.</p>

## SECCIÓN 2 OPERACIÓN

### 2.1 Reseña de control

Vea la **Figura 2-1**. El panel de control lleva interruptores para arrancar y detener el carril de avance y el cabezal de corte.



**FIG. 2-1 PANEL DE CONTROL Y CAJA ELÉCTRICA**

#### Panel de control

##### 1. Transmisión de sierra



Para arrancar el motor de la sierra, gire el interruptor de llave a la posición . Luego pulse el botón START (ARRANQUE). Para detener el motor de la sierra, pulse el interruptor STOP (PARADA).

## 2. Carril de avance



Gire el interruptor a la izquierda o derecha para comenzar a hacer avanzar o retroceder el carril de avance. Para detener el carril de avance, pulse el botón STOP (PARADA).

## 3. Ajuste de la velocidad del carril de avance



El interruptor de velocidad del carril de avance controla la velocidad con que se desplaza el carril de avance. Gire el interruptor en el sentido de las agujas del reloj para aumentar la velocidad y en sentido contrario para reducirla.

## 4. Parada de emergencia

Pulse el botón de parada de emergencia para detener la sierra y el motor del carril de avance. Gire el interruptor de parada en el sentido de las agujas del reloj para soltar el botón de parada. El reaserradero no se reiniciará hasta que no se suelte el botón de emergencia.

## 5. Contador de horas

Registra las horas de uso de la máquina.

### Caja eléctrica principal

#### 1. Interruptor de llave

El interruptor de llave tiene tres posiciones:

- Posición "0": todos los circuitos eléctricos está desconectados,
- Posición : todos los circuitos eléctricos están conectados,
- Posición : suelta el freno de disco del motor, los motores de la sierra y del carril de avance están desconectados.

#### 2. Parada de emergencia

Pulse el botón de parada de emergencia para detener la sierra y el motor del carril de avance. Gire el interruptor de parada en el sentido de las agujas del reloj para soltar el botón de parada. El reaserradero no se reiniciará hasta que no se suelte el botón de emergencia.

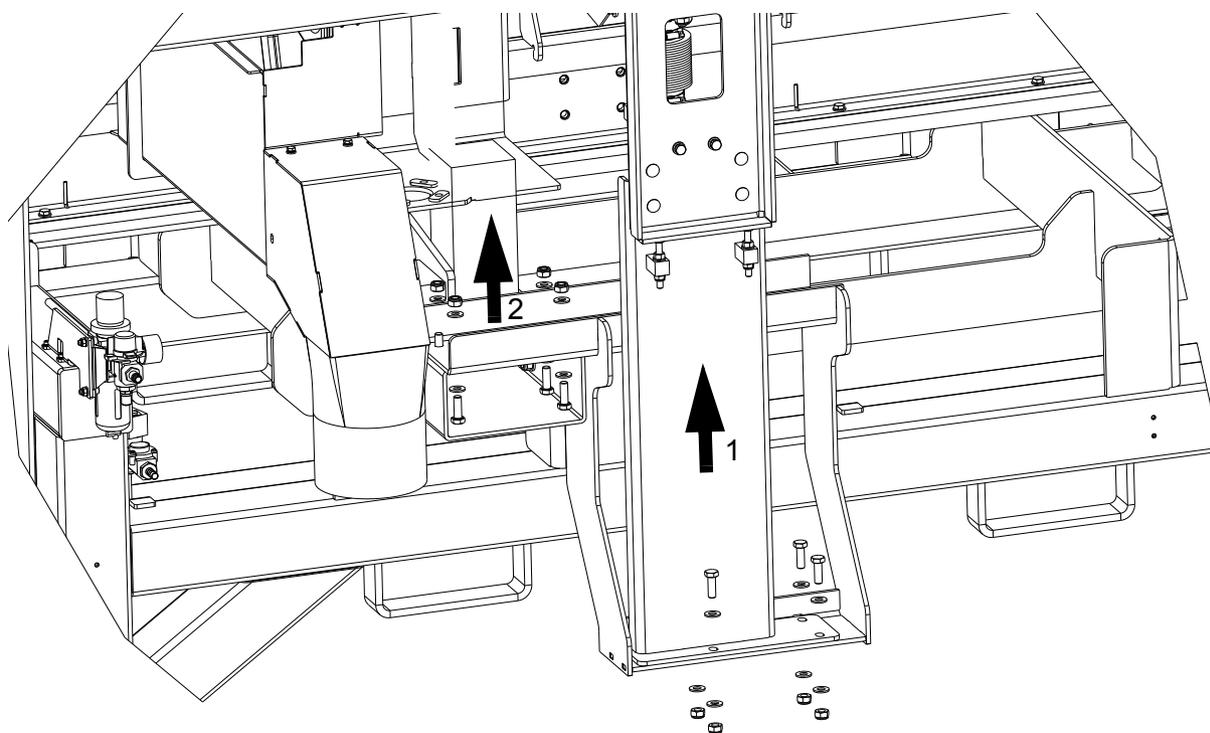
#### 3. Interruptor eléctrico principal

Desconecta la alimentación de todos los circuitos eléctricos de la máquina.

## 2.2 Instalación del reaserradero

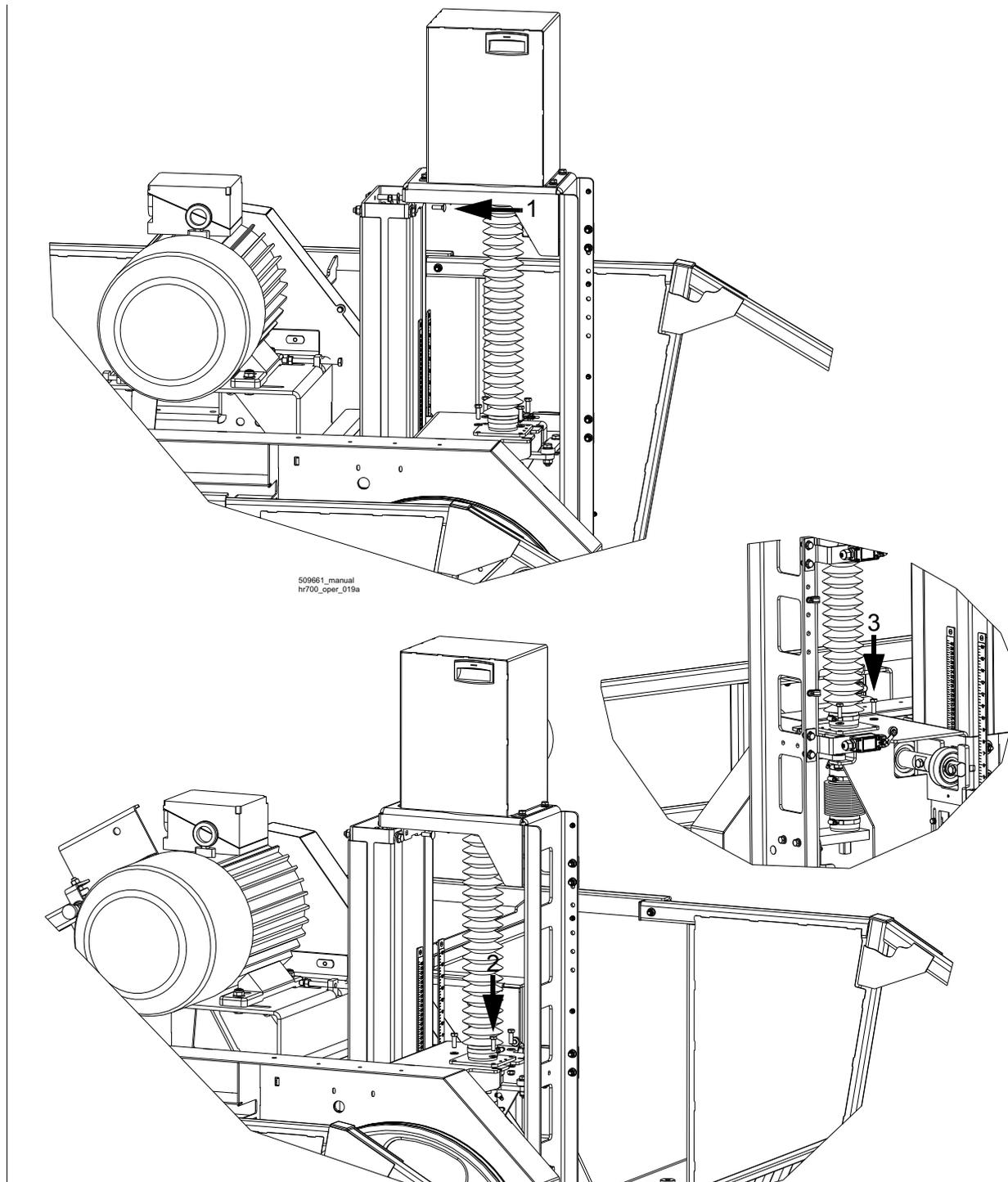
El reaserradero horizontal se entrega al cliente por módulos. Es preciso montar los módulos del HR.

**Vea la Figura 2-2.** Desmonte el conjunto del sistema eléctrico de movimiento vertical (equipo opcional) del soporte de transporte (1). A continuación, desmonte el soporte de transporte de la base del reaserradero (2). El conjunto de movimiento vertical es pesado (aproximadamente 90 Kg). Para levantarlo, utilice una correa y un cabrestante o bien una carretilla elevadora.



**FIG. 2-2**

Vea la **Figura 2-3**. Monte el conjunto de movimiento vertical en su posición de trabajo como se muestra en las imágenes siguientes.

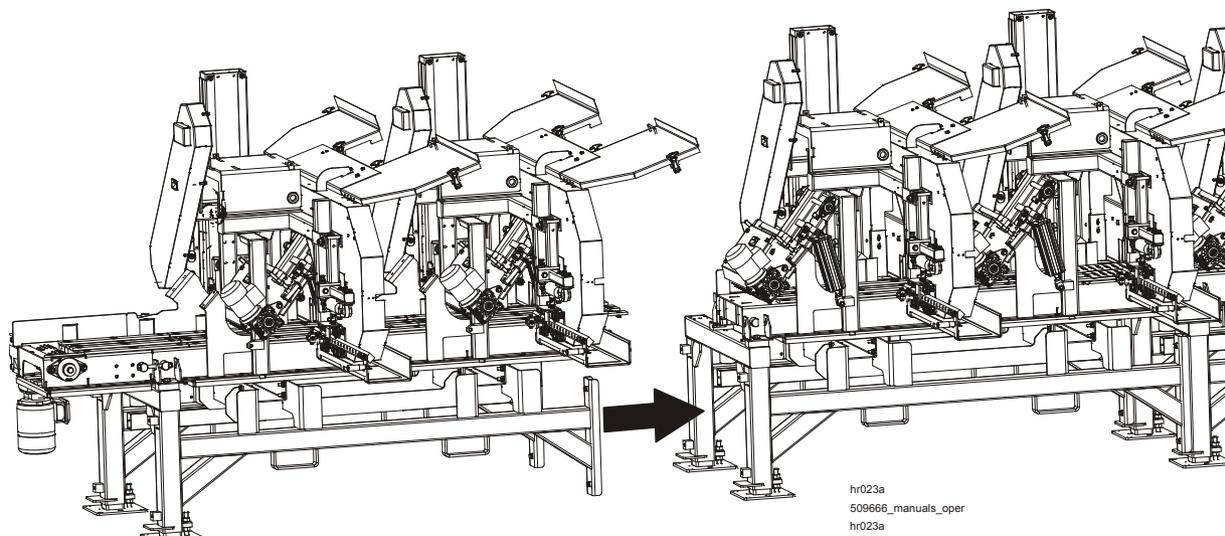


**FIG. 2-3**

## 2 Operación

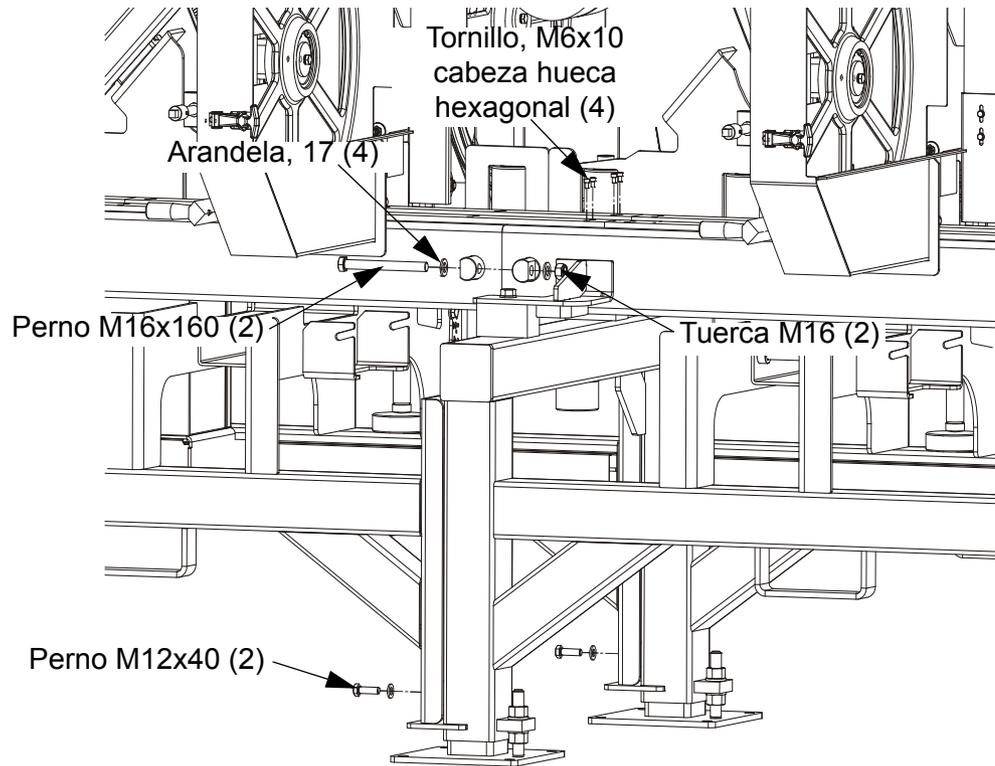
*Instalación del reaserradero*

Vea la **Figura 2-4**. Acople la base al módulo (o módulos) adicional.



**FIG. 2-4**

Vea la **Figura 2-5**. Utilice los pernos, arandelas y tuercas pertinentes para montar la base y el módulo (módulos) adicional.



**FIG. 2-5**

## 2 Operación

### Instalación del reaserradero

Ve la Figura 2-6. Monte el módulo de accionamiento de la cadena de avance

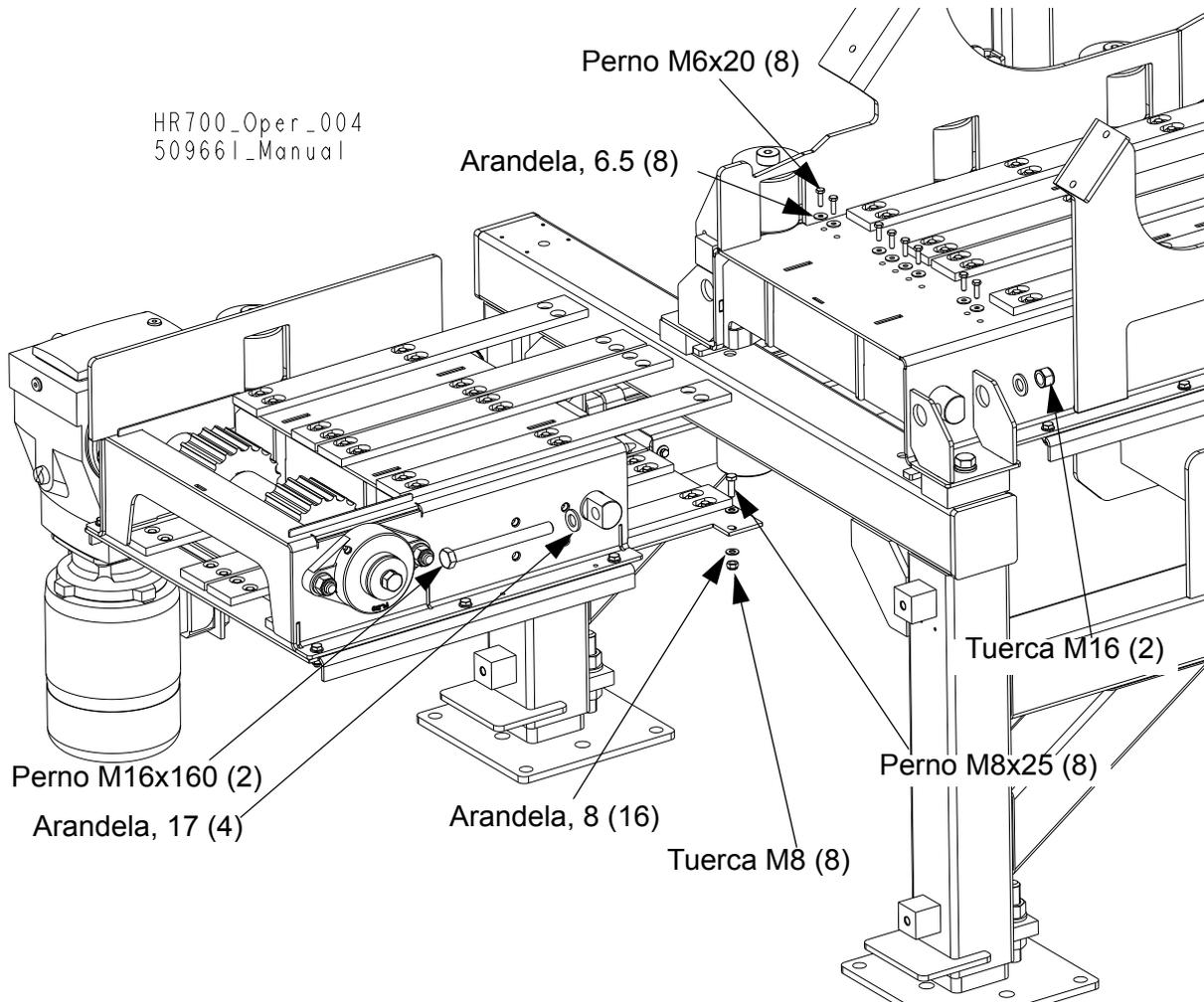


FIG. 2-6

Vea la Figura 2-7. Monte la cadena de avance y ténsela correctamente. [Vea la Sección 4.8.](#)

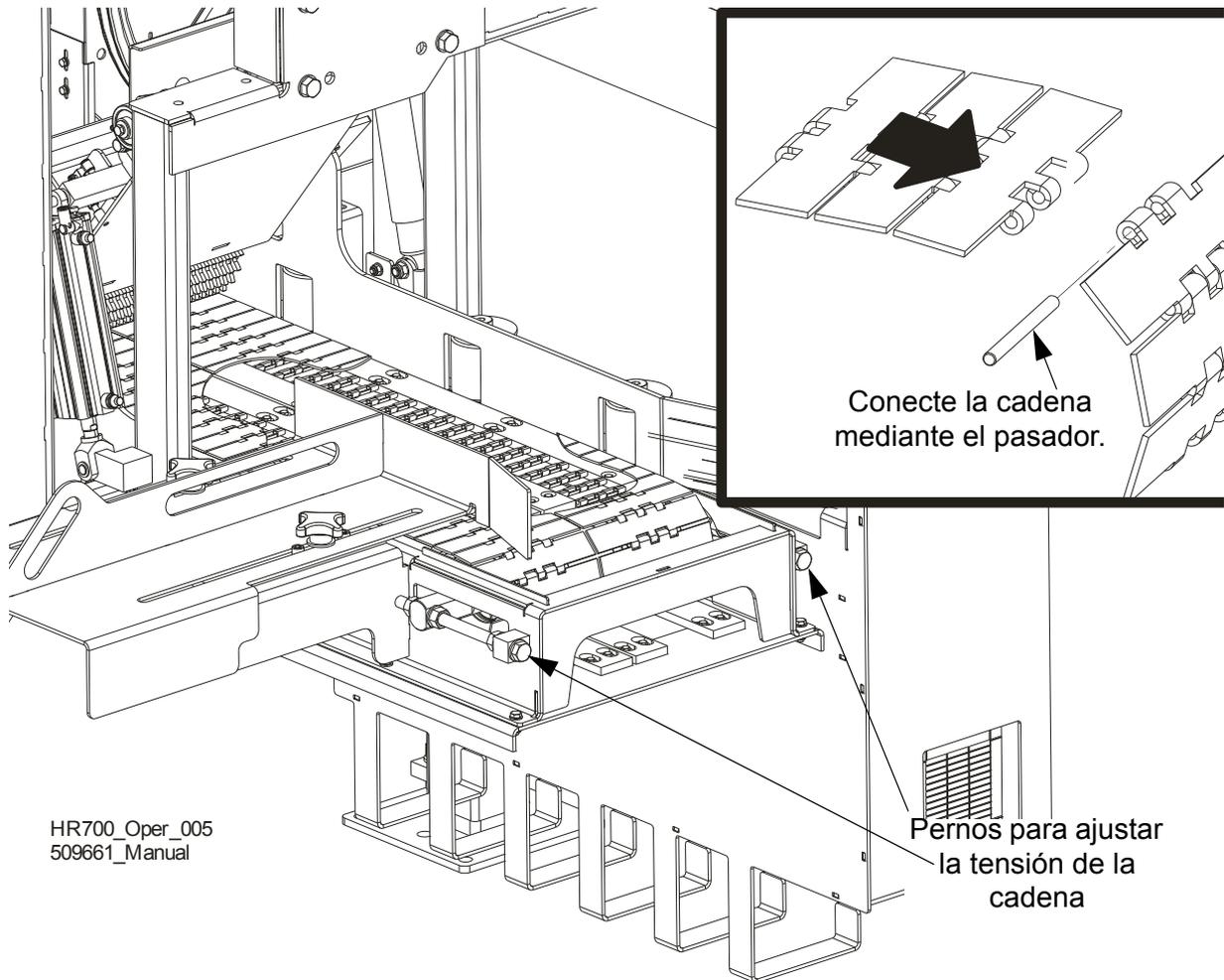


FIG. 2-7

**¡IMPORTANTE!** Antes de empezar a utilizar cualquier reaserradero HR equipado con mesas de retorno, mueva el panel de control y el botón de parada de emergencia de la parte trasera hasta las posiciones que aparecen en las figuras 2-9 a 2-12 (según la configuración de la sierra).

**¡IMPORTANTE!** Antes de comenzar a utilizar el reaserradero, debe cumplir las siguientes condiciones:

- Monte el reaserradero sobre suelo firme y nivelado. El reaserradero debe estar anclado al suelo. De lo contrario el cabezal de corte podría volcarse y provocar lesiones graves o la muerte. Se recomienda emplear una cimentación o zócalos

## 2 Operación

### Instalación del reaserradero

de hormigón y pernos de anclaje.

- El reaserradero sólo puede funcionar con el sistema de recogida de serrín.
- No se debe utilizar el reaserradero en el exterior en condiciones de lluvia o nieve. Además, en tales condiciones el reaserradero deberá almacenarse en el interior de un edificio o bajo cubierta.
- El reaserradero solo puede funcionar en un intervalo de temperatura comprendido entre -15° C y 40° C (5°F y 104°F).
- La iluminación en la posición del operador deber ser de al menos 300lx<sup>1</sup>.
- Un electricista competente deberá instalar la alimentación (según la norma EN 60204). La alimentación debe cumplir las especificaciones que figuran en la tabla siguiente.



**¡PELIGRO!** Se recomienda utilizar un dispositivo GFI (interruptor accionado por corriente de pérdida a tierra) de 30 mA.

**Vea la Tabla 2-1.** En función del número de cabezales de corte, deberán utilizarse distintos disyuntores y secciones de cable de alimentación. Consulte las especificaciones de las conexiones en las siguientes tablas.

Número de cabezales de corte Potencia del motor principal	Potencia total	Cortacircuitos, interruptor automático de circuito [A]	Sección transversal de los cables de alimentación [mm <sup>2</sup> ]
1 11kW (E15)	12,5kW a 230/400V 50Hz 14,4kW a 460V 60Hz	25	13 AWG/ 2,5
2 11kW (E15)	23,5kW a 230/400V 50Hz 27,1kW a 460V 60Hz	40	9 AWG/ 6
3 11kW (E15)	34,5kW a 230/400V 50Hz 39,6kW a 460V 60Hz	70	5 AWG/ 16
4 11kW (E15)	45,5kW a 230/400V 50Hz 52,3kW a 460V 60Hz	90	3 AWG/ 25
5 11kW (E15)	56,5kW a 230/400V 50Hz 65kW a 460V 60Hz	120	1 AWG/ 35
6 11kW (E15)	67,5kW a 230/400V 50Hz 77,6kW a 460V 60Hz	140	1 AWG/ 35

**TABLA 2-1**

1 15kW (E20)	17kW a 230/400V 50Hz 19,5kW a 460V 60Hz	32	11 AWG/ 4
2 15kW (E20)	32kW a 230/400V 50Hz 37kW a 460V 60Hz	63	7 AWG/ 10
3 15kW (E20)	47kW a 230/400V 50Hz 54kW a 460V 60Hz	90	5 AWG/ 16
4 15kW (E20)	62kW a 230/400V 50Hz 71kW a 460V 60Hz	120	3 AWG/ 25
5 15kW (E20)	77kW a 230/400V 50Hz 88,5kW a 460V 60Hz	140	1 AWG/ 35
6 15kW (E20)	93kW a 230/400V 50Hz 106kW a 460V 60Hz	180	0 AWG/ 50
1 18,5kW (E25)	20kW a 230/400V 50Hz 23kW a 460V 60Hz	40	9 AWG/ 6
2 18,5kW (E25)	38,5kW a 230/400V 50Hz 44kW a 460V 60Hz	80	5 AWG/ 16
3 18,5kW (E25)	54kW a 230/400V 50Hz 62kW a 460V 60Hz	100	3 AWG/ 25
4 18,5kW (E25)	72,5kW a 230/400V 50Hz 83,5kW a 460V 60Hz	140	1 AWG/ 35
5 18,5kW (E25)	91kW a 230/400V 50Hz 105kW a 460V 60Hz	180	0 AWG/ 50
6 18,5kW (E25)	109,5kW a 230/400V 50Hz 126kW a 460V 60Hz	200	0 AWG/ 50

**TABLA 2-1**

- Localice el conjunto de aire situado en el lado derecho de la máquina. Conecte la línea de suministro de air de entrada al conector correspondiente. Asegúrese de que el medidor de aire muestre el valor 0,6 MPa (6 bares) Ajuste la presión si fuera necesario. Para ajustar la presión, levante la manija de color negro situada detrás del medidor de aire. Gire la manija en el sentido de las agujas del reloj para aumentar la presión y en el sentido contrario para disminuirla. Una vez haya realizado el ajuste, baje la manija de nuevo para fijarla en su sitio. La válvula de desconexión del suministro de aire se debe usar para desconectar el suministro de aire y liberar aire comprimido en el sistema neumático. Sitúe la válvula de desconexión en la posición “SUP.” Para un funcionamiento normal o en la posición “Exh.” Para liberar aire comprimido.



**¡ADVERTENCIA!** Antes de realizar cualquier operación de mantenimiento, desconecte el suministro de aire y libere el aire comprimido en el sistema. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

## 2 Operación

*Requisitos eléctricos (solo versión de EEUU)*

Vea la Figura 2-8.



FIG. 2-8

### **Requisitos eléctricos (solo versión de EEUU)**



**¡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.



**¡PRECAUCIÓN!** Los motores y el transformador del reaserradero vienen precableados para una alimentación de 480 V y 60 Hz. Si desea utilizar un aserradero de 480 V y 60 Hz con una alimentación distinta, deberá cambiar el cableado del motor para evitar daños en la máquina.

Los requisitos eléctricos del reaserradero aparecen más abajo. **¡IMPORTANTE!** El motor del aserradero viene cableado para una alimentación de 480 voltios. Para utilizar el reaserradero con una alimentación de 240 V o 380-415 V, se requiere un transformador. Consulte la siguiente tabla:

Vea la Tabla 2-2.

Conversión desde/hasta	De 240 a 480 voltios			De 380-415 a 480 voltios		
	2	4	6	2	4	6
Nº de cabezales	2	4	6	2	4	6
No. de pieza del fabricante	EE30T3118H	EE45T3065H	EE75T3065H	EE30T2611H	EE45T2611H	EE75T2611H
No. de pieza AWMV	069712	069711	068057	069616	068054	068055

**TABLA 2-2**

Vea la Tabla 2-3. A continuación se indica el FLA de la máquina que requiere el reaserradero.

Motor Caballos de fuerza	Suministro de energía			FLA de la máquina/Nº de cabezales		
	Voltios	CV	Hz	2	4	6
25	240 <sup>1</sup>	3	50/60	125	188	313
	380-415 <sup>1</sup>	3	50	75	113	188
	480	3	60	50	95	140

**TABLA 2-3**

<sup>1</sup> Requiere transformador. Los FLA incluyen transformador.

- En las siguientes figuras se muestran las posiciones del operario y la ubicación del botón de PARADA DE EMERGENCIA.

## 2 Operación

Requisitos eléctricos (solo versión de EEUU)

Vea la Figura 2-9. Disposición de las posiciones del operario.

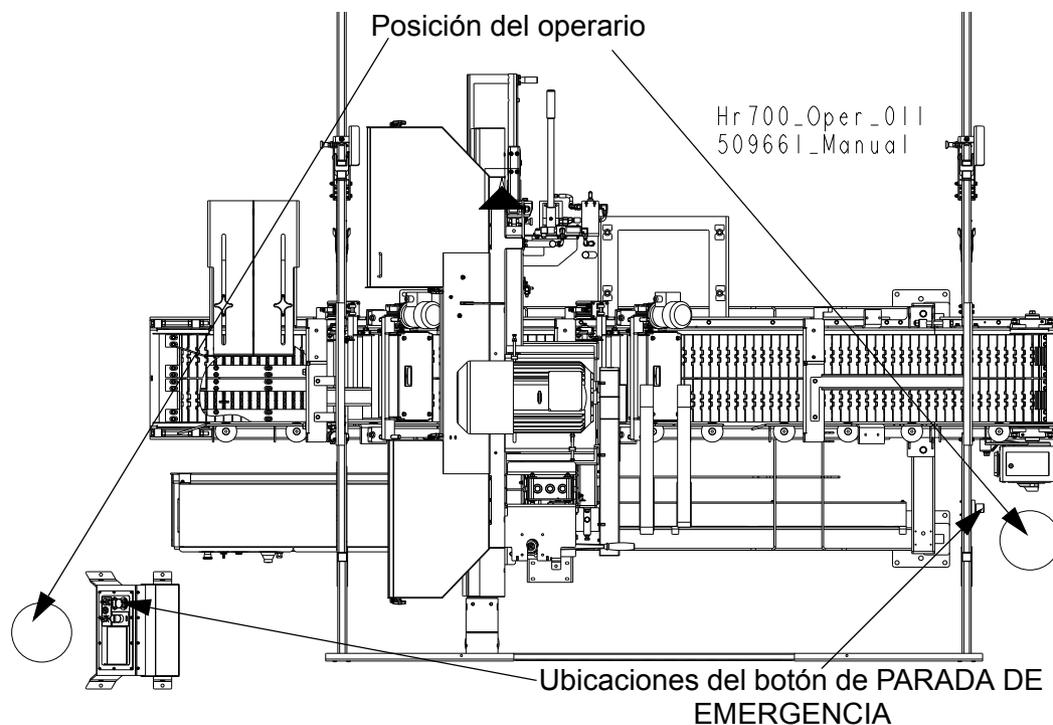


FIG. 2-9

**¡IMPORTANTE!** Cuando arranque la máquina por primera vez, compruebe que el sentido de rotación del motor principal es el que indica la flecha situada en el cuerpo del motor (protector del ventilador). Si el sentido de rotación no es correcto, invierta las fases en el inversor de fase situado en el enchufe de corriente (caja eléctrica). Seleccionar las fases correctamente en el inversor de fase garantizará que los sentidos de rotación sean correctos para todos los motores de la máquina.

- El reaserradero únicamente puede levantarse mediante una carretilla elevadora. La carretilla elevadora debe soportar al menos 2.000 Kg. Los módulos del HR deben estar separados antes de la elevación. El reaserradero va equipado con cavidades para carretillas elevadoras. Introduzca las horquillas en las

cavidades del modo indicado en la figura siguiente.

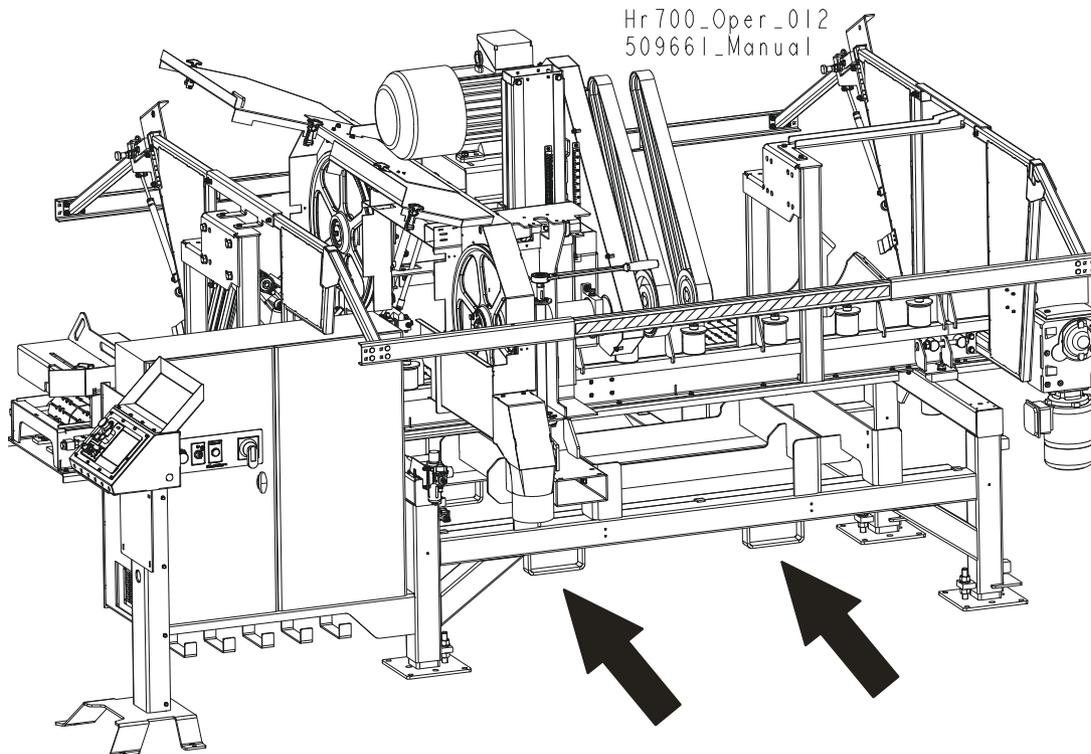


FIG. 2-10

### 2.3 Cambio de la sierra

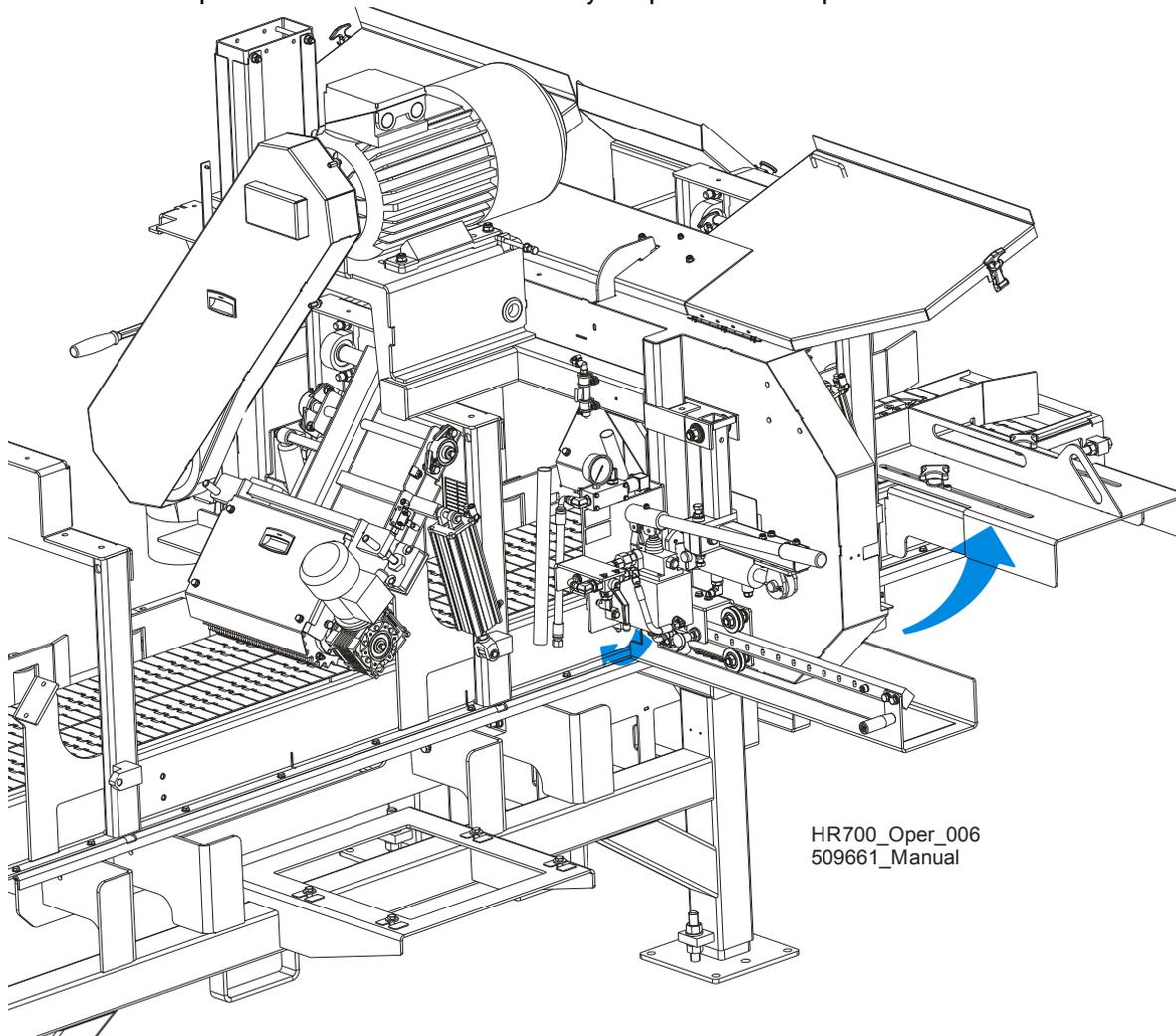
 **¡PELIGRO!** Apague siempre le motor del reaserradero antes de cambiar la sierra. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

 **¡ADVERTENCIA!** Use siempre guantes y protección para los ojos durante el manejo de sierras cintas. ¡El cambio de hojas de sierra es más seguro cuando lo hace una sola persona! Mantenga a las demás personas alejadas del área de trabajo donde se cambien las sierras. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

 **¡ADVERTENCIA!** En caso de rotura de la sierra, espere a que todas las piezas móviles se hayan detenido por completo. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

Suba la tapa del compartimento de la sierra. Para reducir la tensión de la sierra, gire la manija de la válvula a la posición "0" hasta que la polea se hunda y la sierra se suelte en

su compartimiento. Levante la sierra y sáquela del compartimiento.



Coloque una nueva sierra alrededor de las dos poleas portasierras de modo que los dientes situados entre los conjuntos del guisierra apunten hacia el lado impulsor de la máquina. Asegúrese de que los dientes apunten en la dirección correcta.

Coloque las sierras de 1 1/4" en las poleas de manera que la garganta de sierra sobresalga 3.0 mm (1/8") ( $\pm 1.0$  mm (3/64")) del borde delantero de la polea.

Cierre la tapa del compartimiento de la sierra.

A continuación, tense la sierra como se describe en las siguientes instrucciones.

#### 2.4 Tensado de la sierra

Ve la **Figura 2-11**. Coloque la manija suministrada en el hueco del tensor de la sierra y fíjela con un tornillo. Ajuste la válvula del tensor a la posición “1”. Mueva la manija del tensor hacia arriba y abajo para tensar la sierra. Según el tipo de sierra instalada, tense la sierra al valor mostrado en la calcomanía ubicada bajo la válvula de tensión de la sierra. Los valores “F” y “E” significan espesor de la sierra y ancho de la sierra. Revise de vez en cuando la tensión de la sierra al ajustar el control de troza o mientras esté cortando y regúlela si es preciso. A medida que la sierra y las correas se calientan y estiran, la tensión de la sierra variará. Además, las fluctuaciones de la temperatura ambiente pueden hacer variar la tensión. Para aliviar la tensión de la sierra, ajuste la válvula del tensor a la posición “0”.

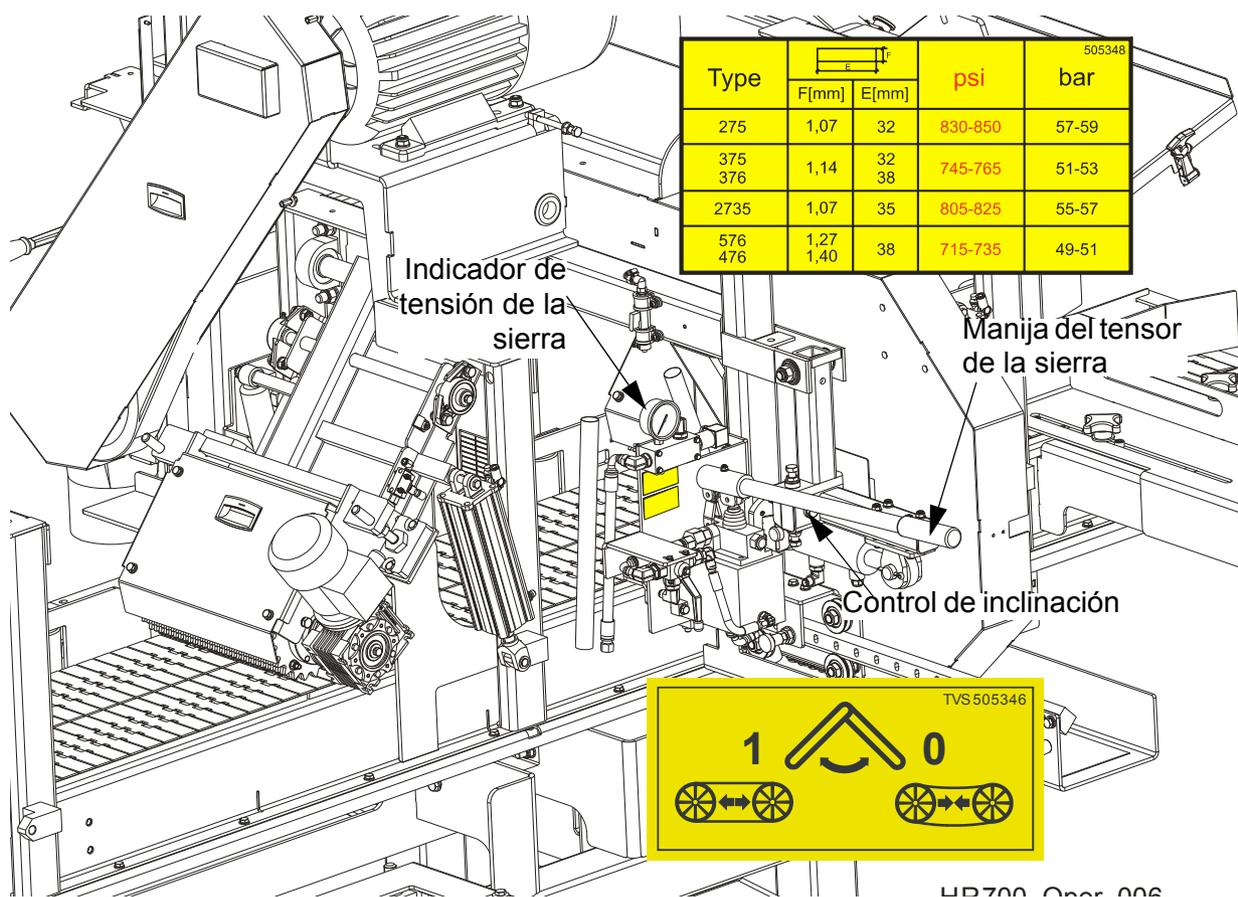


FIG. 2-11



**¡PRECAUCIÓN!** Reduzca la tensión de la sierra cuando el aserradero no esté en uso (por ejemplo, al final de una jornada de trabajo). Vuelva a tensar la sierra antes de arrancar el motor.

## 2.5 Ajuste de la hoja

1. Abra la tapa del compartimento de la sierra.
2. Gire el interruptor con llave a la posición "H".

(H)

3. Gire manualmente una de las poleas de la sierra hasta que ésta se sitúe sobre ellas.
4. Compruebe que la sierra esté colocada correctamente en las poleas.

**Vea la Figura 2-12.** Las sierras de 1 1/4" de ancho debería colocarse sobre poleas de modo que la garganta sobresalga 3,0 mm (1/8")  $\pm$  1,0 mm (3/64") del borde delantero de la polea.

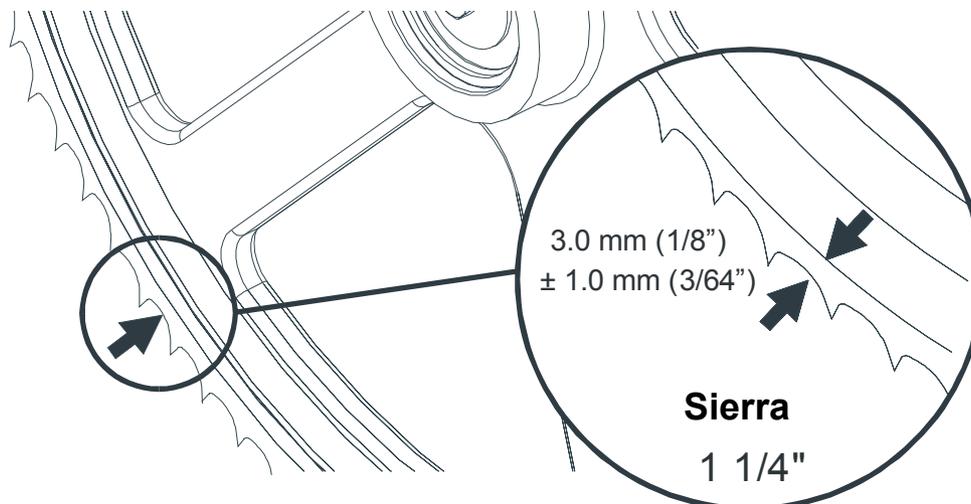


FIG. 2-12

5. Emplee el tornillo de regulación de la inclinación, indicado en la **Figura 2-11**, para ajustar el espacio que la sierra recorrerá sobre las poleas.

Para sacar la sierra de su polea, gire el tornillo de regulación de la inclinación en el sentido de las agujas del reloj. Para montar la sierra en su polea, gire el tornillo en sentido contrario al de las agujas del reloj.

6. Ajuste la tensión de la sierra si es necesario para compensar cualquier cambio que pueda haber ocurrido durante el ajuste del control de troza.
7. Cierre la tapa del compartimento de la sierra.

## 2 Operación

### Ajuste de la altura del cabezal de corte



**¡PRECAUCIÓN!** Asegúrese de que todas las tapas y protectores estén fijos en su lugar antes de utilizar o remolcar la máquina. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves. Asegúrese de que la tapa del compartimento de la sierra se encuentre en su sitio y esté bien asegurada.

**NOTA:** Después de alinear la sierra sobre las poleas, compruebe siempre la distancia y la posición del guiasierra.

## 2.6 Ajuste de la altura del cabezal de corte

Puede subir o bajar cada cabezal de corte por separado para determinar el espesor del material acabado. Los cabezales de corte deben ajustarse de modo que la última sierra por la que pase el material se encuentre lo más próxima al carril de avance.

**Ejemplo:** Desea cortar trozas para material de pallets de 12,5 mm (1/2"). Suponiendo que su reaserradero cuenta con seis cabezales de corte, tendrá que ajustar cada cabezal en incrementos de 14,0 mm (35/64") a partir del carril de alimentación. De este modo, podrán hacerse cortes de 1,5 mm (1/16") por cada sierra.

**Vea la Figura 2-13.** El sexto cabezal de corte (el último por el que pasará el material) debe ajustarse a 12,5 mm (1/2") sobre el carril de avance. El quinto cabezal deberá ajustarse a 26,5 mm (1 3/64") sobre el carril, el cuarto cabezal a 40,5 mm (1 19/32"), etc.

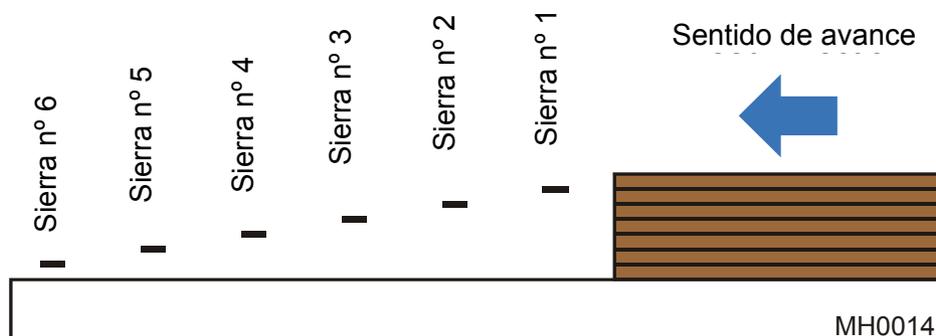
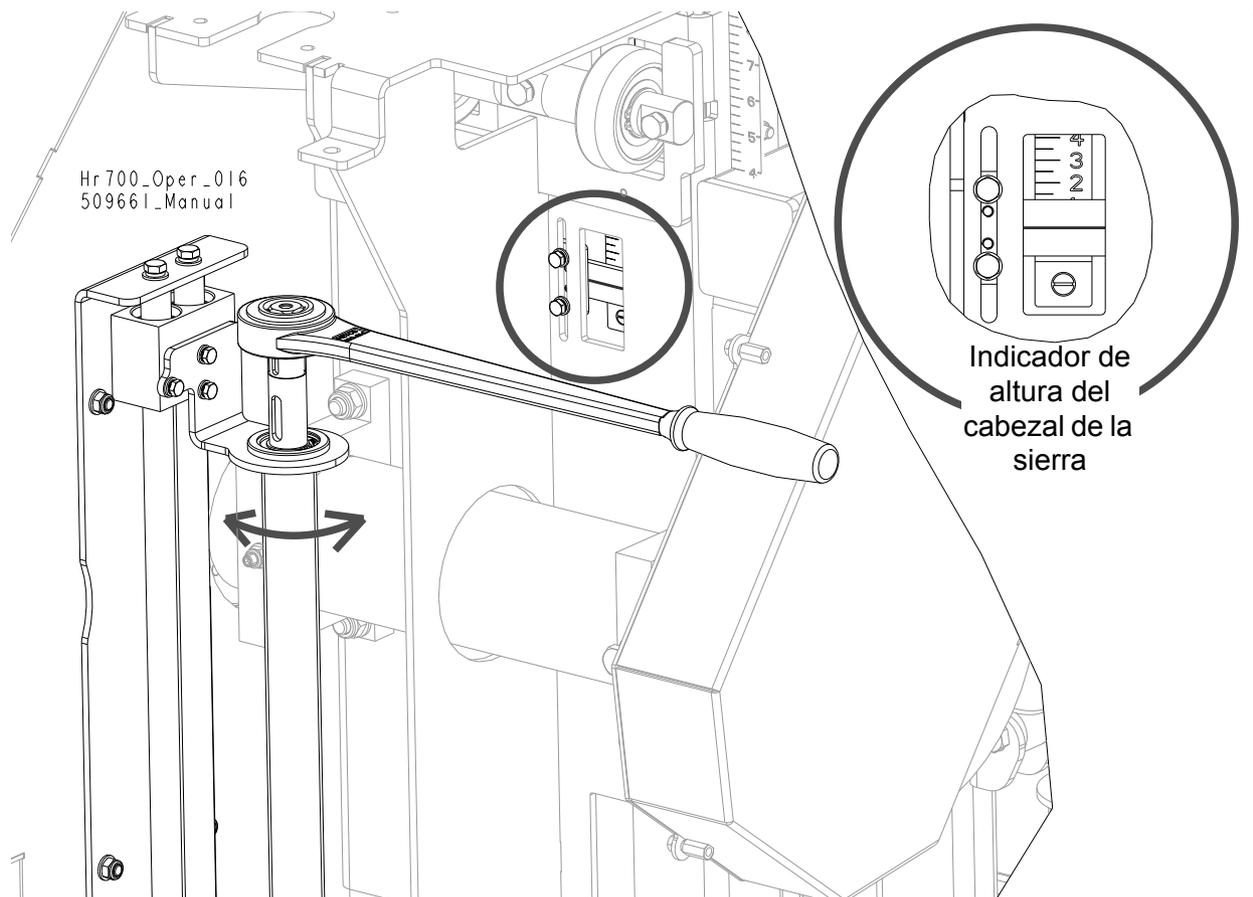


FIG. 2-13

1. Si es necesario, instale una sierra y verifique que la tensión sea la correcta. ([Vea la Sección 2.4](#))
2. Coloque el cabezal de corte a la altura deseada. (La escala de altura de la sierra muestra la altura de la sierra por encima del carril de avance.)

Ve la **Figura 2-14**. Para subir o bajar al cabezal de corte, utilice el tornillo acme como indica la figura. Gire el tornillo a la derecha para subir el cabezal de corte o a la izquierda para bajarlo.



Indicador de  
altura del  
cabezal de la  
sierra

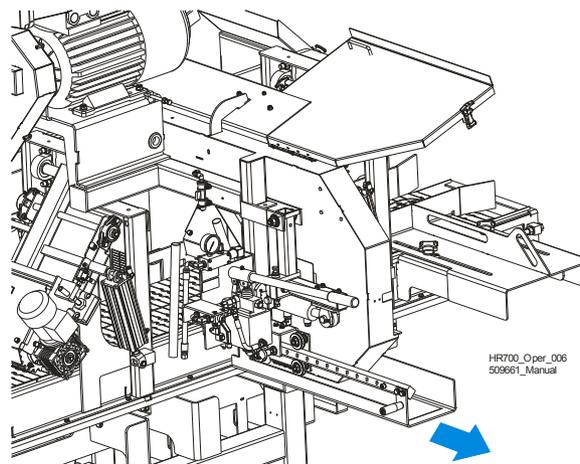
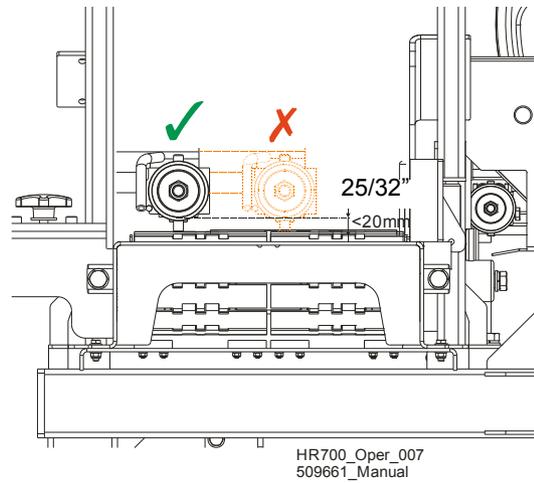
**FIG. 2-14**

**NOTA:** Si coloca el cabezal de corte a una altura inferior a 20mm (25/32"), ajuste el brazo guiasierra de manera que no toque la cadena de alimentación.

## 2 Operación

*Ajuste de la altura del cabezal de corte*

Vea la Figura 2-15.



**FIG. 2-15**

## 2.7 Ajuste de la cerca de guía

Ve a la Figura 2-16. Afloje las perillas. Mueva la cerca de guía a la anchura de troza deseada.

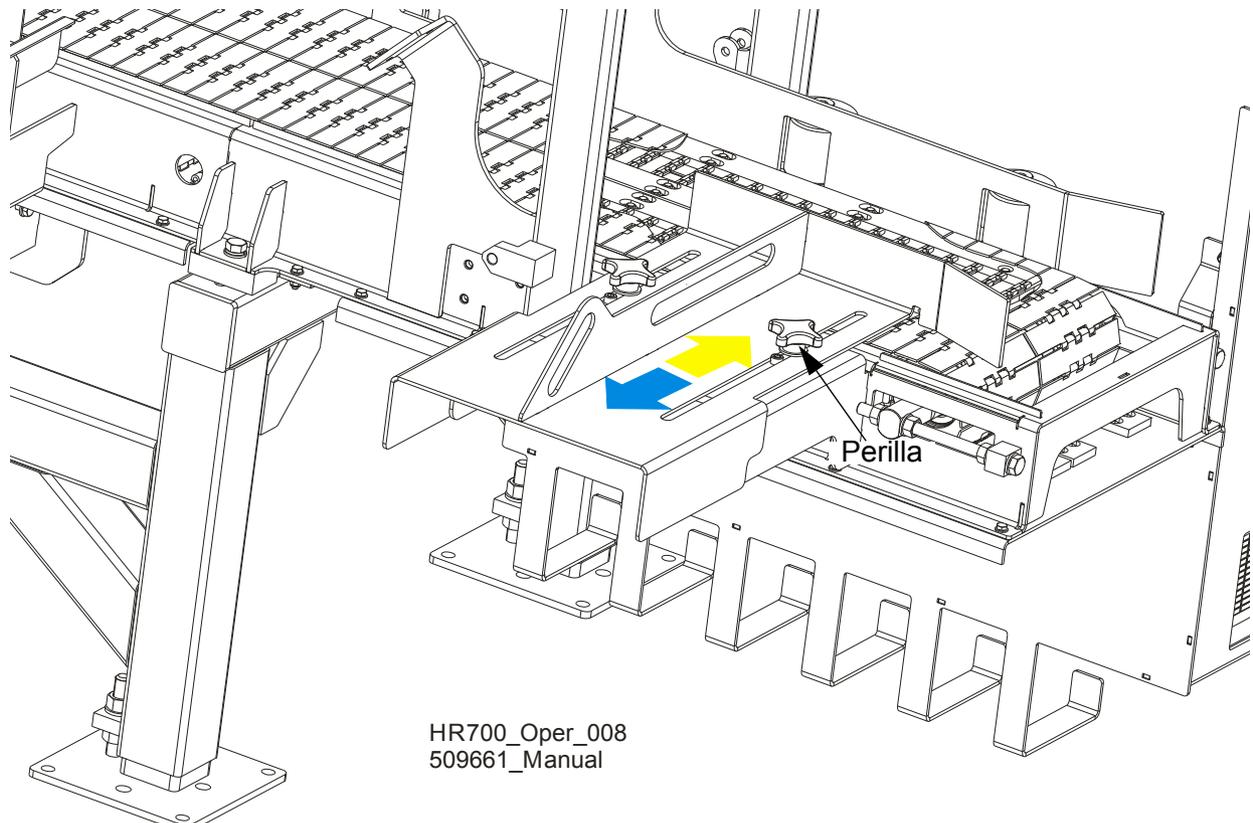


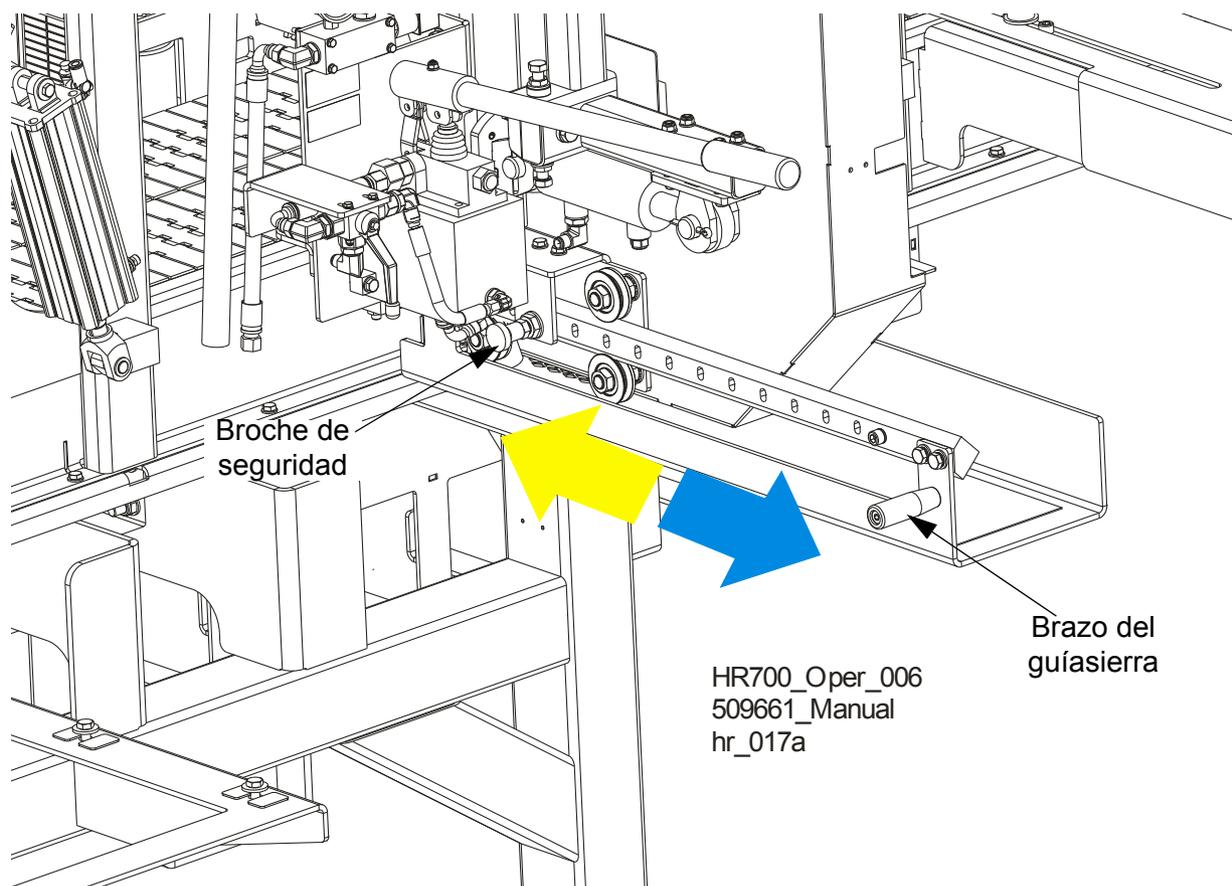
FIG. 2-16

## 2.8 Ajuste del brazo del guiasierra

El brazo del guiasierra exterior puede ajustarse hacia adentro o afuera según la anchura del material que se vaya a cortar. El brazo debe ajustarse a unos 25 mm (63/64") más ancho que el material que se ha de cortar.

**Ejemplo:** Si el material que se va a cortar tiene una anchura de 150 mm (5 29/32"), ajuste el brazo del guiasierra de modo que el área comprendida entre los guiasierros tenga una anchura de 175mm (6 7/8").

**Vea la Figura 2-17.** Para mover el brazo del guiasierra, desbloquee la clavija de seguridad y deslice el brazo hacia adentro o afuera. Bloquee la clavija de seguridad.



**FIG. 2-17**

## 2.9 Arrancar la máquina



**¡PELIGRO!** Antes de arrancar la máquina, lleve a cabo los pasos siguientes para evitar lesionarse o dañar el equipo:

- Cierre la tapa del compartimento de la sierra y vuelva a colocar las protecciones que se retiraron para la reparación.
- Compruebe el carril de avance y retire todos los objetos sueltos que haya, como herramientas, madera, etc.
- Compruebe que la sierra tiene la tensión correcta.
- Asegúrese de que todo el mundo se encuentre a una distancia prudencial de la máquina.
- Compruebe que los botones de parada de emergencia están desactivados.

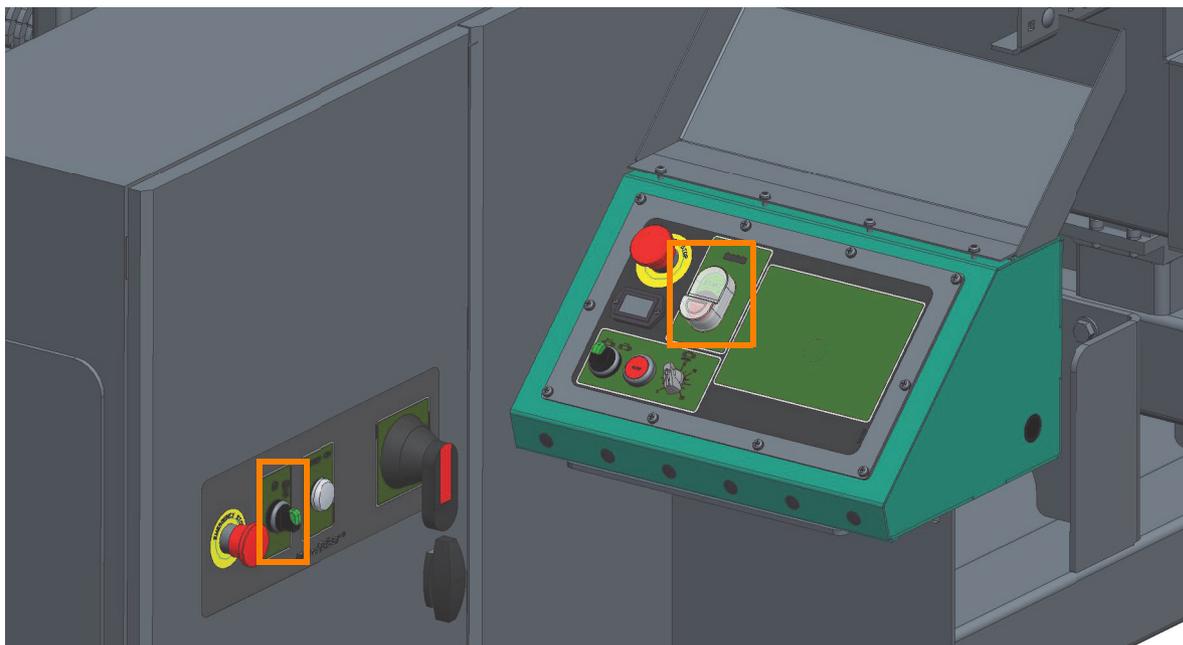
**NOTA:** La máquina no arrancará si hay accionado algún botón de emergencia.

Antes de encender los cabezales de corte, compruebe que está accionado el interruptor de alimentación principal de la máquina.

**Vea la Figura 2-18.** Encienda los motores de las sierras. Para ello, gire el interruptor de llave a la posición  y pulse el botón ARRANQUE del panel de control (véase la siguiente figura). Los motores deberían arrancarse y las sierras deberían comenzar a girar.

## 2 Operación

### Arrancar la máquina



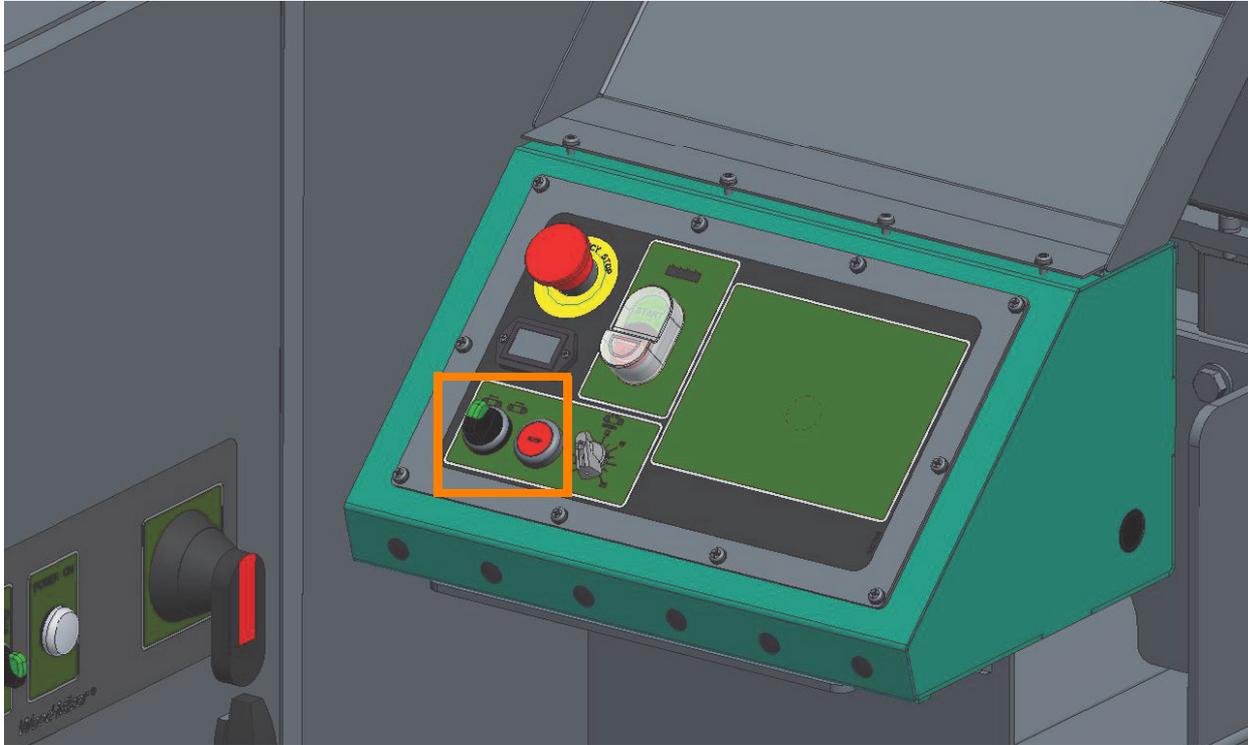
**FIG. 2-18**

Para detener los motores de la sierra, pulse el botón de parada STOP indicado en la figura anterior. El motor de la sierra también se parará al pulsar cualquiera de los botones de parada de emergencia.

Si se ha utilizado alguno de los interruptores de parada de emergencia para detener el motor de la sierra, gire el interruptor en el sentido de las agujas del reloj antes de volver a arrancar el cabezal de corte. No es posible volver a arrancar el cabezal de corte hasta que no se suelte el botón de parada emergencia.

**Vea la Figura 2-19.** Una vez que se ha arrancado el cabezal de corte correctamente, puede arrancarse el carril de avance. Para comenzar a desplazar el carril de avance, gire

el interruptor del carril mostrado en la Figura 2-5.



**FIG. 2-19**

El carril de avance puede detenerse al pulsar el botón de parada STOP o uno de los botones de parada de emergencia. La parada de emergencia también detendrá el motor de la sierra.

**NOTA:** No es posible arrancar el carril de avance si el motor de la sierra no está en marcha.

**Vea la Figura 2-20.** Es posible regular la velocidad a la que se mueve el carril de avance. El interruptor de velocidad del carril de avance, situado en el panel de control, permite al

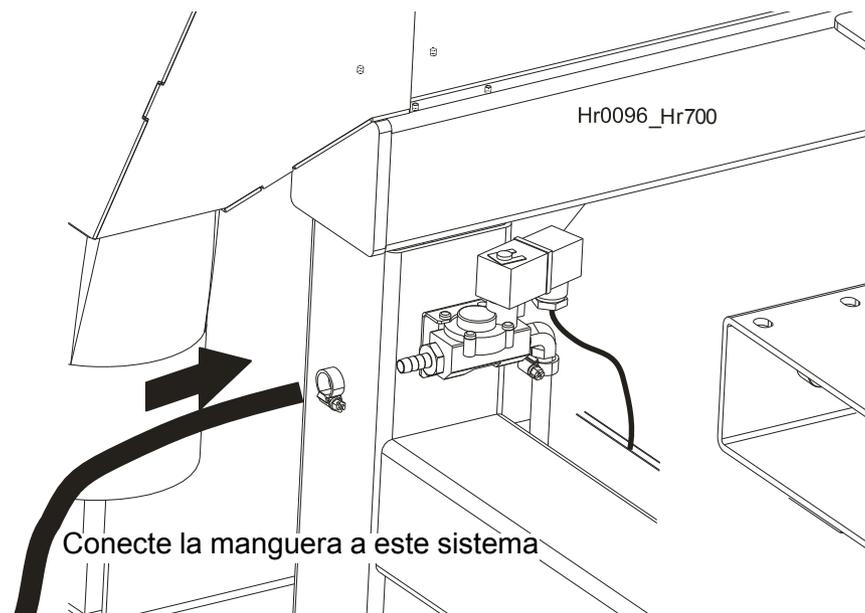


## 2.10 Operación de lubricación por agua

### *Sistema de lubricación estándar (mediante una red de suministro de agua)*

El sistema opcional de lubricación por agua mantiene la sierra limpia. Viene de una red de conductos de agua (presión mínima 0,35 bar [0,05 MPa], máxima 6 bar [0,6 MPa]). El agua fluye desde una manguera, un solenoide y una válvula manual hasta el guiasierra en el punto en que la sierra entra en el tronco. La válvula manual colocada en cada uno de los cabezales de la sierra controla el flujo de agua.

**Vea la Figura 2-21.** Conecte la manguera al sistema de lubricación tal y como se muestra a continuación.

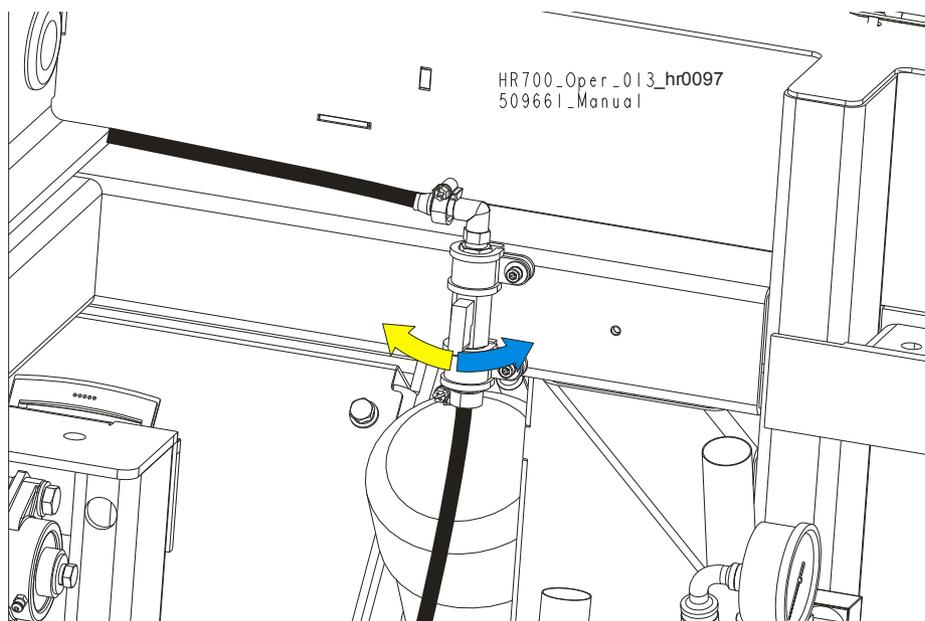


**FIG. 2-21**

## 2 Operación

*Sistema de lubricación estándar (mediante una red de suministro de agua)*

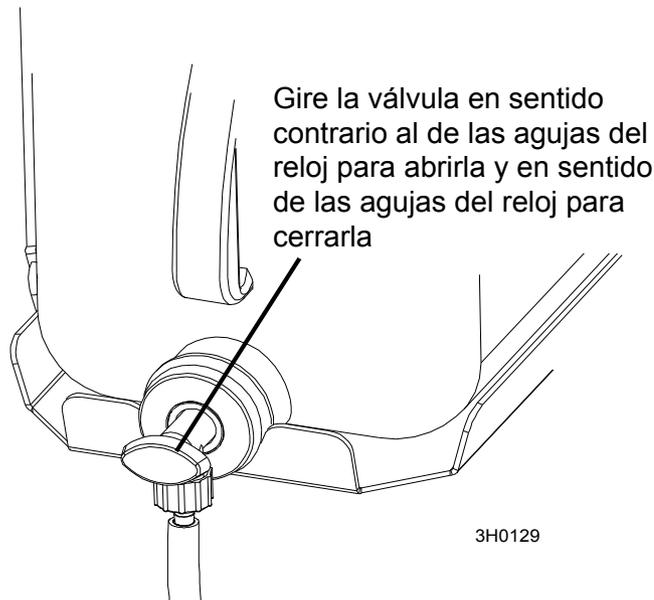
**Vea la Figura 2-22.** Utilice la válvula manual colocada en cada uno de los cabezales de la sierra para ajustar el flujo de agua.



**FIG. 2-22**

### Sistema de lubricación opcional (mediante depósitos de agua)

**Vea la Figura 2-23.** El sistema opcional de lubricación por agua mantiene la sierra limpia. A través de una manguera, el agua proveniente de un bidón de 5 galones (18,9 litros) circula al punto del guiasierra donde la sierra penetra el tronco. El flujo de agua lo controla una válvula en la tapa del bidón.



**FIG. 2-23**

No todos los tipos de madera requieren el uso del Sistema de Lubricación por Agua. Cuando se necesite, use la cantidad justa de agua para mantener la sierra limpia. Esto ahorrará agua y reducirá el riesgo de manchar las tablas con agua. El flujo normal será de 1-2 galones (3,8-7,6 litros) por hora (por término medio, el contenido de la botella es suficiente para cortar durante 4 horas). Un poco de detergente lavaplatos en el bidón de agua ayudará a mantener limpia la sierra cuando se esté cortando madera con un alto contenido de savia. Antes de comenzar a cortar, compruebe el nivel del agua de la botella.



**¡ADVERTENCIA!** Utilice SÓLO agua con accesorios de lubricación por agua. No emplee nunca combustibles ni líquidos inflamables. Si se necesita este tipo de líquidos para limpiar la sierra, quítela y límpiela con un trapo. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves o la muerte.

Antes de quitar la sierra, arranque su motor con el botón START. Deje que la sierra gire durante unos 15 segundos mientras el agua está fluyendo. Esto limpiará la acumulación de savia de la sierra. Antes de almacenar o afilar la sierra, séquela con un trapo.

Si está aserrando a temperaturas de congelación, quite el depósito de lubricante a base de agua del reaserradero al terminar de aserrar y guárdelo en un lugar templado. Sople todo resto del agua de la manguera de lubricación por agua.

### 2.11 Procedimiento de operación

1. Si es necesario, instale una sierra.



**¡ADVERTENCIA!** Use siempre guantes y protección para los ojos durante el manejo de sierras cintas. ¡El cambio de hojas de sierra es más seguro cuando lo hace una sola persona! Mantenga a las demás personas alejadas del área donde se enrollen, carguen o cambien hojas de sierra. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

2. Cierre la tapa del compartimiento de la sierra.

3. Tensione la sierra. [Vea la Sección 2.4.](#)

4. Gire la polea de la sierra a mano.



**¡ADVERTENCIA!** Tenga sumo cuidado al girar la polea de la sierra a mano. Asegúrese de haber retirado las manos de la sierra y de los radios de la polea antes de hacerla girar. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

5. Compruebe la alineación de la sierra con las poleas y los guiasierros. Ajuste según sea necesario.

6. Suba o baje los cabezales de corte al valor deseado.



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

7. Arranque el motor de la sierra.

8. Realice una comprobación previa al arranque (sentido de giro de los motores de las sierras).

9. Valiéndose del interruptor de velocidad de avance, fije la velocidad al valor deseado.



**¡PELIGRO!** Antes de arrancar el motor compruebe siempre que no haya personas en la ruta de la hoja de sierra. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.



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

10. Coloque el material de prueba en el carril de avance y enciéndalo.



**¡PELIGRO!** Esté siempre atento y tome las medidas de protección contra ejes, poleas, ventiladores giratorios, etc. Manténgase siempre a una distancia segura de piezas giratorias y asegúrese de que ropa o cabellos sueltos no se traben en piezas giratorias creando posibles lesiones.

11. Apague la sierra y el carril de avance. Mida el material acabado y regule los cabezales de corte hacia arriba o hacia abajo si es preciso. Repita el proceso con el material de prueba hasta lograr las dimensiones de acabado deseadas.

12. Vuelva a arrancar la sierra y el carril de avance.

13. Coloque el material en la mesa de entrada. Vuelva a colocar el material sin acabar en el reaserradero, es decir, colóquelo en la mesa de retorno.

14. Controle la tensión de la sierra mientras está en funcionamiento. Regule la tensión de la sierra si es preciso.

15. Si se atasca el material, detenga los motores de la sierra y el carril de avance.



**¡ADVERTENCIA!** Deje que la sierra se detenga por completo antes de hacer cualquier reparación. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

16. Una vez finalizada la operación, apague los motores de la sierra y el carril de avance.

17. Destense la sierra si ya no va aserrar más por hoy.



**¡PRECAUCIÓN!** Destense la sierra si la máquina no está utilizándose.

## **SECCIÓN 3 FUNCIONAMIENTO DEL PROGRAMADOR AUTOMÁTICO DE CORTE MÚLTIPLE (EQUIPO OPCIONAL)**

### **3.1 Información general**

El nuevo programador automático de corte múltiple ha sido diseñado para fijar automáticamente los cabezales de corte a la altura necesaria. Puede montarse en los reaserraderos HR500 y HR700.

La altura del cabezal de corte se mide constantemente y su precisión depende de en qué condición se encuentren el sistema de movimiento vertical y el carril de avance.

El programador automático de corte incluye un controlador PLC programable, un codificador de incrementos, un panel de control programable, disyuntores del motor, conversores de frecuencia e interruptores de final de carrera.

### **3.2 Funciones**

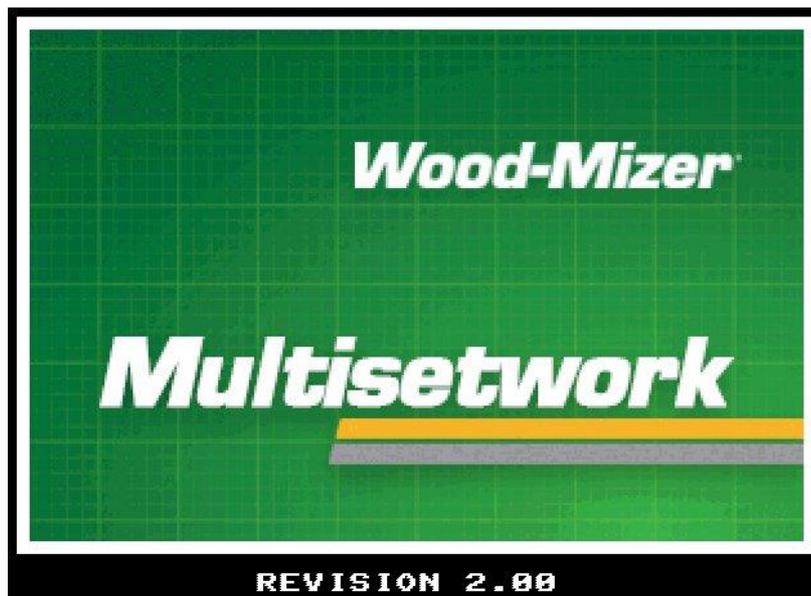
El programador automático de corte múltiple puede funcionar de dos modos:

- **MANUAL** – el operario puede ajustar cada uno de los cabezales de corte por separado, sin incluir el corte.
- **X-BOARD** – los cabezales de corte se fijan de forma automática según una serie de valores de grosor de tabla predefinidos, - el primer cabezal se fija a la mayor altura calculada, y el último lo hace a la menor altura calculada. Incluye la pérdida por el corte de la sierra.
- Los valores se muestran en unidades de medida tanto del sistema métrico como imperial (decimales o fraccionarios).
- El menú está disponible en dos idiomas: polaco e inglés,
- Modo de diagnóstico.
- Modo de ajuste.

### **3.3 Arranque**

Cuando se inicie el controlador, aparecerá la pantalla inicial de bienvenida:

Vea la Figura 3-1.



**FIG. 3-1**

#### **3.3.1 Calibración**

Tras unos segundos, aparecerá la pantalla de CALIBRACIÓN:

### 3 FUNCIONAMIENTO DEL PROGRAMADOR AUTOMÁTICO DE CORTE MÚLTIPLE (equipo opcional)

Vea la Figura 3-2.

The image shows a calibration screen with a red border. At the top, a red bar contains the word "CALIBRATION" in white. Below this, there are six rows of input fields arranged in a 3x2 grid. Each row has a header (Head 1, Head 2, Head 3, Head 4, Head 5, Head 6) and a corresponding input field. Each input field contains the text "123 mm". At the bottom center of the screen is a teal button with the word "ACCEPT" in white.

Head 1	Head 2
123 mm	123 mm
Head 3	Head 4
123 mm	123 mm
Head 5	Head 6
123 mm	123 mm

ACCEPT

FIG. 3-2

En función del número de cabezales de corte, aparecerá un número distinto de campos para la introducción de los valores correspondientes.

Mida la altura de cada uno de los cabezales de corte e introduzca los valores correspondientes en los siguientes campos. A continuación, pulse el botón ACCEPT (ACEPTAR). Una vez haya aceptado los valores introducidos, aparecerá la pantalla de selección de modo.

Vea la Figura 3-3.

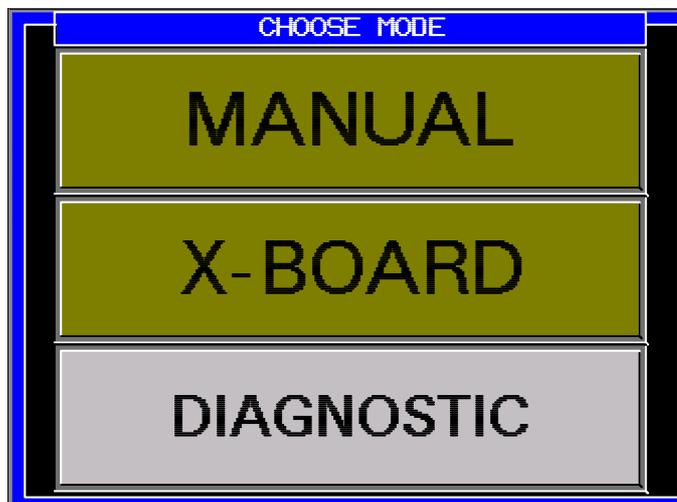


FIG. 3-3

### 3.4 Modo manual

Si elige el modo MANUAL en la ventana principal, aparecerá la siguiente pantalla.

Vea la Figura 3-4.

The image shows a screen titled "Manual" with a table of data for six heads. The table has columns for HEAD 1, HEAD 2, HEAD 3, HEAD 4, HEAD 5, and HEAD 6. Each head has two columns: REAL and TARGET. All values are 123.1 mm. At the bottom, there is a "BACK" button and a blue button with "<< SET >>" text.

HEAD 1		HEAD 2	
REAL	TARGET	REAL	TARGET
123.1 mm	123.1 mm	123.1 mm	123.1 mm
HEAD 3		HEAD 4	
REAL	TARGET	REAL	TARGET
123.1 mm	123.1 mm	123.1 mm	123.1 mm
HEAD 5		HEAD 6	
REAL	TARGET	REAL	TARGET
123.1 mm	123.1 mm	123.1 mm	123.1 mm

FIG. 3-4

En esta pantalla aparece la altura actual de la sierra para cada uno de los cabezales de corte así

### **3** FUNCIONAMIENTO DEL PROGRAMADOR AUTOMÁTICO DE CORTE MÚLTIPLE (equipo opcional)

como los valores de altura deseados.

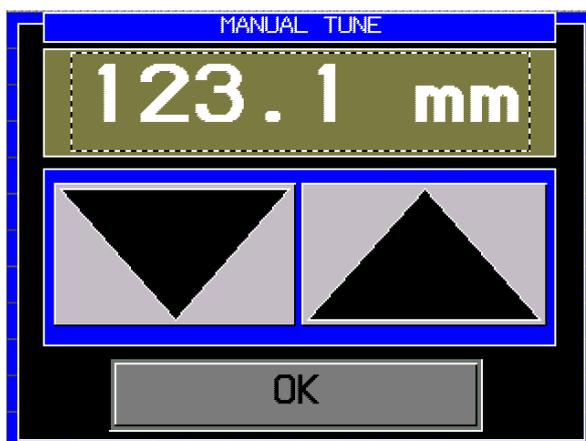
Para ir a la ventana principal, pulse el botón BACK (VOLVER).

Al pulsar el botón SET (AJUSTAR), todos los cabezales de corte se desplazarán hasta la altura seleccionada.

Para modificar cualquiera de los valores deseados, pulse sobre el valor correspondiente que aparece en la ventana TARGET. Después introduzca la altura deseada y confírmelo pulsando el botón ENTER.

Además, la altura de los cabezales de corte puede ser modificada manualmente por el operario. Para ello, pulse sobre la ventana REAL y utilice las flechas para modificar la altura del cabezal de corte con una velocidad mínima.

**Vea la Figura 3-5.**



**FIG. 3-5**

Para volver a la pantalla del MODO MANUAL, pulse el botón OK.

A continuación se muestra la pantalla de la unidad de medida imperial fraccionaria:

Vea la Figura 3-6.

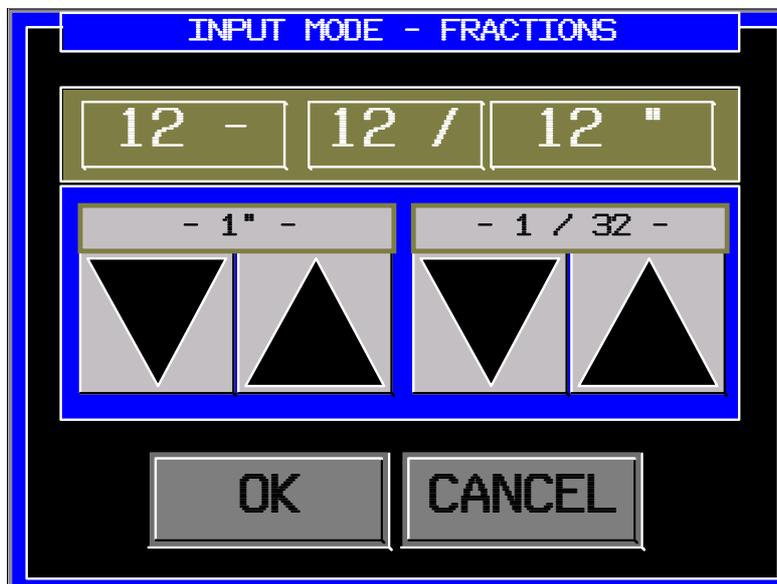


FIG. 3-6

Para confirmar el valor introducido, pulse OK.

Una vez se inicie el posicionamiento, aparecerá el botón POSITIONING (POSICIONAMIENTO) parpadeando en lugar del botón SET.

### 3 FUNCIONAMIENTO DEL PROGRAMADOR AUTOMÁTICO DE CORTE MÚLTIPLE (equipo opcional)

Vea la Figura 3-7.

Manual			
HEAD 1		HEAD 2	
REAL	TARGET	REAL	TARGET
123 mm	123 mm	123 mm	123 mm
HEAD 3		HEAD 4	
REAL	TARGET	REAL	TARGET
123 mm	123 mm	123 mm	123 mm
HEAD 5		HEAD 6	
REAL	TARGET	REAL	TARGET
123 mm	123 mm	123 mm	123 mm
BACK	POSITIONING		

FIG. 3-7

### 3.5 Modo X-Board

Para que el modo X-Board funcione correctamente, es necesario establecer el valor de corte adecuado. El valor de corte se puede establecer desde el menú Diagnostic (diagnóstico) ([Vea la Sección 3.6.3](#)).

Vea la Figura 3-8.

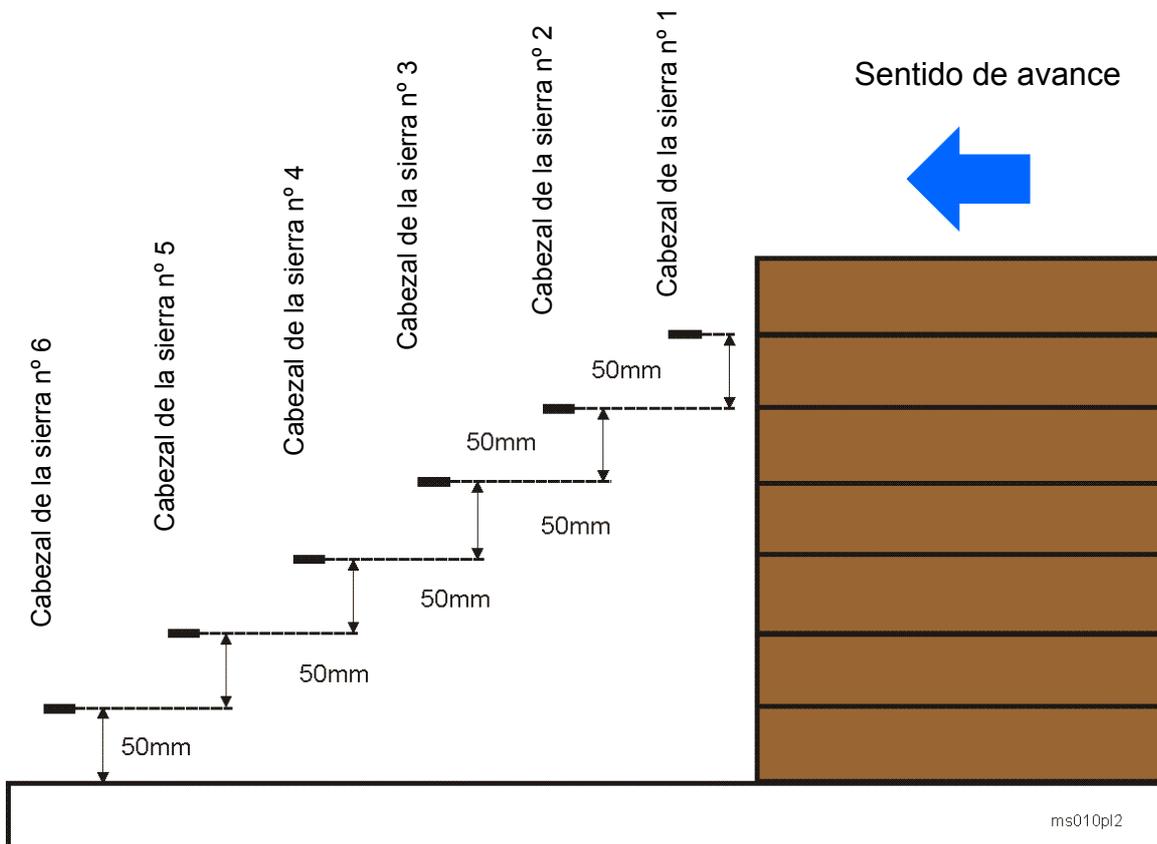


FIG. 3-8

Tras seleccionar el menú X-Board, y en función de la unidad de medida elegida, aparecerá la siguiente pantalla:

### 3 FUNCIONAMIENTO DEL PROGRAMADOR AUTOMÁTICO DE CORTE MÚLTIPLE (equipo opcional)

Vea la Figura 3-9.

X-BOARD			
BOARD 1	50 mm	310 mm	HEAD 1
BOARD 2	50 mm	258 mm	HEAD 2
BOARD 3	50 mm	206 mm	HEAD 3
BOARD 4	50 mm	154 mm	HEAD 4
BOARD 5	50 mm	102 mm	HEAD 5
BOARD 6	50 mm	50 mm	HEAD 6

BACK POSITIONING

FIG. 3-9

La pantalla X-Board incluye una lista de todos los valores de altura de cabezal y de grosor de tabla predefinidos para cada cabezal.

Para ir a la ventana principal (de selección de modo), pulse el botón BACK.

Al pulsar el botón SET, cada uno de los cabezales de corte se fijará a la altura calculada de manera automática.

Para modificar cualquiera de los valores de grosor de tabla, introduzca el valor deseado y pulse ENTER. El valor de grosor de tabla introducido se copiará automáticamente para todas las dimensiones superiores a dicho valor.

Si se seleccionó la unidad de medida imperial fraccionaria, aparecerá la siguiente pantalla:

Vea la Figura 3-10.

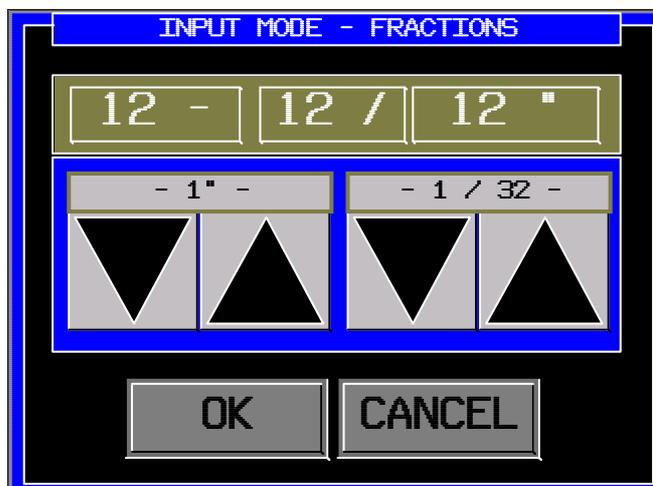


FIG. 3-10

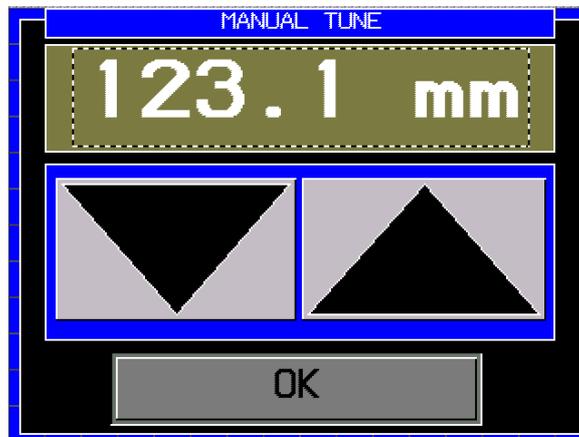
En este caso, pulse OK para confirmar el valor introducido.

Una vez se inicie el posicionamiento, aparecerá el botón POSITIONING (POSICIONAMIENTO) parpadeando en lugar del botón SET.

El primer cabezal de corte se fija a la mayor altura calculada, y el último cabezal activo lo hace a la menor altura calculada.

Dado que se encuentra en modo manual, la altura de los cabezales de corte puede ser modificada manualmente por el operario. Para ello, pulse sobre la ventana REAL y utilice las flechas para modificar la altura del cabezal de corte con una velocidad mínima.

Vea la Figura 3-11.



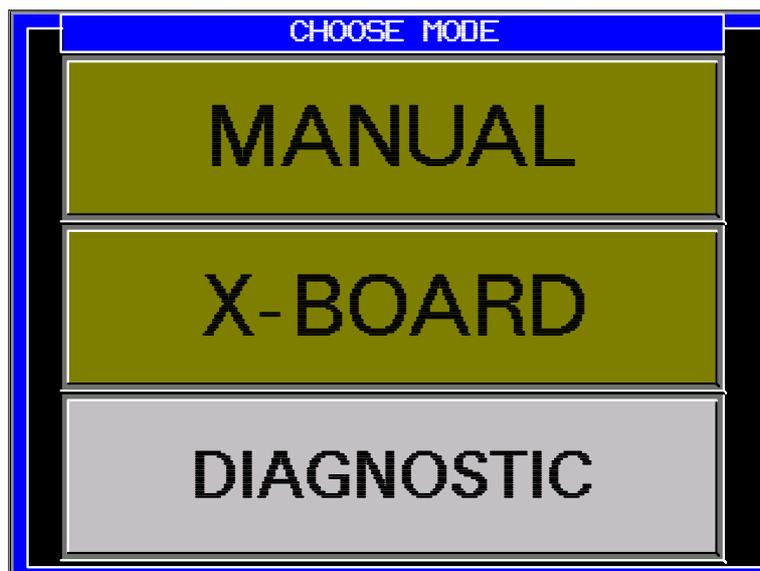
**FIG. 3-11**

Una vez haya fijado los cabezales de corte, pulse el botón OK para volver a la pantalla del modo X-Board.

### 3.6 Diagnóstico

Pulse el botón DIAGNOSTIC que aparece en la pantalla de selección de modo:

Vea la Figura 3-12.



**FIG. 3-12**

Aparecerá la siguiente pantalla:

Vea la Figura 3-13.



FIG. 3-13

Los idiomas y las unidades de medida se pueden establecer desde la pantalla de diagnóstico. Asimismo, pulsando el botón de calibración se puede calibrar el controlador.

### 3 FUNCIONAMIENTO DEL PROGRAMADOR AUTOMÁTICO DE CORTE MÚLTIPLE (equipo opcional)

#### 3.6.2 Calibración

Tras pulsar el botón CALIBRATION (CALIBRACIÓN), aparecerá la siguiente pantalla:

Vea la Figura 3-14.



FIG. 3-14

Compruebe que los valores de la altura de cada uno de los cabezales de corte coinciden con la altura real de los cabezales que aparece en la escala situada en cada uno de los mástiles de los cabezales. Si alguno de los valores es incorrecto, pulse sobre dicho valor, introduzca el valor correcto y confirme la selección.

#### 3.6.3 Diagnostic I/O

Tras pulsar el botón DIAGNOSTIC I/O, aparecerá la siguiente pantalla:

Vea la Figura 3-15.

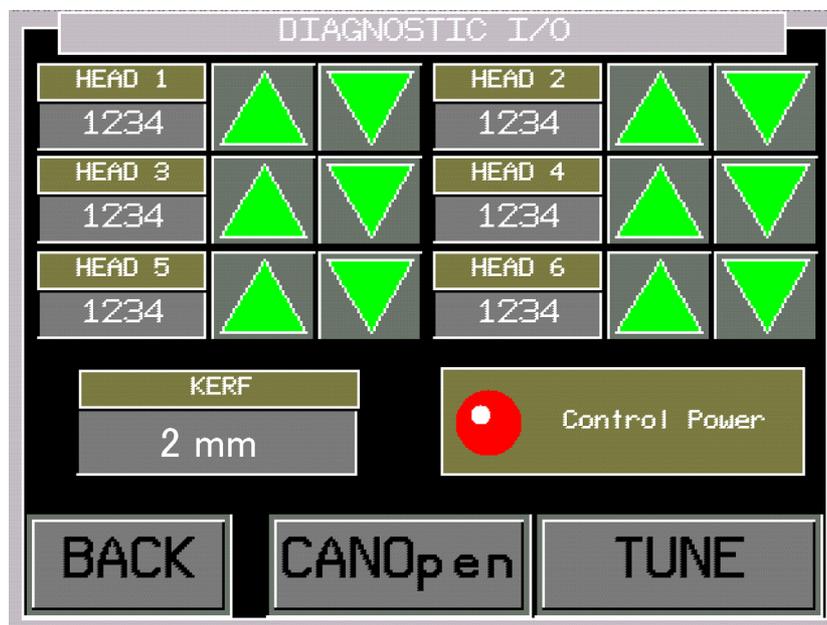


FIG. 3-15

Los valores que aparecen en las ventanas de cada cabezal representan el número actual de revoluciones del codificador. Utilice las flechas para controlar el sistema de movimiento vertical de forma manual.

- Corte Para introducir el valor de corte, pulse sobre la ventana KERF (CORTE). A continuación, confirme la selección pulsando el botón ENTER. El valor de corte adecuado para las sierras Wood-Mizer es 2.
- El LED de alimentación muestra el estado del circuito de control principal de la máquina.
- El botón CANOpen se emplea para ir a la pantalla de diagnóstico del CAN:

### 3 FUNCIONAMIENTO DEL PROGRAMADOR AUTOMÁTICO DE CORTE MÚLTIPLE (equipo opcional)

Vea la Figura 3-16.

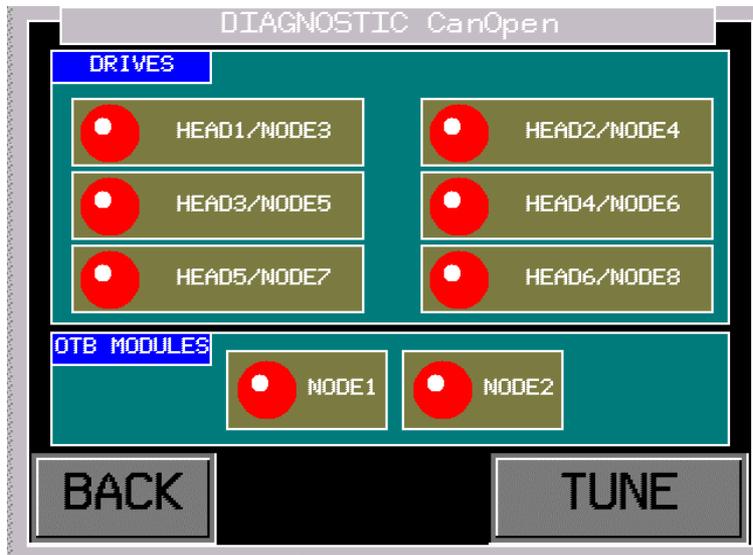


FIG. 3-16

En la sección DRIVES, los LED muestran el estado de la comunicación con cada drive. Verde - la comunicación es correcta, Rojo - no hay comunicación.

OTB Modules muestra el estado de la comunicación con los módulos OTB. Estos módulos solo están activos si la máquina cuenta con 3, 4, 5 ó 6 cabezales de corte. Si solo existen uno o dos cabezales, las luces de control aparecerán en color rojo, lo que indica que no existe comunicación con los módulos OTB.

Para ver el estado detallado del drive, pulse sobre la ventana que muestra el número/modo del cabezal de corte. Aparecerá la siguiente ventana:

Vea la Figura 3-17. Los valores de los drives podrían variar.



FIG. 3-17

Puntos Bit0-Bit7 – estado de registro del drive

Velocidad del drive – Entrada – velocidad introducida (Hz).

Velocidad del drive – Salida – velocidad del motor (Hz).

Corriente del motor – el valor nominal para 400/460 V debe ser ~ 1,5 A.

Interruptores de final de carrera superior e inferior – estado de los interruptores de final de carrera

Verde – el interruptor de final de carrera está inactivo, Rojo – el interruptor está activo.

Utilice las flechas para subir y bajar el cabezal de corte con una velocidad mínima.

## 3 FUNCIONAMIENTO DEL PROGRAMADOR AUTOMÁTICO DE CORTE MÚLTIPLE (equipo opcional)

### 3.6.4 Ajuste

**¡Precaución!** – Todas las modificaciones deben acordarse con el Servicio al Cliente de Wood-Mizer Customer. Estos parámetros influyen en el funcionamiento del movimiento vertical.

Si existen problemas en el posicionamiento del cabezal de corte, modifique los parámetros. Estas modificaciones influyen en el movimiento del cabezal de corte.

En el menú DIAGNOSTIC/TUNE, elija Tuning:

Vea la Figura 3-18.



FIG. 3-18

Aparecerá la siguiente pantalla:

Ve a la Figura 3-19. Los valores que se muestran en el controlador pueden variar.

TUNE	
MIN DISTANCE - DOWN <b>12 pulses</b>	MIN DISTANCE - UP <b>12 pulses</b>
MIN FREQUENCY - DOWN <b>12.1 Hz</b>	MIN FREQUENCY - UP <b>12.1 Hz</b>
MAX DISTANCE - DOWN <b>123 pulses</b>	MAX DISTANCE - UP <b>123 pulses</b>
MAX FREQUENCY - DOWN <b>12.1 Hz</b>	MAX FREQUENCY - UP <b>12.1 Hz</b>
JOG FREQUENCY <b>1.1 Hz</b>	TOLERANCE <b>1 pulses</b>
<b>BACK</b>	Back to default values

FIG. 3-19

## 3.7 Errores

- Al seleccionar el modo X-BOARD, podría aparecer el siguiente mensaje:

Vea la Figura 3-20.

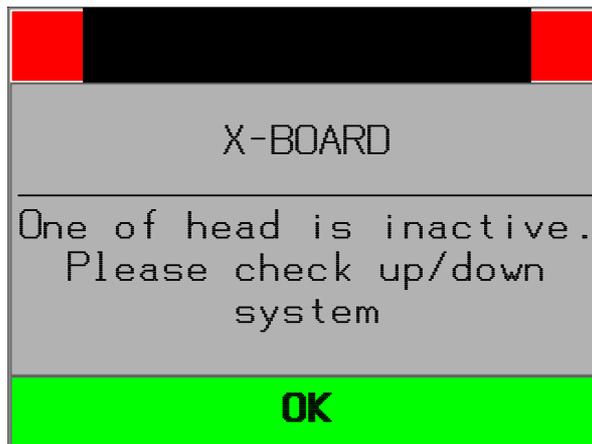


FIG. 3-20

Pase al modo DIAGNOSTIC I/O. Compruebe que el número de cabezales de corte que aparece en pantalla coincide con el número de cabezales con los que cuenta la máquina:

Vea la Figura 3-21.

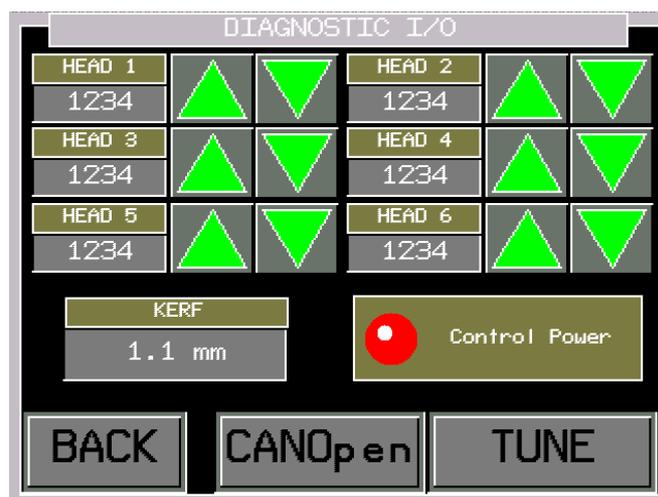


FIG. 3-21

Si falta uno de los cabezales (por ejemplo, el 3), la pantalla de diagnóstico se mostrará del siguiente modo:

Vea la Figura 3-22.

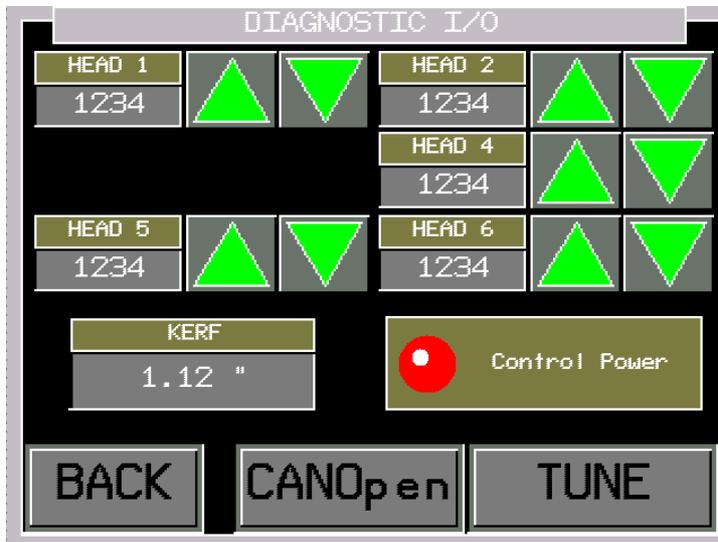


FIG. 3-22

Compruebe si, al abrir la caja eléctrica, el controlador del drive muestra el error COF.

CAN\_R LED debería iluminarse y permanecer fijo, I/O y CAN\_E LED deberían parpadear en color rojo:

Vea la Figura 3-23.

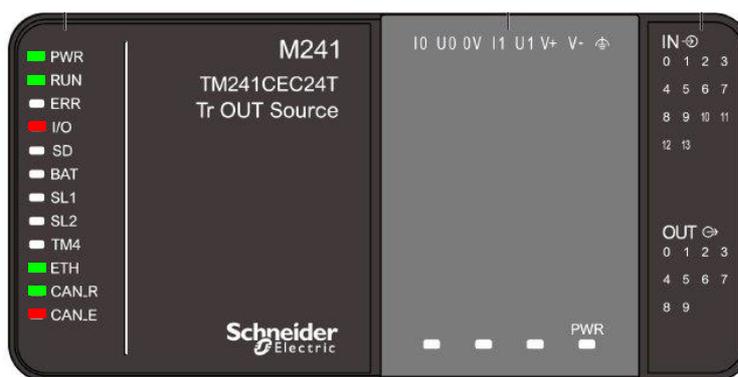


FIG. 3-23

Si es así, compruebe la conexión entre el drive y el cantap (el cable de conexión con los terminales RJ45). Si faltan dos o más cabezales, compruebe la conexión entre los cantaps y el controlador PLC.

### 3 FUNCIONAMIENTO DEL PROGRAMADOR AUTOMÁTICO DE CORTE MÚLTIPLE (equipo opcional)

A continuación, apague y vuelva a encender la máquina para restablecer la conexión. El estado de la conexión también se puede comprobar pulsando el botón CanOpen que aparece en la pantalla de diagnóstico:

Vea la Figura 3-24.

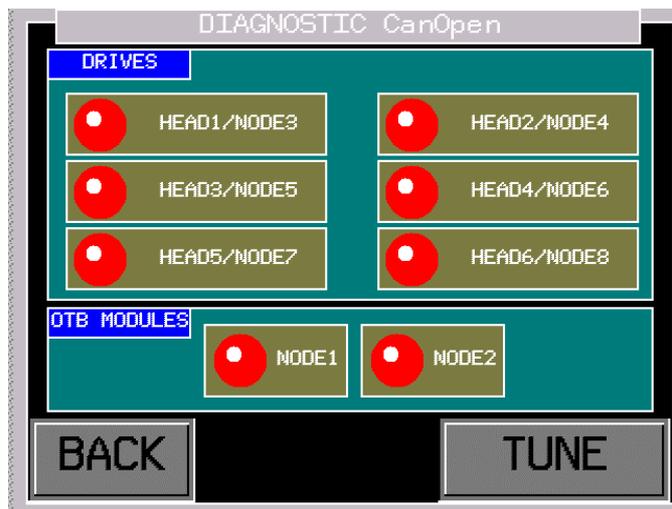


FIG. 3-24

En la sección DRIVES, los LED muestran el estado de la comunicación con cada drive. Verde - la comunicación es correcta, Rojo - no hay comunicación.

OTB Modules muestra el estado de la comunicación con los módulos OTB. Estos módulos solo están activos si la máquina cuenta con 3, 4, 5 ó 6 cabezales de corte. Si solo existen uno o dos cabezales, las luces de control aparecerán en color rojo, lo que indica que no existe comunicación con los módulos OTB. Si no existe conexión entre el controlador y el/los módulo/s OTB, se mostrará el mensaje ERR LED en el módulo OTB:

Vea la Figura 3-25.

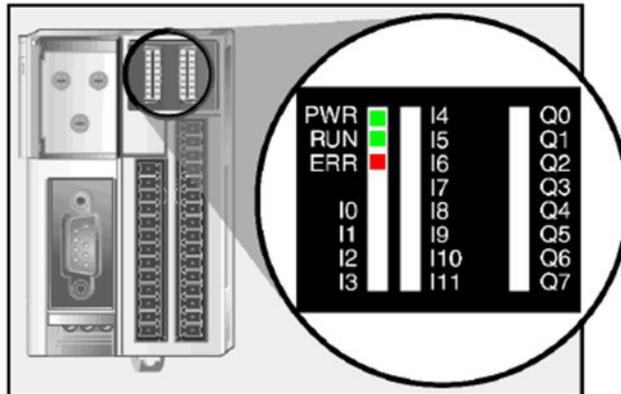


FIG. 3-25

### 3.7.5 Los impulsos no se cuentan.

Vea la Figura 3-26.



FIG. 3-26

Este error puede deberse a daños en: codificador, acoplamiento entre el codificador y el reductor del motor, cable de conexión entre el codificador y los conectores o cables de conexión entre las conexiones del controlador PLC y la alimentación de los conectores.

En primer lugar, retire la cubierta del codificador y compruebe que el acoplamiento del codificador sea correcto y no esté dañado.

A continuación, compruebe la conexión del codificador al controlador PLC o al módulo OTB (que los

### **3** FUNCIONAMIENTO DEL PROGRAMADOR AUTOMÁTICO DE CORTE MÚLTIPLE (equipo opcional)

---

codificadores de los cabezales de corte 1 y 2 estén conectados al controlador PLC 1.0; los de los cabezales 3 y 4 estén conectados al controlador PLC 2.0, y los de los cabezales 5 y 6 estén conectados al controlador PLC 3.0).

<b>Controlador/Módulo</b>	<b>Codificador/Cabezal</b>	<b>Conexiones</b>
PLC 1.0	Codificador 1/Cabezal 1	I0 y I1
PLC 1.0	Codificador 2/Cabezal 2	I4 y I5
PLC 2.0	Codificador 3/Cabezal 3	I0 y I1
PLC 2.0	Codificador 4/Cabezal 4	I6 y I7
PLC 3.0	Codificador 5/Cabezal 5	I0 y I1
PLC 3.0	Codificador 6/Cabezal 6	I6 y I7

**TABLA 3-1**

A continuación, seleccione el modo de diagnóstico:

Vea la Figura 3-27.

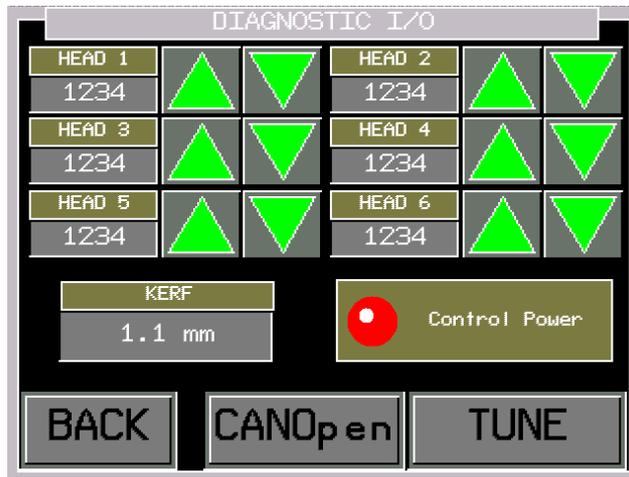


FIG. 3-27

Utilice las flechas para subir o bajar el cabezal de corte y compruebe el LED de la conexión del codificador.

Vea la Figura 3-28.

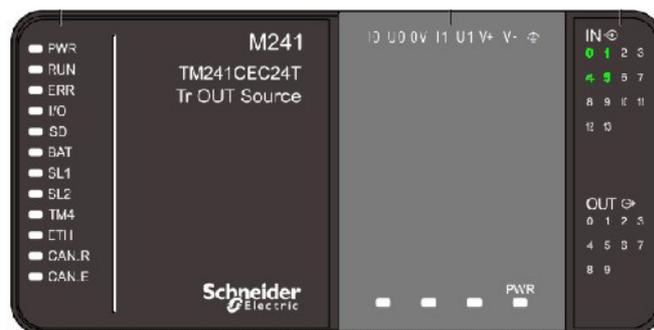


FIG. 3-28

### 3 FUNCIONAMIENTO DEL PROGRAMADOR AUTOMÁTICO DE CORTE MÚLTIPLE (equipo opcional)

Vea la Figura 3-29.

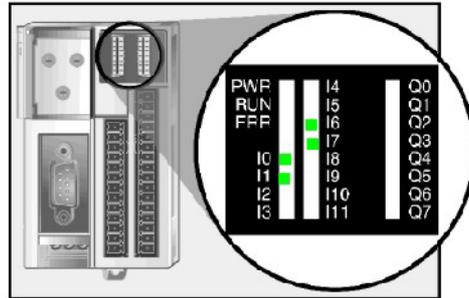


FIG. 3-29

El LED debe parpadear durante el movimiento del cabezal. Si los LED del codificador no parpadean o si solo lo hace uno de ellos, compruebe la alimentación del codificador y si los cables de conexión están dañados.

La tensión de los conectores entre los cables marrón y azul debe ser de ~24 VDC.

#### 3.7.6 Dirección del movimiento vertical incorrecta

Vea la Figura 3-30.



FIG. 3-30

Este error podría deberse a una mala conexión del codificador o del motor de movimiento vertical. Acceda al modo diagnóstico. Compruebe si el cabezal de corte se desplaza hacia arriba cuando pulsa la flecha de arriba y hacia abajo cuando pulsa la flecha de abajo.

Si no fuera así, invierta las fases del motor o de los contactores del motor de movimiento vertical.

Si el movimiento del cabezal de corte sigue siendo incorrecto, cambie las conexiones de los cables de la conexión del controlador PLC (o módulo PLC) - cables blanco y negro.

### 3.7.7 Interruptores de final de carrera

Vea la Figura 3-31.

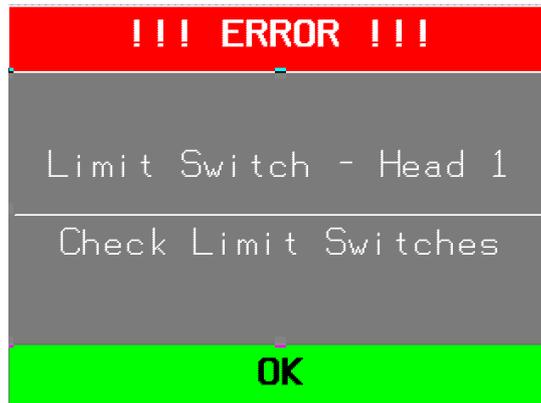


FIG. 3-31

Posible causa del error:

- El cabezal de corte llegó al interruptor de final de carrera
- El interruptor de final de carrera o el cable entre este y el conector está dañado
- el cable entre el conector y las conexiones LI4 o LI5 del drive está dañado.

Cuando el cabezal de corte llega al interruptor de final de carrera, puede moverse en el sentido opuesto.

En los dispositivos CanOpen, se puede comprobar el estado del interruptor de final de carrera en la pantalla de diagnóstico.

### 3 FUNCIONAMIENTO DEL PROGRAMADOR AUTOMÁTICO DE CORTE MÚLTIPLE (equipo opcional)

Vea la Figura 3-32.

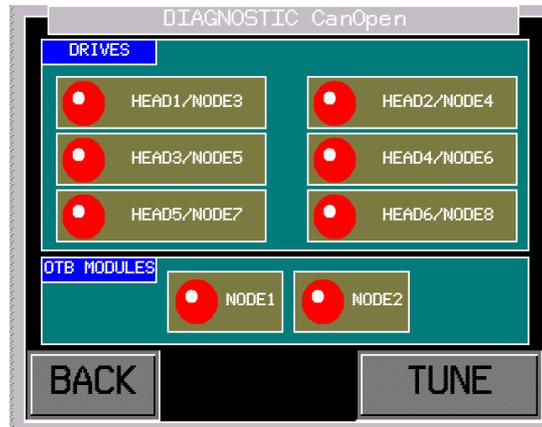


FIG. 3-32

Para ver el estado detallado del drive, pulse sobre la ventana que muestra el número/modo del cabezal de corte. Aparecerá la siguiente ventana:

Vea la Figura 3-33.

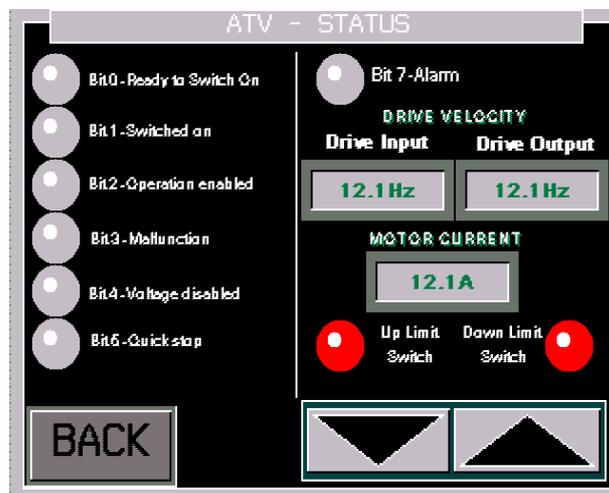


FIG. 3-33

Interruptores de final de carrera inferior y superior – condición de los interruptores.

Verde – el interruptor de final de carrera está inactivo, Rojo – el interruptor está encendido (activo).

Si el cabezal de corte no ha llegado al interruptor de final de carrera y el LED del interruptor está encendido, compruebe el interruptor y, a continuación, compruebe las conexiones entre este y el drive.

3.7.8 Error de posicionamiento

Vea la Figura 3-34.



FIG. 3-34

El cabezal de corte se mueve demasiado lento u demasiado rápido.

Este problema puede estar relacionado con los parámetros de movimiento del cabezal establecidos en la pantalla TUNING:

Vea la Figura 3-35.

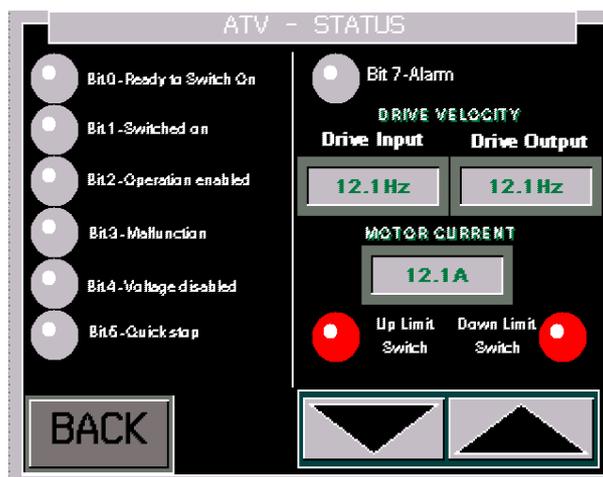


FIG. 3-35

En primer lugar, pulse el botón “Return to default settings” (Restablecer la configuración predeterminada) volver restablecer los parámetros de posicionamiento por defecto.

### **3** FUNCIONAMIENTO DEL PROGRAMADOR AUTOMÁTICO DE CORTE MÚLTIPLE (equipo opcional)

---

Si el error persiste, póngase en contacto con Servicio al Cliente de Wood-Mizer.

**¡Precaución!** – Todas las modificaciones deben acordarse con el Servicio al Cliente de Wood-Mizer Customer. Estos parámetros influyen en el funcionamiento del movimiento vertical.

## SECCIÓN 4 MANTENIMIENTO

Esta sección indica los procedimientos de mantenimiento que se deben llevar a cabo.



**¡ADVERTENCIA!** Desconecte y bloquee el suministro eléctrico antes de realizar cualquier operación de mantenimiento, limpieza y reparación del aserradero. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.



**Este símbolo** identifica el intervalo (horas de operación) en que debe llevarse a cabo cada procedimiento de mantenimiento.

Asegúrese de consultar en el manual del motor los procedimientos de mantenimiento relativos al motor de la sierra.

### 4.1 Vida útil

**Vea la Tabla 4-1.** Este cuadro presenta la vida útil estimada de los repuestos comunes siempre y cuando se sigan los procedimientos de mantenimiento y de operación adecuados. Debido a las numerosas variables que existen durante el uso del reaserradero, la vida útil real de un repuesto puede variar significativamente. Se proporciona esta información para que el usuario pueda planificar de antemano el pedido de repuestos.

Descripción del repuesto	Vida útil estimada
Correas de la rueda de sierra B57	500 horas
Rodillo del guiasierra	1000 horas
Correa de transmisión	1250 horas

**TABLA 4-1**

### 4.2 Guiasierra

1. En cada cambio de sierra, revise el rendimiento y el desgaste de los rodillos. Asegúrese de que los rodillos estén limpios y giren libremente. En caso contrario, tiene que reconstruirlos. Cambie todo rodillo que se haya desgastado completamente o que tenga forma cónica. Consulte los equipos de reconstrucción del guiasierra y los conjuntos completos de rodillos en el manual de repuestos.

### 4.3 Eliminación del aserrín

1. En cada cambio de sierra limpie el exceso de serrín del compartimento de la polea portasierra y de la tolva de serrín.

### 4.4 Mástil vertical

 Limpie los ángulos del mástil vertical, séquelos y lubríquelos con aceite WD40 cada 50 horas de funcionamiento.



**¡PRECAUCIÓN!** Nunca utilice grasa en los ángulos del mástil porque se acumulará serrín.

### 4.5 Lubricación miscelánea

 1. Aplique una fina capa de grasa de litio al brazo del guiasierra para evitar que se oxide.

 2. Lubrique la cadena del carril de avance con aceite de fácil penetración como el WD-40.



**¡PRECAUCIÓN!** Nunca aplique grasa a la cadena del carril de avance. Causa la acumulación de serrín en los eslabones.

3. Compruebe que todas las calcomanías de seguridad sean legibles. Limpie el serrín y la suciedad. Cambie inmediatamente cualquier calcomanía dañada o ilegible. Haga su pedido de calcomanías a través de su representante de servicios al cliente.

 4. Lubrique los tornillos acme (tornillo para inclinar, elevar o bajar el cabezal de corte) con grasa de litio cada 50 horas de funcionamiento.

### 4.6 Correas

 1. Cada 50 horas de funcionamiento, compruebe si hay desgaste en las correas de las poleas portasierra. Cámbielas si fuera necesario.

2. Revise periódicamente todas las correas. Cambie las correas dañadas o desgastadas según sea necesario.

## 4.7 Ajuste de la correa de transmisión



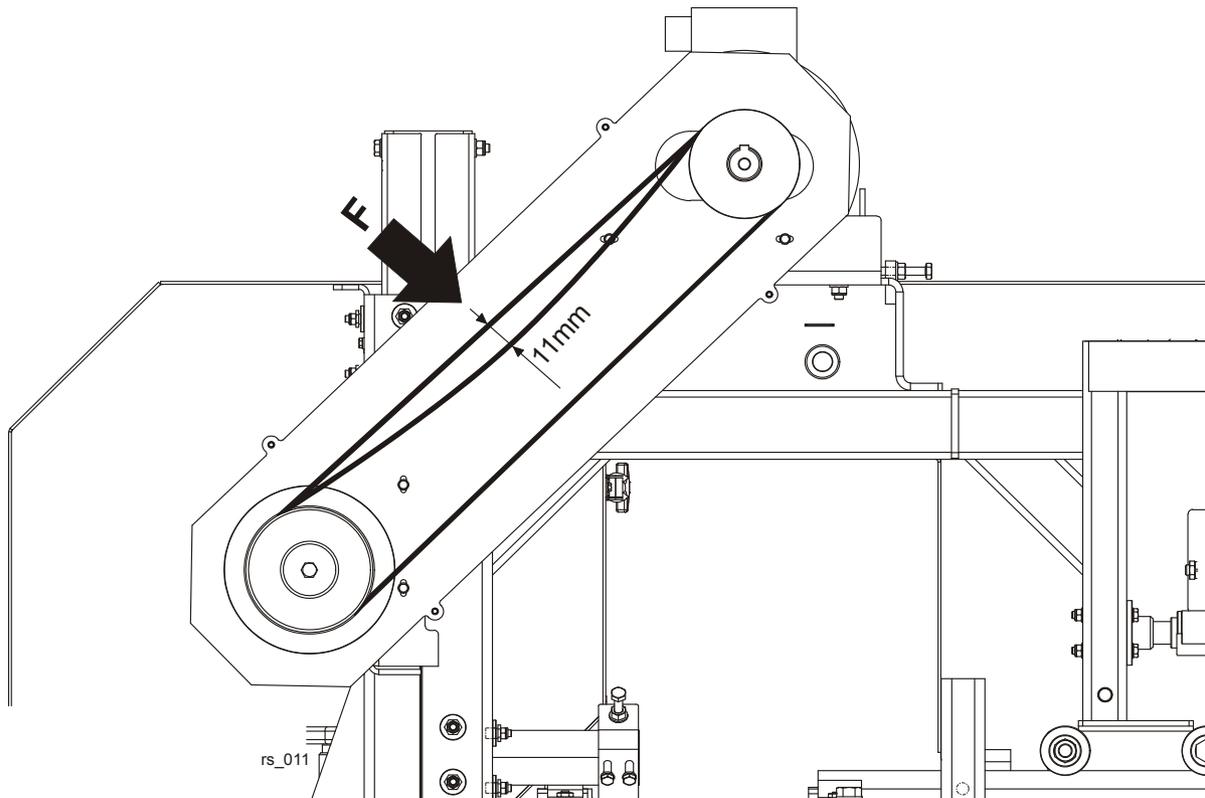
**¡ADVERTENCIA!** No ajuste por ninguna razón la correa de transmisión si el motor está funcionando. Hacerlo podría provocar heridas graves.

50

**Vea la Tabla 4-2.** Revise la tensión de la correa de transmisión después de las primeras 4 horas y, de ahí en adelante, cada 50 horas. En la tabla siguiente, consulte las especificaciones sobre la tensión de la correa de transmisión correspondiente a su reaserradero.

Motor	Tensión de la correa
E11, E15	Desviación de 7/16" (11 mm) con una fuerza de desviación de 16 libras (7.2 KG) (7.2 KG) of deflection force
E20, E25	Desviación de 25/32" (20mm) con una fuerza de desviación de 16,5 libras (7.5 KG) (7.5 KG) of deflection force

**TABLA 4-2**



**FIG. 4-1**

# 4

## MANTENIMIENTO

### Ajuste de la correa de transmisión

Para ajustar la tensión de la correa de transmisión:

1. Retire el protector de la correa de transmisión.
2. Afloje los cuatro pernos de montaje del motor (véase la Figura 4-2).
3. Afloje uno de los pernos de ajuste, indicados en la Figura 4-2, y gire el otro hasta que la correa adopte la desviación correcta. (Para aumentar la tensión de la correa, debe aflojar el perno derecho y girar debidamente el izquierdo.) **NOTA:** Asegúrese de ajustar los pernos en forma pareja para no afectar la alineación del motor.
4. Apriete los cuatro pernos para montaje del motor.

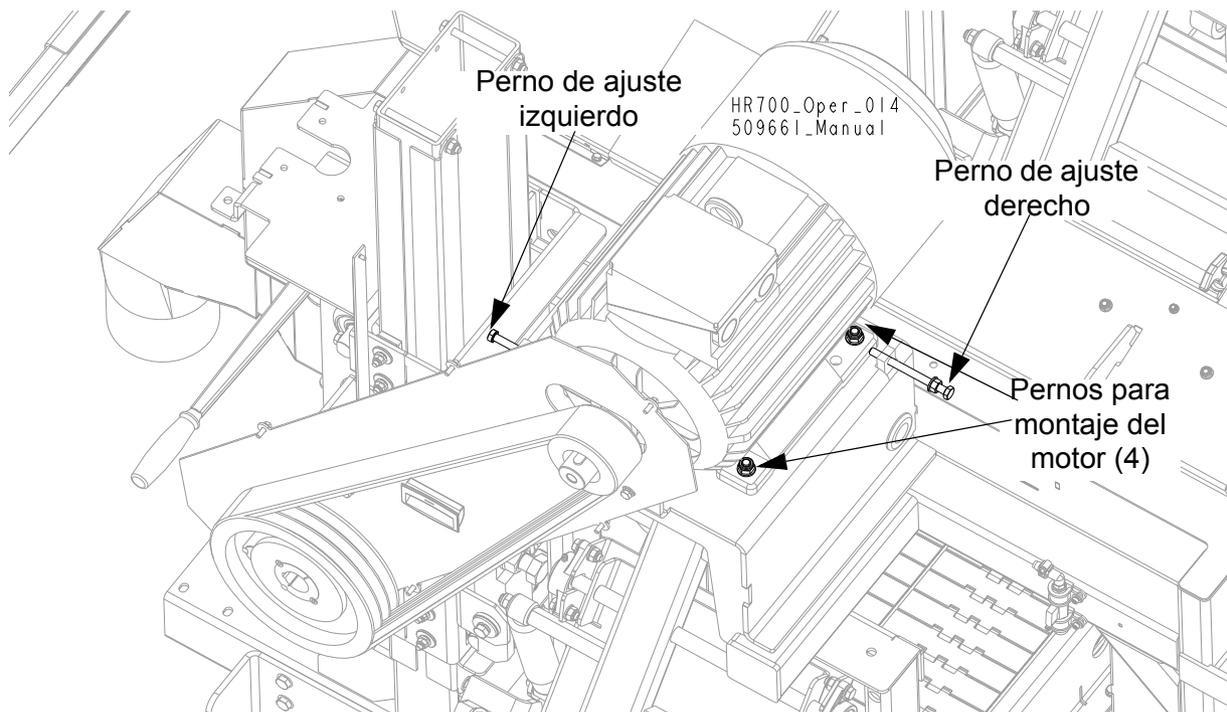


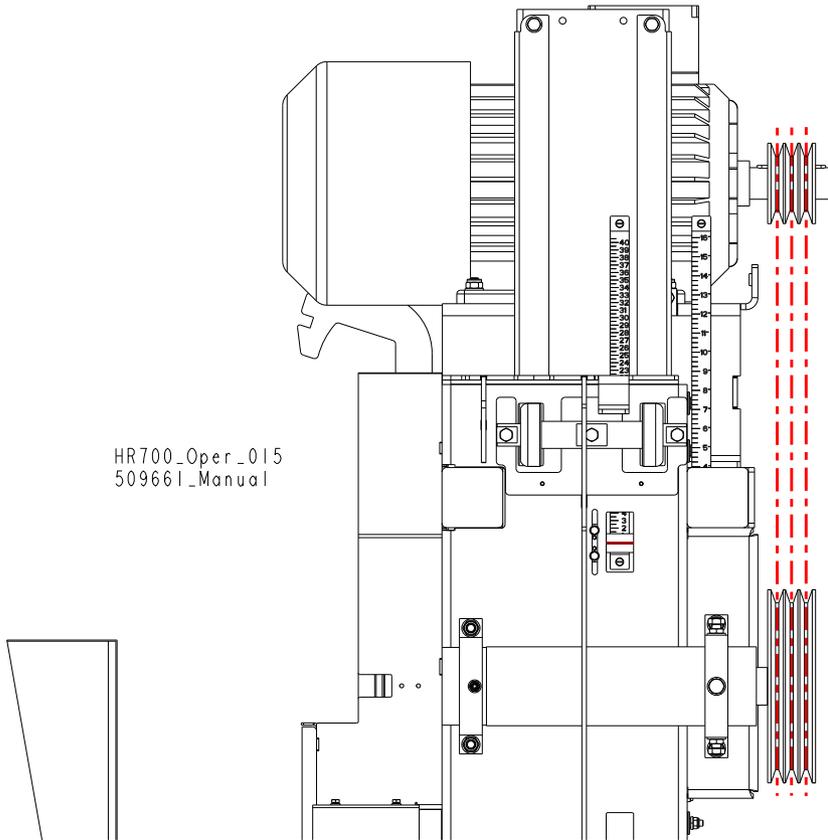
FIG. 4-2



Verifique periódicamente la correa para ver si tiene desgaste. Cámbielas si las encuentra dañadas o desgastadas.

**Vea la Figura 4-3.** Mantenga alineadas la polea del motor y la polea conductora para evitar que la correa se desgaste anticipadamente. Para alinear la polea del motor y la polea conductora, afloje el tornillo de ajuste que hay en la ranura de la polea del motor y deslice esta polea sobre el eje hasta que quede en línea con la polea conductora. Tras realizar la alineación, asegúrese de que no haya variado la tensión de la correa de

transmisión.



**FIG. 4-4**

# 4

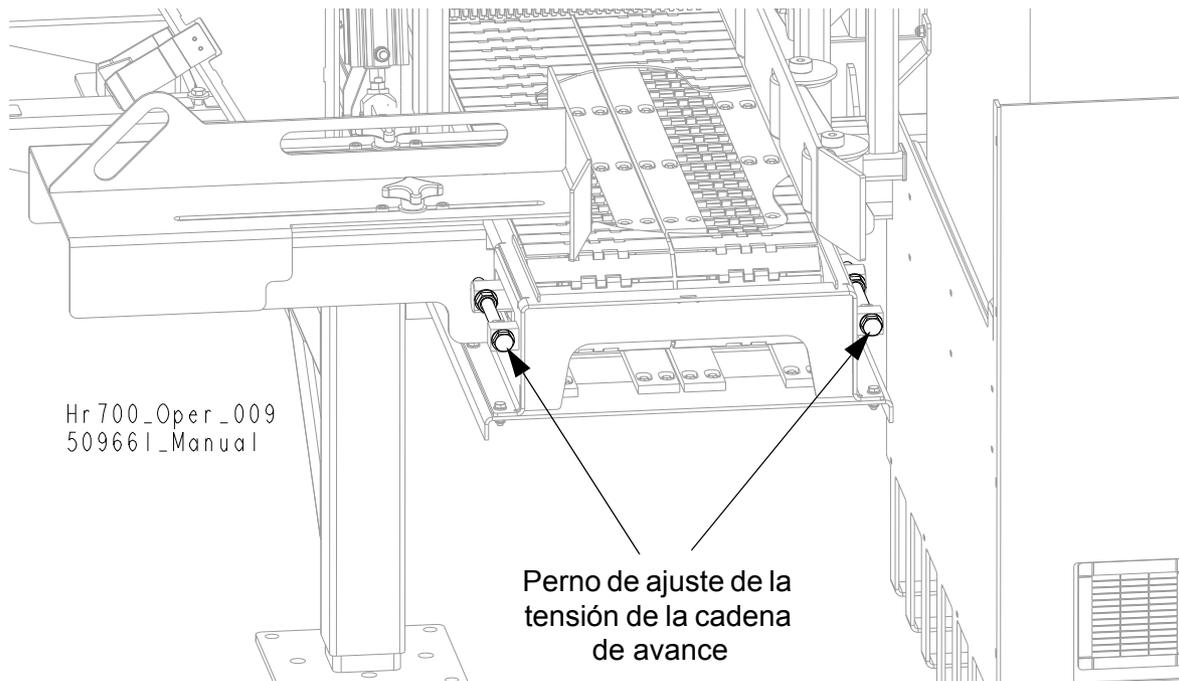
## MANTENIMIENTO

### Tensión de la cadena del carril de avance

#### 4.8 Tensión de la cadena del carril de avance

Vea la **Figura 4-5**. Si es preciso, utilice los pernos de ajuste indicados a continuación para regular la tensión de la cadena del carril de avance. **NOTA:** Los pernos deben ajustarse de manera uniforme.

Vea la **Figura 4-6**.



**FIG. 4-7**

## 4.9 Sistema de movimiento vertical (arriba/abajo)

1. Lubrique el tornillo acme indicado a continuación con grasa de litio cada 50 horas de funcionamiento, y como mínimo una vez a la semana.

50

Ve a la Figura 4-8.

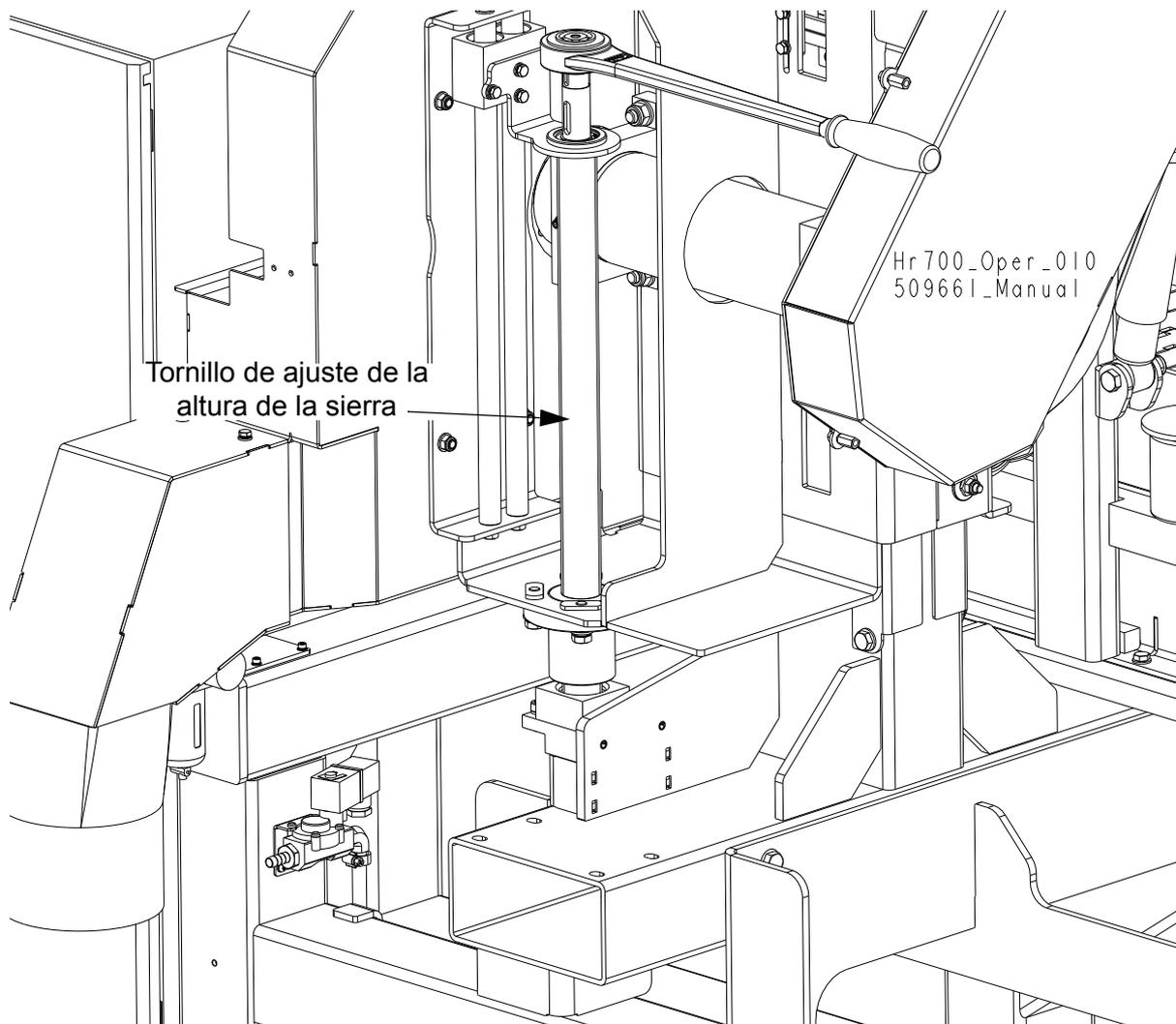


FIG. 4-9

## 4.10 Almacenamiento de larga duración

Si la máquina no va a utilizarse durante un largo periodo de tiempo, haga lo siguiente:

- Desenchufe el cable de alimentación.
- Realice todas las operaciones de rutina descritas anteriormente.
- Extraiga las sierras y guárdelas bien lubricadas y a una temperatura por encima de los cero grados.
- Destense de la correa del motor.
- Rocíe una fina capa de revestimiento antiherrumbre (como P.D.R.P.) en los lugares que no tengan protección.
- Almacene la máquina en una sala con buena ventilación.

## 4.11 Fin de la vida útil

Como fabricante responsable, nos preocupamos por el medio ambiente. Por ello, le rogamos siga los procedimientos correspondientes en lo referente a la eliminación de este producto y su embalaje. Esto ayudará a preservar los recursos naturales y garantizará el reciclaje de tales residuos de un modo que contribuya a proteger la salud y el medio ambiente. Elimine este producto y su embalaje según las leyes y reglamentos locales. Este producto contiene componentes electrónicos y aceite de original mineral, por lo que tanto el producto como sus accesorios se deben eliminar por separado de los residuos domésticos al final de su vida útil.

Para más información acerca de la eliminación y el reciclaje de residuos, contacte con la autoridad local competente en la materia. Este producto y su embalaje deben ser llevados a un punto de recogida local para su reciclaje.

## 4.12 Inspección de los Dispositivos de Seguridad

### *Inspección de los dispositivos de seguridad HR*

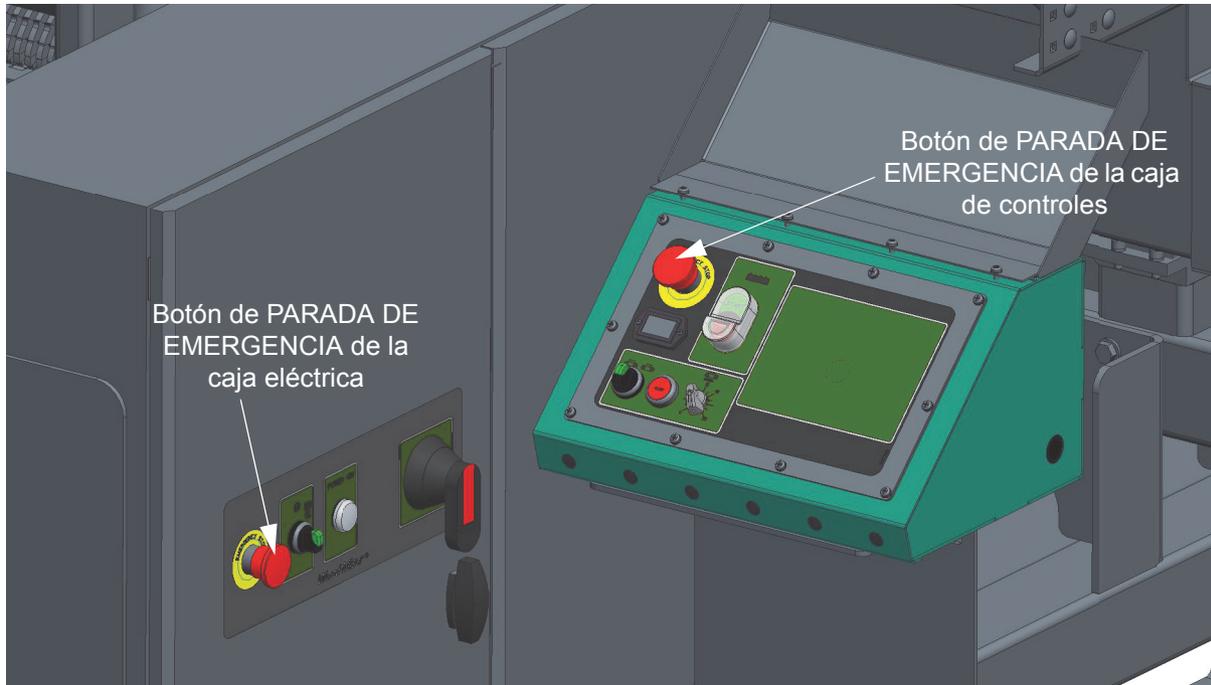
Antes de comenzar un turno, siempre deben comprobarse los siguientes dispositivos de seguridad de la sierra HR:

- Circuito del botón de PARADA DE EMERGENCIA: caja de control
- Circuito del botón de PARADA DE EMERGENCIA - cerca
- Circuito del interruptor de seguridad - cabezales de corte 1-6
- Freno del motor y su circuito

#### **1. Inspección del circuito de PARADA DE EMERGENCIA de la caja de controles y la caja eléctrica**

- Encienda el motor principal;
- Pulse el botón de PARADA DE EMERGENCIA situado en la caja de control. El motor deberá detenerse. No podrá encenderse de nuevo el motor hasta que se suelte la PARADA DE EMERGENCIA.
- Pulse el botón de PARADA DE EMERGENCIA situado en la caja de controles. El motor deberá detenerse. No podrá encenderse de nuevo el motor hasta que se

suelte la PARADA DE EMERGENCIA.

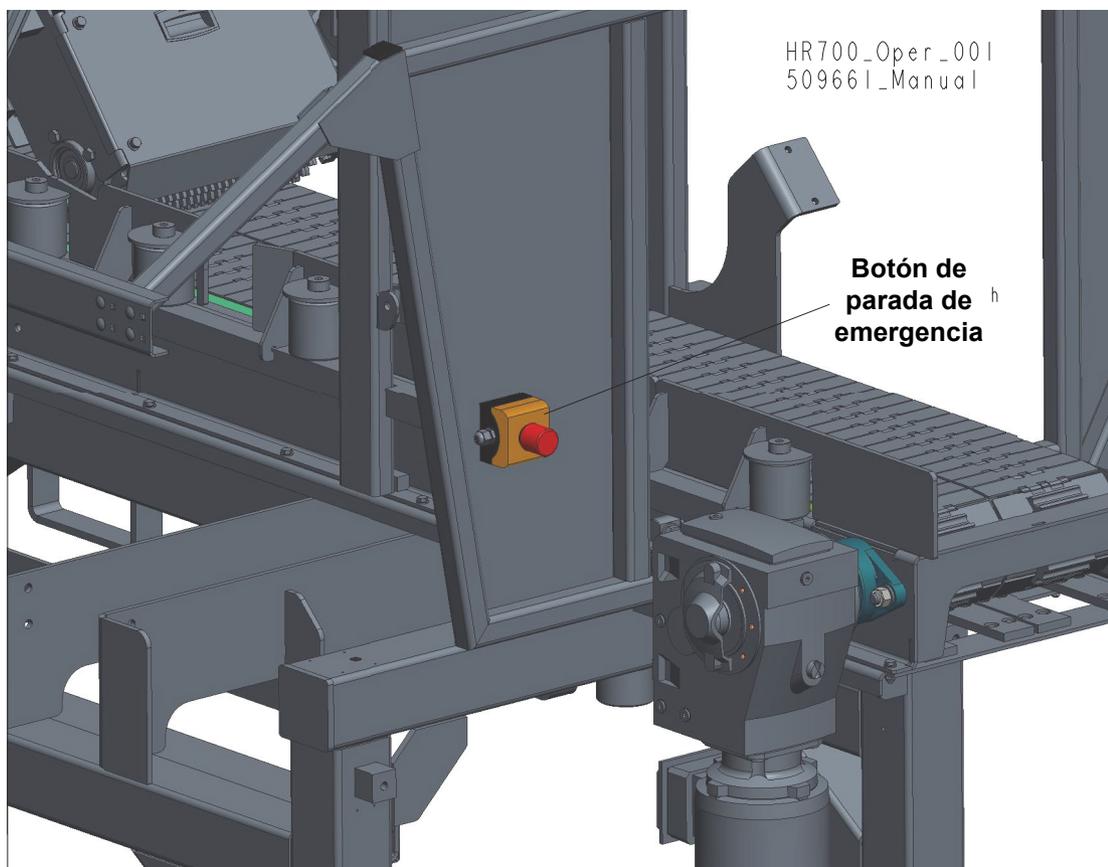


**FIG. 4-10**

## 2. Inspección del circuito de PARADA DE EMERGENCIA de la cerca

- Encienda el motor principal;
- Pulse el botón de PARADA DE EMERGENCIA situado en la cerca de la parte trasera de la máquina. El motor deberá detenerse. No podrá encenderse de nuevo

el motor hasta que se suelte la PARADA DE EMERGENCIA.



**FIG. 4-11**

### **3. Inspección del circuito del interruptor de seguridad - cabezales de corte 1-6**

- Encienda los motores principales;
- Abra la tapa 1 del compartimento de la sierra;
- El motor principal del cabezal de corte 1 deberá detenerse;
- Intente arrancar el motor del cabezal de corte 1 con el botón START (arranque). El motor no puede arrancarse.
- Cierre la tapa 1 del compartimento de la sierra;
- El motor permanecerá parado.

- Repita los pasos anteriores con todos los cabezales de corte restantes.

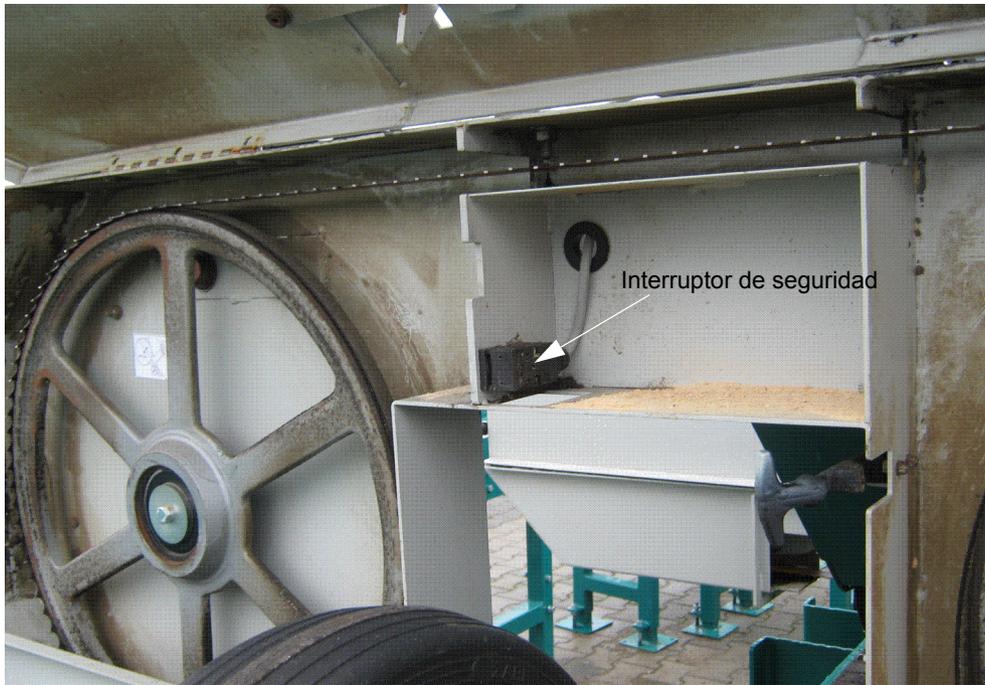


FIG. 4-12

## 6. Frenos principales del motor y sus circuitos

- Arranque el motor principal del cabezal de corte 1. A continuación, apague el motor pulsando el botón STOP (parada). Mida el tiempo de frenado.
- Arranque el motor principal del cabezal de corte 1. A continuación, gire el interruptor de llave a la posición "0" para detener el motor. Mida el tiempo de frenado.
- Arranque el motor principal del cabezal de corte 1. A continuación, apague el motor girando el interruptor de llave a la posición "H". Mida el tiempo de frenado.
- Repita los pasos anteriores con todos los cabezales de corte restantes.

El tiempo de frenado del motor deberá ser inferior a 10 segundos. De lo contrario, ajuste o sustituya los forros de freno. Véase el manual del motor.

## SECCIÓN 5 ALINEAMIENTO

### 5.1 Procedimientos de alineamiento

El reaserradero Wood-Mizer viene alineado de fábrica. Esta sección incluye instrucciones de cómo realinear el reaserradero por completo. Sea minucioso a la hora de realizar todos los pasos de alineamiento, ya que la alineación del reaserradero determinará la precisión de los cortes que realice. El procedimiento de alineamiento debería realizarse aproximadamente cada 1500 horas de funcionamiento.

#### **Procedimiento de alineamiento de rutina:**

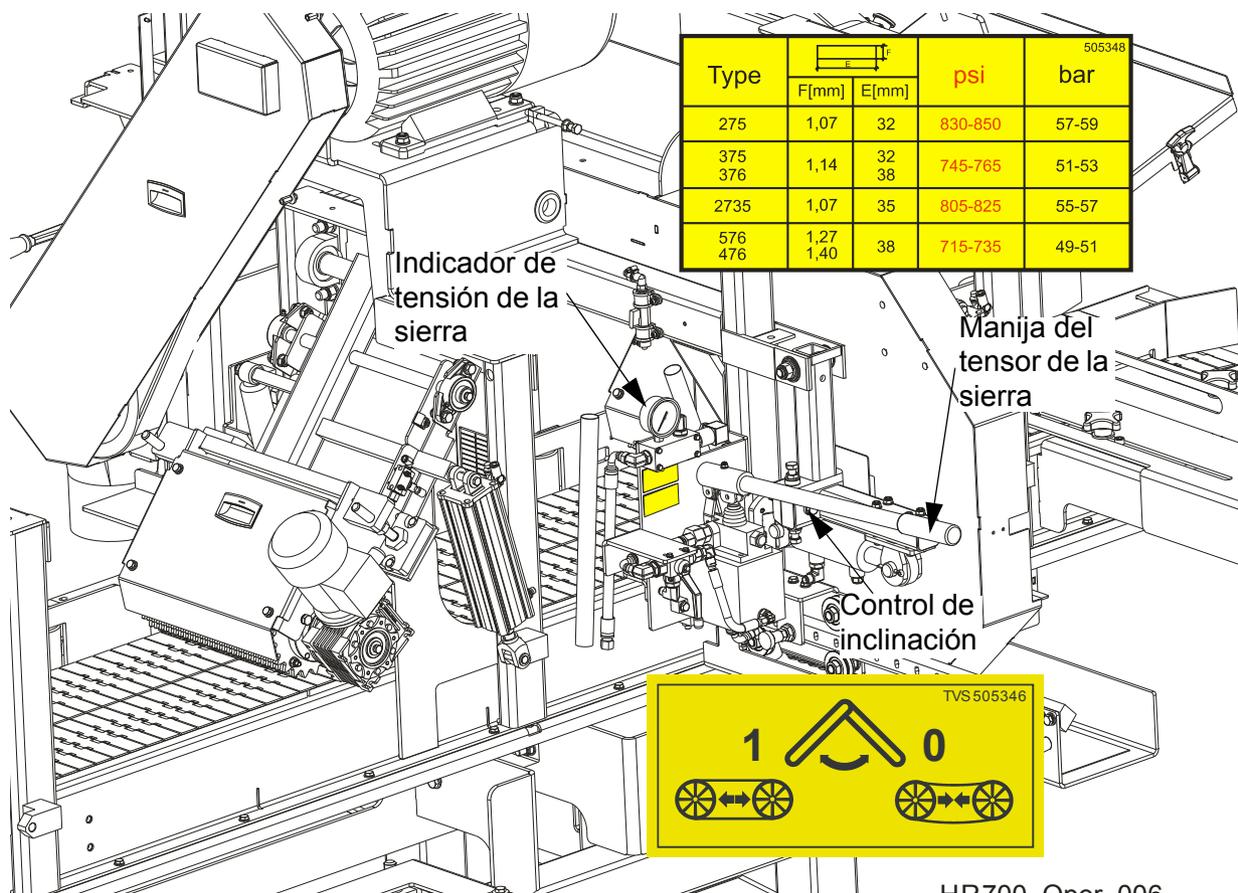
1. Instale la sierra y colóquela en el carril de rodamiento ([Vea la Sección 5.2](#)).
2. Revise y ajuste el alineamiento vertical del brazo guiasierra ([Vea la Sección 5.5](#)).
3. Revise y ajuste el alineamiento horizontal del brazo guiasierra ([See Section 4.6](#)).
4. Revise y ajuste el ángulo vertical de los guiasierra ([Vea la Sección 5.9](#)).
5. Revise y ajuste el ángulo horizontal de los guiasierra ([Vea la Sección 5.11](#)).
6. Revise y ajuste el espaciamiento entre los bordes del guásierra y la parte trasera de la sierra ([Vea la Sección 5.10](#)).
7. Verifique que la escala de altura de la sierra muestre con exactitud la distancia entre la base de la sierra y el carril de avance y, si es necesario, ajústela ([Vea la Sección 5.12](#)).

#### **Procedimiento de alineamiento completo:**

Realice todos los pasos de esta sección para volver a alinear completamente el reaserradero.

## 5.2 Instalación y encarrilamiento de sierras

Vea la **Figura 5-1**. Instale una sierra y aplique la tensión correspondiente como se muestra a continuación. [Vea la Sección 2.4](#).



**FIG. 5-1**

1. Gire el interruptor con llave a la posición "H".



2. Abra la tapa del compartimento de la sierra.
3. Gire manualmente una de las poleas de la sierra hasta que ésta se sitúe sobre ellas.

**Vea la Figura 5-2.** Las poleas portasierras deben ajustarse de modo que la garganta de una sierra de 1 1/4" sobresalga 3,0 mm (1/8") del borde delantero de las poleas ( $\pm 1,0$  mm [3/64"]). La garganta de las sierras de 1 1/2" debe alzarse 4,5 mm (11/64") del borde delantero de las poleas ( $\pm 1,0$  mm [3/64"]). No deje que los dientes se monten en

la correa.

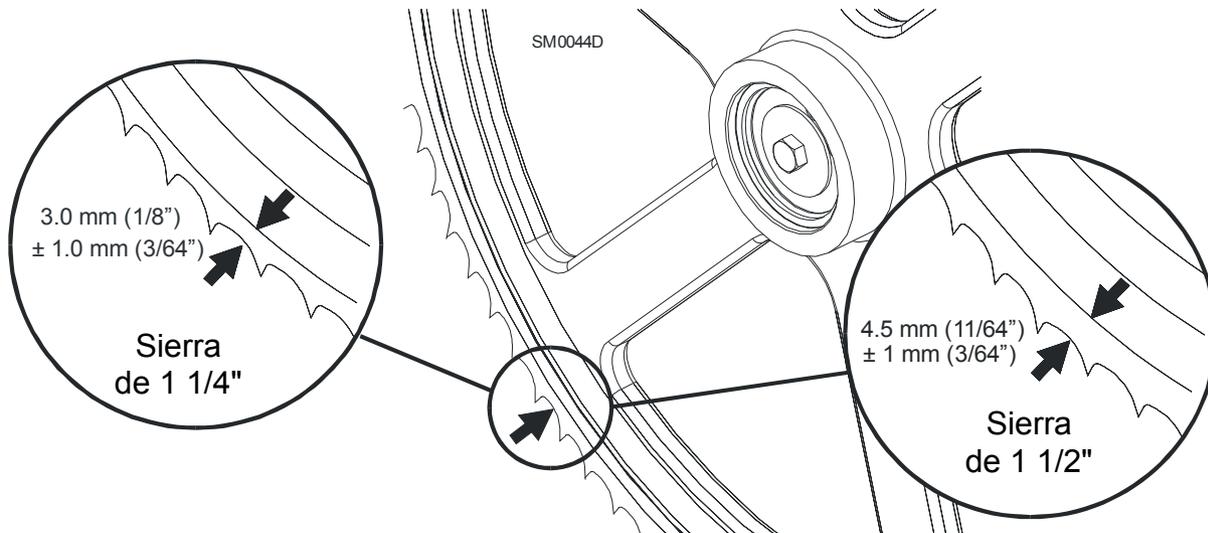


FIG. 5-2

Para ajustar la ruta de la sierra en las poleas portasierras del lado neutro, use la manija del control de inclinación que se muestra en la **Figura 5-7**.

Para sacar la sierra de su polea, gire el tornillo de regulación de la inclinación en el sentido de las agujas del reloj. Para montar la sierra en su polea, gire el tornillo en sentido contrario al de las agujas del reloj.

Quizá se requiera hacer algún ajuste a la tensión de la sierra, para compensar aquellos ajustes que se han hecho con el control de inclinación.

Normalmente, lo único que se requiere para colocar correctamente la sierra en ambas poleas portasierras es un ajuste con el control de inclinación. La polea portasierra del lado de transmisión normalmente no necesitará ajuste. De ser necesario, ajústela de la siguiente manera:

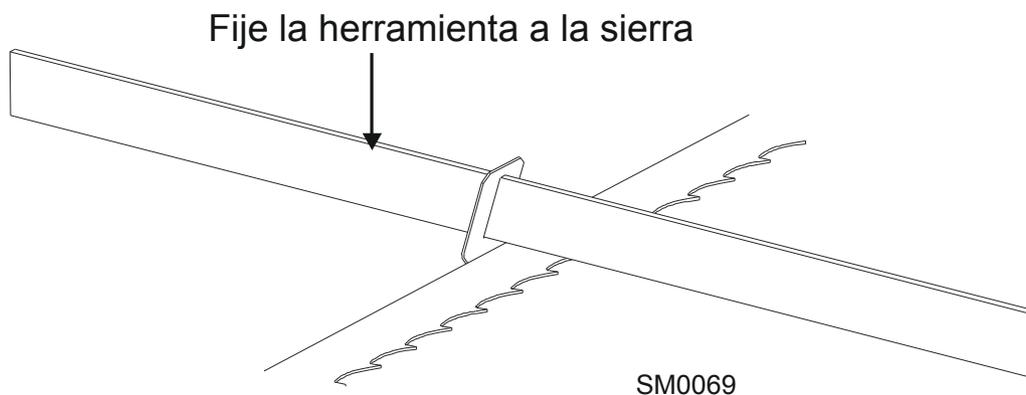
Localice las tuercas y los tornillos de sujeción situados en el lado impulsor del cabezal de corte. Si la sierra se encuentra muy avanzada sobre la polea, gire el tornillo situado en interior del cabezal en el sentido contrario al de las agujas del reloj y gire el tornillo situado fuera del cabezal en el sentido de las agujas del reloj. Asegúrese de apretar las tuercas contra el compartimento del eje cuando haya completado el ajuste.

### 5.3 Alineación de la polea portasierra

Se deberá ajustar las poleas portasierra para que estén niveladas en los planos vertical y horizontal. Si las poleas portasierra están inclinadas hacia arriba o abajo, la sierra tenderá a desplazarse en la dirección de la inclinación. Si las poleas portasierra están inclinadas horizontalmente, la sierra no se desplazará debidamente en las poleas.

1. Use la herramienta de alineación del guiasierra para verificar la alineación vertical de cada polea portasierra. Conecte la herramienta a la sierra más cercana al montaje del guiasierra interior. Asegúrese de que la herramienta no se apoye en un diente o protuberancia y que esté plana sobre la sierra.

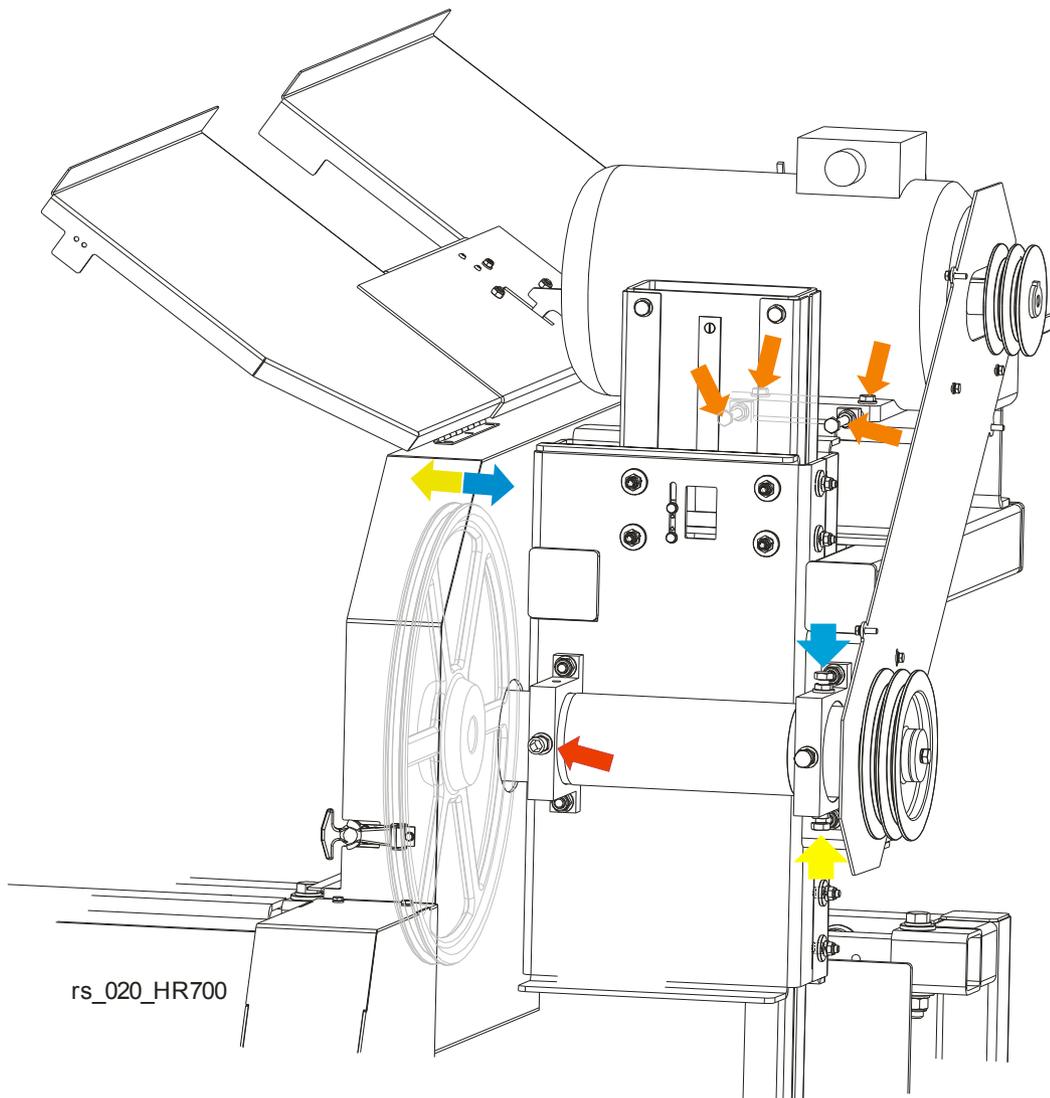
**Vea la Figura 5-3.**



**FIG. 5-3**

2. Mida desde la base de la herramienta hasta la parte superior del carril de avance.
3. Si las dos mediciones son diferentes en más de ( $\pm 1.0$  mm ( $3/64$ ")), ajuste la inclinación vertical de la polea portasierra del lado impulsor.

**Vea la Figura 5-4.** Use los tornillos de ajuste vertical (indicados con flechas de color azul y amarillo en la siguiente figura) para ajustar la polea portasierra del lado impulsor. Antes de ajustar la polea, suelte la correa de transmisión mediante los pernos de ajuste marcados con flechas naranjas de la figura. Suelte la contratuerca y el tornillo de cabeza hexagonal marcado con la flecha roja en la figura y ajuste la polea con los tornillos de ajuste vertical. Para inclinar la rueda hacia abajo, afloje el tornillo de ajuste superior un cuarto de vuelta. Afloje la tuerca de seguridad en el tornillo de ajuste inferior y apriete el tornillo. Apriete las contratuercas superior e inferior. Para inclinar la rueda hacia arriba, afloje el tornillo inferior un cuarto de vuelta. Afloje la tuerca de seguridad en el tornillo de ajuste superior y apriete el tornillo. Apriete las contratuercas superior e inferior. Tense bien la correa de transmisión ([Vea la Sección 4.7](#)).



**FIG. 5-4**

# 5

## Alineamiento

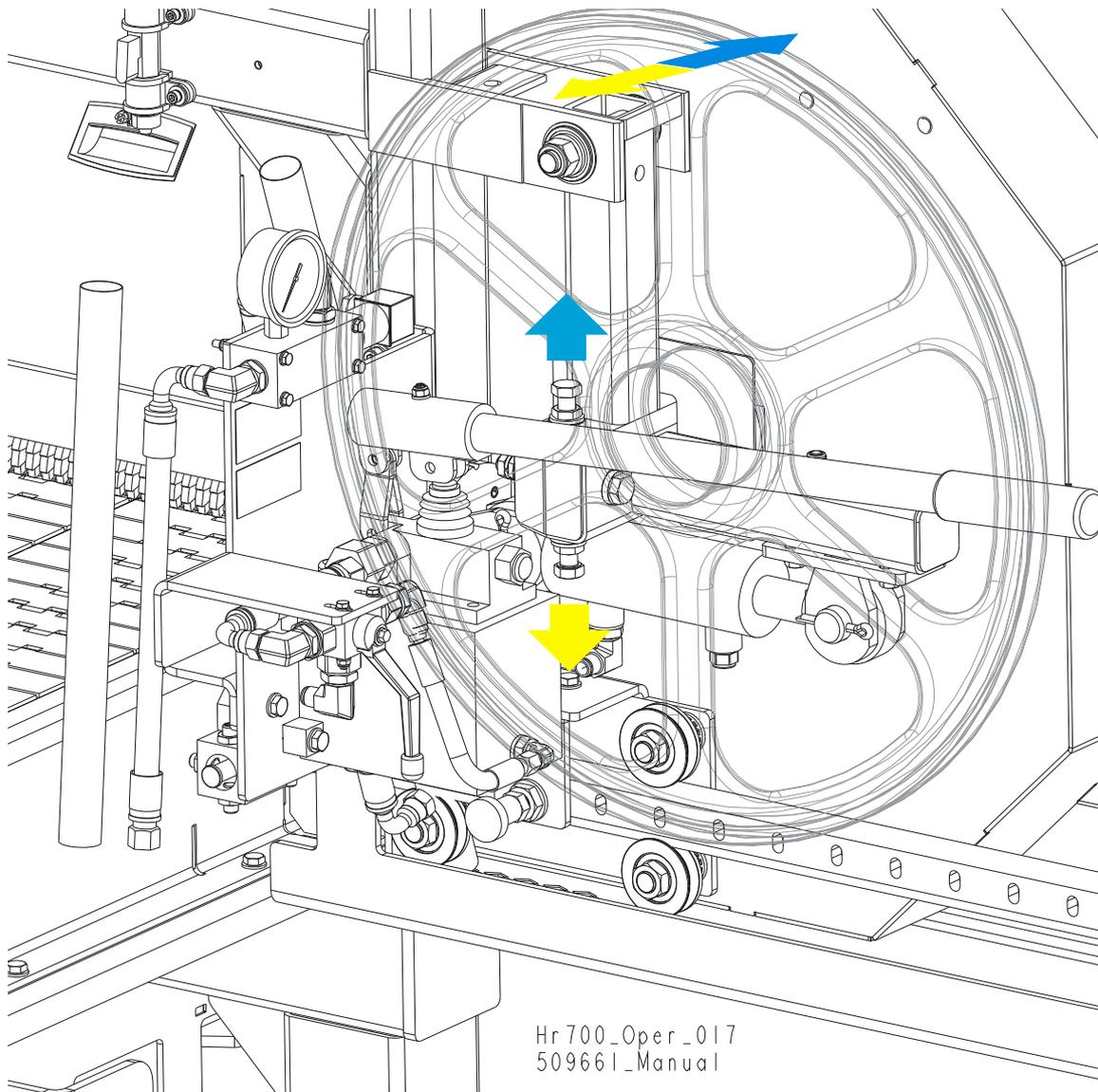
### *Alineación de la polea portasierra*

---

4. Vuelva a verificar la inclinación vertical de la polea portasierra del lado impulsor con la herramienta de alineación del guiasierra. Vuelva a ajustar la polea portasierra lo necesario hasta que la parte de delante y la de atrás de la herramienta estén a la misma distancia del carril de avance ( $\pm 1.0$  mm ( $3/64$ ")).
5. Saque la herramienta de la sierra y vuelva a conectarla cerca del conjunto de guiasierra exterior.
6. Mida desde la herramienta hasta el carril de avance en ambos extremos de la herramienta. Si las mediciones en los extremos delantero y trasero de la herramienta difieren en más de ( $\pm 1.0$  mm ( $3/64$ ")), ajuste la inclinación vertical de la polea portasierra del lado impulsado.

**Vea la Figura 5-5.** Use los tornillos de ajuste vertical para ajustar la polea portasierra del lado impulsado. Para inclinar la rueda hacia arriba, afloje el tornillo inferior un cuarto de vuelta. Afloje la tuerca de seguridad en el tornillo de ajuste superior y apriete el tornillo. Apriete las contratuerca superior e inferior.

Para inclinar la rueda hacia abajo, afloje el tornillo de ajuste superior un cuarto de vuelta. Afloje la tuerca de seguridad en el tornillo de ajuste inferior y apriete el tornillo. Apriete las contratuerca superior e inferior.



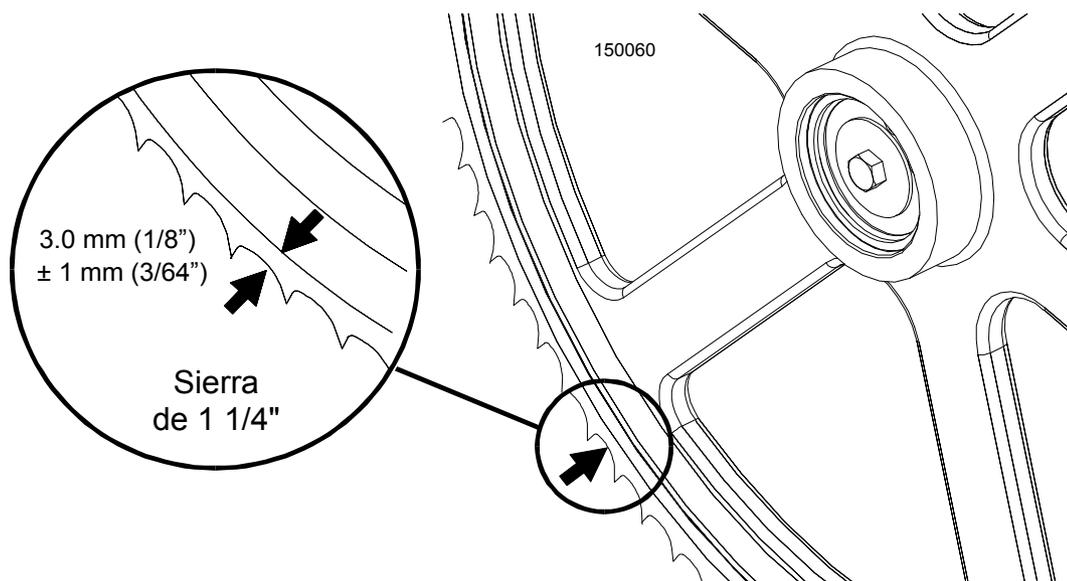
**FIG. 5-5**

7. Vuelva a verificar la inclinación vertical de la polea portasierra del lado impulsado con la herramienta de alineación del guiasierra. Vuelva a ajustar la polea portasierra lo necesario hasta que la parte de adelante y atrás de la herramienta estén a la misma distancia del carril de avance.
8. Verifique la posición de la sierra en la polea portasierra del lado impulsado.

## 5 Alineamiento

### Alineación de la polea portasierra

Vea la **Figura 5-6**. La inclinación horizontal de la polea portasierra deberá ajustarse de modo que la garganta de una sierra de 1-1/4" sobresalga 3,0 mm (1/8") del borde delantero de la polea ( $\pm 1.0$  mm (3/64")).



**FIG. 5-6**

Vea la **Figura 5-7**. Use el ajuste de control de troza para ajustar la polea portasierra del lado impulsado. Si la sierra está demasiado adelante en la polea, gire el control de inclinación en el sentido contrario al de las agujas del reloj. Si está demasiado hacia atrás en la polea, gire el control de troza en el sentido de las agujas del reloj.

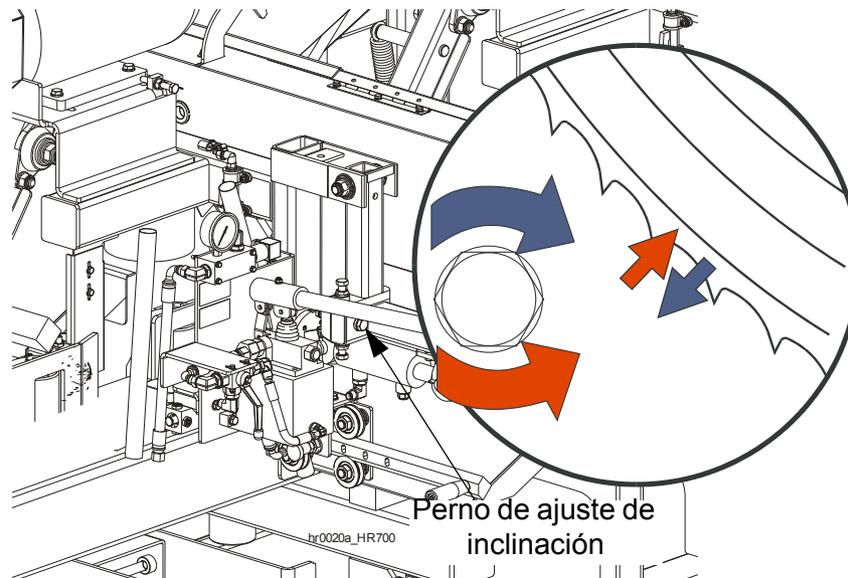


FIG. 5-7

9. Verifique la posición de la sierra en la polea portasierra del lado impulsor. La sierra deberá estar en la polea como se describe para la polea portasierra del lado impulsado. Ajuste la polea portasierra del lado impulsor si fuera necesario.

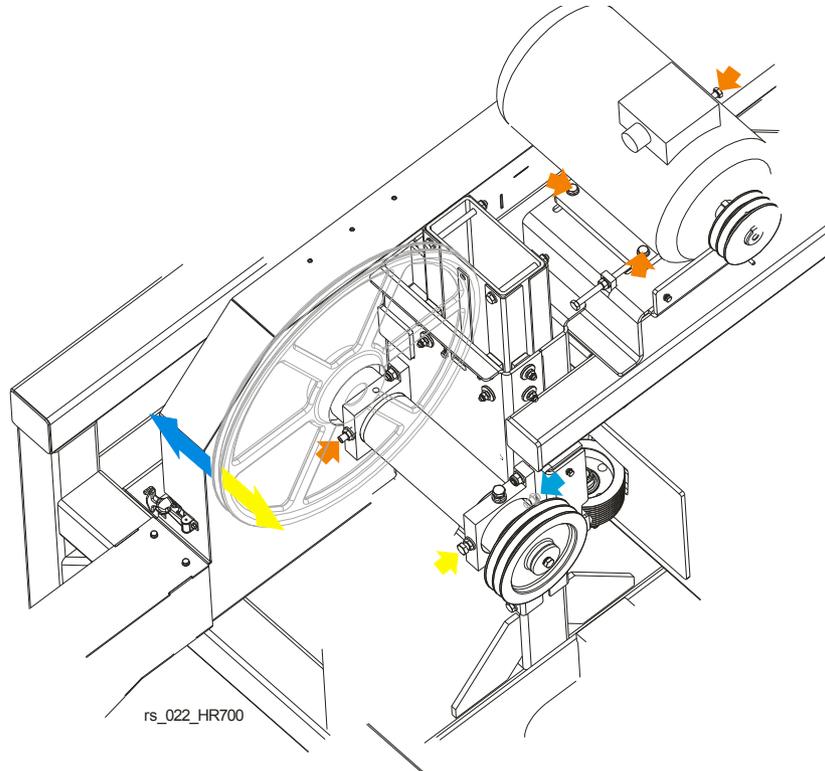
**Vea la Figura 5-8.** Use los tornillos de ajuste horizontal (indicados con flechas de color azul y amarillo en la siguiente figura) para ajustar la polea portasierra del lado impulsor. Antes de ajustar la polea, suelte la correa de transmisión mediante los pernos de ajuste marcados con flechas naranjas de la figura.

Para mover la sierra hacia atrás en la rueda, afloje el tornillo de ajuste derecho un cuarto de vuelta. Afloje la tuerca de presión del tornillo de ajuste izquierdo y apriete el tornillo. Apriete las tuercas de seguridad izquierda y derecha.

Para mover la sierra hacia fuera en la rueda, afloje el tornillo de ajuste izquierdo un cuarto de vuelta. Afloje la contratuerca del tornillo de ajuste derecho y apriete el tornillo. Apriete las tuercas de seguridad izquierda y derecha. Una vez finalizado el ajuste, tense bien la correa de transmisión ([Vea la Sección 4.7](#)).

# 5 Alineamiento

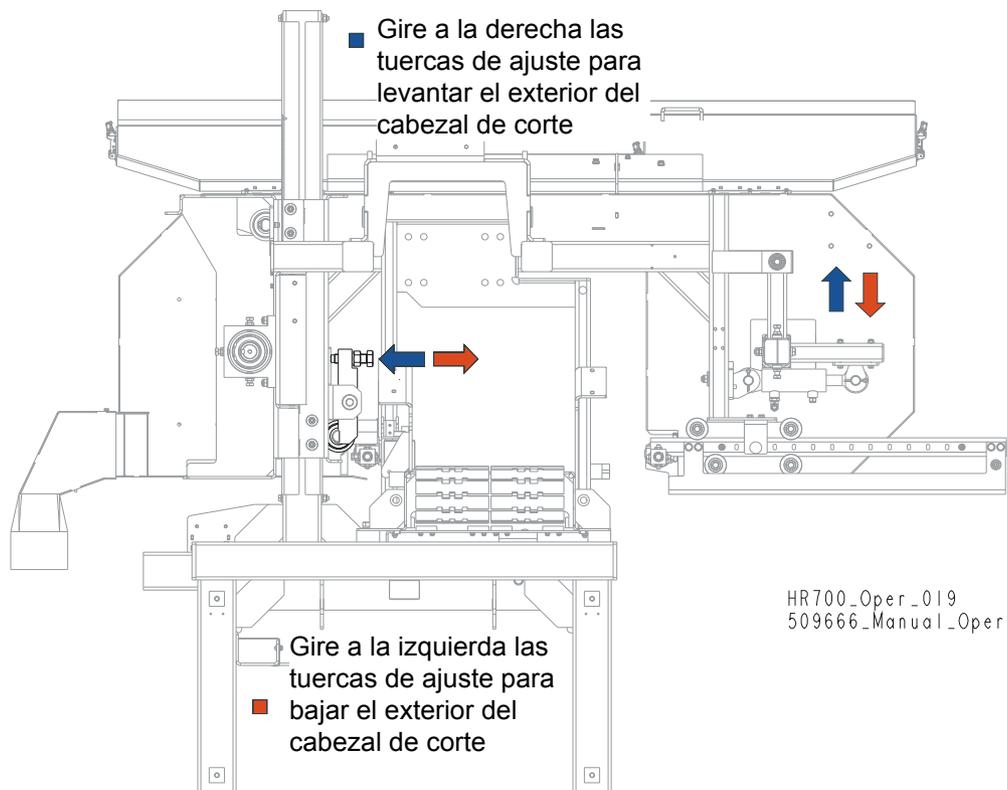
*Alineación de la polea portasierra*



**FIG. 5-8**

## 5.4 Ajuste del cabezal de corte

Vea la **Figura 5-9**. El cabezal de corte debe montarse perpendicular al mástil vertical. Mediante los tornillos de ajuste puede ajustar el cabezal de corte en relación con el mástil. Para subir o bajar la parte exterior del cabezal de corte, afloje las contratuercas. Luego gire las tuercas de ajuste a la derecha para subir la parte externa del cabezal de corte o a la izquierda para bajarla. **NOTA:** Asegúrese de ajustar las tuercas de manera uniforme para que la almohadilla de deslizamiento quede paralela al tubo del mástil.

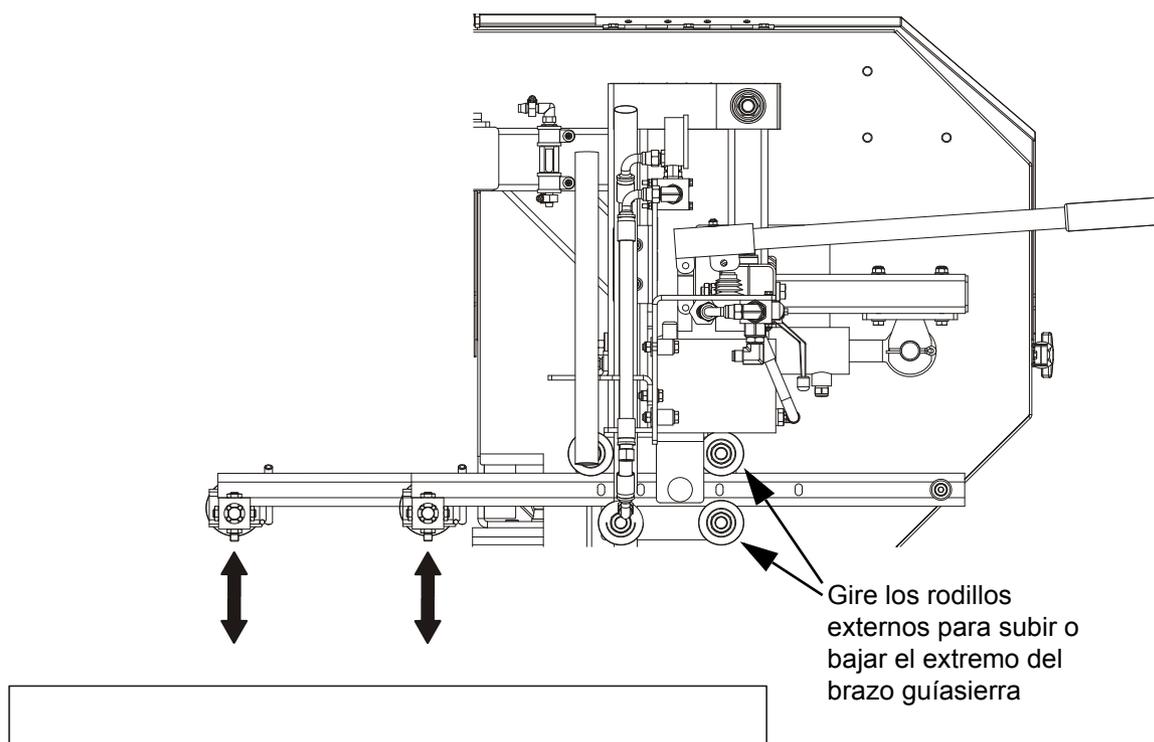


**FIG. 5-9**

## 5.5 Ajuste vertical del brazo guiasierra

1. Ajuste el brazo guiasierra hasta llegar a 12,7 mm (1/2") de su máxima apertura.
2. Mida la distancia que hay entre la superficie superior del carril de avance y el brazo.

**Vea la Figura 5-10.**



**FIG. 5-10**

3. Ajuste el brazo guiasierra hasta llegar a 12,7 mm (1/2") de su cierre completo. Mida de nuevo la distancia entre el brazo y el carril de avance.
4. Ajuste el brazo de manera que la medida desde la parte superior del carril de avance hasta el brazo en posición cerrada sea la misma que en posición abierta.

Si en la posición cerrada el brazo está demasiado bajo, afloje el rodillo inferior externo y apriete el superior externo. (Véase Step 5.)

Si en la posición cerrada el brazo está demasiado alto, afloje el rodillo superior externo y apriete el rodillo inferior externo. (Véase Step 5.)

5. Los rodillos están montados sobre pernos de leva que al girar, suben o bajan el brazo.

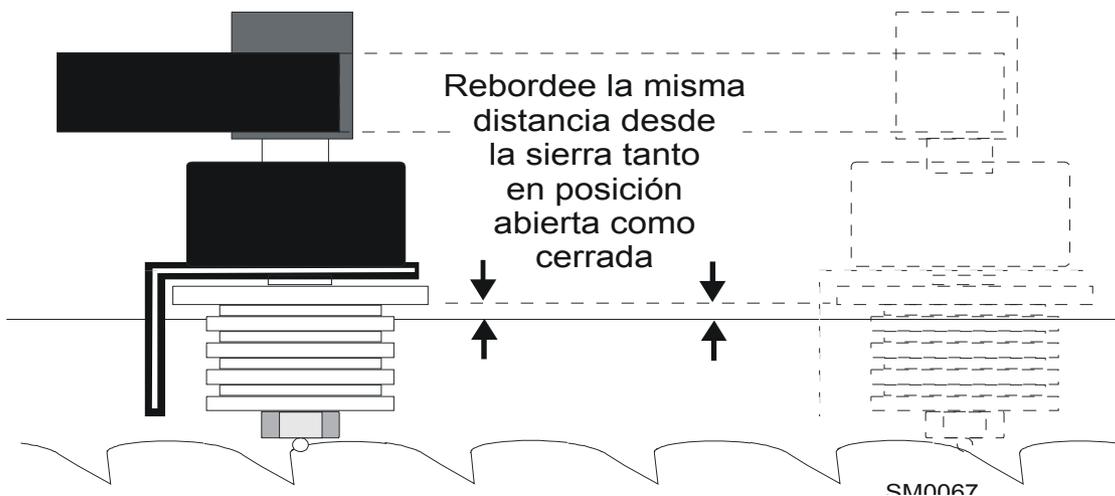
Para ajustar los rodillos, ubique el perno de leva dentro del compartimento y gírelo hasta que el brazo suba o baje según se necesite. Vuelva a revisar el brazo en las posiciones abierta y cerrada. Repita los ajustes hasta que el brazo esté a la misma distancia del carril de avance tanto en posición abierta como cerrada.

6. El brazo guíasierra deberá quedar ajustado, pero no demasiado apretado, en los rodillos. Deberá poder moverlo hacia adentro y hacia afuera con una firme presión de mano. No deberá haber juego lateral alguno.

## 5.6 Ajuste horizontal del brazo guíasierra

1. Si lo ha quitado, coloque el conjunto de guíasierra nuevamente en el brazo. Coloque el conjunto de manera que el collar con reborde del rodillo quede a aproximadamente 3,0 mm (1/8") de la parte trasera de la sierra cuando el brazo se encuentre a 15 mm (19/32") de su apertura máxima.
2. Cierre la garganta hasta que quede a no más de 15 mm (19/32") de la posición de cierre completo. Verifique que el reborde quede a la misma distancia de la parte trasera de la sierra.

**Vea la Figura 5-11.**



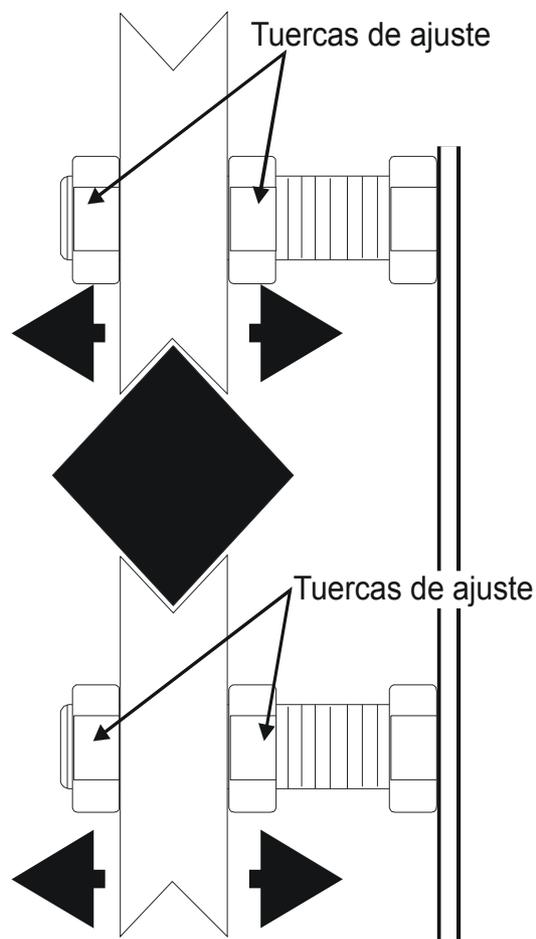
**FIG. 5-11**

3. Si se requieren ajustes, los rodillos guía pueden deslizarse hacia adentro o hacia afuera en las monturas con rosca para ampliar o cerrar el espacio.

## 5 Alineamiento

*Ajuste horizontal del brazo guía sierra*

Vea la Figura 5-12.



**FIG. 5-12**

4. Ajustar hacia adentro los dos rodillos exteriores hará que el reborde se separe a la sierra.
5. Ajustar hacia afuera los rodillos exteriores hará que el reborde se acerque a la sierra.
6. Ajuste hasta que el reborde del rodillo esté, en posición abierta o cerrada, a la misma distancia de la parte trasera de la sierra.

## 5.7 Alineamiento de los guasierra

Cada reaserradero Wood-Mizer tiene dos conjuntos de guásierra que contribuyen a que la sierra mantenga un corte derecho. Ambos conjuntos de guasierra están colocados en el cabezal de corte para guiar a la hoja de sierra en cada lado del material que se está cortando.

Uno de los conjuntos está colocado en posición estacionaria en el lado de transmisión del cabezal de corte. A este conjunto se le conoce como el conjunto "interior" del guasierra.

El otro conjunto de guasierra está colocado en el lado neutro del cabezal de corte. Se le conoce como el conjunto "exterior" y se puede ajustar para los distintos anchos de material que serán procesados.

El alineamiento del guasierra tiene cuatro pasos:

- Desviación forzada de la sierra
- Inclinación vertical del guasierra
- Espaciamiento del reborde del guásierra
- Inclinación horizontal del guásierra

Realice la alineación del guasierra una vez alineada la sierra sobre las poleas. Después de alinear el guásierra, consulte el indicador de escala para asegurarse de que esté ajustado correctamente ([Vea la Sección 5.7](#)).

**NOTA:** Durante el alineamiento del guásierra, quite los tornillos de ajuste del mismo y aplíqueles un aceite lubricante tal como 10W30 o Dexron III. Esto evitará que los tornillos y agujeros roscados se oxiden y facilitará el ajuste de los tornillos.

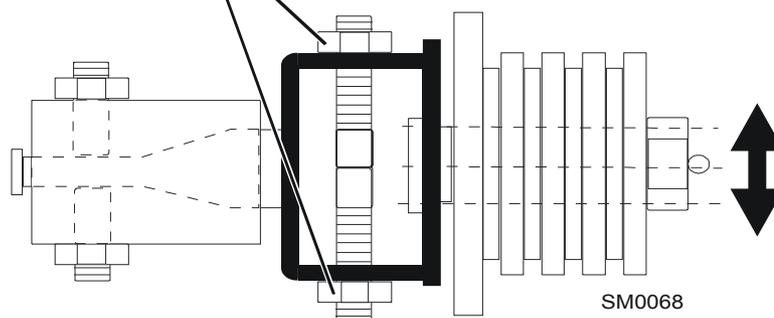
## 5.8 Desviación forzada de la sierra

Ejecute los pasos siguientes para lograr una correcta desviación de la sierra con los guiasierros.

1. Suba el cabezal de corte hasta que la sierra quede a 200 mm (7 7/8") encima del carril de avance. Con una cinta métrica mida la distancia real que hay entre la parte superior del carril y la parte inferior de la sierra.
2. Instale los guiasierra. Según se muestra en la ilustración, asegúrese de que los dos tornillos de ajuste entren en el eje del guiasierra hasta que se toquen.

Vea la Figura 5-13.

Gire las tuercas de presión para ajustar el rodillo hacia arriba o hacia abajo



**FIG. 5-13**

3. Afloje la contratuerca inferior y apriete la superior hasta que el guiasierra desvíe la sierra hacia abajo 6,0 mm (15/64").
4. Repita este paso para el otro guiasierra.

**NOTA:** Asegúrese de que el guiasierra toque la sierra en ambos conjuntos de guía. El guiasierra exterior debe revisarse con el brazo completamente hacia adentro y hacia afuera.

## 5.9 Ajuste de la inclinación vertical del guiasierra

Verifique que el guiasierra no incline la sierra hacia arriba ni hacia abajo. Se ha incluido una herramienta de alineación del guiasierra (BGAT, Blade Guide Alignment Tool) con el propósito de ayudarle a medir la inclinación vertical de la hoja de sierra.

1. Abra el brazo guiasierra hasta llegar a 15 mm (19/32") de su máxima apertura.
2. Fije la herramienta de alineación en la hoja de sierra. Colóquela cerca de un rodillo del guiasierra. Asegúrese de que no se apoye en un diente o protuberancia y que esté plana sobre la hoja de sierra.

Vea la Figura 5-14.

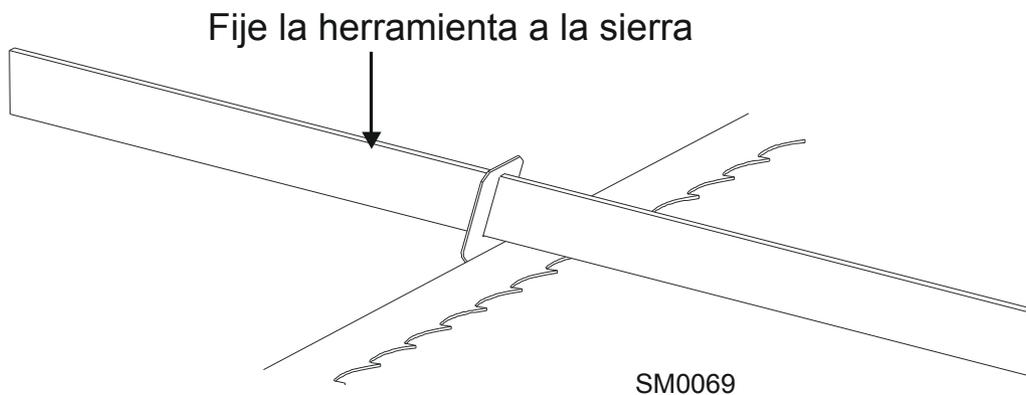


FIG. 5-14

3. Mida la distancia que hay entre la parte inferior de la herramienta y la cadena del carril de avance por el centro de la herramienta y, luego, por su parte delantera.
4. Las dos distancias deben ser iguales. Si las distancias no lo son, ajuste la inclinación vertical del guiasierra mediante los tornillos de ajuste indicados en la siguiente figura.

**Vea la Figura 5-15.** Afloje las contratuercas de los tornillos de ajuste superior e inferior de la inclinación vertical. Para inclinar el rodillo hacia arriba, afloje el tornillo inferior y apriete el tornillo superior. Para inclinar el rodillo hacia abajo, afloje el tornillo superior y apriete el tornillo inferior. Apriete las contratuercas y vuelva a verificar la inclinación de la

## 5 Alineamiento

### Ajuste de la inclinación vertical del guiasierra

sierra.

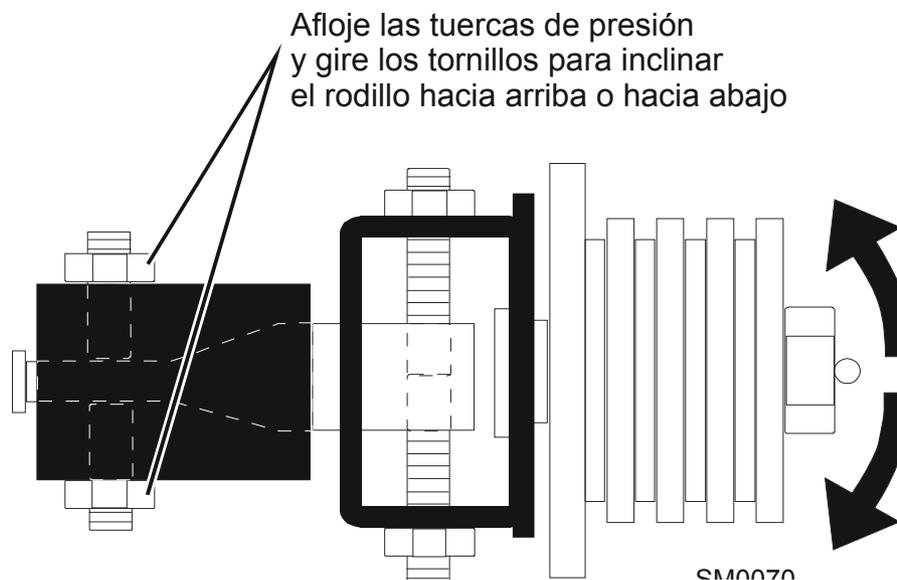


FIG. 5-15

5. Mida la distancia que hay entre la parte inferior de la herramienta y la parte superior de la cadena del carril de avance por la parte trasera de la herramienta. Si la medida no es igual a las otras dos mediciones hechas, reajuste la inclinación vertical del guiasierra.
6. Acerque la herramienta de alineación del guiasierra al otro guiasierra y repita los pasos anteriores. Ajuste la inclinación vertical del esta guía si es preciso.

**NOTA:** Si se hicieron ajustes importantes a la inclinación del guiasierra, vuelva a medir la distancia entre la sierra y la cadena del carril de avance para verificar que la desviación correcta sea de 6,0 mm (15/64"). Realice ajustes si es preciso.

## 5.10 Espaciamiento del guíasierra

**SUGERENCIA:** Al ajustar el espaciamiento del guíasierra, afloje únicamente un tornillo de ajuste superior y uno lateral. Esto asegurará que los ajustes hechos a la inclinación horizontal y vertical se mantengan cuando se vuelvan a apretar los tornillos de ajuste.

1. Ajuste el guíasierra inferior de manera que el borde quede aproximadamente a 1,5 – 3,0 mm (1/16" - 1/8") de la parte trasera de la sierra.
2. Según se muestra en la ilustración, afloje un tornillo lateral de ajuste y uno superior. Golpee suavemente el guíasierra de modo que se desplace hacia adelante o hacia atrás hasta quedar en la posición correcta.

Vea la Figura 5-16.

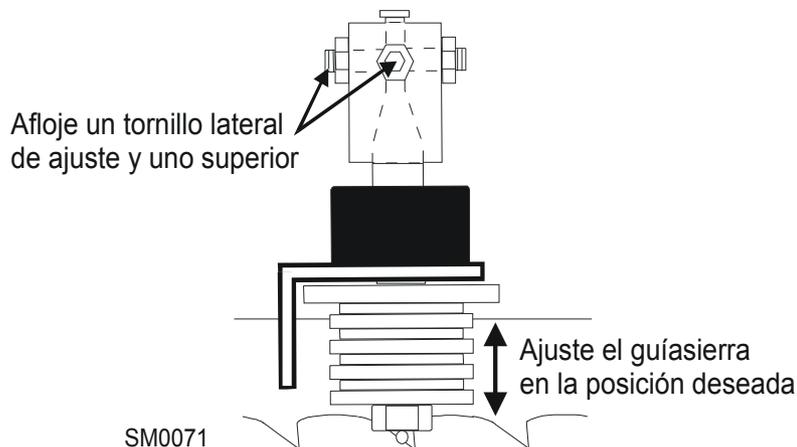


FIG. 5-16

3. Vuelva a apretar los dos tornillos de ajuste.
4. Ajuste el guíasierra superior del mismo modo de manera que el borde quede aproximadamente a 1,5 – 3,0 mm (1/16" - 1/8") de la parte trasera de la sierra.

## 5 Alineamiento

### Ajuste de la inclinación horizontal del guíasierra

#### 5.11 Ajuste de la inclinación horizontal del guíasierra

1. Por último, ambos guíasierros deben inclinarse horizontalmente. Mueva el brazo guíasierra a medias hacia adentro.

Vea la Figura 5-17.

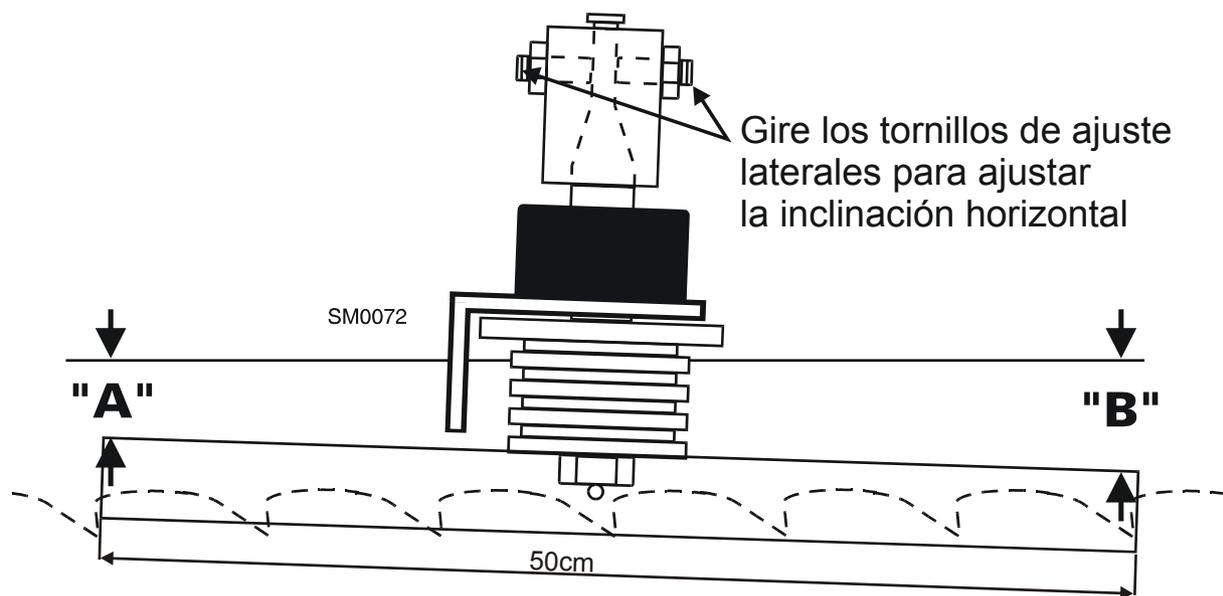


FIG. 5-17

2. Coloque la herramienta para alinear el guíasierra en la cara del rodillo del guíasierra exterior.
3. Centre la herramienta en el rodillo y mida la distancia que hay entre el borde trasero de la sierra y la regla que se encuentra en el extremo más cercano al guíasierra interior ("B").
4. Mida la distancia entre el borde trasero de la sierra y el otro extremo de la regla ("A").
5. El rodillo debe inclinarse ligeramente hacia la izquierda ( $A = B - 6.0 \text{ mm [15/64"]}$ ).
6. Use los tornillos laterales de ajuste para corregir la inclinación horizontal del rodillo.
7. Para el rodillo del guíasierra interior, repita los pasos 3 - 7.

**NOTA:** Una vez que los guíasierros hayan sido ajustados, lo más seguro es que cualquier variación de corte se deba a la sierra. **Vea el Manual de la sierra de Wood-Mizer®, Formulario N° 600.**

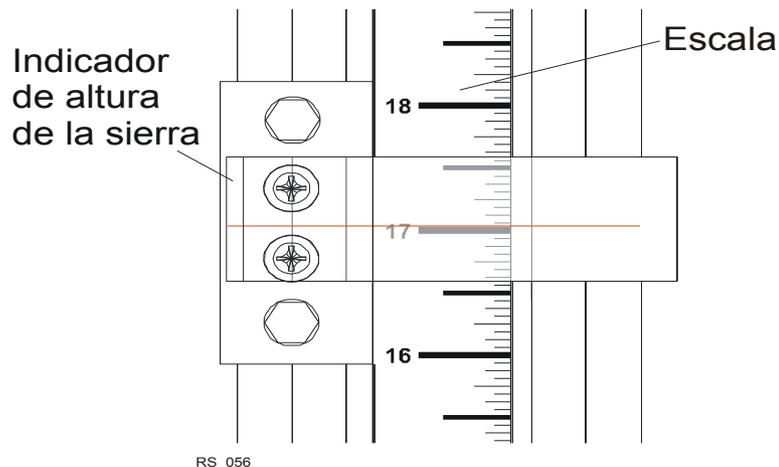
## 5.12 Ajuste de escala de altura de la sierra

Una vez que se haya alineado todo el reaserradero y se hayan hecho todos los ajustes, verifique que la escala de altura de la sierra indique la distancia real entre la sierra y la cadena del carril de avance.

1. Mida desde el borde inferior en un diente de triscado de la sierra hasta la parte superior de la cadena del carril de avance.

Vea la Figura 5-18.

2. Con el indicador al mismo nivel que la vista, observe la escala de altura.



**FIG. 5-18**

3. Afloje los pernos de montaje del soporte del indicador y ajuste el soporte hasta que el indicador esté alineado con la marca correcta en la escala. Vuelva a apretar los pernos de montaje del soporte.

Por ejemplo, si la medición desde la sierra hasta la cadena del carril de avance era de 100 mm (3 15/16"), asegúrese de que el indicador muestre 100 mm (3 15/16") en la escala.

## 5 Alineamiento

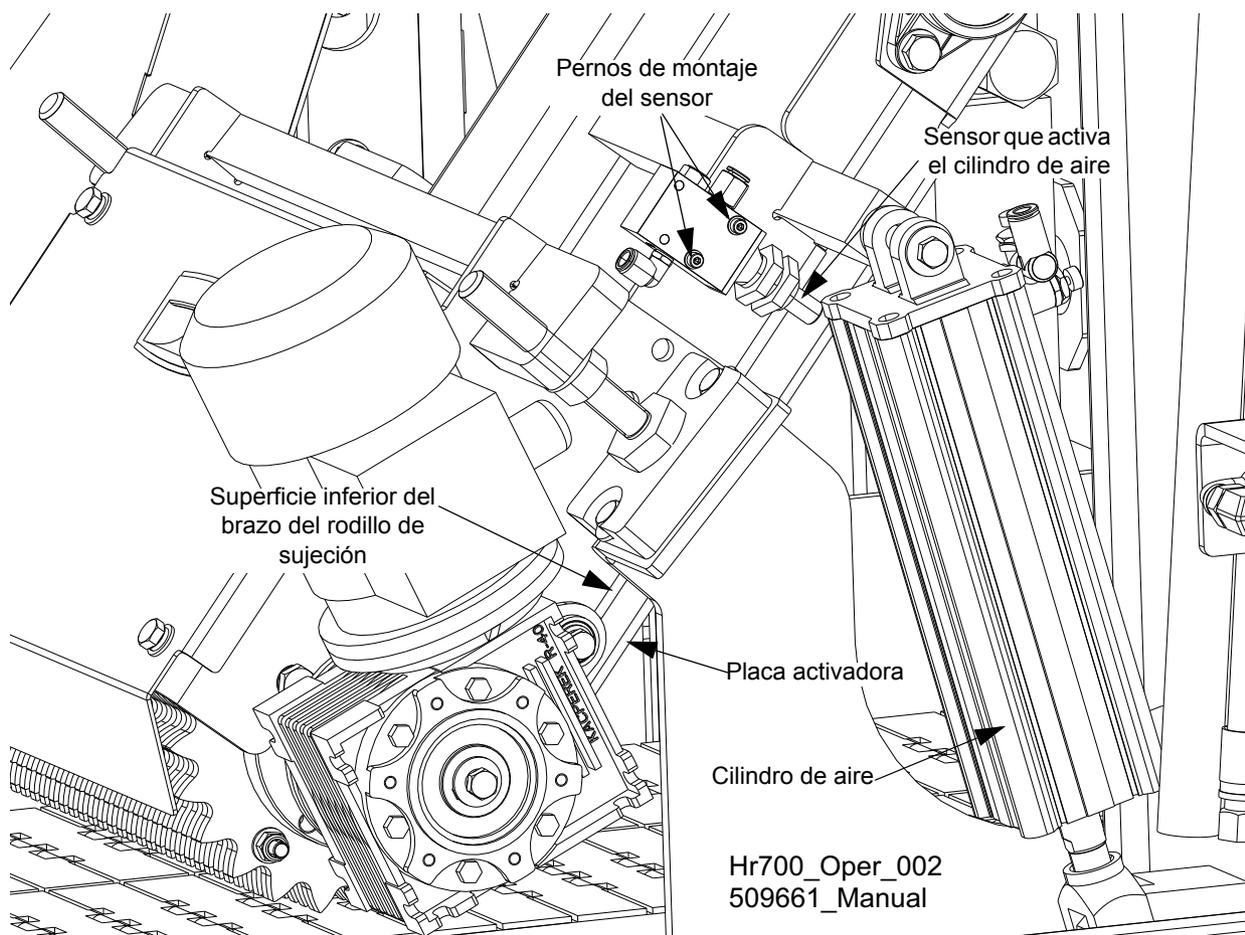
Ajuste del sensor que activa el cilindro de aire

### 5.13 Ajuste del sensor que activa el cilindro de aire

 **¡ADVERTENCIA!** No ajuste bajo ninguna circunstancia el sensor con la cadena del carril de avance en marcha. Tenga sumo cuidado al ajustar el sensor. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

Para garantizar el correcto funcionamiento del rodillo impulsor de sujeción, ajuste el sensor que activa el cilindro de aire de dicho rodillo. Para ello, afloje las tuercas de los pernos de montaje del sensor y coloque el sensor de manera que el cilindro de aire se active en el momento en que la placa activadora toque ligeramente la superficie inferior del brazo del rodillo de sujeción.

**Vea la Figura 5-19.**

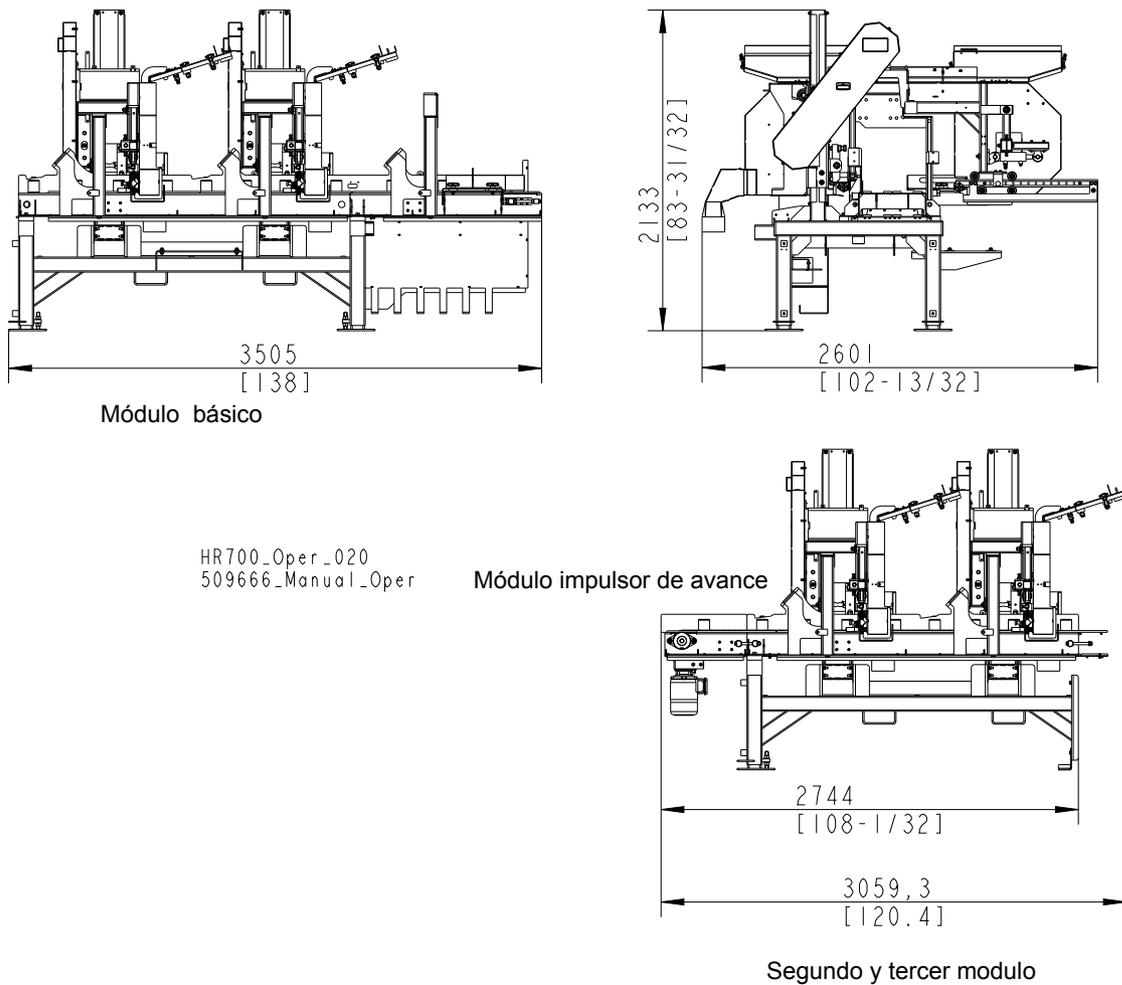


**FIG. 5-19**

## SECCIÓN 6 ESPECIFICACIONES

### 6.1 Dimensiones generales

**Vea la Figura 6-1.** Las dimensiones principales del reaserradero son las indicadas a continuación (todas las dimensiones son en milímetros y pulgadas).



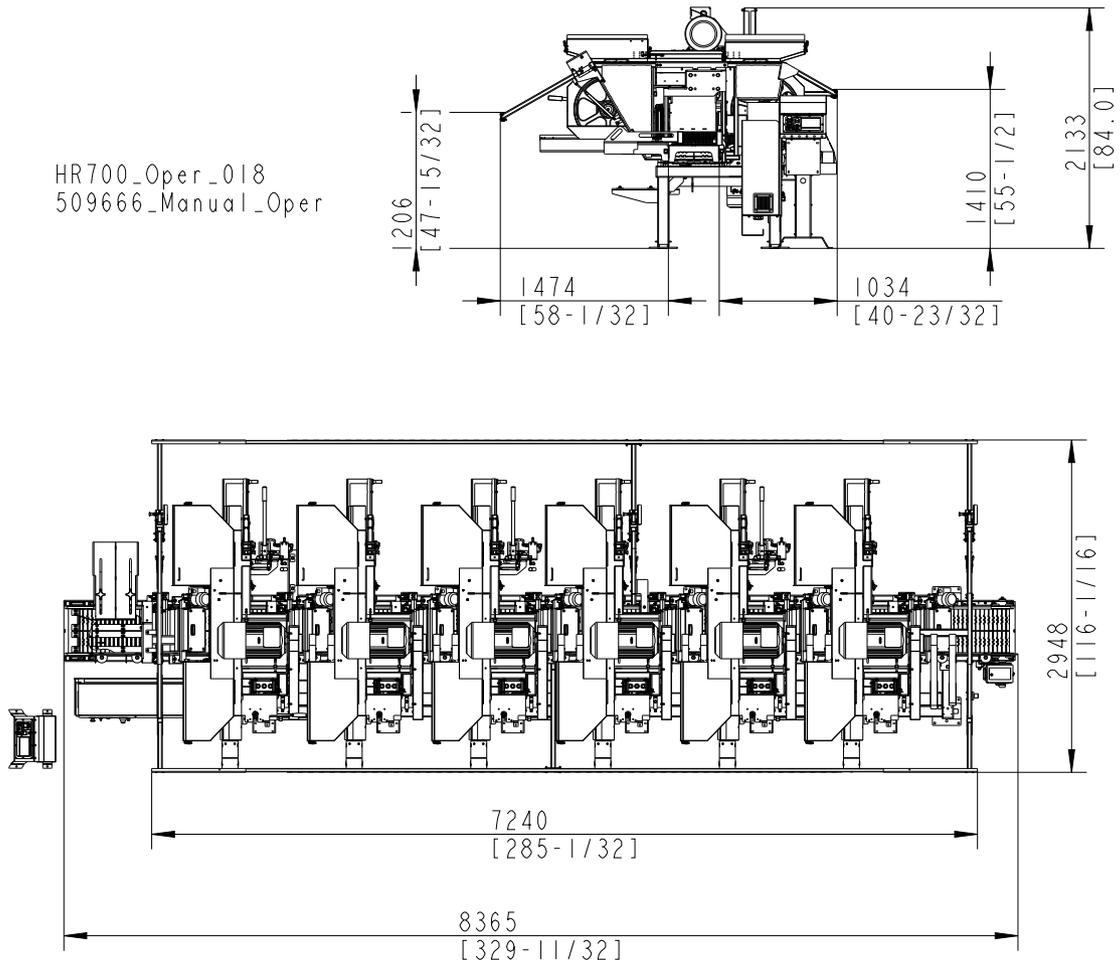
**FIG. 6-1**

# 6

## Especificaciones

### Dimensiones generales

Ve a la **Figura 6-2**. Las dimensiones principales del reaserradero son las indicadas a continuación, con la versión CE (todas las dimensiones son en milímetros y pulgadas).



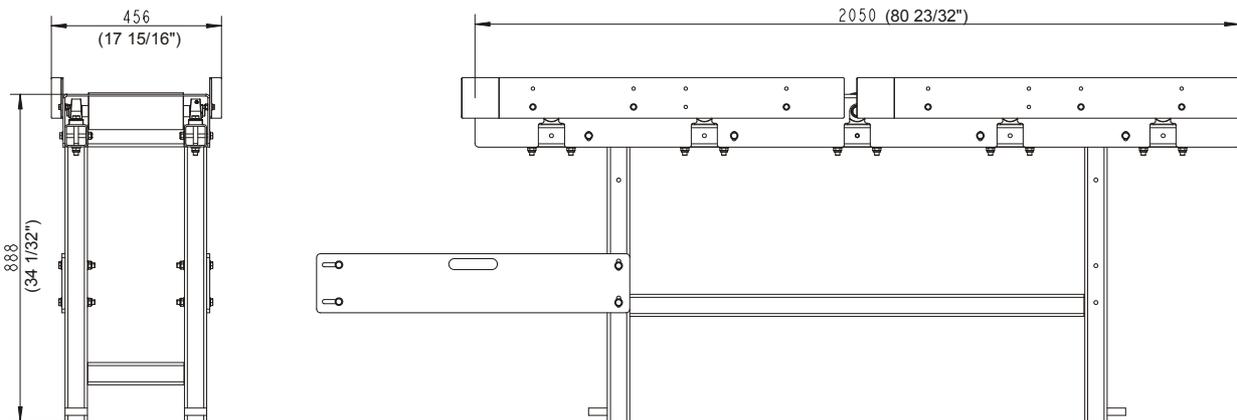
**FIG. 6-2**

**Vea la Tabla 6-1.** En la siguiente tabla figuran las dimensiones generales del reaserradero.

<b>Peso</b>	2530kg (5577 lb) (completo HR700-2) 2400kg (5291 lb) (módulo básico de 2 cabezales) 1800 kg (3968 lb) (extensión de 2 cabezales) 130 Kg (286 libras) (cadena de avance)
<b>Altura</b>	2.133 mm (84") (hasta el extremo superior del mástil) 2.538 mm (99,9") (altura máxima del cabezal)
<b>Anchura</b>	2598 mm (102")
<b>Longitud</b>	Primer módulo: 3505 mm (138") Segundo y tercer módulo: 2745mm (108")

**TABLA 6-1**

**Vea la Figura 6-3.** A continuación se muestran las dimensiones principales de la mesa de rodillos neutros (SLPIRT).

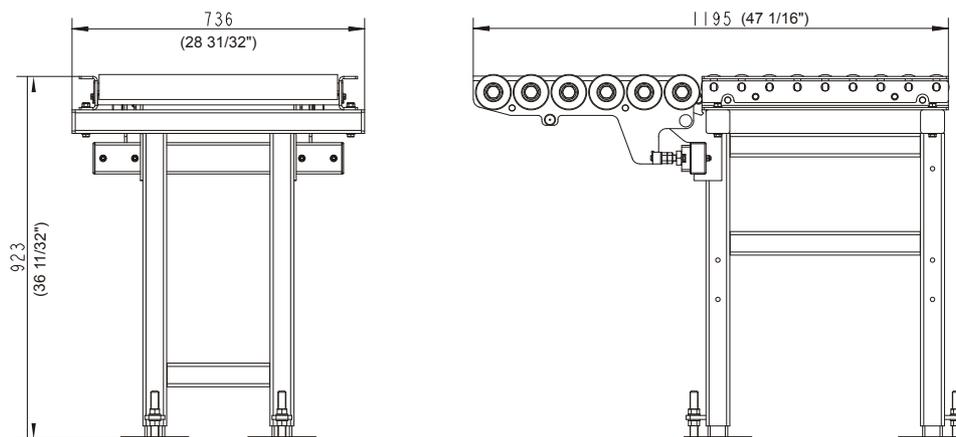


**FIG. 6-3**

# 6 Especificaciones

## Dimensiones generales

Ve a la **Figura 6-4**. Véanse la siguiente figura para las dimensiones principales de la mesa de rodillos cruzados (SLPCRT).



**FIG. 6-4**

Vea la Figura 6-5. La figura indica la ubicación de las patas del reaserradero.

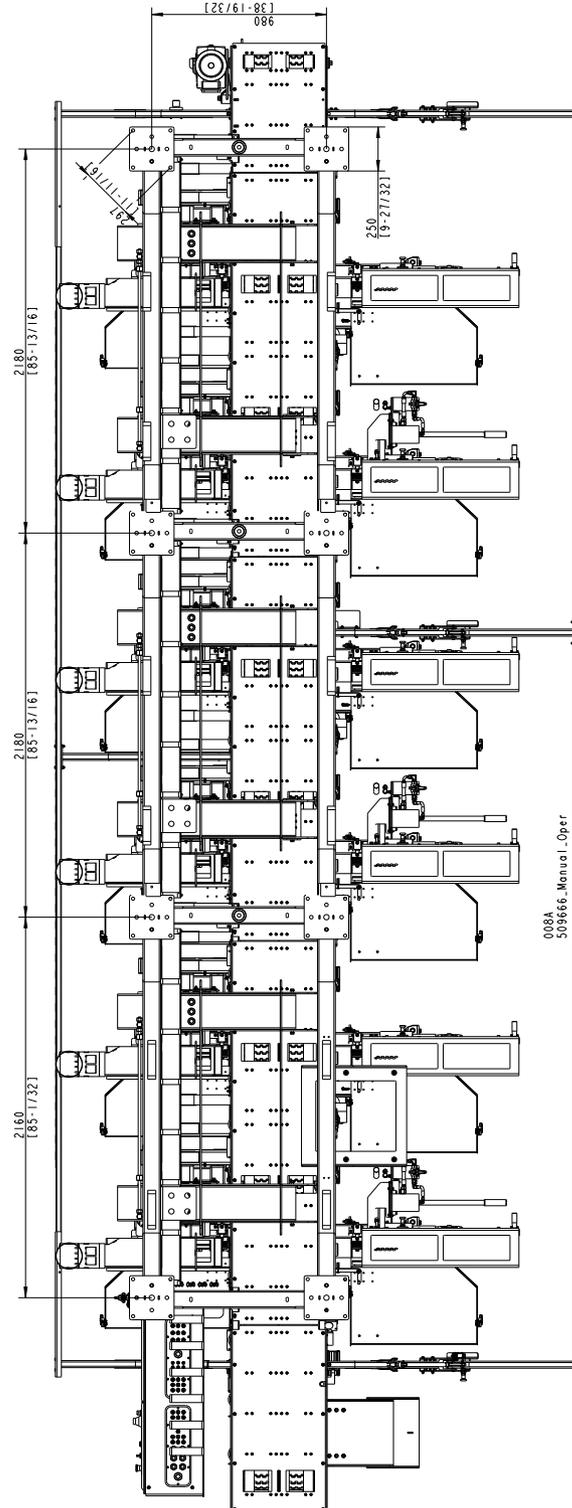


FIG. 6-5

## 6 Especificaciones

### Capacidad de corte

## 6.2 Capacidad de corte

Ve a la **Tabla 6-2**. El tamaño del material y las capacidades de rendimiento del reaserradero son los siguientes.

<b>Longitud de corte</b>	1,1 - 3,6 m (3,6- 11,8 pies)
<b>Altura del material</b>	10 - 400 mm (0,4 - 16")
<b>Ancho del material</b>	75-400 mm (3-15 3/4")
<b>Velocidad de avance</b>	0-20m (0-66 pies)/min
<b>Altura mínima de corte</b>	4 mm (0.16")
<b>Altura máxima de corte (sistema de movimiento vertical manual)</b>	400 mm (15 3/4")
<b>Altura máxima de corte (sistema de movimiento vertical manual) con rodillos opcionales</b>	250 mm (9 3/4")
<b>Altura máxima de corte (sistema de movimiento vertical automático)</b>	400 mm (15 3/4")
<b>Altura máxima de corte (sistema de movimiento vertical automático) con rodillos opcionales</b>	250 mm (9 27/32")
<b>Distancia entre las sierras</b>	1090 mm

**TABLA 6-2**

Ve a la **Tabla 6-3**. Wood-Mizer ofrece tres tipos de sierras para un corte eficiente. El tipo de madera que se vaya a cortar debe determinar la selección de la sierra que proporcione el mejor rendimiento.

Tamaño del motor	Tipo de sierra recomendada <sup>1</sup>		
	Madera blanda	Mediana Madera dura	Madera congelada o madera dura densa
<b>E15-E25</b>	.042 x 7/8 x 1 1/4"	.042 x 7/8 x 1 1/4 "	.045 x 7/8 x 1 1/4" F1

<sup>1</sup> El reaserradero HR700 funciona con una sierra de 4,67 m de longitud

### 6.3 Especificaciones del motor de la sierra

Ve a la **Tabla 6-4**. En la siguiente tabla, consulte las especificaciones sobre el motor de la sierra correspondientes al modelo de su aserradero.

Tipo de motor	Fabricante	Modelo	Potencia	Otras especificaciones
Eléctrico E15	EMA-ELFA	Pssg 132M-4A-HM	11kW	400 V/50Hz; 23,2 amp; 1450 r.p.m.
E20 eléctrico	EMA-ELFA	2SIE-160 L4 H	15kW	400V/50Hz; 27,7 Amp 1460 r.p.m.
E25 eléctrico	EMA-ELFA	PSg-160 L4 H	18,5kW	400V/50Hz; 36,9 Amp 1455 r.p.m.

**TABLA 6-4**

### 6.4 Nivel de ruido

Ve a la **Tabla 6-5**. A continuación se muestran los niveles de ruido del reaserradero Wood-Mizer<sup>123</sup>.

	Nivel de ruido
HR700EH20S-2	$L_{EX8} = 89$ dB (A)

**TABLA 6-5**

1. La medición del nivel de ruido se realizó según la norma PN-EN ISO 3746. El nivel de exposición al ruido que se muestra corresponde a una jornada de trabajo de 8 horas. Valor de precisión  $K=4$  dB.

2. Los valores medidos hacen referencia a los niveles de emisiones, no necesariamente a los niveles de ruido en el área de trabajo. Si bien existe una relación entre niveles de emisiones y niveles de exposición, no es posible determinar con total certeza si es necesario adoptar medidas preventivas. Entre los factores que afectan el nivel de exposición al ruido existente en un determinado momento se encuentran las características de la sala y la presencia de otras fuentes de ruido, por ejemplo: el número de máquinas y la actividad industrial existente en la zona. Además, el valor correspondiente al nivel de exposición permitido puede variar en función del país. Esta información permite al usuario de la máquina identificar mejor los posibles riesgos o peligros.

3. **¡IMPORTANTE!** El valor total de vibración a la que se están expuestos los miembros superiores del operario no supera los  $2,5$  m/s<sup>2</sup>. El valor cuadrático medio más elevado de la aceleración ponderada a la que está expuesto todo el cuerpo del operario no supera los  $0.5$  m/s<sup>2</sup>.

## **6** Especificaciones

### *Tamaños de correas en V*

---

#### **6.5 Tamaños de correas en V**

Vea la **Tabla 6-6**. Se muestran los tamaños de correas para el reaserradero.

Descripción de la correa	Tamaño de correa	N.º de pieza Wood-Mizer
Correa de transmisión	3-B/HB 2240	088993
Correa de transmisión	3-B/HB 2160	507311
Correa de transmisión	2-B/HB 2240	507307
Correa de transmisión	2-B/HB 2160	507315
Correa de la polea portasierra	B72.5	017922

**TABLA 6-6**

#### **6.6 Especificaciones del suministro de aire**

Vea las especificaciones del suministro de aire en la tabla siguiente:

Suministro de aire	Presión
HR700	Min. 6 bar (87 psi)

**TABLA 6-7**

## 6.7 Especificaciones del extractor de polvo

Ve la Tabla 6-8. A continuación se encuentran las especificaciones de los extractores de polvo utilizados en el reaserradero para cada cabezal de corte. <sup>1</sup>

<b>Flujo de aire</b>	1200 m <sup>3</sup> /h 3.937 pies <sup>3</sup> /h
<b>Diámetro de entrada de aire</b>	150 mm (5.9")
<b>Potencia del motor</b>	1,5 kW
<b>Número de sacos</b>	1 unidades
<b>Capacidad de los sacos</b>	0,25 m <sup>3</sup> (8,8 pies) <sup>3</sup>
<b>Peso</b>	110 kg (242,5 libras)
<b>Caída de presión</b>	1,5 kPa (0.22 psi) <sup>1</sup>
<b>Velocidad recomendada de transporte del aire por el conducto</b>	20 m/s 65,6 pies/s

**TABLA 6-8**

<sup>1</sup> La caída de presión entre la entrada del dispositivo de captura y la conexión al CADES debe ser de 1,5 kPa como máximo (para el valor nominal de flujo de aire). Si la caída de presión supera los 1,5 kPa, la máquina podría no ser compatible con los CADES convencionales.



**¡IMPORTANTE!** Los conductos del extractor de polvo deben tener conexión a tierra o estar hechos de materiales que no acumulen carga electrostática.



**¡PRECAUCIÓN!** Encienda siempre el extractor de polvo antes de poner en marcha la máquina.

---

1. Los equipos externos de extracción de polvo y virutas con instalación fija son regulados por EN 12779:2016-04

## SECCIÓN 7 FRENO DE MOTOR

### 7.1 Mantenimiento/repación

#### *Desgaste del resorte – accionamiento de los frenos*

Resorte INTORQ – los frenos son resistentes al desgaste y están diseñados para soportar largos intervalos de tiempo entre las distintas operaciones de mantenimiento. La capa de fricción y los componentes mecánicos de los frenos se ven sometidos al desgaste propio de su uso. Para un funcionamiento seguro y sin problemas, los frenos deben ser inspeccionados y ajustados de forma regular y, si fuera necesario, deben sustituirse por otros nuevos. En la siguiente tabla se describen las diferentes causas del desgaste y su efecto sobre los componentes de los frenos por resorte. A la hora de calcular la vida útil del rotor y los frenos, y determinar la frecuencia de los intervalos de mantenimiento, se deben valorar los siguientes factores. Los más importantes sin la fricción, la velocidad inicial de frenado y la frecuencia de uso. Si se dan varias de las causas de desgaste indicadas para la capa de fricción en una misma aplicación y al mismo tiempo, se deberán tener en cuenta dichos factores para calcular el desgaste. Para calcular los intervalos de mantenimiento se puede utilizar el programa de medición INTORQ Select.

#### *Inspecciones*

Para garantizar un funcionamiento seguro y sin problemas, se deben inspeccionar y mantener los frenos por resorte de forma regular. Para facilitar las labores de repación, se recomienda disponer de un buen acceso a los frenos en la propia planta. Se trata de un factor a tener en cuenta a la hora de instalar las unidades en la planta. En primer lugar, los intervalos de las tareas de mantenimiento necesarias para los frenos industriales dependen de la carga a la que se sometan durante el funcionamiento. A la hora de calcular los intervalos de mantenimiento, se deben tener en cuenta todas las causas del desgaste (véase la sección 7.1). Para aquellos frenos con una menor carga, tales como los frenos de retención con parada de emergencia, se recomienda realizar una inspección de forma regular a intervalos de tiempo concretos. Para reducir el coste de dicha inspección, esta se puede llevar a cabo junto con otras labores de mantenimiento regular y en la propia planta, si fuera necesario.

Si los frenos no tienen un buen mantenimiento, podrían producirse fallos, interrupciones de la producción o daños en la planta. Así pues, se debe desarrollar un plan de mantenimiento adaptado a las operaciones de funcionamiento y las cargas de los frenos para cada aplicación. Las tareas y los

intervalos de mantenimiento que aparecen en la siguiente tabla deben ser realizados para el freno por resorte INTORQ.

### Intervalos de mantenimiento

<b>Mantenimiento de frenos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Según el cálculo de vida útil</li> <li>■ de lo contrario, cada seis meses</li> <li>■ cada 4.000 horas de funcionamiento como máximo</li> </ul>
--------------------------------	---

TABLA 7-1.

## 7.2 Mantenimiento



**¡IMPORTANTE!** Los frenos con armazones, tornillos, resortes o rebordes desgastados deben sustituirse por completo.

Siga las siguientes pautas para las operaciones de inspección y mantenimiento:

- Elimine la suciedad provocada por la grase y el aceite con un producto limpiador para frenos. Una vez haya determinado la causa de dicha contaminación, sustituya el freno si fuera necesario. Los sedimentos de suciedad que se forman en el entrehierro entre el estator y el armazón afectan al funcionamiento de los frenos, por lo que deben ser eliminados.
- Después de sustituir el rotor no se alcanzará el par de frenado original hasta que se haya realizado el rodaje de las superficies de fricción. Tras la sustitución del rotor, los armazones y rebordes de los frenos comienzan presentando un nivel de desgaste superior.

### Comprobar el grosor del rotor



**¡PELIGRO!** El motor no debe estar en marcha durante la comprobación del grosor del rotor.

- Retire la cubierta del motor y la junta estanca (si existe).
- Mida el grosor del rotor con un calibrador. Para los frenos con placas de fricción, compruebe el desgaste existente en el diámetro exterior de la placa de fricción.
- Compare el grosor del rotor medido con los valores mínimos permitidos (para conocer dichos valores, consulte la sección 3.3).

- Sustituya todo el rotor si fuera necesario. Véase la descripción en la sección 7.3.5.

### Verificar el entrehierro

- Mida el entrehierro "sL<sub>ü</sub>" existente entre el armazón y el rotor mediante un calibre de láminas (véase la sección 3.3).
- Compare el entrehierro medido con el valor máximo permitido "sL<sub>ümax</sub>." (véase la siguiente tabla).
- Si fuera necesario, ajuste el entrehierro a "sL<sub>ürated</sub>". Véase la sección **7.3.4**.

Tipo de freno	sL <sub>ürated</sub> +0,1 mm -0,05mm	sL <sub>ümax</sub> Mantenimi ento de Frenos	Desgaste de ajuste máx. permitido	Grosor del rotor		Exceso de la tuerca de ajuste h <sub>E</sub> max. [mm]
				mín. <sup>1)</sup> [mm]	máx. [mm]	
INTORQ FK458-25	0,4	1,0	4,0	12	16	17

TABLA 7-2.

## Declaración de conformidad CE según la EC Machinery Directive 2006/42/EC

Mediante la presente,

Wood-Mizer Industries sp. z o.o.  
114 Nagorna street, 62-600 Kolo; Polonia

Declara que la versión entregada de la máquina descrita a continuación cumple con los requisitos básicos en materia de salud y seguridad de la EC Machinery Directive 2006/42/EC aplicados en su diseño y tipo cuando fue puesta en circulación. En caso de producirse cualquier modificación de la máquina no autorizada por el fabricante, esta declaración dejará de ser válida.

Designación de la máquina: **Corte adicional horizontal**

TIPO: HR700EH15S-1/6; HR700EH20S-1/6; HR700EH25S-1/6

No de fabricante: .....

Directivas CE pertinentes: EC Machinery Directive 2006/42/EC  
EC Electromagnetic Compatibility Directive  
2004/108/EC

Normas armonizadas pertinentes: PN-EN ISO 12100:2012  
PN-EN 1807-2:2013-08  
PN-EN 13849-1:2008  
PN-EN 60204-1:2010  
PN-EN 13857:2010

Organismo notificado según el anexo IV: TUV SUD Product Service GmbH  
Gottlieb-Daimler Strasse 7  
70794 Filderstadt

No de notificación: 0123

Responsable de: Examen de tipo CE

No de certificado del examen de tipo CE:

Responsable de la documentación técnica: Adam Kubiak / Responsable de I+D  
Wood-Mizer Industries Sp. z o.o.  
62-600 Kolo, ul. Nagorna 114  
Tel. +48 63 26 26 000

Fecha/Firma autorizada: **Adam Kubiak**

Cargo: Responsable de I+D