INDUSTRIAL PRODUCTS

Manual de seguridad, instalación, operación y mantenimiento

Reaserradero HR300 **rev. A1.01 - A1.04**

¡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.

Mayo de 2010, Formulario Nº1695-1

Tabla de Contenidos Sección-Pagina

SECCIÓN 1 INTRODUCCIÓN 1-1

1.1 Sobre este manual....1-1
1.2 Cómo obtener servicio....1-2
Información general de contacto 1-2
Sucursales y Centros de Venta Autorizados 1-3
1.3 Identificación del cliente y el equipo....1-5
1.4 Medidas 1-6
Reaserradero HR300 con mesas de carga opcionales 1-7
1.5 Especificaciones 1-8

SECTION 2 SEGURIDAD 2-1

2.1 Símbolos de seguridad....2-1
2.2 Instrucciones de seguridad 2-2

SECCIÓN 3 INSTALACIÓN Y OPERACIÓN 3-1

3.1 Instalación....3-1
3.2 Instalación eléctrica....3-2
3.3 Cambio de la sierra....3-4
3.4 Tensado de la sierra....3-5
3.5 Encarrilamiento de la sierra....3-6
3.6 Arranque y parada de la máquina....3-8
3.7 Operación de desplazamiento vertical....3-10
3.8 Ajuste de la inclinación del cabezal de corte....3-11
3.9 Ajuste de los rodillos de presión 3-12
3.10 Operación de lubricación por agua....3-13
3.11 El sistema Lube-Mizer (Opcional) 3-15
3.12 Instalación de las mesas de carga (Opcional)....3-19
3.13 Verificación previa a la operación....3-21
3.14 Procedimiento de operación 3-22

SECCIÓN 4 MANTENIMIENTO 4-1

4.1 Guíasierra 4-1
4.2 Eliminación del serrín....4-4
4.3 Correas polea portasierra....4-5
4.4 Cómo tensionar las correas....4-6
4.5 Cómo tensionar las cadenas....4-8
4.6 Cojinete de transmisión 4-10
4.7 Inspección de los rodillos 4-11
4.8 Misceláneo....4-12
4.9 Lube-Mizer (Opcional)....4-13

Tabla de Contenidos Sección-Pagina

SECCIÓN 5 ALINEACIÓN 5-1

5.1 Procedimiento de alineación.....5-1

Alineación de la polea portasierra 5-1
Ajuste del cabezal de corte..... 5-6
Instalación del guíasierra 5-7
Desviación del guíasierra 5-9
Alineación de la inclinación vertical del guíasierra..... 5-10
Ajuste de la inclinación horizontal del guíasierra..... 5-12
Espaciamiento del reborde del guíasierra..... 5-14
Ajuste del deflector del guíasierra (Guías estándar solamente)5-15
Nivel del guíasierra (sólo sierras de alto rendimiento)..... 5-16
Ajuste del bloque de sierra (sólo guías de alto rendimiento)5-17
Ajuste de los rodillos de presión..... 5-18
Ajuste de escala de altura de la sierra..... 5-19
Ajuste del freno 5-20

SECCIÓN 6 INFORMACIÓN ELÉCTRICA 6-1

6.1 Diagrama de símbolos eléctricos.....6-1

HR300EA10-1 6-1
HR300EB20-1 6-2
HR300EC20-1..... 6-3
HR300EH200-1..... 6-4
HR300EB25-1 6-5
HR300EC25-1..... 6-6
Opción Lube-Mizer, reaserradero de cabezal único 6-7
575V Transformadores 6-8

6.2 Lista de componentes eléctricos (HR300EC25-1) 6-9
6.3 Lista de componentes eléctricos (HR300EB25-1) 6-11
6.4 Lista de componentes eléctricos (HR300EC20-1) 6-13
6.5 Lista de componentes eléctricos (HR300EB20-1) 6-15
6.6 Lista de componentes eléctricos (HR300EH20-1).....6-17
6.7 Lista de componentes eléctricos (HR300EA10-1).....6-19
6.8 Diagramas de distribución de componentes 6-21

Caja de control (HR300EC20-1/HR300EH20-1/HR300EC25-1)6-21
Caja de control (HR300EB20-1/HR300EB25-1)..... 6-22
Caja de control (HR300EA10-1) 6-23
Panel de la caja de control 6-24

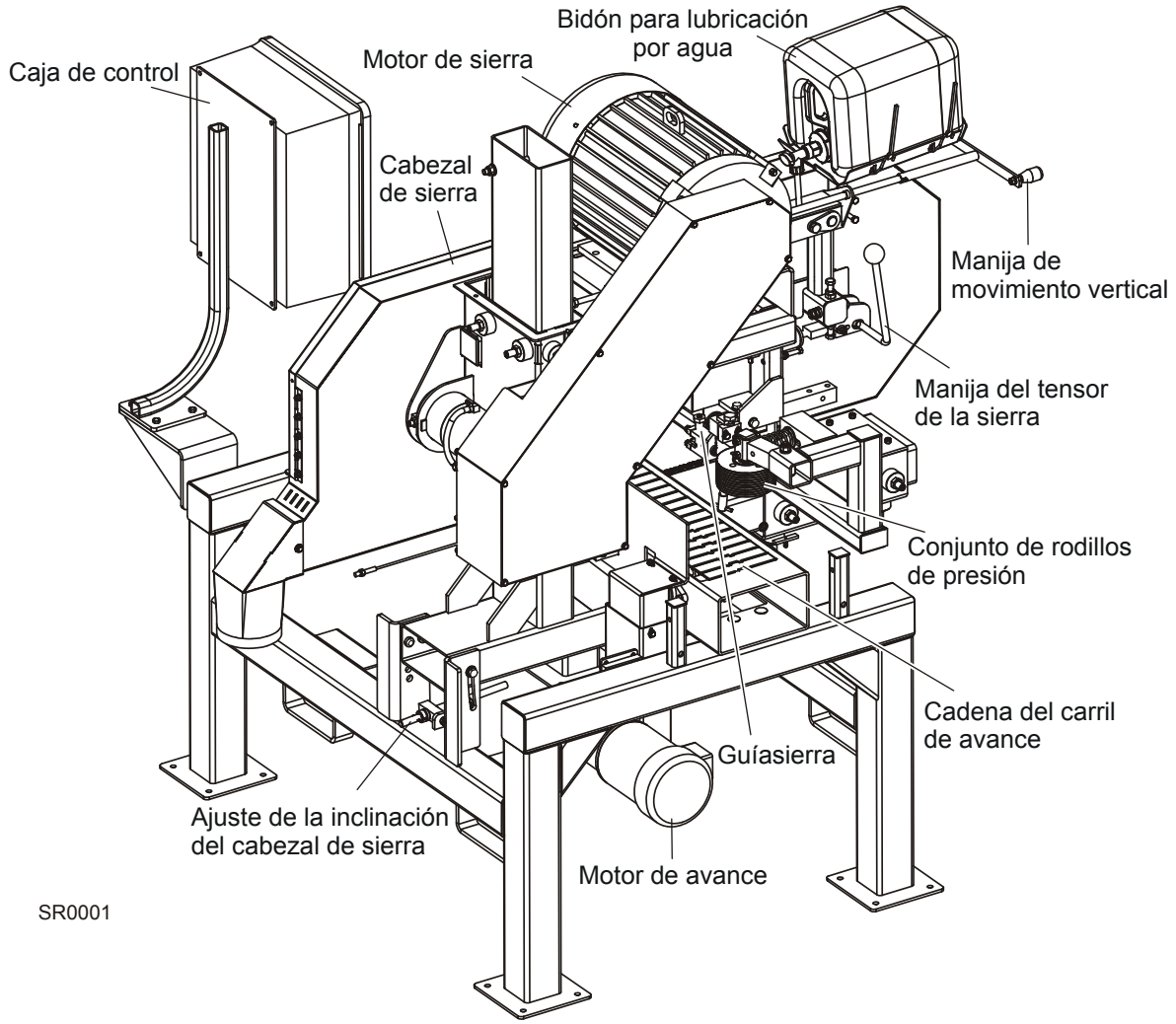
INDEX I

SECCIÓN 1 INTRODUCCIÓN

1.1 Sobre este manual

Este manual reemplaza o debe usarse con toda la información previa recibida relacionada con el Reaserradero HR300 Wood-Mizer® *. Todos los envíos futuros serán una adición o revisión de secciones individuales de este manual a medida que obtengamos más información.

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



*Wood-Mizer® es una marca comercial registrada de Wood-Mizer Products, Inc.

1.2 Cómo obtener servicio

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

Información general de contacto

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

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

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

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

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

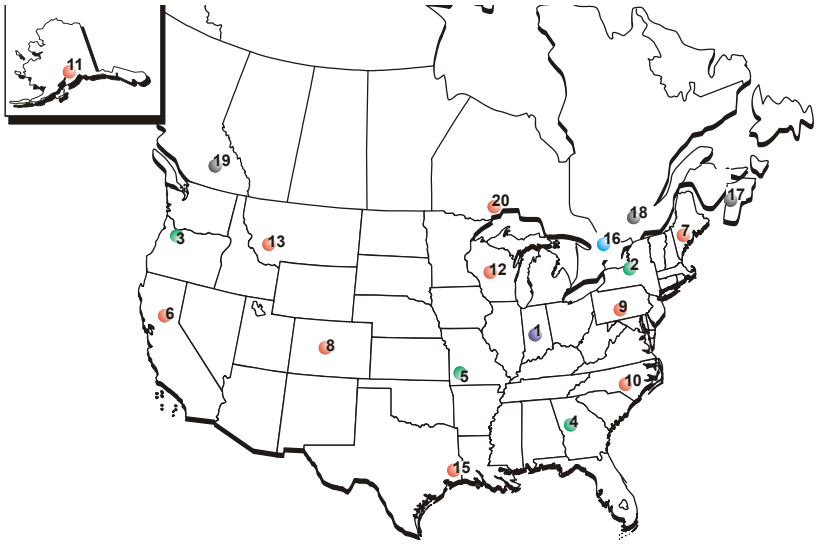
AWMV aceptará estos métodos de pago:

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

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

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

Sucursales y Centros de Venta Autorizados



ESTADOS UNIDOS

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

CANADÁ

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

Sucursales de Wood-Mizer

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

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

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

Centros de Venta Autorizados*

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

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

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

Sucursales de Wood-Mizer en Canadá

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

18 Wood-Mizer Canadá Quebec
7 ch. Baie Grenville
Grenville-sur-la-Rouge, QC
J0V 1B0
Toll Free (877) 866-0667
Phone (819) 242-0414
Fax (819) 242-0714

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Centros de Venta Autorizados*

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

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

1.3 Identificación del cliente y el equipo

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

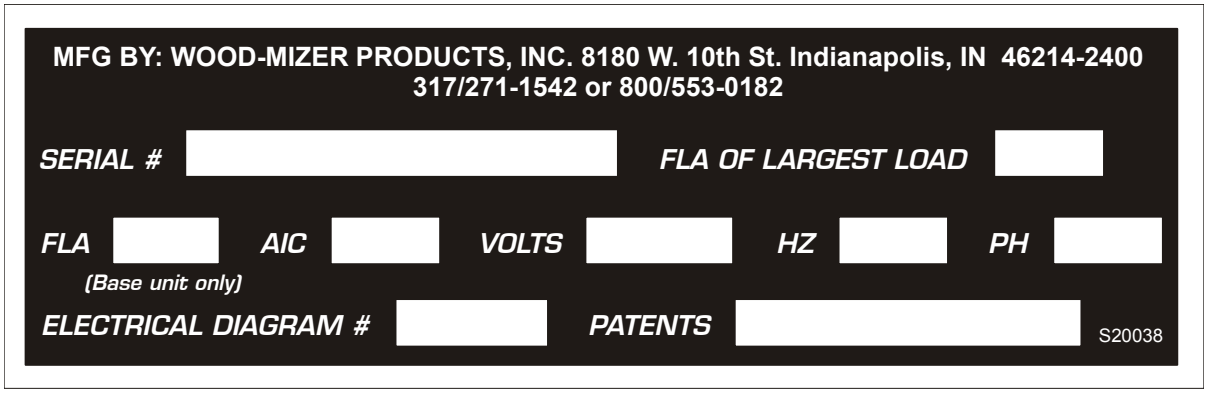
Estos números ayudarán a acelerar nuestro servicio a usted. Por favor, ubíquelos ahora y escríbalos a continuación para que tenga un rápido y fácil acceso a los mismos.

Información de identificación (Debe completarla el comprador)

No de modelo _____

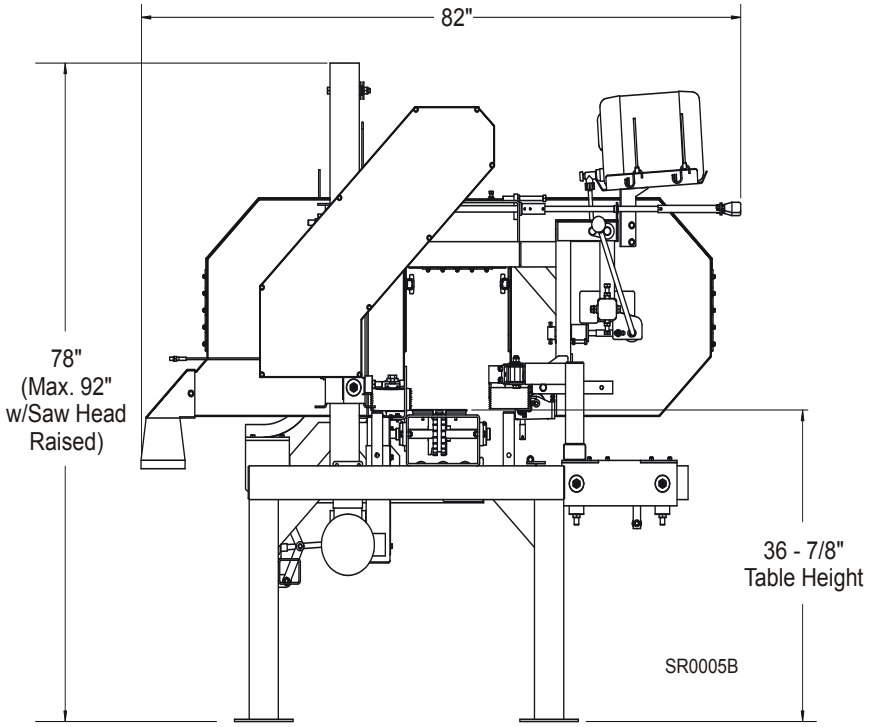
No de serie _____

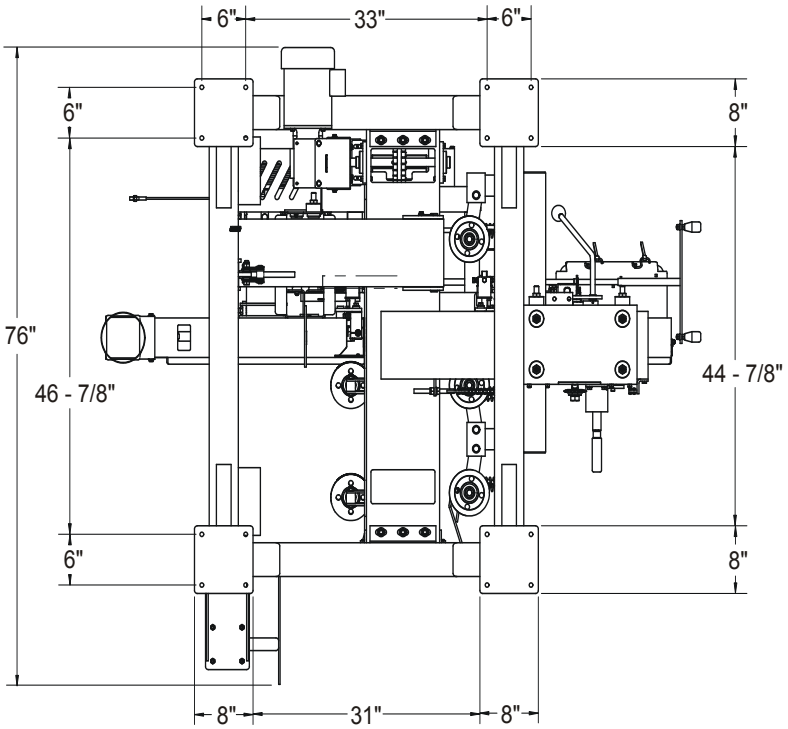
No de cliente _____



PLACA DE IDENTIFICACIÓN

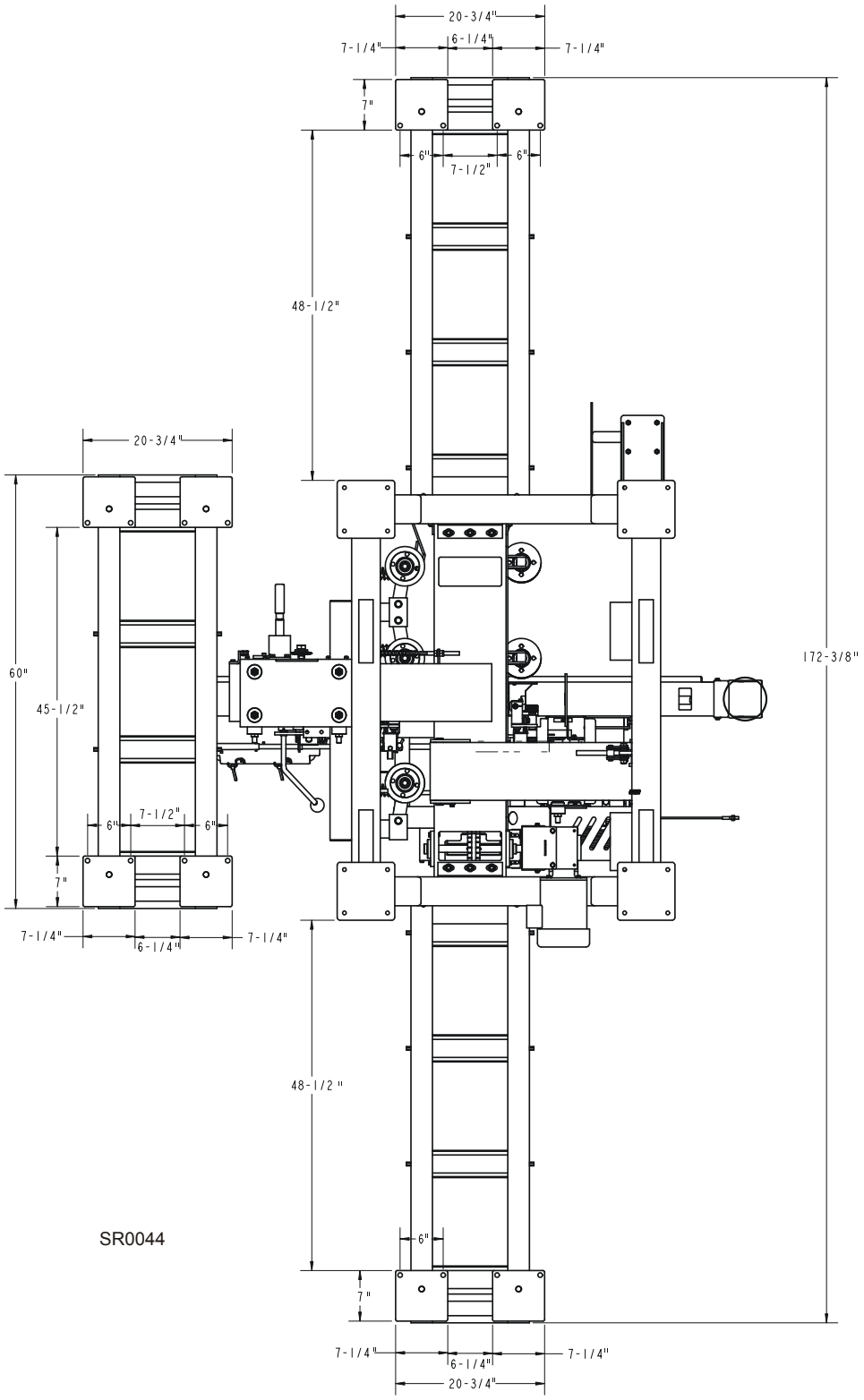
1.4 Medidas





REASERRADERO HR300

REASERRADERO HR300 CON MESAS DE CARGA OPCIONALES



REASERRADERO HR300 CON MESAS

1.5 Especificaciones

Model: HR300 Rev. A1.01+

Machine Dimensions:						
Length:	76"					
Length w/Optional Loading Tables :	172 3/8"					
Width:	82"					
Minimum Width w/Optional Side Table:	102"					
Minimum Height:	78"					
Maximum Height (w/Saw Head Raised):	92"					
Table Height:	36 7/8"					
Weight (Basic Unit):	1200 lbs					
Material Dimensions:						
Minimum Cut Height:	1/4"					
Maximum Cut Height:	10 1/2"					
Maximum Material Height:	25"					
Minimum Material Length:	18"					
Maximum Material Length:	Unlimited					
Minimum Material Width:	1"					
Maximum Material Width:	10"					
Feed System:						
Feed Rate:	0-100 Ft/Min					
Feed Motor Horsepower:	1					
Feed Motor RPM:	1725					
Blade:						
Length:	158"					
Standard Width:	1 1/4"					
Optional Width:	1 1/2"					
Profile:	Many types available depending upon cutting needs					
Blade Motor:	**EA10**	**EB20/EC20/EH20**	**EB25/EC25**			
Manufacturer:	Lincoln	Lincoln	Lincoln			
Horsepower Rating:	10	20	25			
Weight:	128 lbs.	287 lbs.	380 lbs.			
Speed:	1745 RPM	1755 RPM	1775 RPM			
Drive Belt:	3/5V800	3/5V800	3/5V800			
Electrical Requirements:	**HR300EA10-1**	**HR300EC20-1***	**HR300EH20-1**	**HR300EB20-1**	**HR300EC25-1****	**HR300EB25-1**
Fused Disconnect:	100 Amps	60 Amps	60 Amps	100 Amps	60 Amps	100 Amps
Time Delay Fuse:	70 Amps	40 Amps	40 Amps	80 Amps	50 Amps	100 Amps
Suggested Wire Size:	6AWG	8AWG	8AWG	4AWG	8AWG	3AWG
FLA of Largest Load:	41.5	24.1	24.1	48.2	29.4	58.8
Machine FLA:	45.5	26.2	26.2	52.5	31.5	63
AIC/SCCR:	200K/5K	200K/5K	200K/5K	200K/5K	200K/5K	200K/5K
Volts/Hz/Phase:	230/60/1	460/50-60/3	380/50-60/3	230/50-60/3	460/50-60/3	230/50-60/3

*Use transformer kit 054930 for use with 575V
**Use transformer kit 054929 for use with 575V

ESPECIFICACIONES DEL REASERRADERO HR300

SECTION 2 SEGURIDAD

2.1 Símbolos de seguridad

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

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

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

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

¡IMPORTANTE! indica información vital.

NOTA: brinda información útil.

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

2.2 Instrucciones de seguridad

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

RESPETE LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

¡IMPORTANTE! Lea la totalidad del Manual del Propietario antes de utilizar el Reaserradero HR300. 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 los demás manuales suministrados por el fabricante y cumpla todas las instrucciones de seguridad correspondientes, incluyendo indicaciones de peligro, advertencia y precaución.

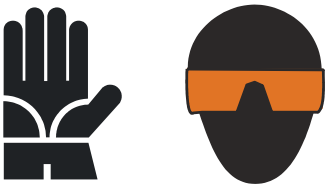
Sólo personas que hayan leído y entendido el manual del operador en su totalidad deberán operar el Reaserradero HR300. El reaserradero HR300 no tiene por objeto ser usado por niños ni cerca de ellos.

¡IMPORTANTE! Es siempre responsabilidad del dueño cumplir con todas las leyes, disposiciones y reglamentos locales, estatales y federales sobre la titularidad, operación y remolque del reaserradero HR300 AWMV. Se recomienda a todos los propietarios de reaserraderos HR300 AWMV 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 de cinta. ¡El cambio de sierras es más seguro cuando lo hace una sola persona! Mantenga a las demás personas alejadas del área donde se enrollen, carguen o cambien sierras. 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 de cabezal único y las áreas para acumulación de madera. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

MANIPULE LOS LUBRICANTES DE MANERA SEGURA

¡ADVERTENCIA! Utilice SÓLO agua con los 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.

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 de cabezal único, asegúrese de que todas las tapas y los protectores estén fijos en su sitio. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

Asegúrese de que las tapas del compartimiento de la sierra y las poleas estén fijas en su sitio. Utilice el pestillo para fijar las tapas del compartimiento de la sierra.

¡ADVERTENCIA! Siempre apague la máquina para parar la sierra cuando no se esté utilizando el reaserradero de cabezal único. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

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

¡ADVERTENCIA! Utilice ambas manos para operar la manija del tensor de la sierra. No hacerlo puede provocar lesiones.

MANTENGA ALEJADAS A LAS PERSONAS

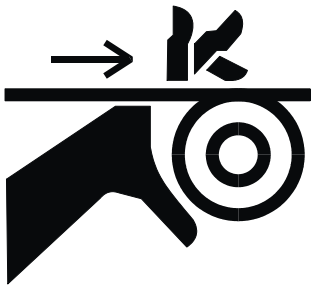
¡PELIGRO! Mantenga a todas las personas alejadas de la ruta del equipo y tablas en movimiento cuando se esté operando el reaserradero de cabezal único. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

MANTENGA ALEJADAS LAS MANOS

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

¡PELIGRO! Siempre mantenga las manos alejadas de una sierra de cinta en movimiento. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

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



¡ADVERTENCIA! No haga rotar las poleas portasierra con la mano. Hacer girar las poleas portasierra con la mano puede provocar heridas graves.

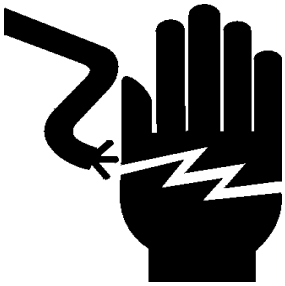
¡ADVERTENCIA! Se debe dejar que pare totalmente. Siempre apague el reaserradero de cabezal único y deje que se detengan por completo todas las piezas móviles antes de quitar las tapas o protectores. NO use la máquina si se han quitado tapas o protectores.

¡ADVERTENCIA! Siempre manténgase alejado de la salida del serrín. Al usar el reaserradero de cabezal único, mantenga las manos, los pies y cualquier otro objeto alejados de la tolva de serrín. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

USE EL PROCEDIMIENTO ADECUADO CUANDO REALIZA VERIFICACIONES Y REPARACIONES ELÉCTRICAS DE SEGURIDAD

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

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



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

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

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

¡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! Se debe utilizar procedimientos de bloqueo durante:

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

Los riesgos de mantenimiento incluyen:

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

El no realizar el bloqueo puede dar como resultado:

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

Para controlar los peligros de mantenimiento:

Se deben seguir los procedimientos de bloqueo (ver Estándar ANSI Z244.1-1982 y norma OSHA 1910.147).
Nunca se confíe en el control de parada de la máquina para la seguridad del mantenimiento (paradas de emergencia, botones de encendido/apagado, enclavamientos).
No se acerque a las sierras en movimiento o los sistemas de avance.
Deje que las piezas que se desplazan por inercia paren por completo.
Se deben bloquear el suministro eléctrico y el suministro de aire.
Donde no se pueda utilizar procedimientos de bloqueo establecidos (diagnóstico eléctrico o diagnóstico dinámico mecánico), se debe utilizar técnicas alternativas de protección que pueden exigir destrezas especiales y planeamiento.
Siempre observe prácticas de operación segura en el lugar de trabajo.

PROCEDIMIENTO DE BLOQUEO DEL REASERRADERO DE CABEZAL ÚNICO

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

Propósito:

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

Responsabilidad:

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

Secuencia del procedimiento de bloqueo:

1. Notifique a todas las personas que se requiere un bloqueo y la razón pertinente.

2. Si el reaserradero está funcionando, apáguelo siguiendo el procedimiento normal de parada.

3. Accione el interruptor de manera que las fuentes de energía queden desconectadas o aisladas del reaserradero. Se debe disipar la energía acumulada, como la energía de las sierras en movimiento y del sistema de avance.

4. Bloquee la energía aislando dispositivos con los cierres individuales asignados.

5. Después de verificar que no haya personas expuestas y como comprobación de que se ha desconectado las fuentes de energía, accione el botón pulsador u otros controles de operación normal para cerciorarse de que no se puede arrancar el reaserradero. Precaución: Vuelva los controles de operación a la posición neutral después de la prueba.

6. Ahora está bloqueado el reaserradero.

Volver a poner en servicio el equipo

1. Al completar el trabajo y cuando el reaserradero esté listo para la prueba o el servicio normal, revise el área del reaserradero para ver que no haya ninguna persona expuesta.

2. Cuando esté despejado el reaserradero, quite los bloqueos. Para reponer la energía al reaserradero se pueden accionar los dispositivos de aislamiento de energía.

Procedimiento que requiere más de una persona

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

Reglas para usar el procedimiento de bloqueo

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

Responsabilidad del propietario

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

MANTENGA EN BUENAS CONDICIONES LAS CALCOMANÍAS DE SEGURIDAD

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

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

SECCIÓN 3 INSTALACIÓN Y OPERACIÓN

3.1 Instalación

Use un elevador de horquilla u otro equipo apropiado para mover el reaserradero.

¡ADVERTENCIA! Tenga sumo cuidado y emplee el equipo correcto para izar y mover el reaserradero de cabezal único. Levante la máquina de los lados solamente, nunca desde debajo de la parte delantera o trasera de la base o del carruaje superior. De lo contrario se puede provocar lesiones personales y/o daños a la máquina.

Vea la Figura 3-1.

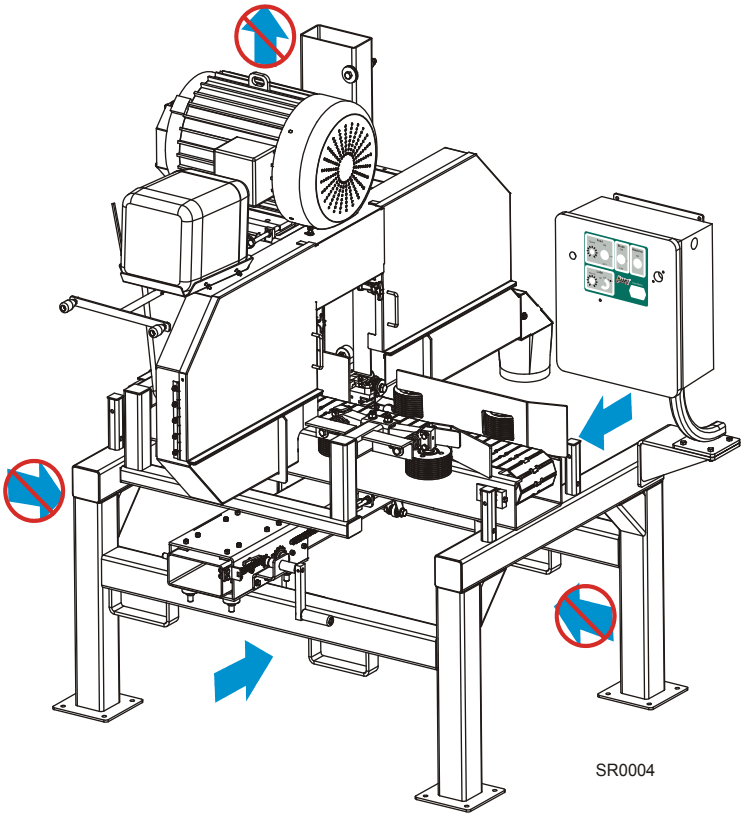


FIGURA 3-1

Coloque el reaserradero de cabezal único en una base de concreto lo suficiente fuerte para soportar el peso de la máquina. Deje espacio alrededor del reaserradero para aumentar y quitar material. Asegure el reaserradero a la base con los pernos de anclaje.

3.2 Instalación eléctrica

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

¡PELIGRO! El voltaje peligroso dentro de la caja de controles eléctricos y en el motor pueden causar electrochoque, quemaduras o la muerte. ¡Desconecte y bloquee el suministro eléctrico antes de realizar reparaciones! Mantenga cerradas y bien aseguradas todas las tapas de los componentes eléctricos durante la operación de reaserrado.

Realice los pasos siguientes antes de utilizar el reaserradero para hacer las conexiones eléctricas requeridas:

Configuración en 575 V: Un juego de dos transformadores se suministran con el aserradero (054929 para 25 HP, 054930 para 20 HP). Estos transformadores convierten el voltaje 575 de entrada en los 460 voltios requeridos para el reaserradero. *Vea fig. 6-8* para ver el esquema de configuración de los transformadores.

1. Desbloquee y abra la caja de control del reaserradero.

2. Localice el disyuntor principal en la esquina superior derecha de la caja de control. Pase el cable de suministro eléctrico por el agujero lateral de la caja de control próximo al disyuntor. Conecte los alambres de suministro eléctrico al disyuntor principal en la caja de control, como se muestra. **¡IMPORTANTE!** Si el motor de la sierra gira al contrario, cambie dos, cualesquiera, de los tres cables de entrada de alto voltaje conectados a los terminales L1, L2 o L3 para invertir la rotación del motor.

Vea la Figura 3-2.

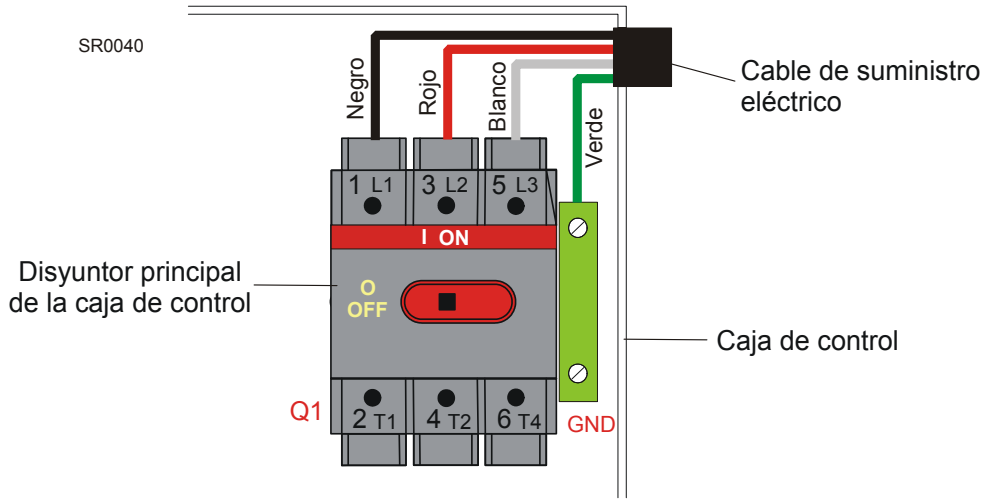


FIGURA 3-2

3. Cierre y bloquee la caja de control del reaserradero.

4. Revise la rotación correcta de la cuchilla del reaserradero. El alimentador siempre rotará en la dirección correcta, pero la rotación de la hoja de sierra puede invertirse. Presione el botón MACHINE-ON (Encender la máquina) y, a continuación, el botón BLADE-ON (Encender sierra). La sierra debe girar en el sentido de las agujas del reloj, vista desde el lado de control del cabezal de corte. Si la sierra gira en el sentido equivocado, apague la máquina, desconecte y bloquee el suministro eléctrico y revise el cableado. *Vea la Sección 6* para los diagramas de cableado eléctrico.

¡ADVERTENCIA! Revise la rotación correcta de la sierra antes de operar la máquina. De lo contrario, podrán heridas personales graves y/o daños a la máquina.

3.3 Cambio de la sierra

¡PELIGRO! Antes de cambiar la sierra, desembráguela y apague el motor del reaserradero. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

¡ADVERTENCIA! Use siempre guantes y protección para los ojos durante el manejo de sierras de cinta. ¡El cambio 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 sierras. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

Abra las dos tapas del compartimiento de sierra que cubren las poleas portasierra. Baje la tapa abisagrada del compartimiento de sierra intermedia. Para reducir la tensión de la sierra, gire la manija de tensión hasta que la polea se hunda y la sierra se suelte en su compartimiento. Levante la sierra y sáquela del compartimiento.

Al instalar una sierra, asegúrese de que los dientes apunten en la dirección correcta. Los dientes deben apuntar hacia la alimentación y los lados de la tolva de serrín del reaserradero. Instale la sierra de manera que descanse en las poleas.

Coloque las sierras de 1 1/4" en las poleas de manera que la garganta de sierra sobresalga 1/8" (3,0 mm) del borde de la polea. Coloque las sierras de 1 1/2" en las poleas de manera que la garganta de sierra sobresalga 3/16" (4,5 mm) del borde de la polea.

Cierre la tapa del compartimiento de la sierra.

Luego gire la manija de tensión hasta que la sierra se haya tensado adecuadamente.

3.4 Tensado de la sierra

El tensor de la sierra se regula en la fábrica para lograr la tensión correcta cuando el resorte de caucho se comprima 3/16" (4,8 mm). Se suministra un perno indicador para indicar cuándo el muelle de caucho se ha comprimido correctamente. Para tensar la sierra, gire la manija de tensión de la sierra hacia arriba hasta que encaje en su sitio.

¡ADVERTENCIA! Utilice ambas manos para operar la manija del tensor de la sierra. No hacerlo puede provocar lesiones.

Revise que el lado trasero de la arandela del muelle de caucho esté alineado con la cabeza del perno indicador. En caso contrario, alivie la tensión de la sierra y gire el eje del tensor a la izquierda para comprimir más el muelle de caucho; a la derecha para comprimir menos el muelle de caucho.

Vea la Figura 3-3. Use el disco festoneado para girar el eje del tensor.

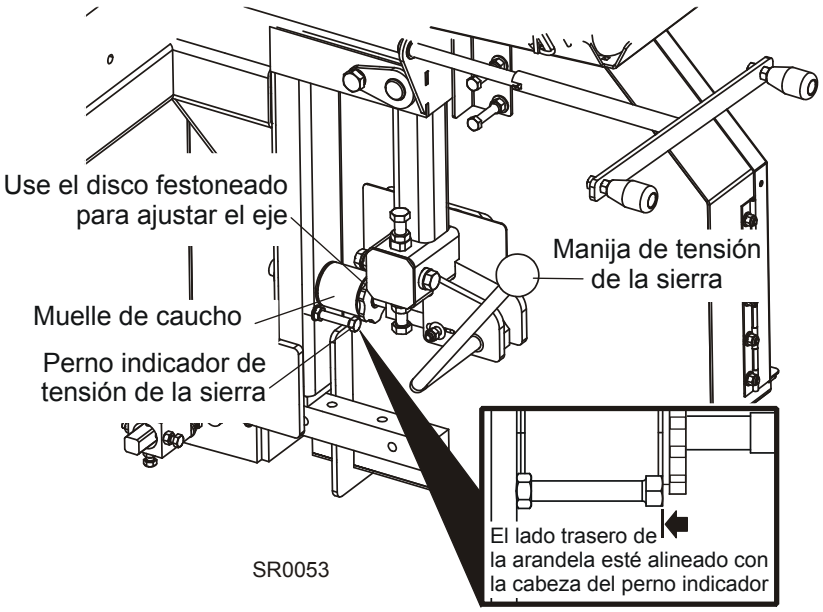


FIGURA 3-3

Tensione la sierra y vuelva a revisar el alineamiento de la arandela del muelle de caucho con la cabeza del perno indicador.

Revise de vez en cuando la tensión de la sierra al ajustar el control de troza o mientras esté cortando. A medida que la sierra y las correas se calientan y estiran, la tensión de la sierra variará. Ajuste el eje del tensor según sea necesario para mantener la tensión correcta de la sierra.

3.5 Encarrilamiento de la sierra

1. Cerciórese de que las tapas del compartimiento de sierra estén cerradas y todas las personas estén alejadas del área del cabezal de corte.

2. Arranque el motor, girando la sierra hasta que se coloque en las poleas.

   ¡ADVERTENCIA! No haga rotar las poleas portasierra con la mano. Hacer girar las poleas portasierra con la mano puede provocar heridas graves.

3. Apague el motor, abra las tapas del compartimiento de sierra y revise la posición de la sierra en las poleas portasierra.

   Vea la Figura 3-4. Coloque las sierras de 1 1/4” de ancho de manera que la garganta de sierra sobresalga 1/8" (3,0 mm) del borde de la polea portasierra (±1/16 [1,5 mm])(±1/32 [0,75 mm]). Coloque las sierras de 1 1/2" de manera que la garganta de sierra sobresalga 3/16" (4,5 mm) del borde de la polea portasierra (±1/16 [1,5 mm]).

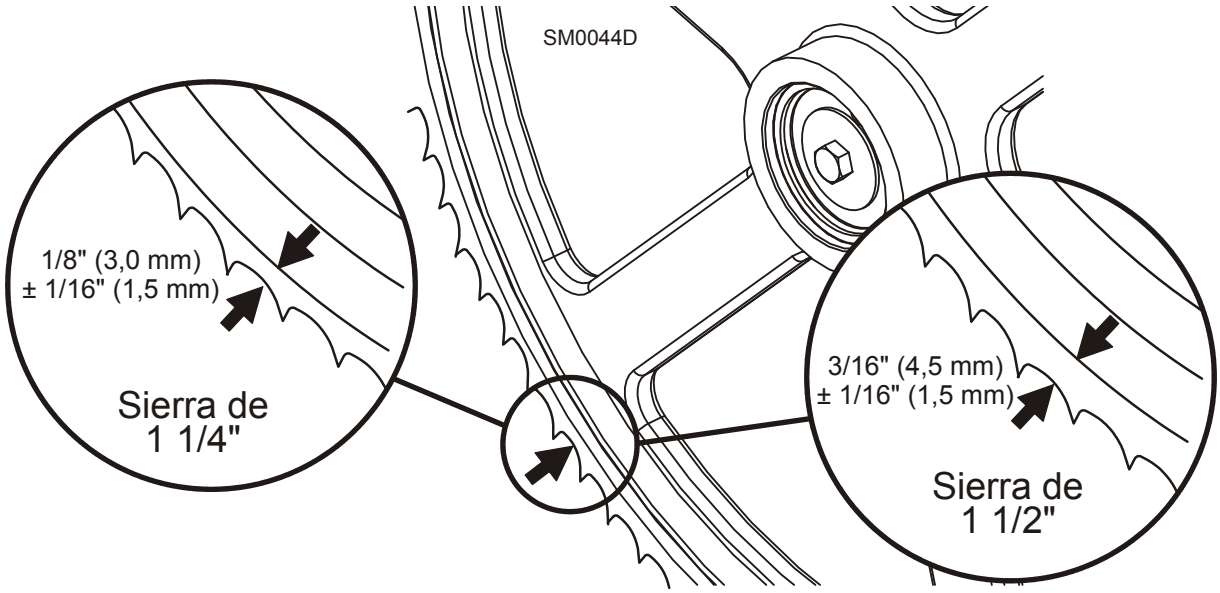


FIGURA 3-4

Vea la Figura 3-5. Para ajustar la ruta de la sierra en las poleas portasierra, use el control de troza.

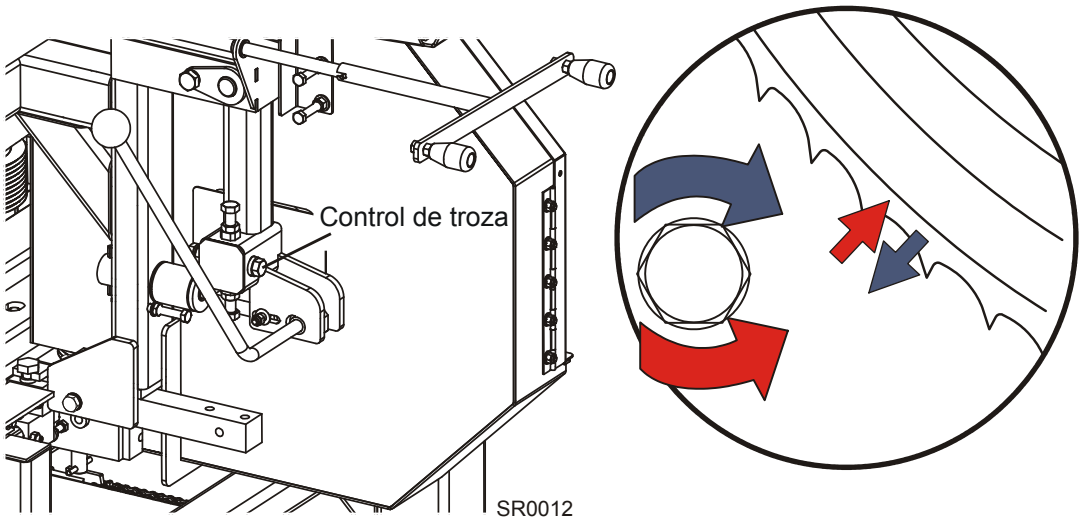


FIGURA 3-5

Si la sierra sobresale demasiado, acérquela a la polea girando la manija del control de troza en el sentido de las agujas del reloj. Si la sierra no sobresale lo suficiente, gire la manija de control de trozas en el sentido de las agujas del reloj hasta que la garganta de sierra se encuentre a la distancia correcta del borde delantero de la polea.

4. Ajuste la tensión de la sierra si es necesario para compensar cualquier cambio que pueda haber ocurrido durante el ajuste del control de troza.

5. Cierre las tapas del compartimiento de la sierra.

¡PELIGRO! Antes de operar el reaserradero, asegúrese de que todas las tapas y los protectores estén fijos en su sitio. No hacerlo puede provocar lesiones graves. Asegúrese de que las tapas del compartimiento de la sierra y de las poleas estén fijas en su sitio.

¡IMPORTANTE! Después de alinear la sierra en las poleas, siempre verifique el espaciamiento del guíasierra y su ubicación. (*Vea la Sección 5* para obtener mayor información.)

3.6 Arranque y parada de la máquina

¡PELIGRO! Antes de operar el reaserradero, asegúrese de que todas las tapas y los protectores estén fijos en su sitio. No hacerlo puede provocar lesiones graves. Asegúrese de que las tapas del compartimiento de la sierra y las poleas estén fijas en su sitio.

¡PELIGRO! Antes de arrancar el motor siempre verifique que todas las personas estén alejadas del reaserradero. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

¡ADVERTENCIA! Al operar el reaserradero, use siempre protección para los ojos, oídos, pulmones y pies. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

1. Si es necesario, suelte el botón de MACHINE E-STOP (Parada de emergencia de la máquina) girándolo en sentido contrario a las agujas del reloj hasta que salte.

   Vea la Figura 3-1. La caja de control principal tiene interruptores para iniciar y detener funciones del reaserradero.

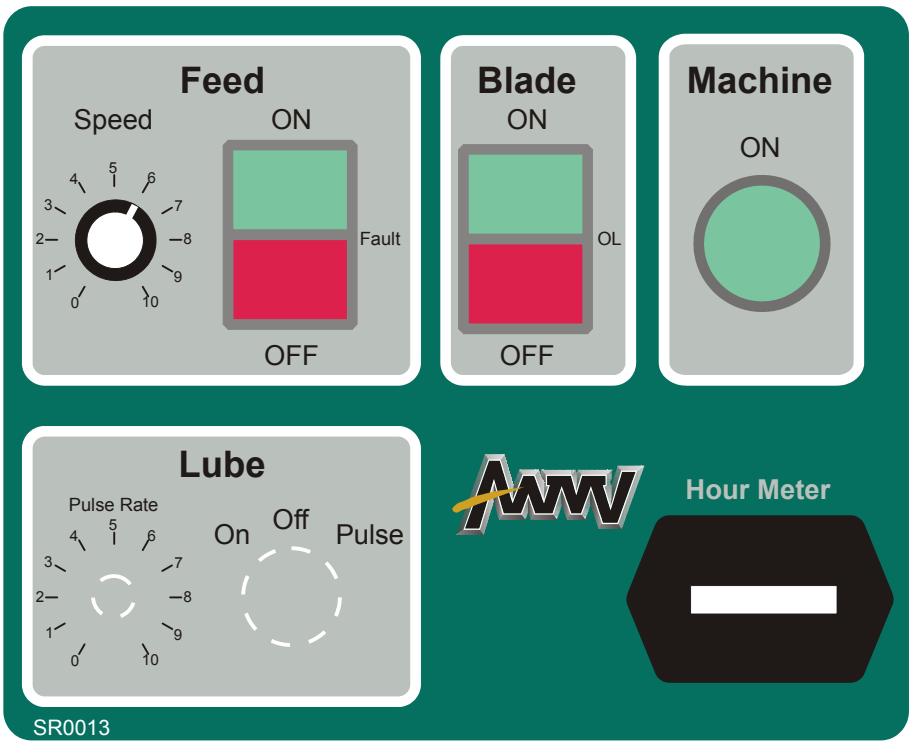


FIGURA 3-1

2. Para encender el reaserradero, empuje el botón verde MACHINE-ON (Encender la máquina) en la caja de control.

3. Presione el botón BLADE-ON (Encender sierra) para arrancar la sierra del reaserradero.

4. Presione el botón FEED-ON (Activar avance) para arrancar el sistema de avance del reaserradero.

5. Ajuste la velocidad de avance con el potenciómetro de velocidad de avance. Gire el interruptor de velocidad de avance en sentido de las agujas del reloj para aumentar la rapidez de avance según lo desee. La velocidad máxima de avance variará según el ancho y la dureza de la madera.

Puede usar los interruptores de la caja de control para apagar el reaserradero.

1. En caso de emergencia, presione el botón MACHINE E-STOP para detener y apagar el reaserradero. Para volver a arrancar el reaserradero, debe soltar este botón girándolo en sentido de las agujas del reloj.

2. Presione los botones FEED-OFF (Desactivar avance) o BLADE-OFF (Desactivar sierra) para detener las funciones correspondientes sin apagar la máquina.

3.7 Operación de desplazamiento vertical

1. Si es necesario, instale una sierra y verifique que la tensión sea la correcta. (*Vea la Sección 3.3*).

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 de la cadena de avance.)

Vea la Figura 3-1. Use la manivela de desplazamiento vertical para subir o bajar el cabezal de corte. Gire la manija a la derecha para subir el cabezal de sierra o a la izquierda para bajarlo.

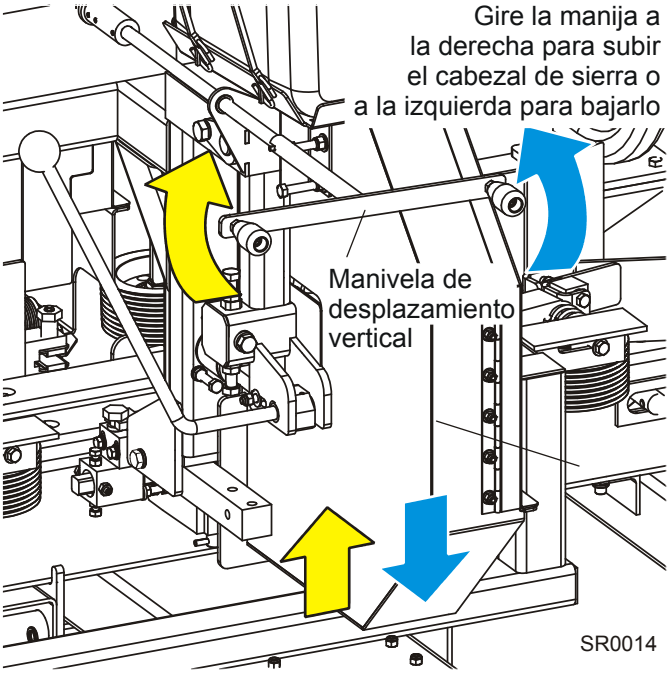


Figura 3-1

3.8 Ajuste de la inclinación del cabezal de corte

Vea la Figura 3-2. Use el perno de ajuste de la inclinación para inclinar el cabezal de corte según lo desee. Instale la manivela entre el sistema de desplazamiento vertical y los pernos de ajuste de la inclinación, si es necesario. Quite el perno de traba de uno de los agujeros de ajuste de la inclinación. Afloje los dos pernos en los agujeros ranurados. Gire la manivela a la derecha o a la izquierda para inclinar el cabezal de corte como se muestra.

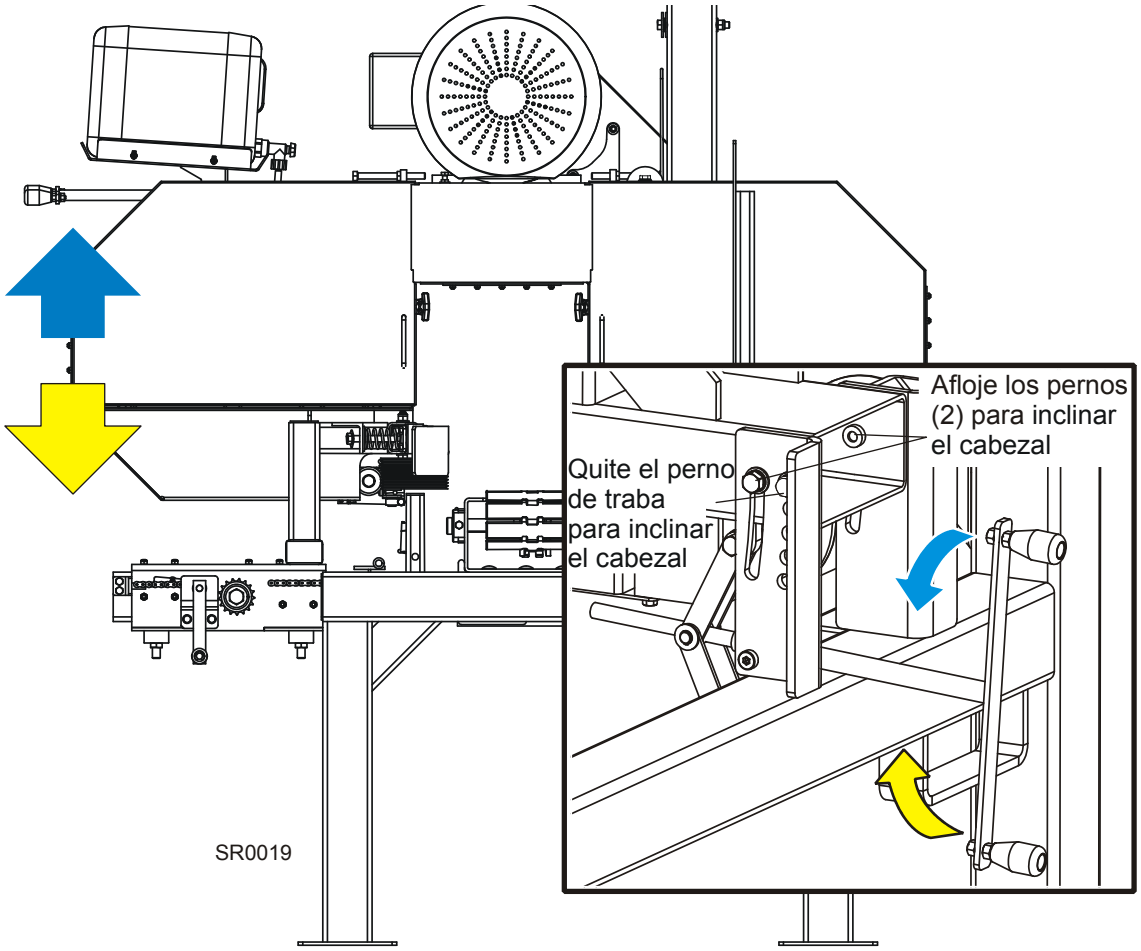


Figura 3-2

Vuelva a colocar el perno de traba en el agujero para asegurar el cabezal de corte en su sitio, según se desee. **NOTA:** Cada agujero es una inclinación adicional de 2 grados del cabezal de corte. Esto permite inclinar el cabezal de corte hasta 8 grados.

Vuelva a apretar los dos pernos en los agujeros ranurados al terminar de asegurar el cabezal de corte.

3.9 Ajuste de los rodillos de presión

Vea la Figura 3. Use la manivela para mover el conjunto de rodillos de presión hacia adentro o afuera. Gire la manivela en el sentido de las agujas del reloj para acercar los rodillos de presión a los rodillos estacionarios. Levante el seguro de la rueda dentada y gire la manivela en sentido contrario a las agujas del reloj para alejar los rodillos de presión de los rodillos estacionarios.

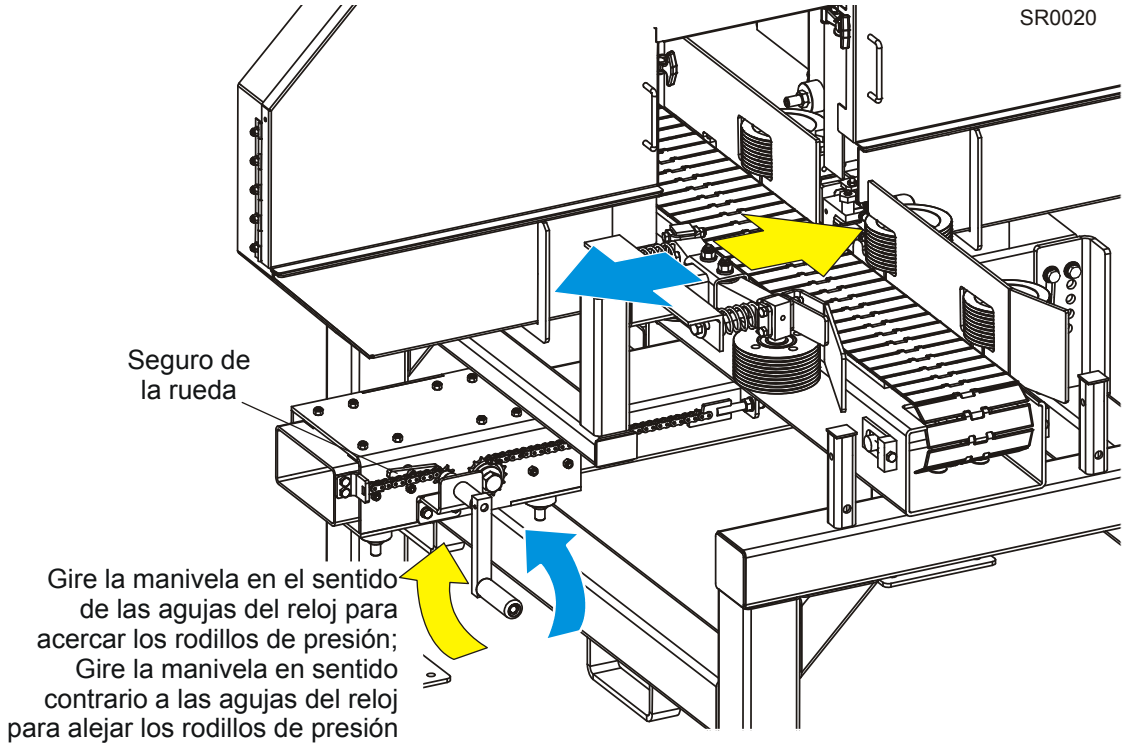


Figura 3-0

Ajuste el conjunto de rodillos de presión de manera que sus rodillos queden aproximadamente 1" (2,5 cm) más cerca de los rodillos estacionarios que el ancho efectivo del material a cortar. Esto permite la presión necesaria que se debe aplicar para avanzar el material dentro del sistema de avance y realizar el corte.

3.10 Operación de lubricación por agua

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 guíasierra donde la sierra penetra el tronco. El flujo de agua lo controla una válvula en la tapa del bidón.

Vea la Figura 3-1.

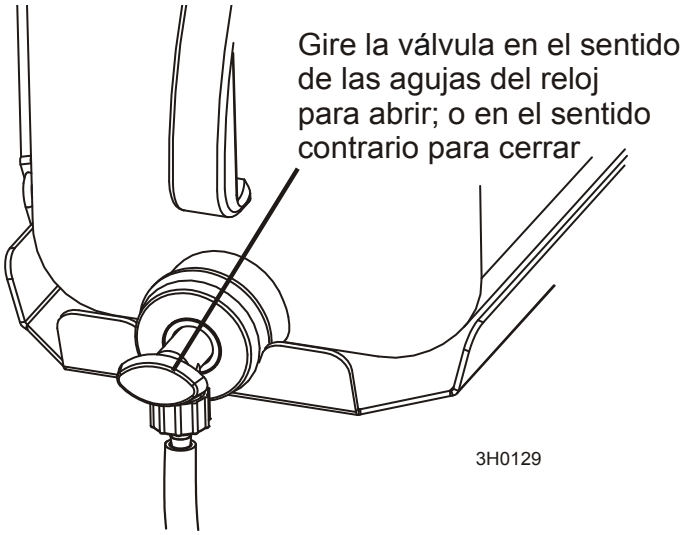


FIGURA 3-1

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.

Antes de quitar la sierra, déjela girar con el agua fluyendo durante unos 15 segundos. Esto limpiará la acumulación de savia de la sierra. Antes de almacenar o afilar la sierra, séquela con un trapo.

Para obtener beneficios adicionales de la lubricación agregue una botella de 12 onzas de aditivo lubricante Wood-Mizer a 5 galones de agua. El aditivo lubricante Wood-Mizer permite que ciertos troncos que antes era imposible cortar se puedan cortar reduciendo significativamente la acumulación de resina en la sierra. Ayuda a reducir la acumulación de calor, los cortes curvos y el ruido de la cuchilla. Esta mezcla biodegradable y que protege al medio ambiente incluye un aditivo para suavizar el agua, de modo que trabaja con agua dura.

¡ADVERTENCIA! Utilice SÓLO agua y aditivo lubricante Wood-Mizer con el accesorio para lubricación por agua. No emplee nunca combustibles o líquidos inflamables tales como el diesel. No hacerlo puede dañar el equipo y provocar lesiones graves o la muerte.

Si está aserrando a temperaturas de congelación, quite el bidón 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.

Si el reaserradero está equipado con el Sistema LubeMizer opcional, consulte el manual separado del Sistema LubeMizer para ver las instrucciones de operación.

3.11 El sistema Lube-Mizer (Opcional)

Se usa esta opción en lugar del sistema de lubricación por agua estándar para lubricar la sierra durante el aserrado. La opción Lube-Mizer aplica lubricante a ambos lados de la sierra a medida que va aserrando a fin de reducir la acumulación de resina en la sierra. El sistema utiliza una válvula automática que activa el flujo de lubricante sólo cuando rota la sierra. El control del Lube-Mizer cambia para ajustar el volumen de lubricante para varios tipos de madera. La opción Lube-Mizer utiliza menos volumen que el sistema estándar de lubricación por agua, reduciendo el revoltijo y desperdicio de lubricante y serrín, y para evitar las manchas en las tablas.

El flujo normal será de 0,07 a 2,5 galones (2,6 - 9,5 litros) por hora.

1. Para arrancar el sistema autocebante,
   - Abra totalmente la botella de lubricación por agua.
   - Presione el botón Encender Sierra en la caja de control para arrancar la sierra.
   - Gire el interruptor de control de lubricante a PULSE * y fije el cuadrante de lubricante al flujo deseado. Use el valor más bajo que elimine con éxito la acumulación de resina.

     NOTA: Las aplicaciones en madera suave generalmente necesitarán más lubricante que las aplicaciones de madera dura.

2. Corte el material de manera normal.
3. Para detener el lubricante,
   - Gire el interruptor de control de lubricante a la posición OFF (Apagado).
   - Cierre totalmente la válvula de la botella de lubricante.

*PULSE es adecuada para la mayoría de aplicaciones de corte. CONTINUOUS aplica una corriente continua de lubricante y sólo se debe utilizar para acumulación gruesa de resina o limpieza ocasional de la sierra.

Vea la Figura 3-1. Los controles de lubricante se muestran en el siguiente gráfico.

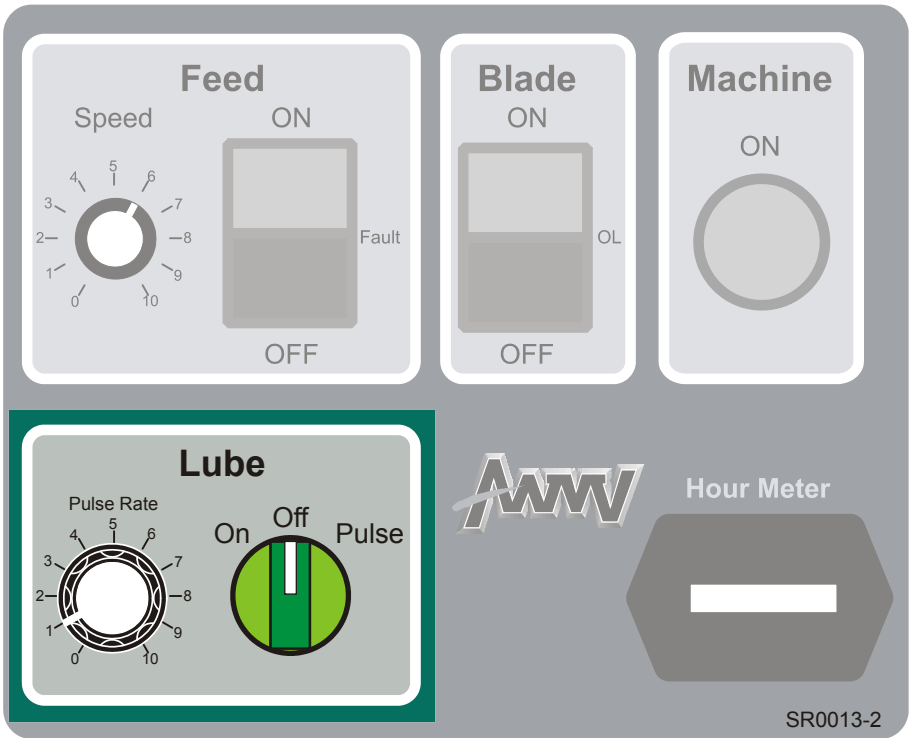


FIGURA 3-0

4. Si está utilizando o almacenando el reaserradero a temperaturas de congelación, use líquido de lavado de parabrisas para evitar que se congele el agua.

¡PRECAUCIÓN! Agregue líquido de lavado de parabrisas al tanque de agua y cebe según se recomienda para utilizar o almacenar el reaserradero a temperaturas por debajo del punto de congelación. Use un líquido de lavado de parabrisas con un punto de congelación de por lo menos -20°F (-29°C). De lo contrario se causará daños al sistema Lube-Mizer.

Para aumentar los beneficios, añada una botella de12 onzas (360 mililitros) de Aditivo Lubricante Wood-Mizer a un bidón de 5 galones (18,9 litros) de agua. El Aditivo Lubricante Wood-Mizer hace posible el corte de algunas maderas, que antes era imposible, al reducir de manera significativa la acumulación de resina en la sierra. Ayuda a reducir la acumulación de calor, los cortes ondulados y el ruido de la sierra. Esta mezcla biodegradable y que protege al medio ambiente incluye un aditivo para suavizar el agua, de modo que trabaja con agua dura.

¡ADVERTENCIA! Utilice SÓLO agua, aditivo lubricante Wood-Mizer o líquido de lavado de parabrisas con el accesorio para lubricación por agua. No emplee nunca combustibles o líquidos inflamables tales como el diesel. Si se necesita este tipo de líquidos para limpiar la sierra, quítela y límpiela con un trapo. De lo contrario se puede dañar el equipo y provocar lesiones graves o la muerte.

Vea la Tabla 3-1. Use líquido de lavado de parabrisas como anticongelante para evitar la congelación del agua y dañar el sistema Lube-Mizer. Vea en el cuadro de abajo los niveles recomendados de mezcla según la temperatura donde se utiliza o almacena el reaserradero.

Opere el sistema Lube-Mizer en la posición "Continuous" por 30 segundos después de agregar el líquido de lavado de parabrisas al sistema. Ello evitará que se congele el agua a través del sistema y que dañe las válvulas de retención.

Relación WWF [1]:Agua para llenar un tanque de 5 galones (18,9 litros)	Punto de congelación de la solución	
	(°F)	(°C)
5:0	-22	-30
4:1	-3	-19
3:2	7	-14
2.5:2.5	13	-10
1:4	24	-4
0:5	32	0

TABLA3-1

[1] WWF = Líquido de lavado de parabrisas con un punto de congelación de -20°F (-29°C).

Vea la Figura 3-2. Como referencia, se suministra un diagrama que muestra la plomería del sistema LMS.

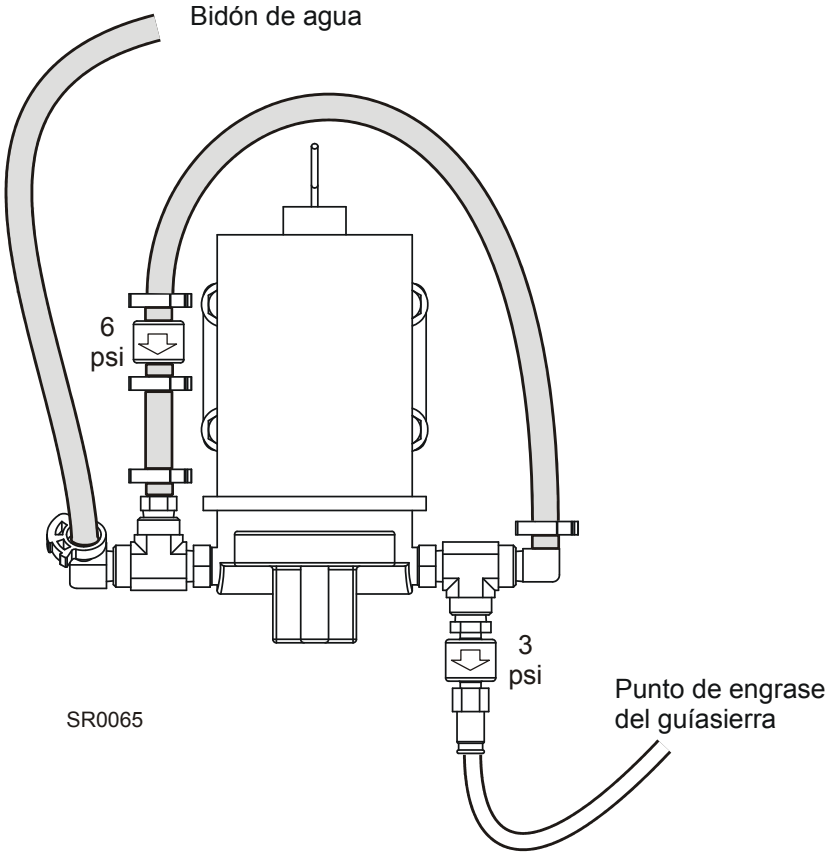


FIGURA 3-1

3.12 Instalación de las mesas de carga (Opcional)

Las mesas de carga opcionales para el reaserradero sirven para asistir a los operadores en el mejor manejo del material. El Conjunto de Mesa de Carga (Pieza N° 054464) incluye dos mesas de extremo delantero y trasero y una mesa lateral. Las mezas delantera y trasera se utilizan para que los operadores alimenten y recojan material en ambos lados de la máquina. La mesa lateral sirve para ayudar a transferir material sin acabar al operador delantero para proseguir con otro corte.

¡ADVERTENCIA! Siempre desconecte y bloquee el suministro de energía antes de realizar reparaciones en el reaserradero. Siga el procedimiento de bloqueo indicado en la sección de seguridad (*Vea la Sección 2.2*). No hacerlo puede provocar lesiones graves.

Para instalar las mesas de carga en el reaserradero, realice los siguientes pasos:

1. Desconecte el suministro eléctrico al reaserradero y efectúe el procedimiento de bloqueo.

2. Coloque ambas mesas de extremo junto a los extremos delantero y trasero de la máquina. Use los elementos de sujeción provistos para asegurar las mesas de extremo delantero y trasero al armazón del reaserradero, como se muestra.

Vea la Figura 3-3.

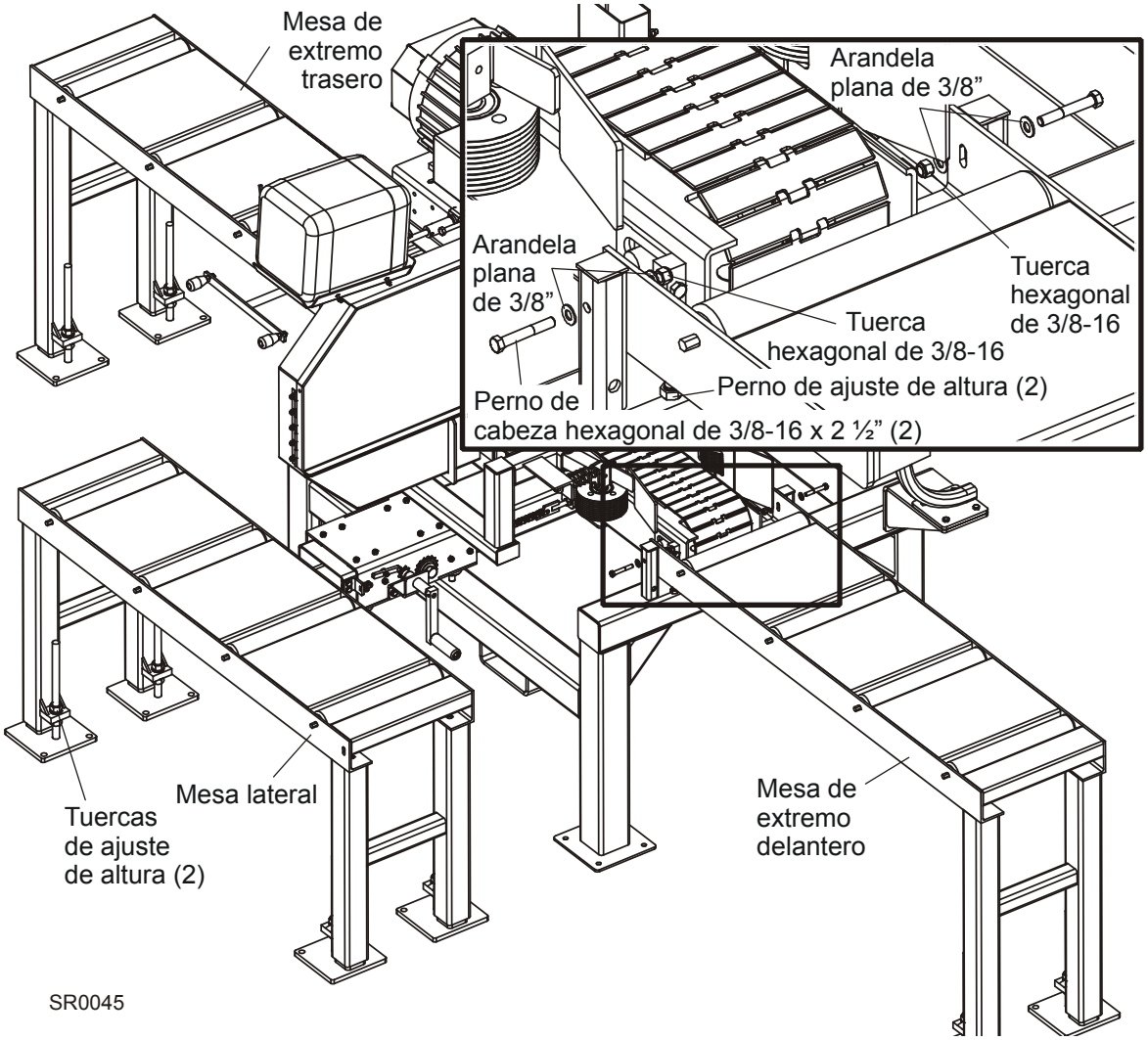


FIGURA 3-3

3. Coloque la mesa lateral en el lugar conveniente, junto al reaserradero. Cerciórese de que la mesa lateral no interfiera con la unidad principal durante la operación.

4. Ajuste las mesas de extremo y lateral según sea necesario. Use las tuercas de ajuste de altura que se encuentran en la parte inferior de las patas de la mesa para subirla o bajarla. Verifique que las mesas de extremo y el carril de avance están nivelados. Use los pernos de ajuste de las mesas de extremo para subir o bajar el otro extremo de las mesas de extremo.

3.13 Verificación previa a la operación

Antes de operar el Reaserradero de Cabezal Único (SHR) siempre realice estas verificaciones básicas:

1. Cerciórese de que el reaserradero se ha instalado correctamente.

2. Asegúrese que la correa de transmisión esté debidamente tensionada. *Vea la Sección 4.4* para obtener mayor información.

   ¡ADVERTENCIA! No ajuste por ninguna razón las correas de transmisión del motor si el motor está funcionando. Hacerlo puede provocar lesiones graves.

3. Asegúrese de que todas las tapas y los protectores estén fijos en su sitio.

   ¡PELIGRO! Antes de operar el reaserradero, asegúrese de que todas las tapas y los protectores estén fijos en su sitio. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

4. También tenga en cuenta que la sierra está girando cuando el motor está encendido. Apague siempre el motor para detener la sierra si el reaserradero no está en uso y cerciórese de que todas las piezas se hayan detenido antes de quitar las tapas o los protectores.

   ¡ADVERTENCIA! Se debe dejar que pare totalmente. Apague siempre el motor y deje que las piezas en movimiento se detengan por completo antes de quitar protectores o tapas. NO use la máquina si se han quitado tapas o protectores.

   ¡ADVERTENCIA! Siempre apague el motor para detener la sierra cuando no se esté utilizando el reaserradero. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

5. En la caja control del reaserradero se encuentra un botón de Parada de emergencia. Pulse el botón de Parada de emergencia para apagar el reaserradero. Antes de volver a utilizar el reaserradero, gire el interruptor de parada de emergencia en el sentido de las agujas del reloj y suéltelo.

   ¡ADVERTENCIA! Siempre desconecte y bloquee el suministro de energía antes de realizar reparaciones en el reaserradero. Siga el procedimiento de bloqueo indicado en la sección de seguridad (*Vea la Sección 2.2*). No hacerlo puede provocar lesiones graves.

3.14 Procedimiento de operación

¡PELIGRO! Antes de operar el reaserradero, asegúrese de que todas las tapas y los protectores estén fijos en su sitio. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

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

¡PELIGRO! Las piezas en movimiento pueden cortar o aplastar. Mantenga alejadas las manos. Asegúrese de que todas las tapas y los protectores estén fijos en su sitio antes de operar la máquina. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

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

¡ADVERTENCIA! Siempre apague la máquina para parar la sierra cuando no se esté utilizando el reaserradero. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

¡ADVERTENCIA!Al operar el reaserradero, use siempre protección para los ojos, oídos, pulmones y pies. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

¡ADVERTENCIA! Asegure todas las prendas de vestir y joyas sueltas antes de operar el reaserradero. No hacerlo puede provocar lesiones graves o la muerte.

1. Si es necesario, instale una sierra.

2. Tensione la sierra como se describe en *Sección 3.4 Tensado de la sierra*.

3. Ajuste la altura del cabezal de corte como se describe en *Sección 3.7 Operación de desplazamiento vertical*.

4. Ajuste la inclinación del cabezal de corte como se describe en *Sección 3.8 Ajuste de la inclinación del cabezal de corte*.

5. Ajuste el conjunto de rodillos de presión para la anchura del material a cortar como se describe en *Sección 3.9 Ajuste de los rodillos de presión*..

6. Realice la verificación previa a la operación de la máquina como se describe en *Sección 3.13 Verificación previa a la operación*.

7. Arranque el motor de la sierra como se describe en *Sección 3.6 Arranque y parada de la máquina*.

8. Utilice el potenciómetro de rapidez de avance en la caja de control para fijar la velocidad del carril de avance al valor deseado.

9. Coloque el material en el carril de avance y empújelo hacia los rodillos de presión y estacionarios. Use otro trozo de material para empujarlo contra la cuchilla del reaserradero. Cerciórese de que otra persona recoge el material en el otro extremo del reaserradero.

10. Repita los procedimientos anteriores para todas las tablas que se van a cortar.

11. Apague la máquina al finalizar el corte.

SECCIÓN 4 MANTENIMIENTO

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

0

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

Asegúrese de consultar otros procedimientos de mantenimiento en los manuales de opciones y de motores.

4.1 Guíasierra

¡ADVERTENCIA! Antes de realizar tareas de mantenimiento cerca de piezas móviles tales como sierras, poleas, motores, correas y cadenas, primero apague la máquina. Si la máquina está encendida y las piezas móviles activadas podría ocurrir lesiones graves.

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, debe reemplazarlos. Cambie todo rodillo que se haya desgastado completamente o que tenga forma cónica.

2. Asegúrese de que el tornillo de la sierra en el centro superior del armazón en "C" tenga una separación de 1/16" (1,5 mm) de la sierra. Si no la tiene, afloje la tuerca y ajuste el tornillo según sea necesario. Revise este tornillo cada vez que cambie la sierra. La falta de mantenimiento de este ajuste puede dar como resultado a una ruptura prematura de la sierra.

   Vea la Figura 4-1.

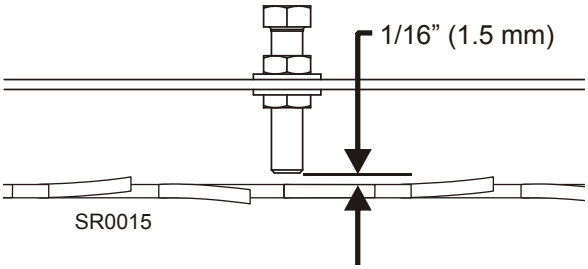


FIGURA 4-1

Guías de alto rendimiento solamente:

3. Inspeccione los bloques en cada cambio de sierra para ver si hay daño o desgaste. Si el compartimiento de bloques está doblado o dañado, cambie el conjunto de bloques. Reemplace también los conjuntos de bloques antes de que los bloques se desgasten hasta un punto en que la sierra pueda hacer contacto con el compartimiento de bloques.

4. Compruebe cada 25 horas de funcionamiento que los bloques de guía estén separados correctamente de la sierra. Use la cuña provista o un calibrador de separaciones para verificar que los bloques estén ajustados a 0,20 mm - 0,25 mm de la sierra.

25

A medida que se desgastan los bloques, la esquina interior delantera se desgastará más que el cuerpo del bloque. Si el bloque se desgasta lo suficiente, se afectará el rendimiento de corte incluso si se ajusta correctamente el cuerpo del bloque a la sierra. En este momento se debe rotar o reemplazar el bloque. Rote los bloques intercambiando sus posiciones de manera que la esquina desgastada se encuentre en el lado de afuera. Si tiene acceso al equipo apropiado, también puede esmerilar o fresar los bloques para obtener una nueva superficie plana y reutilizarlos. Se recomienda desarrollar un programa de rutinas para reemplazar los bloques del guíasierra en base a sus condiciones de aserrado y experiencia.

Vea la Figura 4-2.

Para ajustar el bloque superior hacia arriba, afloje el perno de sujeción y el de montaje. Gire el perno de ajuste en el sentido contrario a las agujas del reloj. Vuelva a apretar el perno de montaje y el de sujeción.

Para ajustar el bloque inferior hacia arriba, afloje el perno de sujeción y el de montaje. Use la herramienta de ajuste suministrada para girar el tornillo de ajuste en el sentido de las agujas del reloj. Vuelva a apretar el perno de montaje y el de sujeción.

¡IMPORTANTE! Los bloques deben estar paralelos a la sierra. Verifique el espacio entre el inserto y la cuchilla en cada costado del accesorio para asegurarse que esté paralelo. Use el perno de ajuste exterior apropiado para inclinar la placa de montaje de manera que el inserto quede paralelo a la sierra. *Vea la Sección 5.1* para ver las instrucciones sobre cómo revisar y ajustar el nivel del conjunto con la sierra.

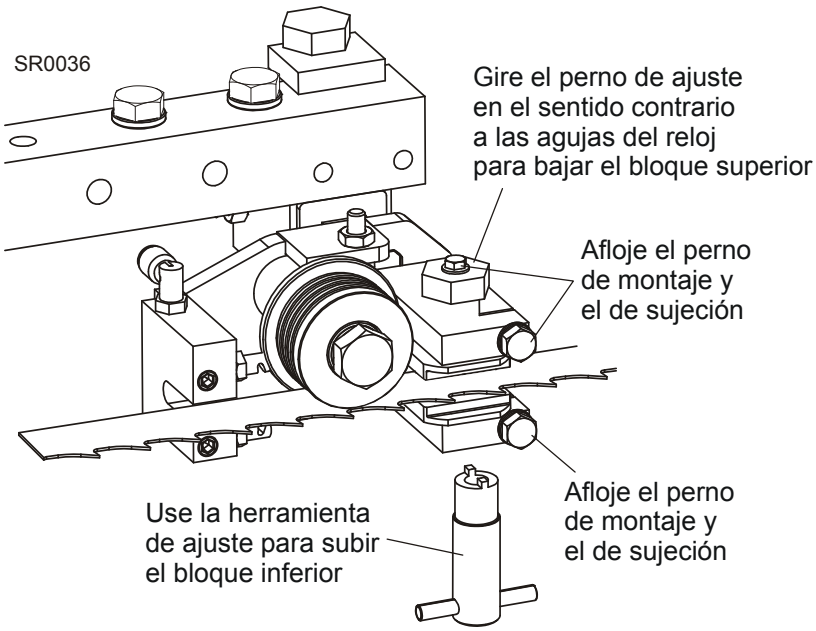


FIGURA 4-2

Es importante evitar la acumulación de savia en la sierra cuando se usa el sistema de guíasierra de alto rendimiento. Si la madera que corta deja acumulación de savia cuando sólo usa agua en el sistema de lubricación de la sierra, use el aditivo de lubricación Wood-Mizer (botella única de 60 onzas (1,8 litros), pieza n.° 039422; caja de 4 botellas, pieza n.° ADD-1).

4.2 Eliminación del serrín

¡ADVERTENCIA! Antes de realizar tareas de mantenimiento cerca de piezas en movimiento tales como sierras, poleas, motores, correas y cadenas, primero apague la máquina y realice el procedimiento de bloqueo. Si la máquina está encendida y las piezas móviles activadas podría ocurrir lesiones graves.

CSN En cada cambio de sierra limpie el exceso de serrín de los compartimientos de poleas portasierra y de la tolva de serrín.

¡ADVERTENCIA! Siempre manténgase alejado de la salida del serrín. Al usar el reaserradero mantenga las manos, los pies y cualquier otro objeto alejados de la tolva de serrín. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

¡ADVERTENCIA! Antes de operar el reaserradero siempre verifique que las garras de acero dentro de la tolva de serrín estén en su sitio. Las garras de acero han sido diseñadas para evitar que una sierra rota o algún otro objeto salga disparado por la tolva de serrín. No tener estas garras en su sitio puede causar lesiones graves.

4.3 Correas polea portasierra

¡ADVERTENCIA! Antes de realizar tareas de mantenimiento cerca de piezas en movimiento tales como sierras, poleas, motores, correas y cadenas, primero apague la máquina y realice el procedimiento de bloqueo. Si la máquina está encendida y las piezas móviles activadas podría ocurrir lesiones graves.

50 Rote las correas de la polea portasierra y revise el desgaste. Rotar las correas cada 50 horas le ayudará a prolongar su vida útil. Cambie las correas según sea necesario. Para obtener el máximo rendimiento de la correa y la sierra use solamente correas B72.5 suministradas por la tienda AWMV más cercana.

4.4 Cómo tensionar las correas

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

¡ADVERTENCIA! Siempre desconecte y bloquee el suministro de energía antes de realizar reparaciones en el reaserradero. Siga el procedimiento de bloqueo indicado en la sección de seguridad (*Vea la Sección 2.2*). No hacerlo puede provocar lesiones graves.

¡ADVERTENCIA! No ajuste por ninguna razón las correas de transmisión del motor si el motor está funcionando. Hacerlo puede provocar lesiones graves.

¡PRECAUCIÓN! Nunca aplique soluciones a la correa ya que se dañará la correa y causará que falle antes de tiempo.

50 Revise la tensión de la correa de transmisión después de las primeras 20 horas de funcionamiento y, de ahí en adelante, cada 50 horas.

Vea la Figura 4-3. Para ajustar la tensión de la correa de transmisión:

- Quite los tornillos y retire el protector de la correa de transmisión.
- Afloje los cuatro tornillos de montaje del motor que lo aseguran a su soporte.

- Use los pernos de ajuste izquierdo y derecho, como se muestra a continuación, para mover el montaje del motor hasta que la correa quede debidamente tensada (deflexión de 7/16” (11 mm) con fuerza de deflexión de 18 libras).

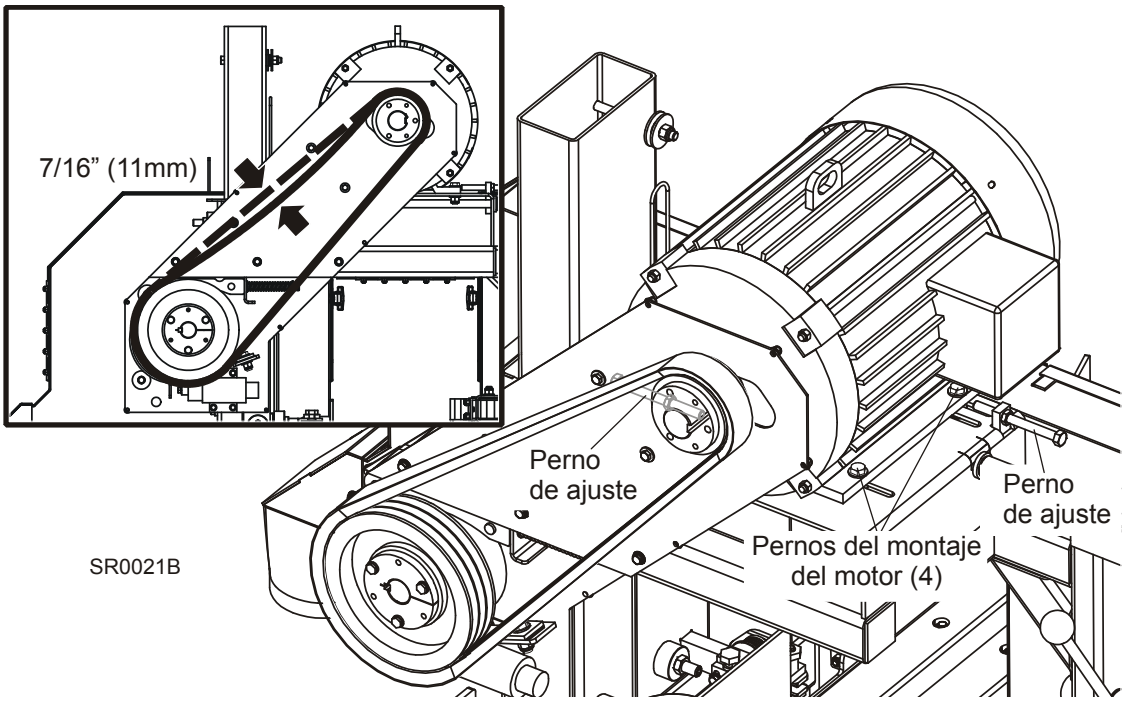


FIGURA 4-3

¡PRECAUCIÓN! No apriete demasiado la correa de transmisión ya que esto puede causar el fallo prematuro de la correa.

¡PRECAUCIÓN! No subapriete la correa de transmisión ya que esto puede causar el resbalamiento de la correa en las poleas impulsoras.

- Vuelva a apretar los cuatro pernos de montaje del motor después de completar el ajuste de la tensión.
- Vuelva a apretar los pernos de ajuste izquierdo y derecho para asegurar el montaje del motor en su sitio.
- Cierre y asegure el protector de la correa de transmisión.

Revise periódicamente la correa de transmisión para ver si hay desgaste. Cambie las correas dañadas o desgastadas según sea necesario.

4.5 Cómo tensionar las cadenas

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

¡ADVERTENCIA! Siempre desconecte y bloquee el suministro de energía antes de realizar reparaciones en el reaserradero. Siga el procedimiento de bloqueo indicado en la sección de seguridad (*Vea la Sección 2.2*). No hacerlo puede provocar lesiones graves.

Vea la Figura 4-4. Para tensionar el carril de avance, use los dos pernos y tuercas en el extremo del operador del reaserradero. No tensione demasiado el carril de avance.

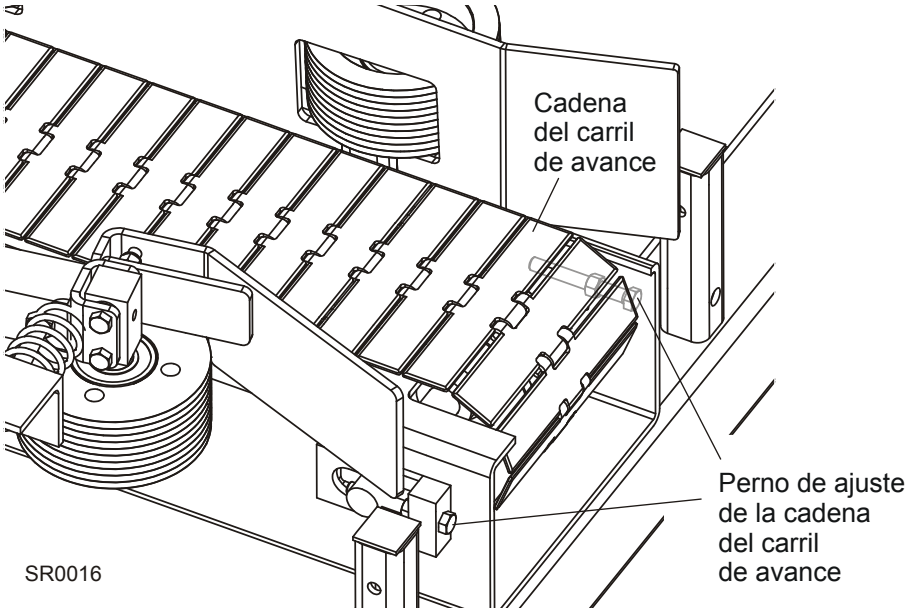


FIG. 4-4

Vea la Figura 4-5. Para tensar la cadena del rodillo de presión, afloje las tuercas del tensor y ajuste la tensión de la cadena según sea necesario.

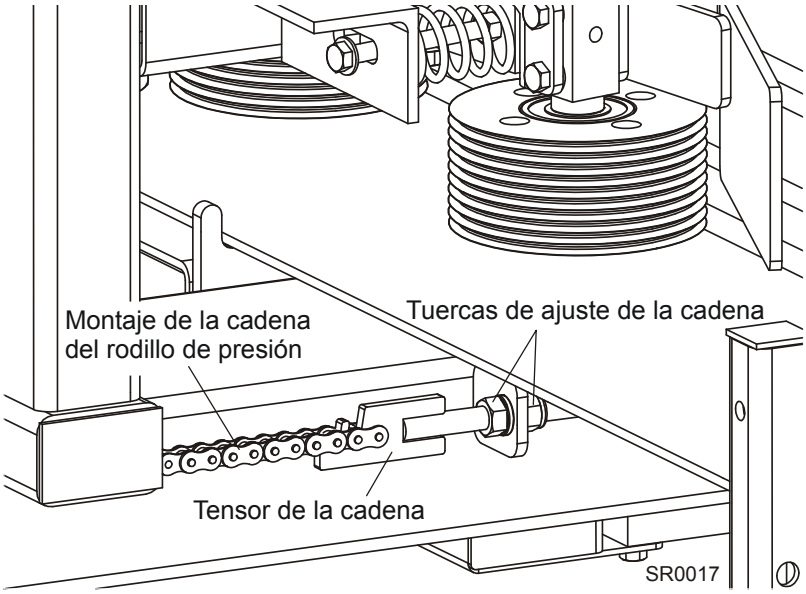


FIG. 4-5

Vea la Figura 4-6. Para tensar la cadena del motor de avance, use las cuatro tuercas de ajuste que aseguran la caja de engranajes al armazón del reaserradero y dos tuercas en el compartimiento de cadena. No tensar demasiado.

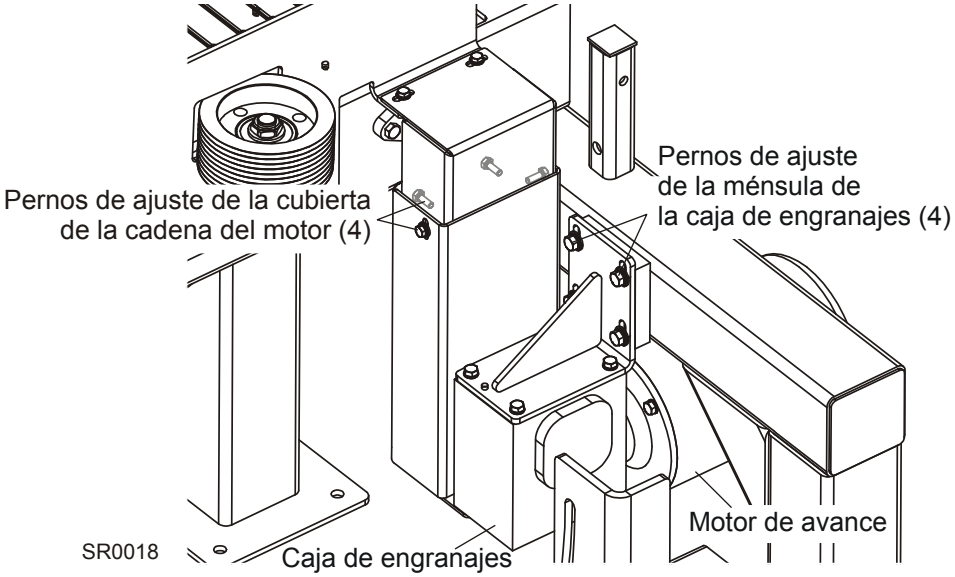


FIG. 4-6

4.6 Cojinete de transmisión

¡ADVERTENCIA! Antes de realizar tareas de mantenimiento cerca de piezas en movimiento tales como sierras, poleas, motores, correas y cadenas, primero apague la máquina y realice el procedimiento de bloqueo. Si la máquina está encendida y las piezas móviles activadas podría ocurrir lesiones graves.

Drene y vuelva a llenar el fluido del compartimiento del cojinete del cilindro del lado de transmisión, cada 500 horas de operación.

500

Desconecte la manguera indicadora de nivel de aceite del adaptador en la parte superior del compartimiento del cojinete. Con el adaptador en la parte inferior de la carcasa del cojinete todavía conectado, deje que el aceite drene de la manguera indicadora del nivel de aceite. Una vez que se haya drenado, vierta Líquido de Transmisión Automática (ATF) fresco tal como Dexron III ATF en la manguera hasta que el nivel de aceite tenga el nivel aceptable según lo indica la calcomanía del medidor. Vuelva a conectar la manguera al adaptador superior arriba.

Vea la Figura 4-7.

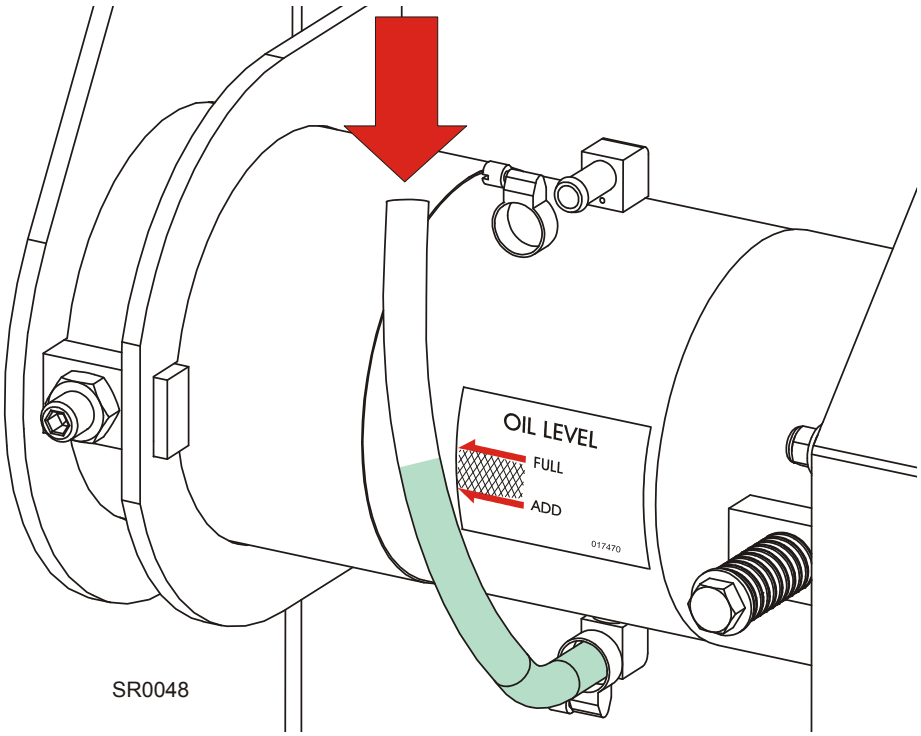


FIGURA 4-7

4.7 Inspección de los rodillos

8 **1.** Inspeccione los rodillos de avance cada 8 horas de funcionamiento. Elimine toda suciedad o desechos de los rodillos. Asegúrese de que giren libremente, sin juego excesivo.

4.8 Misceláneo

¡ADVERTENCIA! Antes de realizar tareas de mantenimiento cerca de piezas en movimiento tales como sierras, poleas, motores, correas y cadenas, primero apague la máquina y realice el procedimiento de bloqueo. Si la máquina está encendida y las piezas móviles activadas podría ocurrir lesiones graves.

1. Aceite todas las cadenas con Dexron III ATF cada cincuenta horas de operación.

   50

   ¡PRECAUCIÓN! No utilice lubricante para cadenas. Causa la acumulación de serrín en los eslabones.

2. Revise el alineamiento del reaserradero cada vez que lo instale.

3. Engrase el tornillo de desplazamiento vertical debajo del soporte de montaje del motor con grasa de litio NLGI grado No. 2, según sea necesario.

   CSN

4. Lubrique las roscas del tornillo de inclinación del cabezal de la sierra con grasa de litio NLGI grado No. 2, según sea necesario.

   CSN

5. Engrase los cojinetes del carril de avance con grasa de litio NLGI Nº 2 cada cincuenta horas de operación.

   50

6. Asegúrese de 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.

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

   Drene y vuelva a llenar la caja de engranajes con 24 onzas de aceite después de las primeras 2500 horas de operación o cada seis meses, lo que ocurra primero. Repita cada 5.000 horas o una vez al año, lo que ocurra primero.

   AWMV ofrece aceite para engranajes en botellas de 8 onzas (236 ml) (se necesitan 3 para realizar un cambio de aceite completo).

4.9 Lube-Mizer (Opcional)

¡PELIGRO! El voltaje peligroso dentro de la caja de controles eléctricos y en el motor pueden causar electrochoque, quemaduras o la muerte. ¡Desconecte y bloquee el suministro de energía antes de realizar reparaciones! Mantenga cerradas y bien aseguradas todas las tapas de los componentes eléctricos durante la operación de reaserrado.

CSN Revise periódicamente las mangueras de lubricación y las tuberías para ver si hay acumulación. Elimine y enjuague con agua según sea necesario.

SECCIÓN 5 ALINEACIÓN

El reaserradero Wood-Mizer viene alineado de fábrica. La alineación del reaserradero se debe realizar según sea necesario, o aproximadamente cada 1500 horas de operación, para resolver problemas de aserrado no relacionados con el rendimiento de la sierra.

5.1 Procedimiento de alineación

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 guíasierra para verificar la alineación vertical de cada polea portasierra. Conecte la herramienta a la sierra más cercana al montaje del guíasierra interior. Asegúrese de que la herramienta no descanse sobre un diente o rebaba, y que esté plana contra la parte inferior de la sierra.

   Vea la Figura 5-1.

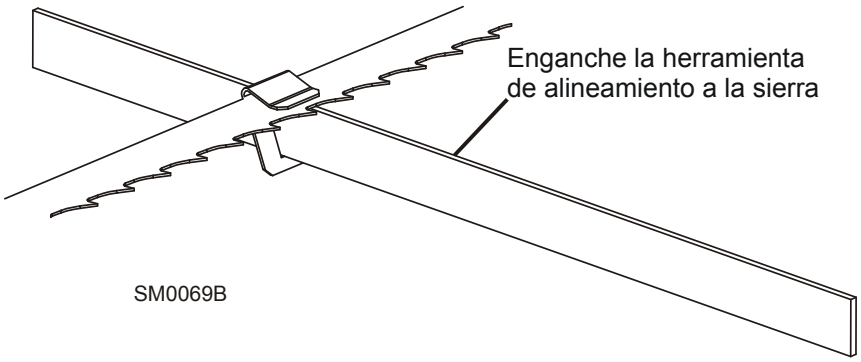


FIGURA 5-1

2. Mida desde la parte inferior del extremo delantero de la herramienta hasta la superficie superior del carril de avance del reaserradero.

3. Mida desde la parte inferior del extremo trasero de la herramienta hasta la superficie superior del carril de avance.

4. Si las dos mediciones son diferentes en más de 1/16” (1,5 mm), ajuste la inclinación vertical de la polea portasierra del lado impulsor.

Vea la Figura 5-2. Use los tornillos de ajuste vertical para ajustar la polea portasierra del lado impulsor. 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. Ajuste las tuercas de seguridad 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. Ajuste las tuercas de seguridad superior e inferior.

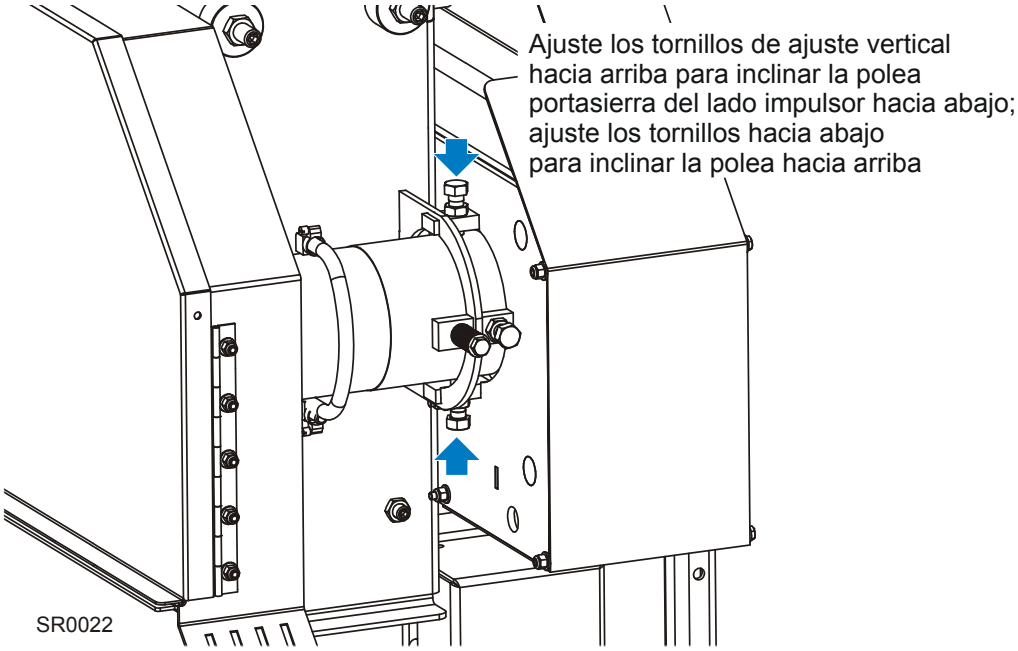


FIGURA 5-2

5. Vuelva a verificar la inclinación vertical de la polea portasierra del lado impulsor con la herramienta de alineación del guíasierra. 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 (aproximadamente 1/16" [1,5 mm]). Reajuste la tensión de la correa de transmisión según sea necesario.

6. Saque la herramienta de la sierra y vuelva a conectarla cerca del conjunto de guíasierra exterior.

7. 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 1/16” (1.5 mm), ajuste la inclinación vertical de la polea portasierra del lado impulsado.

Vea la Figura 5-3. 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. Ajuste las tuercas de seguridad 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. Ajuste las tuercas de seguridad superior e inferior.

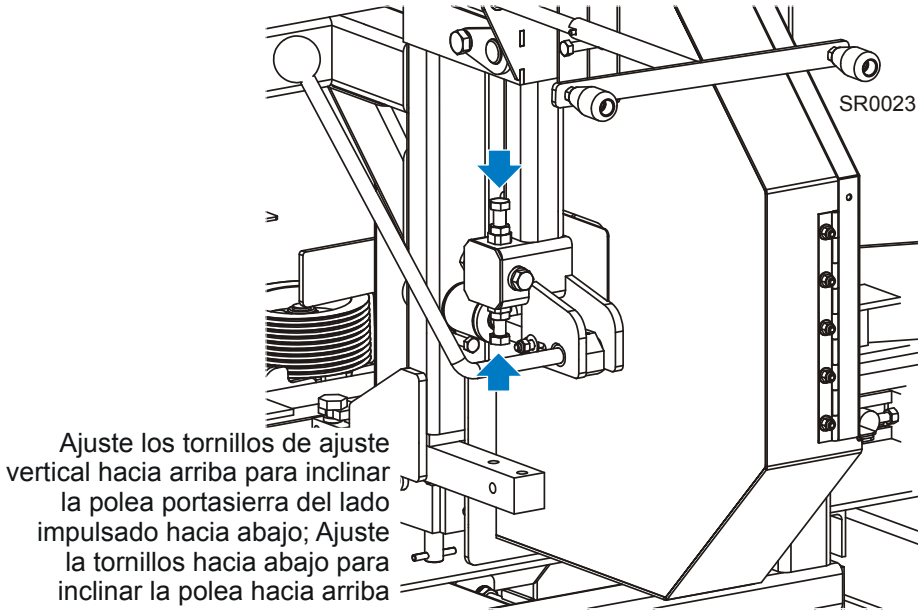


FIGURA 5-3

8. Vuelva a verificar la inclinación vertical de la polea portasierra del lado impulsado con la herramienta de alineación del guíasierra. 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 del reaserradero (aproximadamente 1/16" [1,5 mm]).

9. Verifique la posición de la sierra en la polea portasierra del lado impulsado.

Vea la Figura 5-4. La inclinación horizontal de la polea portasierra deberá ajustarse de modo que la garganta de una sierra de 1-1/4" sea 1/8" (3 mm) desde el borde delantero de la polea (±1/32 [0,75 mm]) (±1/16 [1,5 mm]). La garganta de una sierra de 1-1/2" debería ser 3/16" (4,5 mm) desde el borde delantero de la polea (±1/16 [1.5 mm]). No permita que los dientes se monten en las poleas.

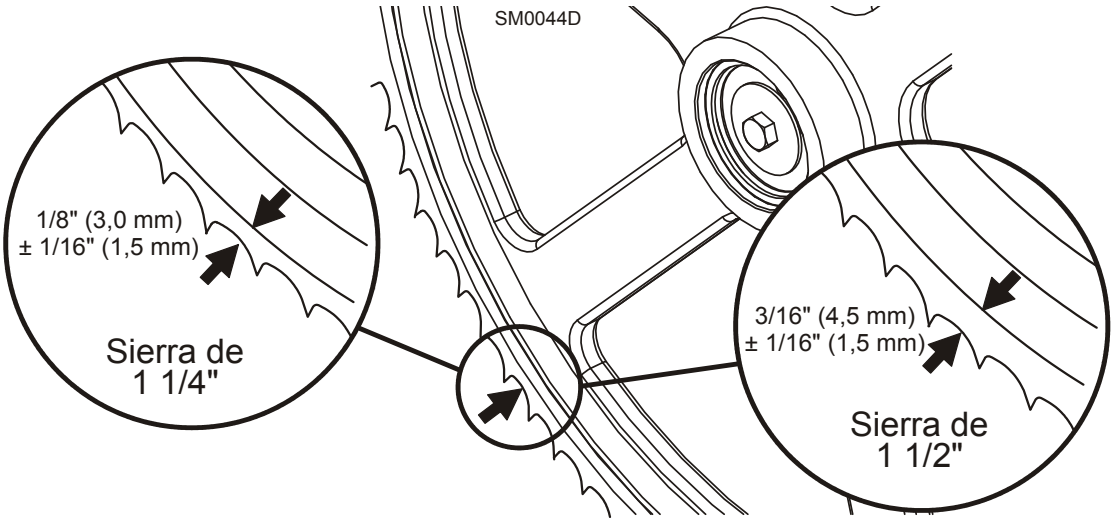


FIGURA 5-4

Vea la Figura 5-5. 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 troza en el sentido contrario a 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.

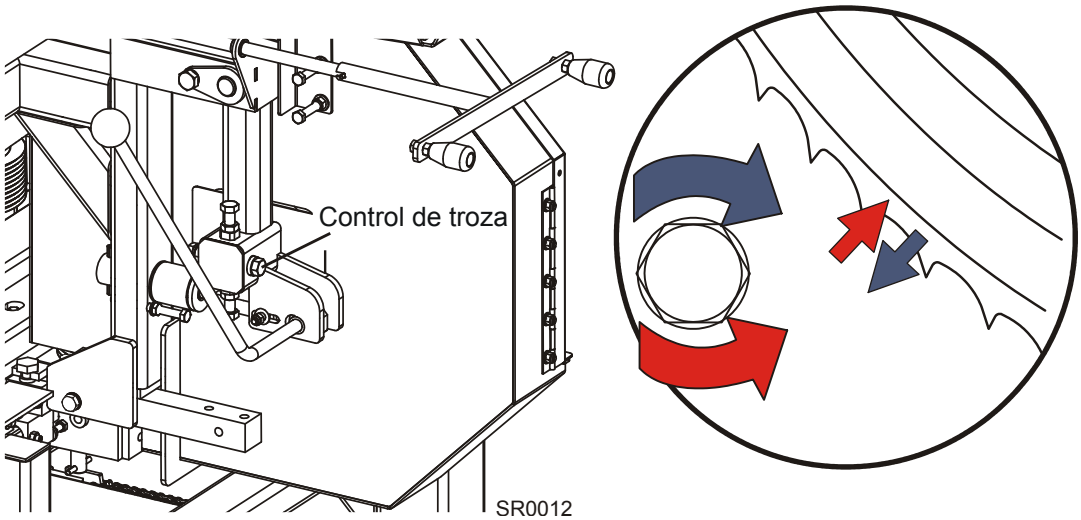


FIGURA 5-5

10. 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 5-6. Use el tornillo de ajuste horizontal para ajustar la polea portasierra del lado impulsor. Afloje el tornillo vertical superior para permitir el movimiento del eje impulsor. Para mover la sierra hacia atrás en la polea, afloje el tornillo de seguridad y gire el tornillo de ajuste horizontal un cuarto de vuelta en el sentido de las agujas del reloj.

Para mover la sierra sacándola de la polea, afloje el tornillo de seguridad y gire el tornillo de ajuste horizontal un cuarto de vuelta en el sentido contrario de las agujas del reloj.

Repita los reajustes en incrementos de un cuarto de vuelta hasta que la sierra se encarrile correctamente en la polea portasierra del lado de transmisión. Apriete la tuerca de seguridad del tornillo de ajuste y el tornillo vertical superior.

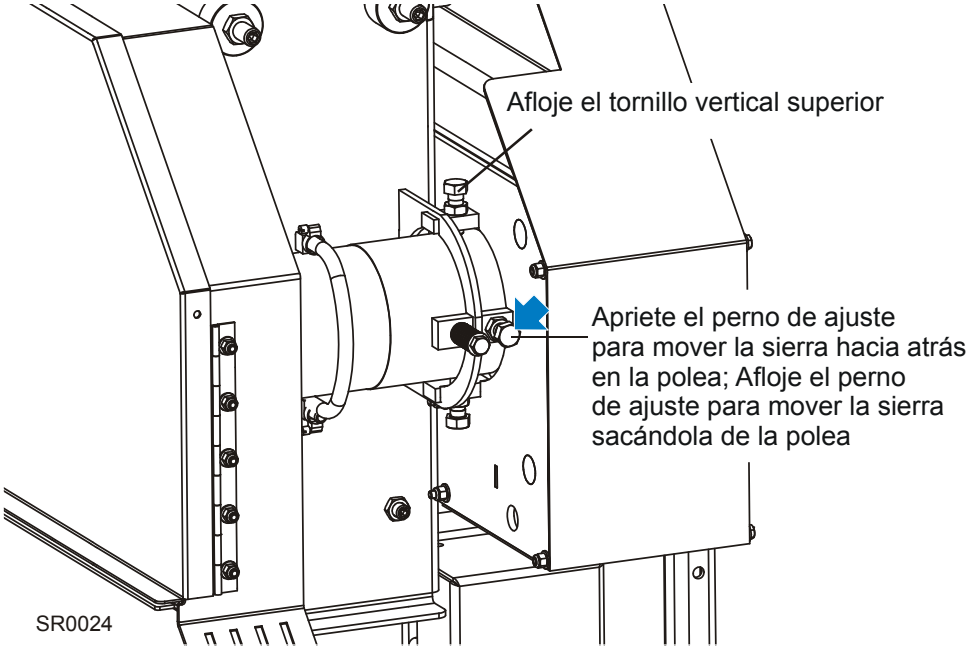


FIGURA 5-6

Ajuste del cabezal de corte

El hacer correctamente los ajustes garantiza que el cabezal de corte haga cortes uniformes y que la sierra permanezca paralela con el carril de avance.

Vea la Figura 5-7. Para ajustar la inclinación del cabezal de corte, use las tornillos de ajuste horizontales superior e inferior. Para subir o bajar el lado externo del cabezal de corte, afloje las dos tuercas de ajuste superior e inferior. Use los tornillos para ajustar el cabezal de corte como se muestra. Vuelva a revisar la medida desde la sierra hasta el carril de avance y ajuste los tornillos de ajuste superior e inferior hasta que la parte exterior del cabezal de corte quede paralela con el carril de avance. Apriete las tuercas de ajuste superior e inferior al terminar.

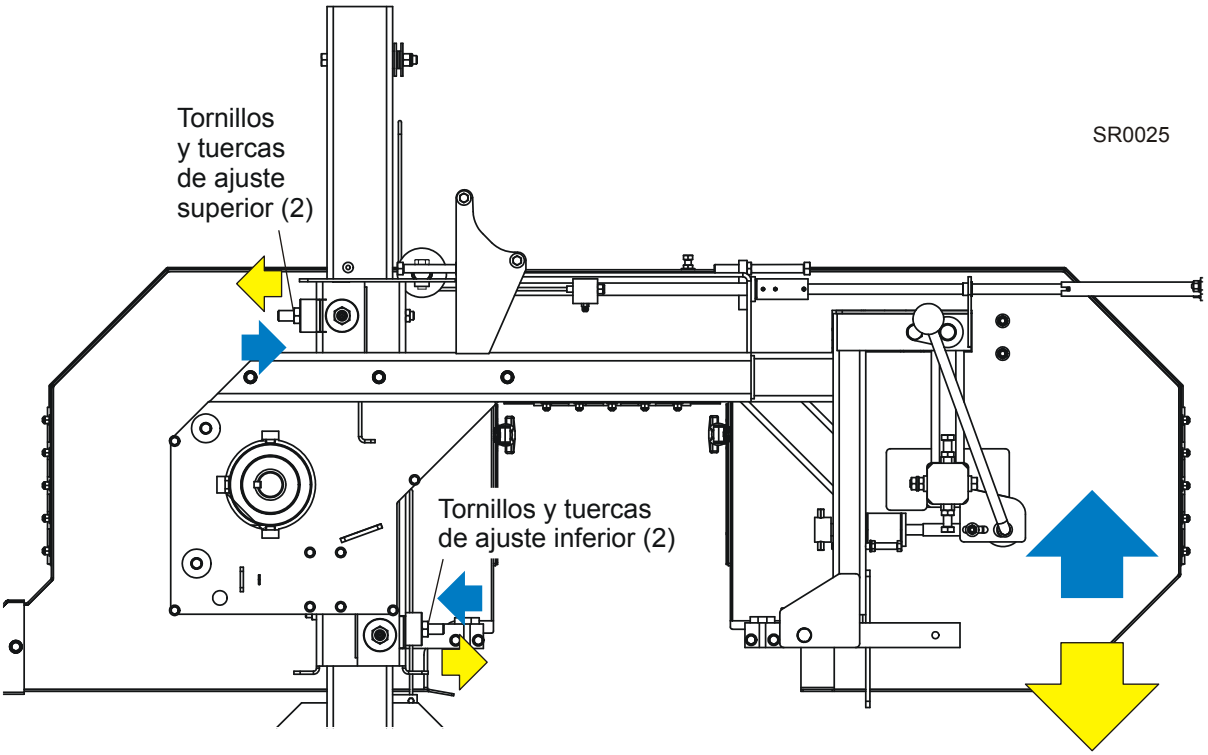


FIGURA 5-7

Instalación del guíasierra

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

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

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

> **NOTA:** Antes de instalar los equipos de guíasierra, saque los tornillos de ajuste del guíasierra y aplique un aceite lubricante tal como 10W30 o Dexron III a cada tornillo. Esto evitará que los tornillos y agujeros roscados se oxiden y facilitará el ajuste de los tornillos.

1. Saque la sierra del reaserradero.

2. **Sólo para las guías de alto rendimiento:** Inspeccione los bloques de guía y repárelos o reemplácelos según sea necesario. Afloje el perno fijador del bloque superior y el perno de montaje. Gire el perno de ajuste en sentido contrario a las agujas del reloj para subir el bloque superior del todo. Quite el bloque de guía inferior de cada conjunto de guíasierra e instale la barra de alineación suministrada.

   Vea la Figura 5-8.

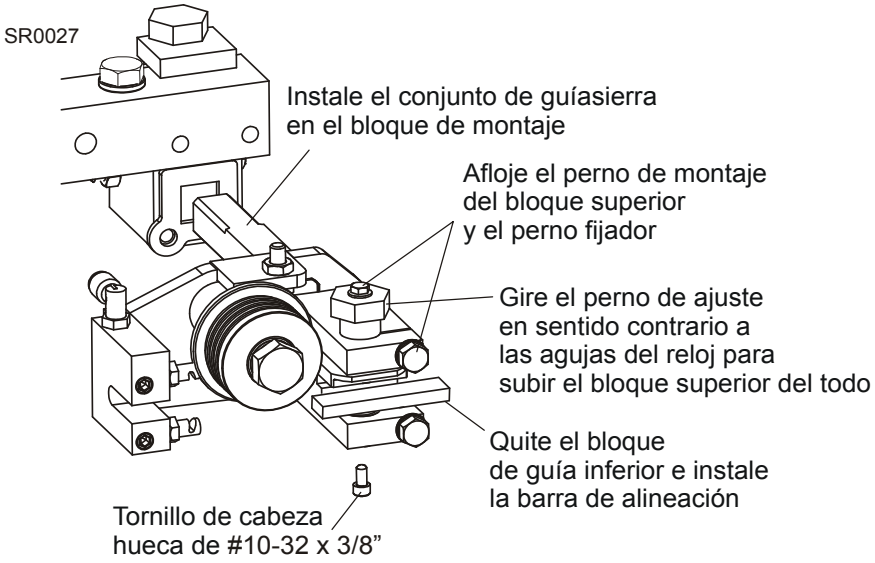


FIGURA 5-8

3. Instale cada conjunto de guíasierra en los bloques de montaje y empújelos del todo hacia atrás. Instale, tensione y encarrille una nueva sierra. Ajuste el conjunto de guíasierra de manera que la pestaña del rodillo quede a 1/8” (3,0 mm) de la parte trasera de la sierra. Ajuste el conjunto de guíasierra interno de manera que la pestaña del rodillo quede a 1/16” (1,5 mm) de la sierra.

   Vea la Figura 5-9. Apriete los dos tornillos de ajuste de la inclinación previamente aflojados para asegurar el conjunto de guíasierra. Gire el perno de ajuste superior en el sentido de las agujas del reloj para subir el conjunto de guíasierra de modo que el rodillo no haga contacto con la sierra.

   NOTA: Antes de ajustar el perno superior, disminuya la presión en el perno girándolo 1/2 vuelta en la dirección opuesta a la que fue apretado.

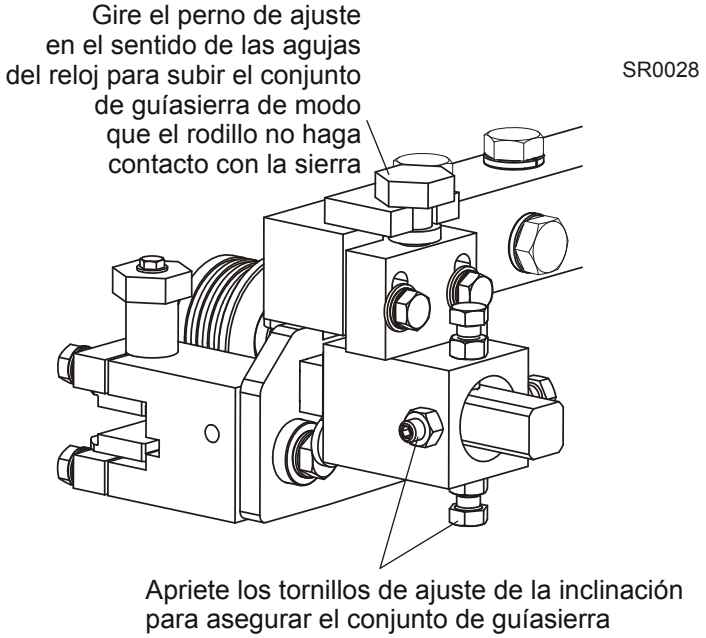


FIGURA 5-9

Desviación del guíasierra

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

1. Suba el cabezal de corte hasta que la sierra quede a 8” (200 mm) encima del carril de avance. Con una cinta métrica mida la distancia real entre la parte superior del carril de avance y la parte inferior de la sierra.

   Vea la Figura 5-10.

   Gire el perno de ajuste superior en el sentido contrario de las agujas del reloj para bajar el conjunto hasta que el rodillo del guíasierra desvíe la sierra hacia abajo hasta que la parte inferior de la sierra quede a una distancia de 7 3/4" (195 mm) del carril de avance.

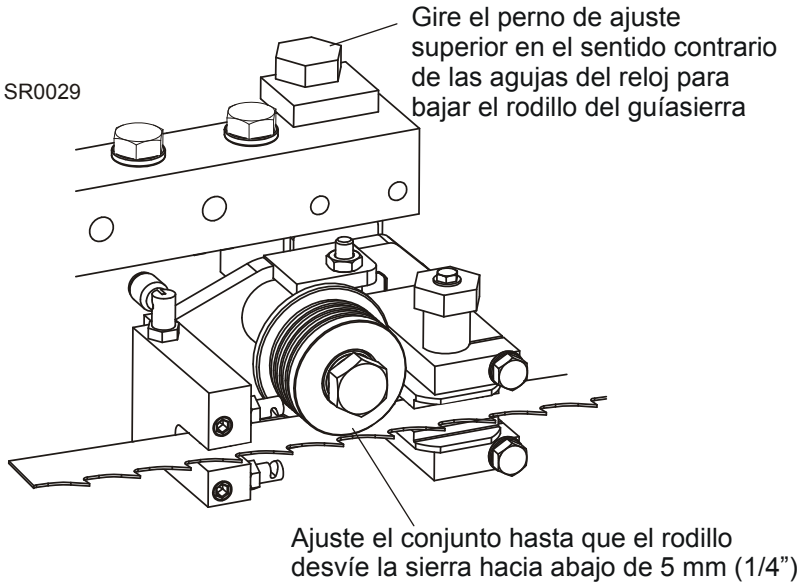


FIGURA 5-10

NOTA: Antes de ajustar el perno superior, disminuya la presión en el perno girándolo 1/2 vuelta en la dirección opuesta a la que fue apretado.

2. Repita este paso para el otro guíasierra.

Alineación de la inclinación vertical del guíasierra

Los guíasierra deberán ajustarse debidamente en el plano vertical. Si los guíasierra están inclinados verticalmente, la sierra tratará de desplazarse en la dirección inclinada.

Se ha incluido una herramienta de alineación del guíasierra (BGAT, Blade Guide Alignment Tool) con el propósito de ayudarle a medir la inclinación vertical de la sierra.

1. Fije la herramienta de alineación en la sierra. Colóquela cerca del rodillo del guíasierra exterior. Asegúrese de que no se apoye en un diente o protuberancia y que esté plana sobre la sierra.

   Vea la Figura 5-11.

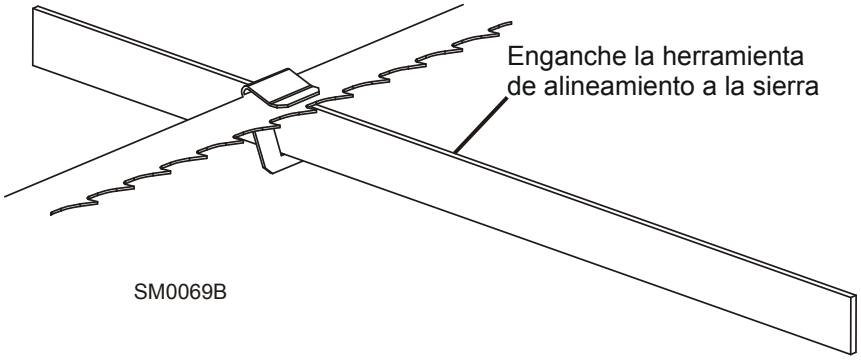


FIGURA 5-11

2. Mida la distancia desde el carril de avance hasta el borde inferior del extremo delantero de la herramienta.

3. Mida la distancia desde el carril de avance hasta el borde inferior del extremo trasero de la herramienta.

4. Si la medida desde la herramienta hasta el carril de avance no es igual, ajuste la inclinación vertical del rodillo exterior del guíasierra.

5. Afloje un tornillo de fijación en el costado del conjunto de guíasierra.

Vea la Figura 5-12. Afloje las contratuercas de los tornillos de ajuste superior e inferior de la inclinación vertical. Para inclinar el rodillo hacia arriba, afloje el tornillo de abajo y apriete el tornillo de arriba. Para inclinar el rodillo hacia abajo, afloje el tornillo de arriba y apriete el tornillo de abajo. Apriete las contratuercas y vuelva a verificar la inclinación de la sierra.

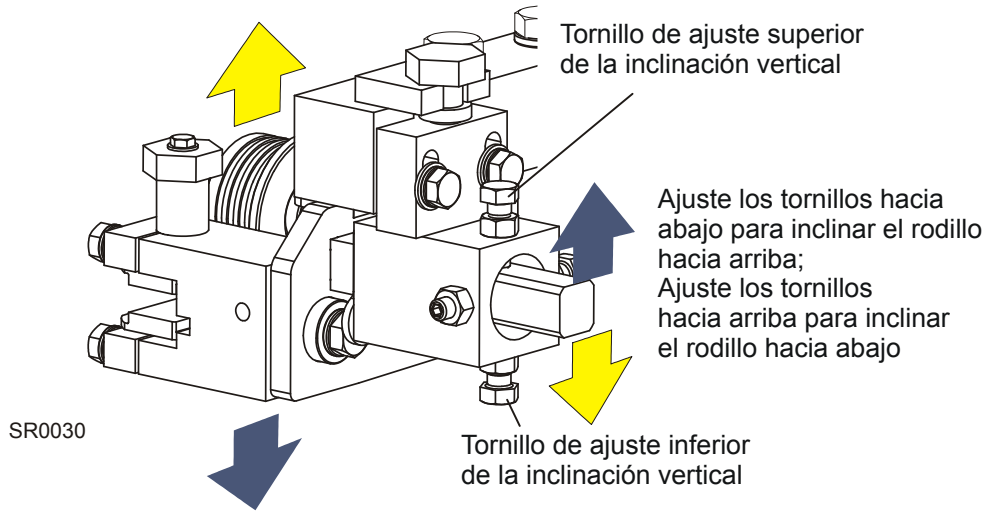


FIGURA 5-12

6. Mueva la herramienta de alineación del guíasierra cerca del conjunto de rodillo interno del guíasierra y repita los pasos anteriores. Ajuste la inclinación vertical del guíasierra interno si fuera necesario.

7. Después de ajustar la inclinación vertical de los guíasierra, vuelva a verificar la desviación de la sierra y ajústela si fuera necesario.

Ajuste de la inclinación horizontal del guíasierra

Si los guíasierra están inclinados en la dirección horizontal equivocada, la parte trasera de la sierra podría contactar la brida mientras el rodillo gira, causando que ésta empuje a la sierra alejándola del rodillo guía.

1. Saque la herramienta de alineación de la sierra.

2. Saque la pinza de la herramienta de alineación del guíasierra. Coloque la herramienta contra la cara del rodillo del guíasierra exterior.

   Vea la Figura 5-13.

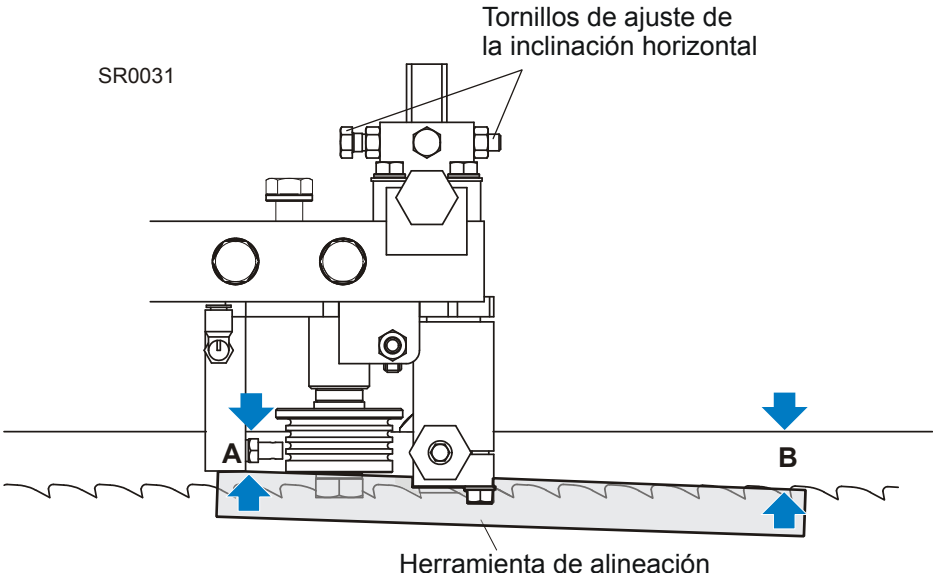


FIGURA 5-13

3. Mida la distancia entre el borde trasero de la sierra y la herramienta en el extremo más cercano al guíasierra interno ("B").

4. Mida la distancia entre el borde trasero de la sierra y el otro extremo de la herramienta ("A").

   El rodillo deberá estar ligeramente inclinado hacia la izquierda (’A’ 1/8" [3 mm] menos que ’B’ ±1/8" [3 mm]).

Vea la Figura 5-14. Afloje las contratuercas en los tornillos de ajuste de la inclinación horizontal. Para inclinar el rodillo hacia la izquierda, afloje el tornillo de la derecha y apriete el tornillo de la izquierda. Para inclinar el rodillo hacia la derecha, afloje el tornillo de la izquierda y apriete el tornillo de la derecha. Apriete las contratuercas y vuelva a verificar la inclinación de la sierra.

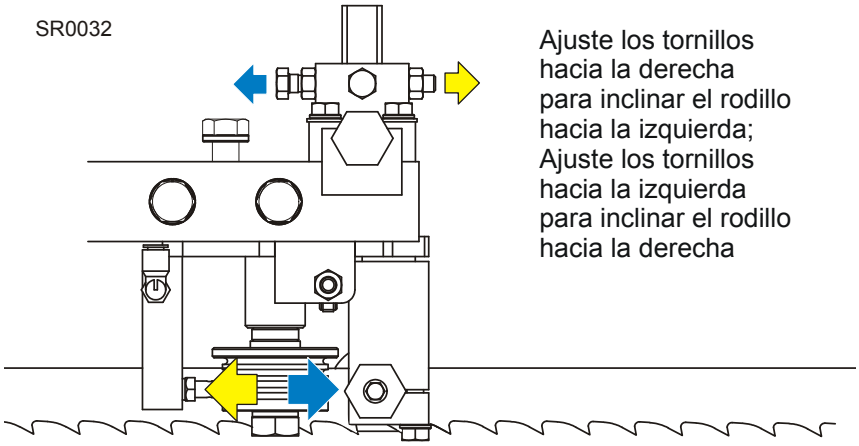


FIGURA 5-14

5. Repita los pasos anteriores para el conjunto de rodillos del guíasierra interno.

NOTA: Una vez que los guíasierra hayan sido ajustados, lo más seguro es que cualquier variación de corte se deba a la sierra. *Vea el Manual de la Sierra, Formulario Nº 600.*

Espaciamiento del reborde del guíasierra

Se debe ajustar cada guíasierra de modo que el reborde del rodillo esté a la distancia correcta del borde trasero de la sierra. Si el reborde está demasiado cerca o demasiado lejos de la sierra, el reaserradero no cortará con precisión.

> **SUGERENCIA:** Al ajustar el espaciamiento del guíasierra, afloje únicamente un tornillo de fijación 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. Mida la distancia entre el reborde del rodillo del guíasierra interior y el borde trasero de la sierra. Esta distancia debe ser de 1/16" (1,5 mm). Ajuste el rodillo hacia atrás o adelante si fuera necesario.

   Vea la Figura 5-15. Afloje el tornillo superior y el lateral que se indican. Retroceda el perno de tope sacándolo del camino si fuera necesario. Golpee suavemente el guíasierra de modo que se desplace hacia adelante o hacia atrás hasta quedar en la posición correcta. Vuelva a apretar los tornillos y contratuercas. Ajuste el perno de tope contra el soporte del guíasierra.

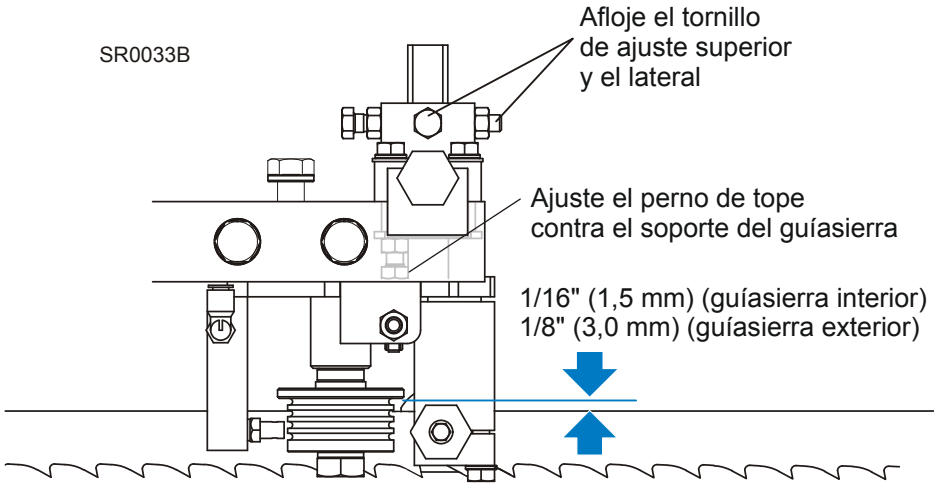


FIGURA 5-15

2. Mida la distancia entre el reborde del rodillo del guíasierra exterior y el borde trasero de la sierra. Esta distancia debe ser de 1/8" (3,0 mm). Ajuste el rodillo hacia atrás o adelante si fuera necesario.

Ajuste del deflector del guíasierra (Guías estándar solamente)

1. Instale, tensione y encarrile la sierra

2. Revise que el deflector de la sierra esté centrado alrededor de la sierra, sin tocarla. Afloje el perno de montaje y mueva el deflector hacia arriba o abajo según sea necesario. Vuelva a apretar el perno de montaje. Afloje las contratuercas del perno de tope y ajuste el perno contra el deflector. Vuelva a apretar las contratuercas.

   Vea la Figura 5-16.

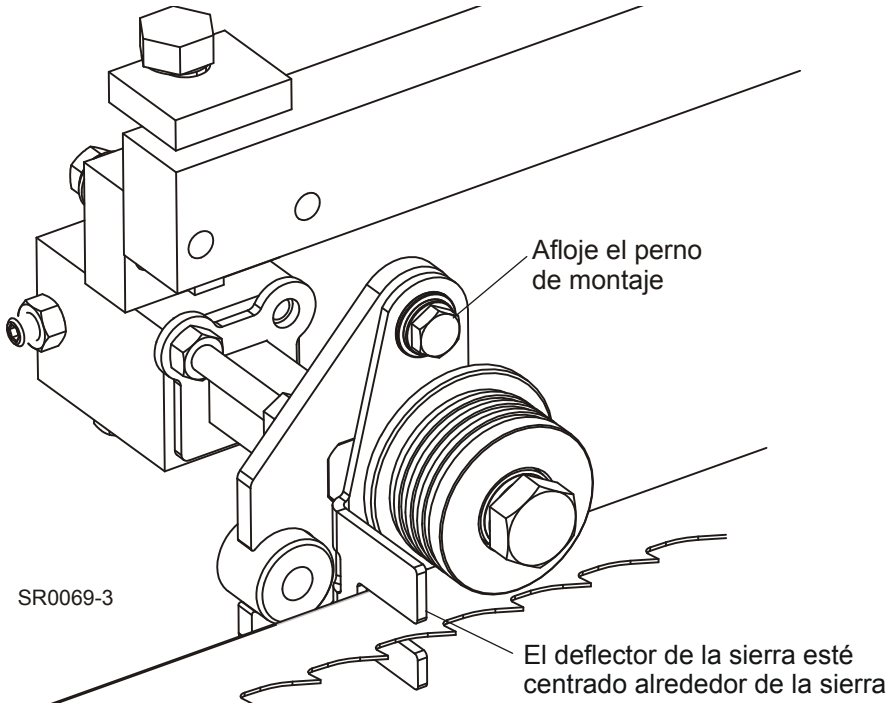


FIGURA 5-16

Nivel del guíasierra (sólo sierras de alto rendimiento)

Lleve a cabo los siguientes ajustes para asegurar que el conjunto de guíasierra esté paralelo a la sierra.

1. Afloje el perno de montaje de la barra de alineamiento. Use la herramienta de ajuste del bloque inferior suministrada para ajustar la barra de alineamiento de manera que quede cerca de la parte inferior de la sierra, sin tocarla. Vuelva a apretar el perno de montaje de la barra de alineamiento.

2. Revise que la separación entre la barra de alineamiento y la sierra sea la misma a todo lo largo de la barra. Encienda una linterna detrás del conjunto de guíasierra para ver mejor la separación entre la barra y la sierra.

   Para ajustar la separación, afloje el perno del ajuste de la inclinación de bloque para girar el conjunto de bloque hasta que la barra de alineamiento quede paralela a la sierra. Vuelva a apretar el perno. Repita este paso para el segundo conjunto de guíasierra.

   Vea la Figura 5-17.

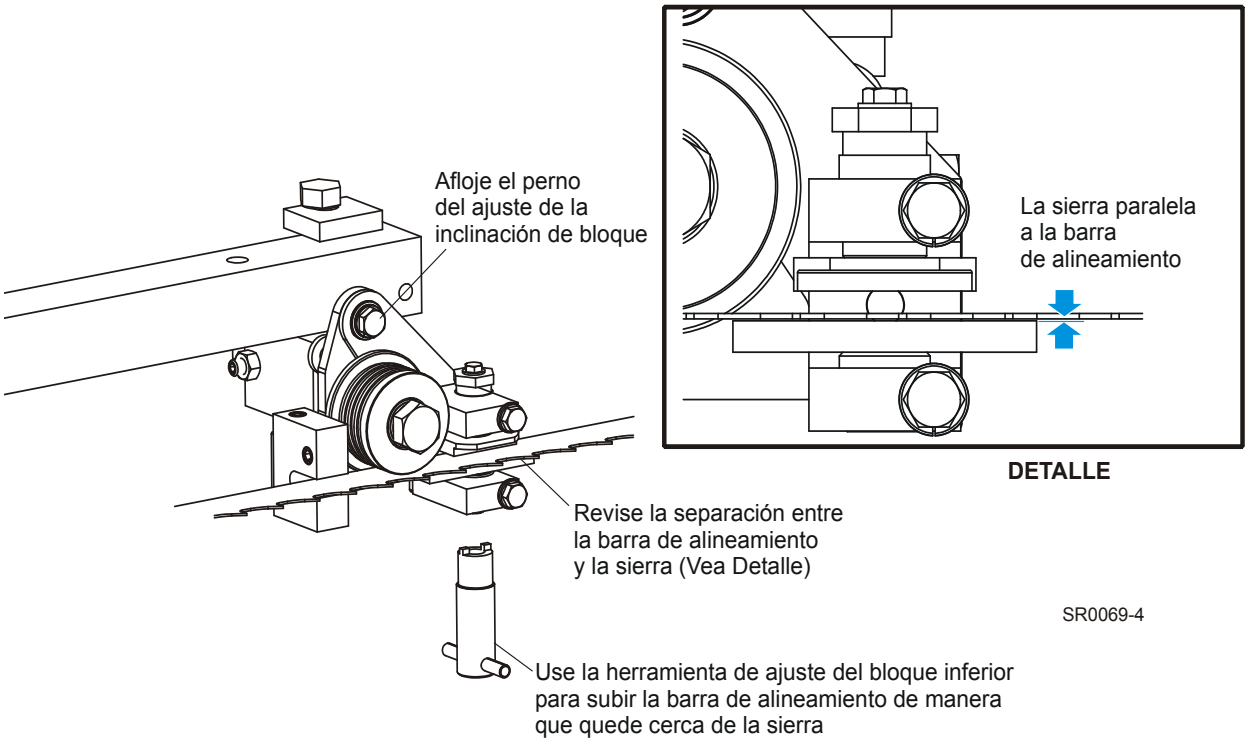


FIGURA 5-17

Ajuste del bloque de sierra (sólo guías de alto rendimiento)

1. Use la herramienta ajuste del bloque inferior suministrada para bajar el bloque inferior del todo. Instale, tensione y encarrile la sierra

   Vea la Figura 5-18.

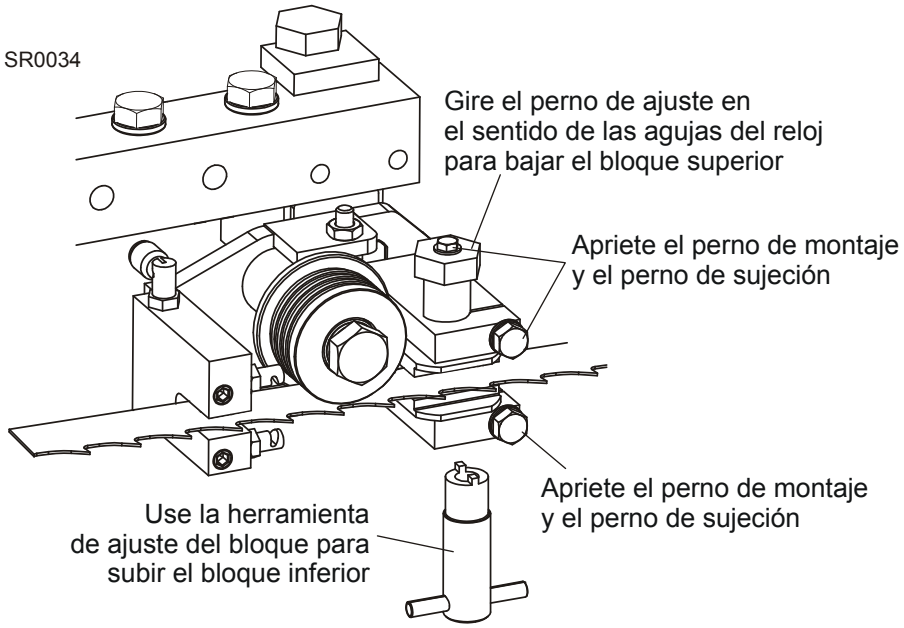


FIGURA 5-18

2. Use la herramienta de ajuste del bloque para subir el bloque inferior hasta 0,008” - 0,010” de la sierra. Use la cuña suministrada para fijar la distancia entre el bloque y la sierra. Apriete el perno de montaje del bloque inferior y el perno de sujeción.

3. Gire el perno de ajuste del bloque superior en el sentido de las agujas del reloj para bajar el bloque superior hasta 0,008” - 0,010” de la sierra (usando la cuña como guía). Apriete el perno de montaje del bloque superior y el perno de sujeción.

4. Después de apretar el perno de sujeción, vuelva a verificar la distancia desde el bloque superior hasta la sierra y reajuste si es necesario.

Ajuste de los rodillos de presión

Revise el alineamiento de todos los rodillos de presión. Cada rodillo de presión debe estar a la misma distancia del rodillo estacionario correspondiente para garantizar la presión uniforme del material a lo largo de su longitud durante el corte.

1. Mida la distancia entre cada par de rodillos de presión y estacionario.

2. Use los pernos de ajuste y las contratuercas para mover cada rodillo de presión hacia afuera o adentro, si es necesario.

   Vea la Figura 5-19. Afloje la contratuerca en los pernos de ajuste, como se muestra. Gire el perno de ajuste en el sentido de las agujas del reloj para alejar el rodillo de presión del rodillo estacionario. Gire el perno de ajuste en el sentido contrario a las agujas del reloj para acercar el rodillo de presión al rodillo estacionario. Vuelva a apretar la contratuerca.

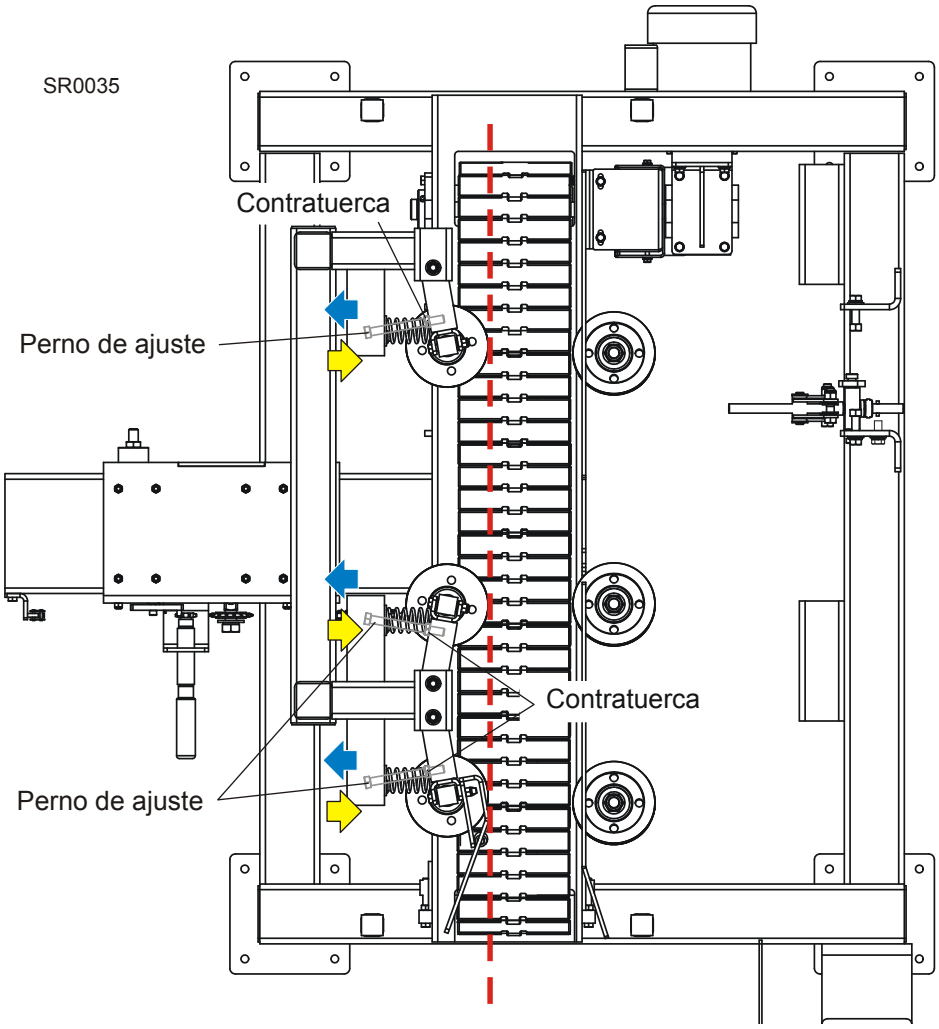


FIGURA 5-19

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 el carril de avance.

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

2. Con el indicador al mismo nivel que la vista, observe la escala de altura. La escala deberá indicar la distancia real desde la sierra hasta el carril de avance. Ajuste el indicador si fuera necesario.

   Vea la Figura 5-20. Afloje el perno de montaje del indicador. Afloje el indicador de escala aumentando o disminuyendo hasta que el indicador esté alineado con la marca correcta en la escala (+0 -1/32 [0,8 mm]). Vuelva a apretar los pernos de montaje de la escala.

   Por ejemplo, si la medición desde el diente de triscado de la sierra hasta el carril de avance era de 8" (200 mm), asegúrese de que el indicador señale 8" (200 mm) en la escala.

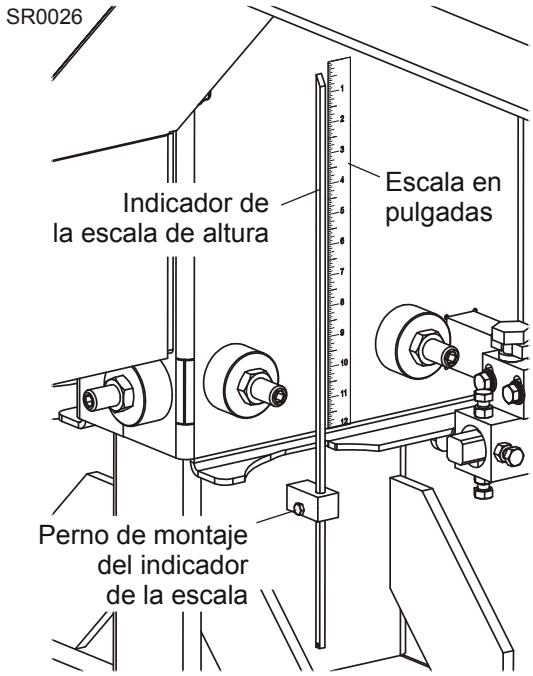


FIGURA 5-20

Ajuste del freno

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

¡ADVERTENCIA! Siempre desconecte y bloquee el suministro de energía antes de realizar reparaciones en el reaserradero. Siga el procedimiento de bloqueo indicado en la sección de seguridad (*Vea la Seccion 2.2*). De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

Si fuera necesario, compruebe la alineación del cable del freno.

Retire el protector de la correa de transmisión para acceder al conjunto de freno.

Vea la Figura 5-21. Compruebe que la correa de transmisión no pueda rotarse. De lo contrario, afloje la tuerca de ajuste del cable de freno hasta que la correa no pueda moverse.

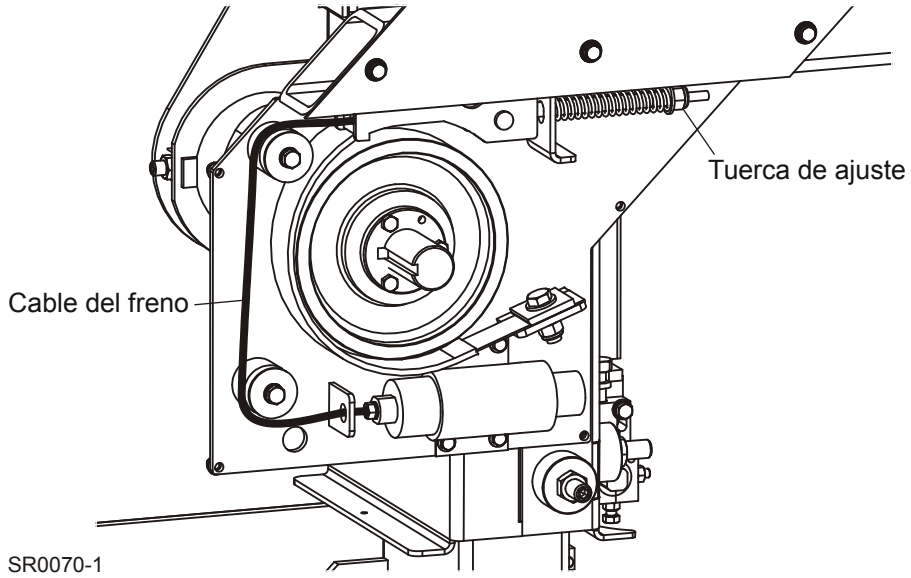


FIGURA 5-21

Vea la Figura 5-22. Cuando el freno se embrague correctamente, el cable del freno debe encontrarse a 1/4" de distancia de la banda de freno.

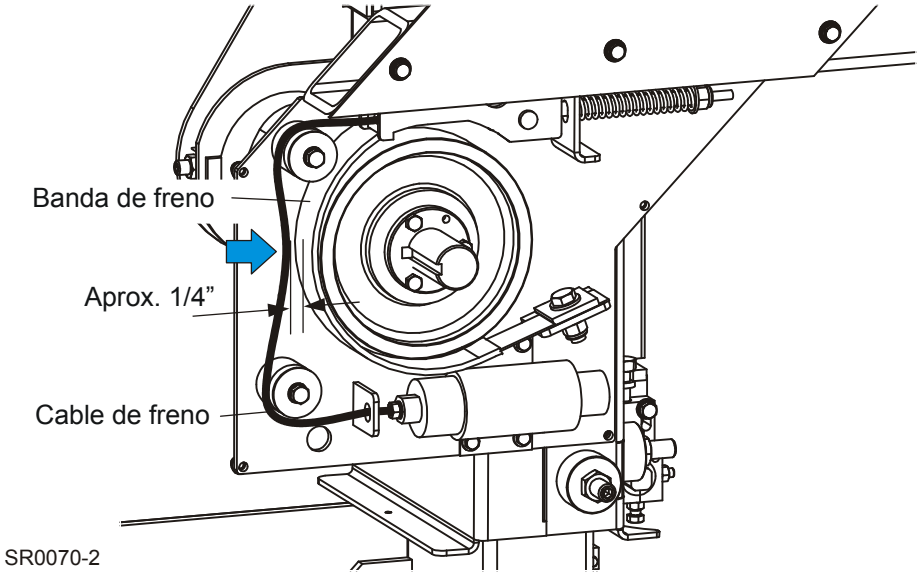


FIGURA 5-22

Vea la Figura 5-23. Arranque la máquina y compruebe que el accionador de freno tire del cable para soltarlo. Si el freno no se suelta, apriete la tuerca de ajuste del cable de freno hasta que este se suelte.

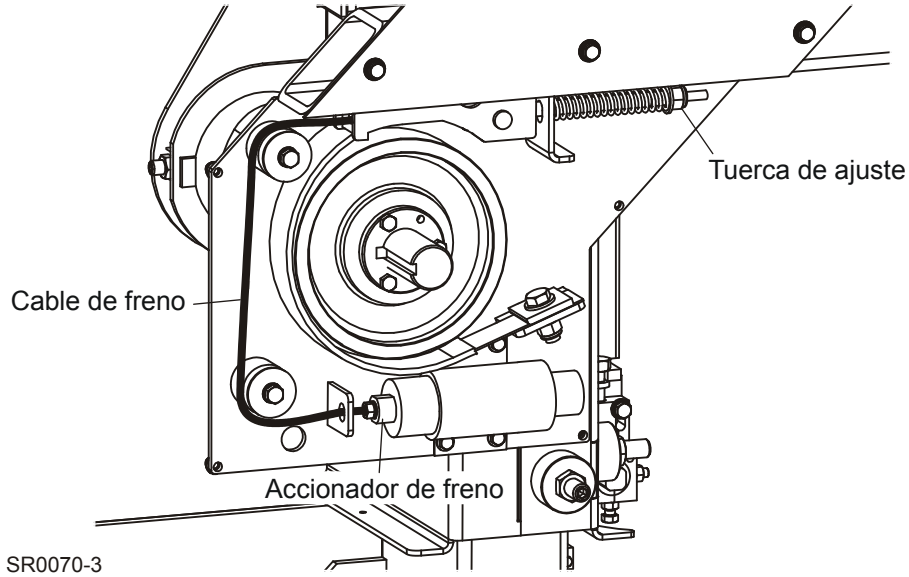


FIGURA 5-23

Cambie y fije el protector de la correa de transmisión a la máquina.

SECCIÓN 6 INFORMACIÓN ELÉCTRICA

6.1 Diagrama de símbolos eléctricos

HR300EA10-1

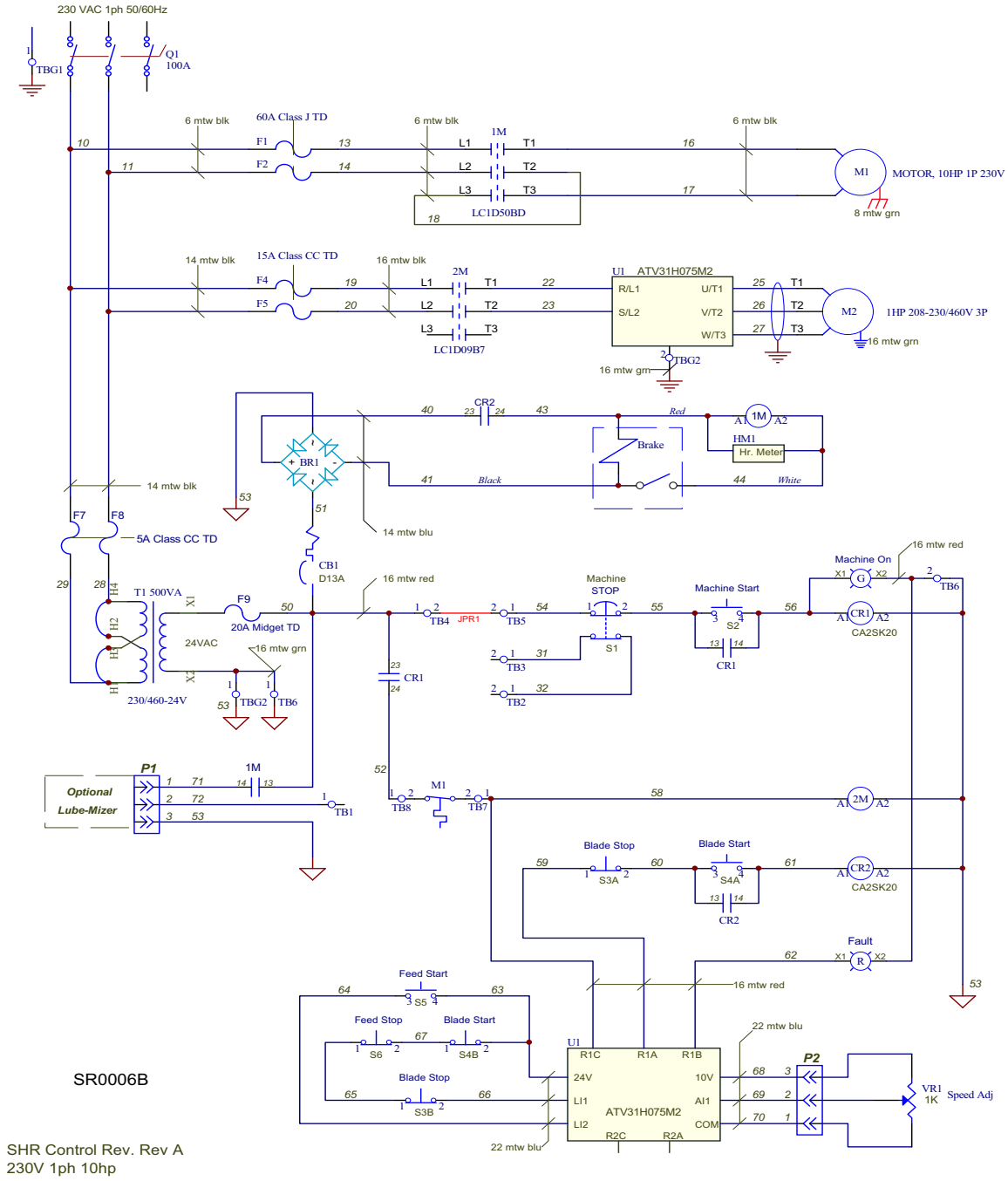
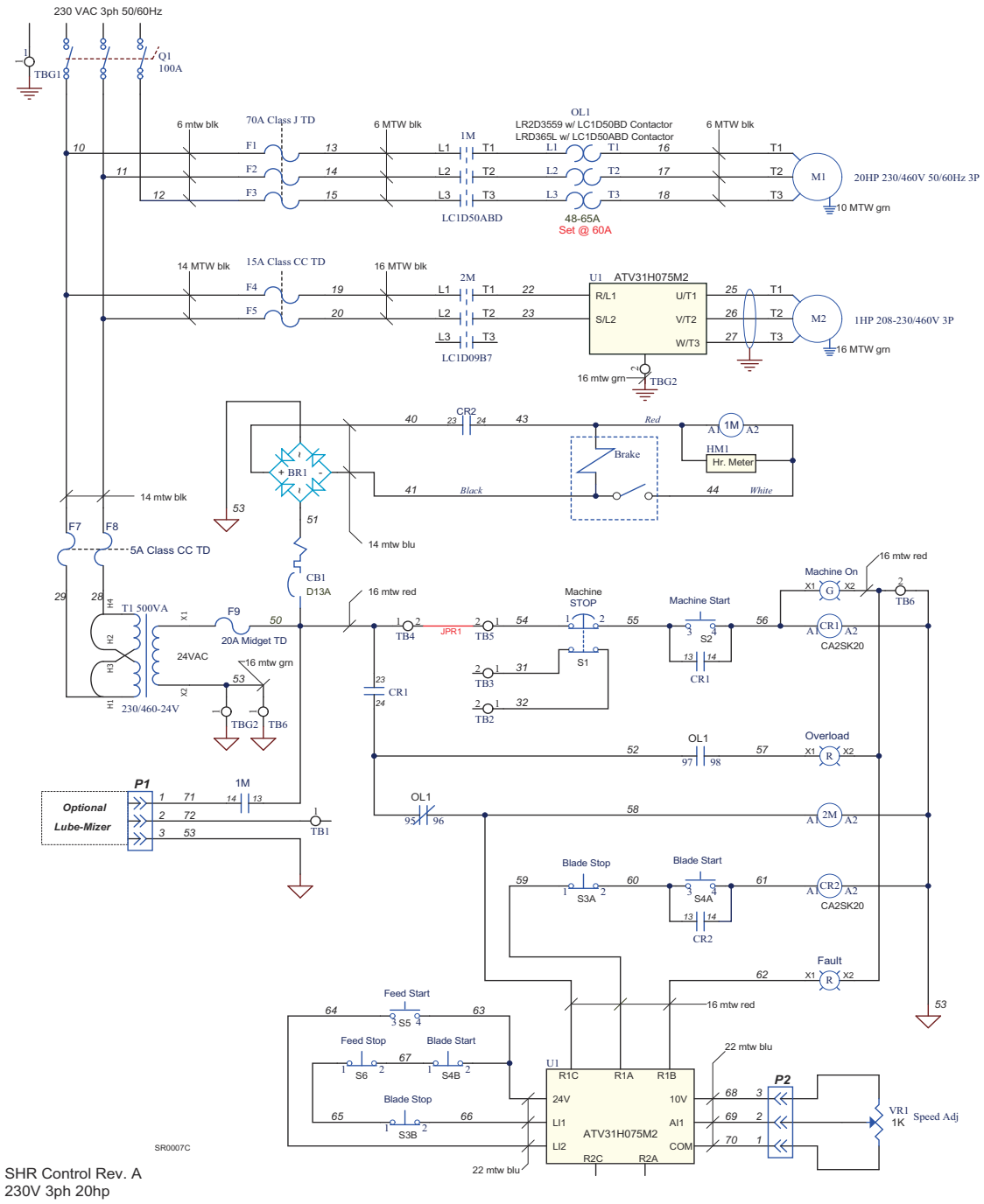


FIGURA 6-1 DIAGRAMA DE SÍMBOLOS (HR300EA10-1)

HR300EB20-1



SHR Control Rev. A
230V 3ph 20hp

FIGURA 6-2 DIAGRAMA DE SÍMBOLOS (HR300EB20-1)

HR300EC20-1

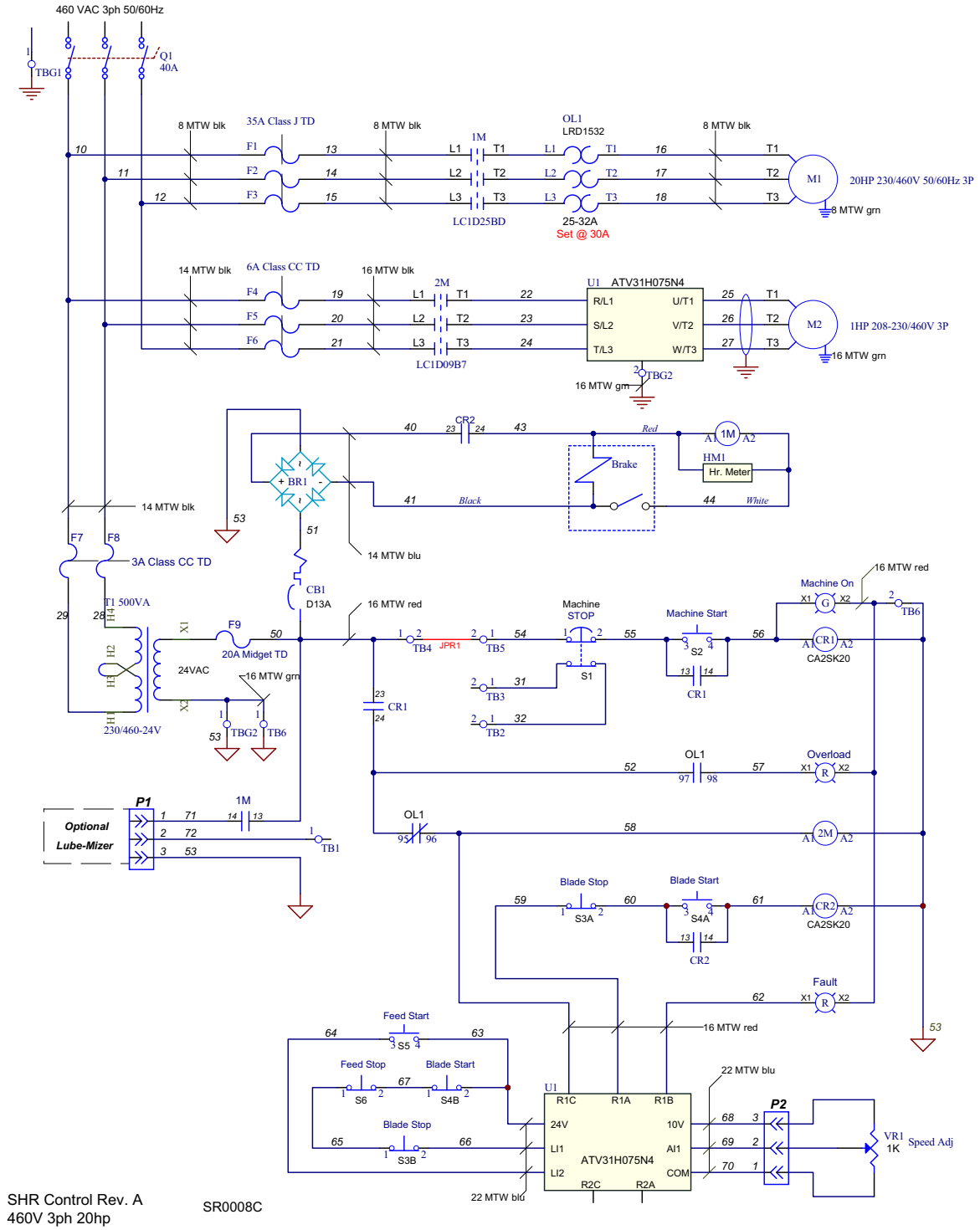
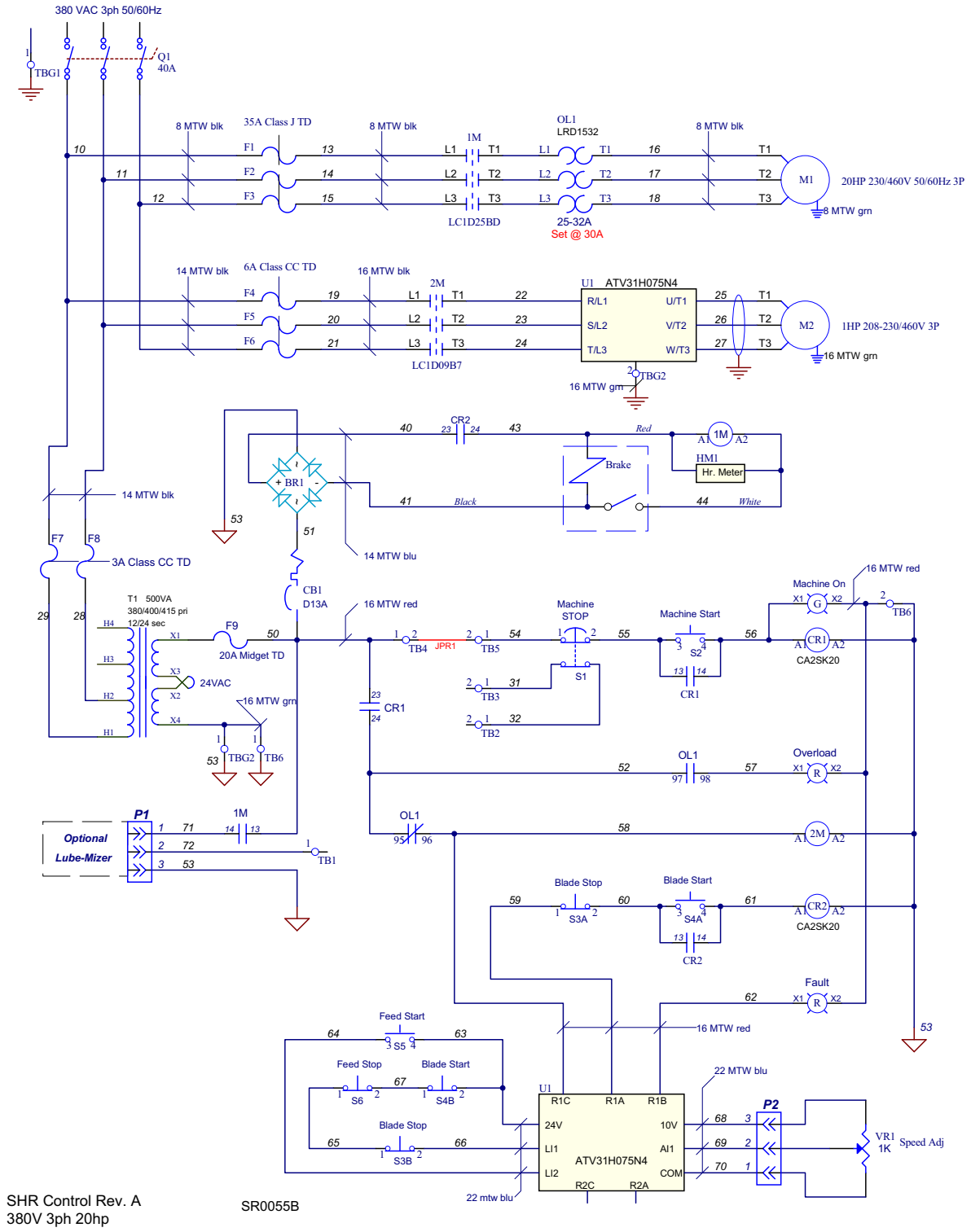


FIGURA 6-3 DIAGRAMA DE SÍMBOLOS (HR300EC20-1)

HR300EH200-1



SHR Control Rev. A
380V 3ph 20hp

SR0055B

FIG. 6-4 DIAGRAMA DE SÍMBOLOS (HR300EH20-1)

HR300EB25-1

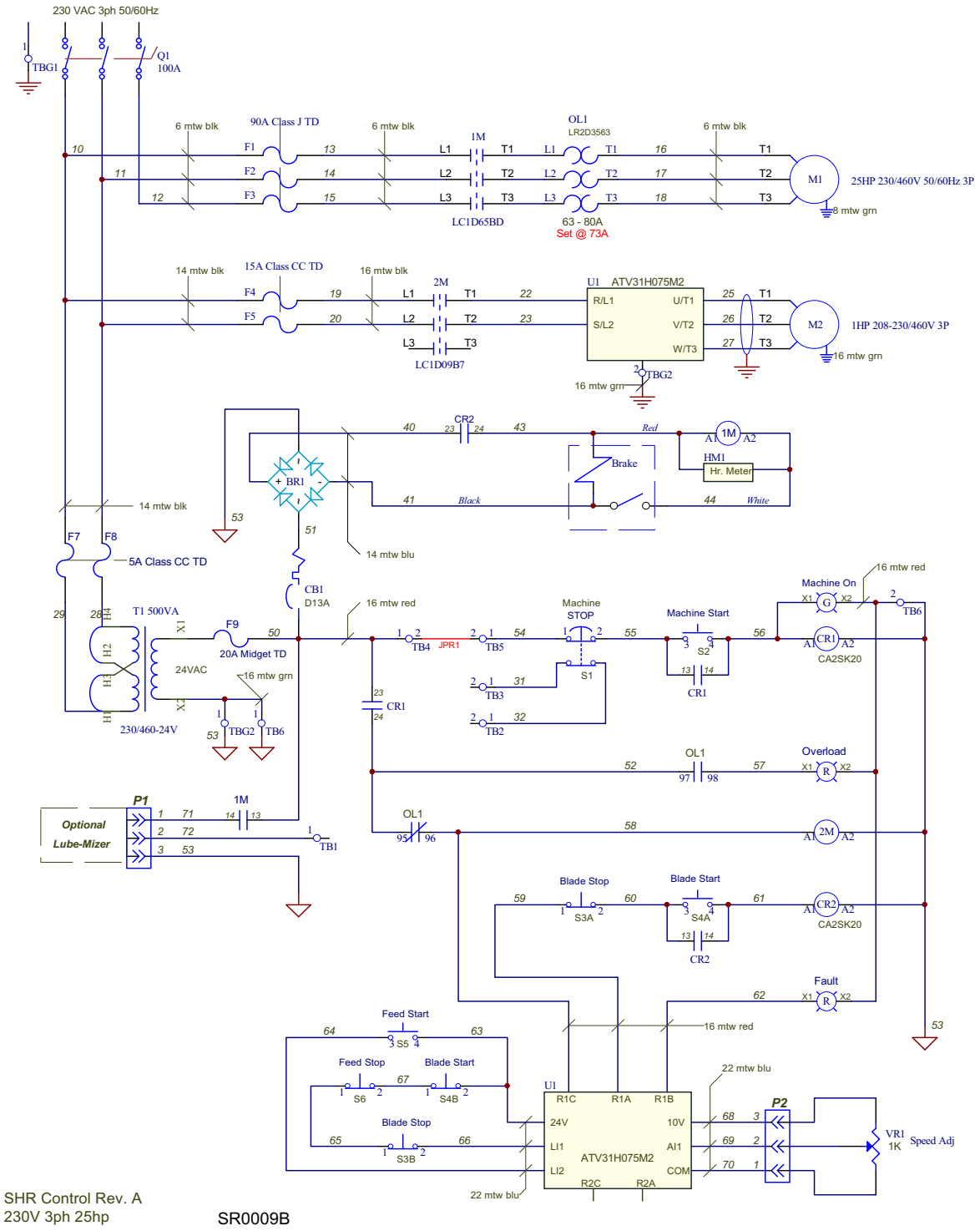


FIGURA 6-5 DIAGRAMA DE SÍMBOLOS

HR300EC25-1

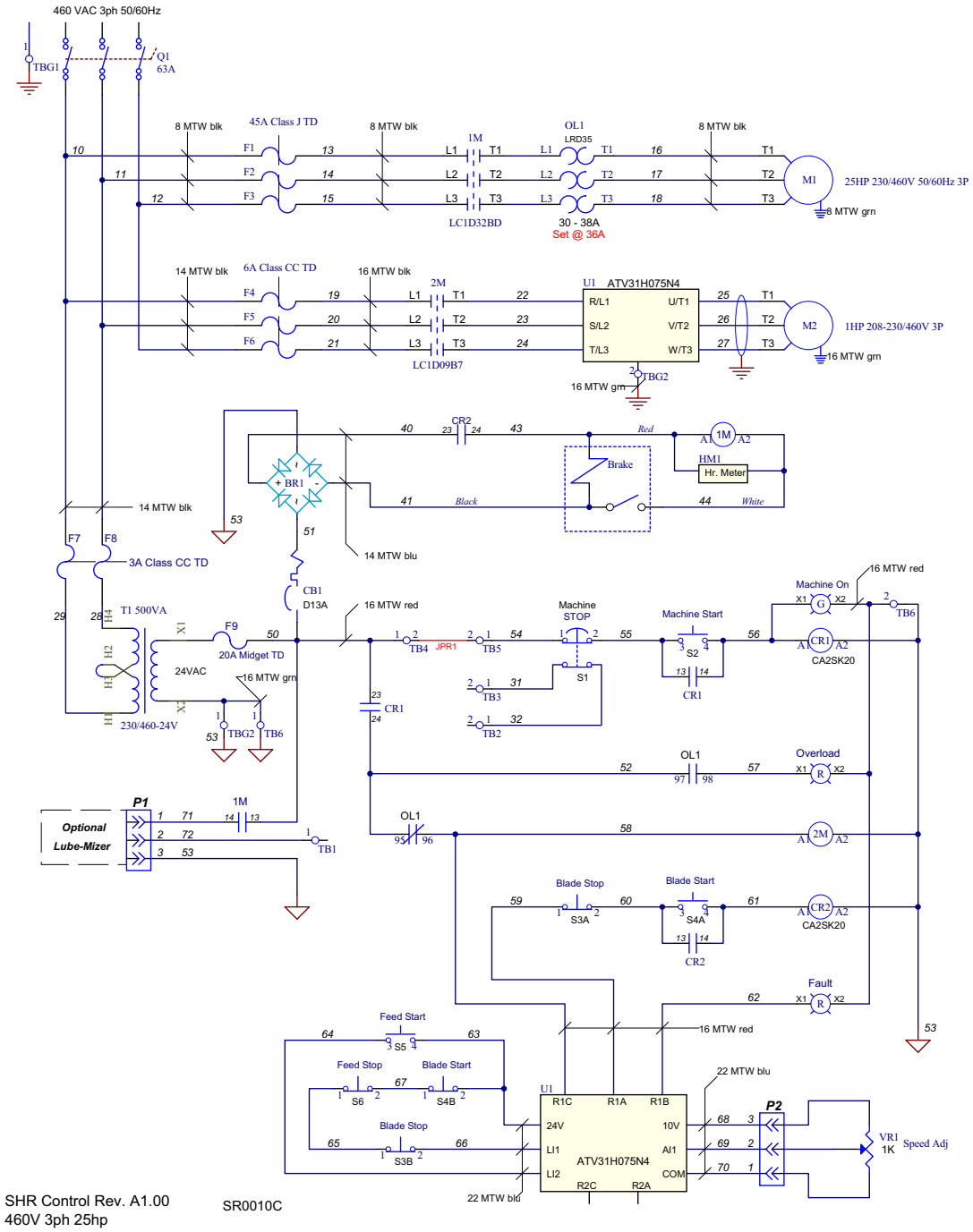


FIGURA 6-6 DIAGRAMA DE SÍMBOLOS

Opción Lube-Mizer, reaserradero de cabezal único

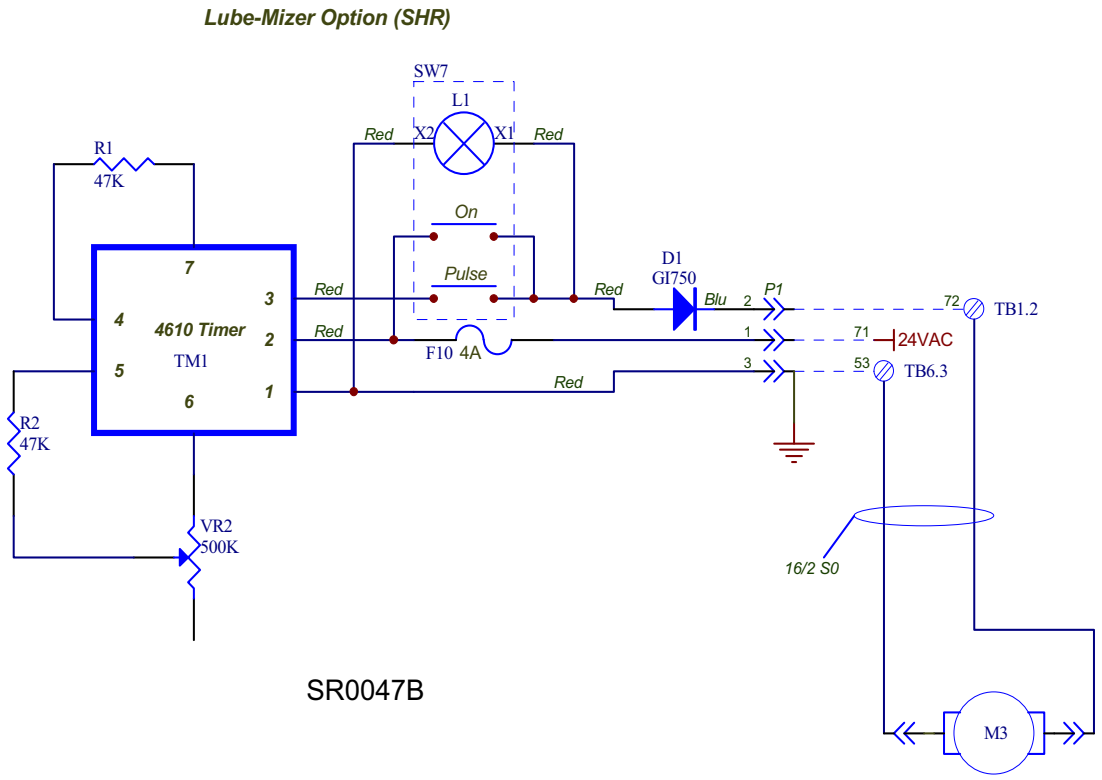


FIGURA 6-7 DIAGRAMA DE SÍMBOLOS (LUBE-MIZER)

575V Transformadores

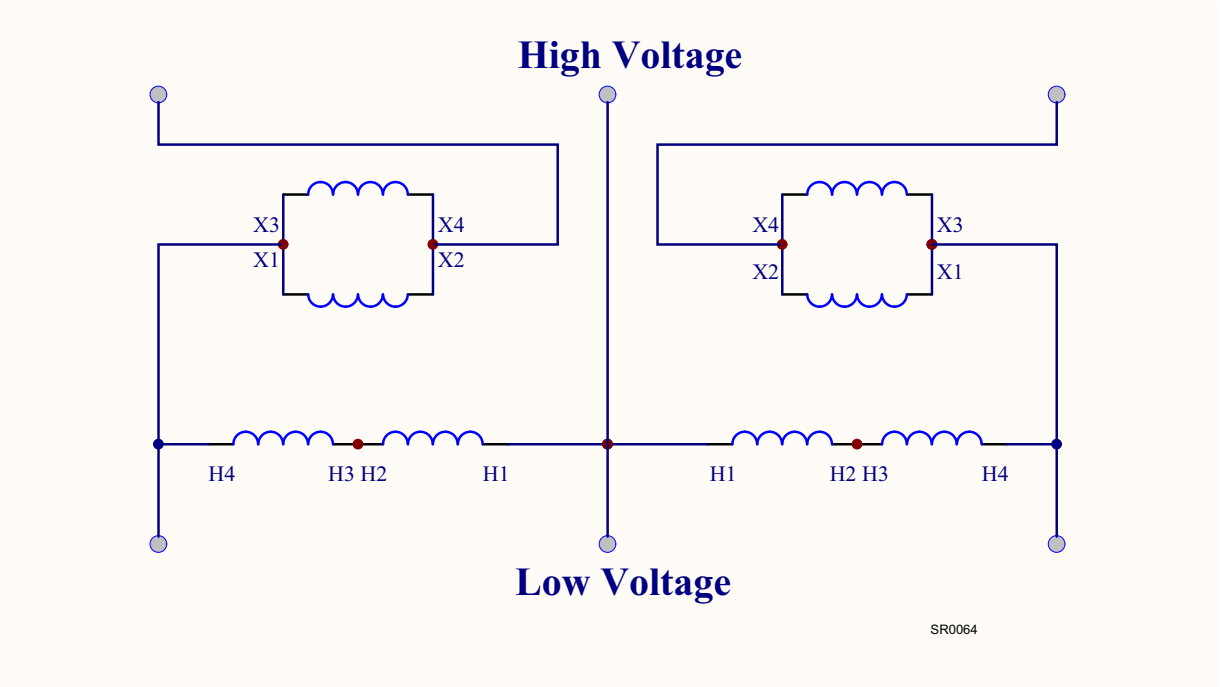


FIG. 6-8 DIAGRAMA DE SÍMBOLOS (575V TRANSFORMADORES)

6.2 Lista de componentes eléctricos (HR300EC25-1)

Componente	No. de pieza de fabricante	Fabricante	No de pieza Wood-Mizer	Descripción
1M	LC1D32BD	Square D	052465	Contactor, 3 polos 24VDC 32A (25HP 460V solamente)
2M	LC1D09B7	Square D	025290	Contactor, bobina de 3 polos 24VAC y 9A
BR1	GBPC 3502	Leeds	E10456	Rectificador, puente de 200 PIV 35A
CB1	MG24507	Square D	052463	Cortacircuito, 13A 1 polo Curve D
CR1, CR2	CA2SK20B7	Square D	052464	Relé, control 2NO 24VAC
D1	---	---	052616	Conjunto de diodo de lubricante, SHR
F1-F3	JTD045	Littlefuse	052458	Fusible, 45A clase J de retardo
F4-F6	CCMR006	Littlefuse	052456	Fusible, 6A 600V CCMR con retardo de tiempo
F7, F8	KLDR003	Littlefuse	052454	Fusible, 3A 600V KLDR con retardo de tiempo
F9	FLM020	Littlefuse	052455	Fusible, 20A miniatura 250VAC con retardo
F10	F997-ND	Littlefuse	024150-4	Fusible de cuchilla rosado, 4A ATO
HM1	732-0004	Redington Counters	015401	Contador de horas, montaje rectangular
M1	LM60009	Lincoln	038485	Motor, 25HP 1775RPM
M2	110048	Leeson	047486	Motor de alimentación de avance, 1HP AC
M3	050029	Wood-Mizer	050029	Conjunto de bomba de lubricante
OL1	LRD35	Square D	052466	Relé de sobrecarga, 30-38A clase 10
Q1	OT63F3	RSA, Inc.	050881-1	Disyuntor, 63Amp 600V 3P
	OHY65J6	RSA, Inc.	050907-1	Operador, Red/Yellow Pistol Grip 6mm
	OXP6X290	RSA, Inc.	050908-1	Eje del disyuntor, 290mm x 6mm
R1, R2	---	---	024591	Conjunto de resistencia eléctrica, reloj de lubricación 47K amarillo
S1	KB5AT42	Square D	052497	Interruptor de parada de emergencia total de compresión-tracción XB5
	ZBE102	Square D	050540	Interruptor de parada de emergencia total de compresión-tracción
S2	ZB5AW333	Square D	052503	Interruptor de botón pulsador, iluminación uniforme verde ZB5
	ZB5AW0B31	Square D	052502	Cuerpo de interruptor, conexión a tierra de 22 mm con LED verde 1NA 24V XB5
S3/S4	ZB5AW7L3741 [1]	Square D	052499	Interruptor de botón pulsador, 2 con piloto verde extendido
	ZB5AW0B45	Square D	052498	Cuerpo de interruptor, 22 mm rojo con LED 1NA 1NC 24V XB5
	ZBE102	Square D	050540	Contact, NC ZBE102 (2)
S5/S6	ZB5AW7L3741 [1]	Square D	052499	Interruptor de botón pulsador, 2 con piloto verde extendido
	ZB5AW0B45	Square D	052498	Cuerpo de interruptor, 22 mm rojo con LED 1NA 1NC 24V XB5
SW7	ZB5AW0B33	Square D	052612	Cuerpo de interruptor, 22mm verde con LED 2NA 24V
	ZB5AK1333	Square D	052613	Cabeza de interruptor con selector de iluminación verde, 22 mm
T1	9070TF500D2	Square D	052453	Transformador, 208-480V/24V 500VA

TM1	4610A-4-1-A	Artisan Controls	052614	Timer Control, Repeat Cycle 24VAC 5 A
TB1-TB5	DN-Q12	Automation Direct	052461	Bloque de terminales, 1 capa sin tornillos 12GA
TB6	DN-Q12-1-2	Automation Direct	052462	Bloque de terminales, 1 capa/2 conectores sin tornillos 12GA
TBG1	DN-QG8	Automation Direct	052459	Bloque de terminales, 8GA conexión a tierra sin tornillos (460V solamente)
TBG2	DN-QG12	Automation Direct	052460	Bloque de terminales, 12GA conexión a tierra sin tornillos
VR1	052451	Wood-Mizer	052451	Conjunto de potenciómetro del control de avance, 1K SHR
VR2	024590	Wood-Mizer	024590	Conjunto de potenciómetro de control Lube-Mizer

[1] Replaces Square D #ZB5AW833743 10/10 (discontinued part).

6.3 Lista de componentes eléctricos (HR300EB25-1)

Componente	No. de pieza de fabricante	Fabricante	No de pieza Wood-Mizer	Descripción
1M	LC1D65ABD	Square D	053604 [1]	Contactor, 3 polos 24VDC 65A (25HP 230V solamente)
2M	LC1D09B7	Square D	025290	Contactor, bobina de 3 polos 24VAC y 9A
BR1	GBPC 3502	Leeds	E10456	Rectificador, puente de 200 PIV 35A
CB1	MG24507	Square D	052463	Cortacircuito, 13A 1 polo Curve D
CR1, CR2	CA2SK20B7	Square D	052464	Relé, control 2NO 24VAC
D1	---	---	052616	Conjunto de diodo de lubricante, SHR
F1-F3	JTD090	Littlefuse	052515	Fusible, 90A clase J de retardo (25HP 230V solamente)
F4, F5	CCMR015	Littlefuse	052513	Fusible, 15A 600V CCMR con retardo de tiempo
F6	CCMR006	Littlefuse	052456	Fusible, 6A 600V CCMR con retardo de tiempo
F7, F8	KLDR003	Littlefuse	052511	Fusible, 5A 600V KLDR con retardo de tiempo
F9	FLM020	Littlefuse	052455	Fusible, 20A miniatura 250VAC con retardo
F10	F997-ND	Littlefuse	024150-4	Fusible de cuchilla rosado, 4A ATO
HM1	732-0004	Redington Counters	015401	Contador de horas, montaje rectangular
M1	LM60009	Lincoln	038485	Motor, 25HP 1775RPM
M2	110048	Leeson	047486	Motor de alimentación de avance, 1HP AC
M3	050029	Wood-Mizer	050029	Conjunto de bomba de lubricante
OL1	LR2D3563	Square D	052517	Relé de sobrecarga, 63-80A Class 20
Q1	OT63F3	RSA, Inc.	050881-1	Disyuntor, 63Amp 600V 3P
	OHY65J6	RSA, Inc.	050907-1	Operador, Red/Yellow Pistol Grip 6mm
	OXP6X290	RSA, Inc.	050908-1	Eje del disyuntor, 290mm x 6mm
R1, R2	---	---	024591	Conjunto de resistencia eléctrica, reloj de lubricación 47K amarillo
S1	KB5AT42	Square D	052497	Interruptor de parada de emergencia total de compresión-tracción XB5
	ZBE102	Square D	050540	Interruptor de parada de emergencia total de compresión-tracción
S2	ZB5AW333	Square D	052503	Interruptor de botón pulsador, iluminación uniforme verde ZB5
	ZB5AW0B31	Square D	052502	Cuerpo de interruptor, conexión a tierra de 22 mm con LED verde 1NA 24V XB5
S3/S4	ZB5AW7L3741 [2]	Square D	052499	Interruptor de botón pulsador, 2 con piloto verde extendido
	ZB5AW0B45	Square D	052498	Cuerpo de interruptor, 22 mm rojo con LED 1NA 1NC 24V XB5
	ZBE102	Square D	050540	Contact, NC ZBE102 (2)
S5/S6	ZB5AW7L3741 [1]	Square D	052499	Interruptor de botón pulsador, 2 con piloto verde extendido
	ZB5AW0B45	Square D	052498	Cuerpo de interruptor, 22 mm rojo con LED 1NA 1NC 24V XB5

SW7	ZB5AW0B33	Square D	052612	Cuerpo de interruptor, 22mm verde con LED 2NA 24V
	ZB5AK1333	Square D	052613	Cabeza de interruptor con selector de iluminación verde, 22 mm
T1	9070TF500D2	Square D	052453	Transformador, 208-480V/24V 500VA
TM1	4610A-4-1-A	Artisan Controls	052614	Timer Control, Repeat Cycle 24VAC 5 A
TB1-TB5	DN-Q12	Automation Direct	052461	Bloque de terminales, 1 capa sin tornillos 12GA
TB6	DN-Q12-1-2	Automation Direct	052462	Bloque de terminales, 1 capa/2 conectores sin tornillos 12GA
TBG1	DN-G4	Automation Direct	052525	Bloque de terminales, 4GA conexión a tierra sin tornillos
TBG2	DN-QG12	Automation Direct	052460	Bloque de terminales, 12GA conexión a tierra sin tornillos
U1	052518	Wood-Mizer	052518	Motor de CA con Software
VR1	052451	Wood-Mizer	052451	Conjunto de potenciómetro del control de avance, 1K SHR
VR2	024590	Wood-Mizer	024590	Conjunto de potenciómetro de control Lube-Mizer

[1] DIN rail-mount contactor 053604 replaces panel-mount contactor 052516 originally supplied prior to 1/11 due to a change in vendor supply. Replacement of old-style contactor requires 10” DIN rail 024474-10 and one clamp E22707.
[2] Replaces Square D #ZB5AW833743 10/10 (discontinued part).

6.4 Lista de componentes eléctricos (HR300EC20-1)

Componente	No. de pieza de fabricante	Fabricante	No de pieza Wood-Mizer	Descripción
1M	LC1D25BD	Square D	051322	Contactor, 3 polos 24VDC (20HP 460V solamente)
2M	LC1D09B7	Square D	025290	Contactor, bobina de 3 polos 24VAC y 9A
BR1	GBPC 3502	Leeds	E10456	Rectificador, puente de 200 PIV 35A
CB1	MG24507	Square D	052463	Cortacircuito, 13A 1 polo Curve D
CR1, CR2	CA2SK20B7	Square D	052464	Relé, control 2NO 24VAC
D1	---	---	052616	Conjunto de diodo de lubricante, SHR
F1-F3	JTD035	Littlefuse	052506	Fusible, 35A clase J de retardo
F4-F6	CCMR006	Littlefuse	052456	Fusible, 6A 600V CCMR con retardo de tiempo
F7, F8	KLDR003	Littlefuse	052511	Fusible, 5A 600V KLDR con retardo de tiempo
F9	FLM020	Littlefuse	052455	Fusible, 20A miniatura 250VAC con retardo
F10	F997-ND	Littlefuse	024150-4	Fusible de cuchilla rosado, 4A ATO
HM1	732-0004	Redington Counters	015401	Contador de horas, montaje rectangular
M1	LM60008	Lincoln	038486	Motor, 20HP 1755RPM
M2	110048	Leeson	047486	Motor de alimentación de avance, 1HP AC
M3	050029	Wood-Mizer	050029	Conjunto de bomba de lubricante
OL1	LRD1532	Square D	052505	Relé de sobrecarga, 25-32A Class 10
Q1	OT40F3	RSA, Inc.	050903-1	Disyuntor, 40A 3P Non-Fused 6mm
	OHY65J6	RSA, Inc.	050907-1	Operador, Red/Yellow Pistol Grip 6mm
	OXP6X290	RSA, Inc.	050908-1	Eje del disyuntor, 290mm x 6mm
R1, R2	---	---	024591	Conjunto de resistencia eléctrica, reloj de lubricación 47K amarillo
S1	KB5AT42	Square D	052497	Interruptor de parada de emergencia total de compresión-tracción XB5
	ZBE102	Square D	050540	Interruptor de parada de emergencia total de compresión-tracción
S2	ZB5AW333	Square D	052503	Interruptor de botón pulsador, iluminación uniforme verde ZB5
	ZB5AW0B31	Square D	052502	Cuerpo de interruptor, conexión a tierra de 22 mm con LED verde 1NA 24V XB5
S3/S4	ZB5AW7L3741 [1]	Square D	052499	Interruptor de botón pulsador, 2 con piloto verde extendido
	ZB5AW0B45	Square D	052498	Cuerpo de interruptor, 22 mm rojo con LED 1NA 1NC 24V XB5
	ZBE102	Square D	050540	Contact, NC ZBE102 (2)
S5/S6	ZB5AW7L3741 [1]	Square D	052499	Interruptor de botón pulsador, 2 con piloto verde extendido
	ZB5AW0B45	Square D	052498	Cuerpo de interruptor, 22 mm rojo con LED 1NA 1NC 24V XB5
SW7	ZB5AW0B33	Square D	052612	Cuerpo de interruptor, 22mm verde con LED 2NA 24V
	ZB5AK1333	Square D	052613	Cabeza de interruptor con selector de iluminación verde, 22 mm
T1	9070TF500D2	Square D	052453	Transformador, 208-480V/24V 500VA
TM1	4610A-4-1-A	Artisan Controls	052614	Timer Control, Repeat Cycle 24VAC 5 A

TB1-TB5	DN-Q12	Automation Direct	052461	Bloque de terminales, 1 capa sin tornillos 12GA
TB6	DN-Q12-1-2	Automation Direct	052462	Bloque de terminales, 1 capa/2 conectores sin tornillos 12GA
TBG1	DN-QG8	Automation Direct	052459	Bloque de terminales, 8GA conexión a tierra sin tornillos
TBG2	DN-QG12	Automation Direct	052460	Bloque de terminales, 12GA conexión a tierra sin tornillos
U1	052481	Wood-Mizer	052481	Motor de CA con Software
VR1	052451	Wood-Mizer	052451	Conjunto de potenciómetro del control de avance, 1K SHR
VR2	024590	Wood-Mizer	024590	Conjunto de potenciómetro de control Lube-Mizer

[1] Replaces Square D #ZB5AW833743 10/10 (discontinued part).

6.5 Lista de componentes eléctricos (HR300EB20-1)

Componente	No. de pieza de fabricante	Fabricante	No de pieza Wood-Mizer	Descripción
1M	LC1D50BD	Square D	025013	Contactor, 3 polos 24VDC 50A
2M	LC1D09B7	Square D	025290	Contactor, bobina de 3 polos 24VAC y 9A
BR1	GBPC 3502	Leeds	E10456	Rectificador, puente de 200 PIV 35A
CB1	MG24507	Square D	052463	Cortacircuito, 13A 1 polo Curve D
CR1, CR2	CA2SK20B7	Square D	052464	Relé, control 2NO 24VAC
D1	---	---	052616	Conjunto de diodo de lubricante, SHR
F1, F2	JTD070	Littlefuse	052521	Fusible, 70A clase J de retardo
F3	JTD070	Littlefuse	052521	Fusible, 70A clase J de retardo
F4, F5	CCMR015	Littlefuse	052513	Fusible, 15A 600V CCMR con retardo de tiempo
F6	CCMR006	Littlefuse	052456	Fusible, 6A 600V CCMR con retardo de tiempo
F7, F8	KLDR005	Littlefuse	052511	Fusible, 5A 600V KLDR con retardo de tiempo
F9	FLM020	Littlefuse	052455	Fusible, 20A miniatura 250VAC con retardo
F10	F997-ND	Littlefuse	024150-4	Fusible de cuchilla rosado, 4A ATO
HM1	732-0004	Redington Counters	015401	Contador de horas, montaje rectangular
M1	LM60008	Lincoln	038486	Motor, 20HP 1755RPM
M2	110048	Leeson	047486	Motor de alimentación de avance, 1HP AC
M3	050029	Wood-Mizer	050029	Conjunto de bomba de lubricante
OL1	LR2D3559	Square D	052522	Relé de sobrecarga, 48-65A Class 20
Q1	OT40F3	RSA, Inc.	050903-1	Disyuntor, 40A 3P Non-Fused 6mm
	OHY65J6	RSA, Inc.	050907-1	Operador, Red/Yellow Pistol Grip 6mm
	OXP6X290	RSA, Inc.	050908-1	Eje del disyuntor, 290mm x 6mm
R1, R2	---	---	024591	Conjunto de resistencia eléctrica, reloj de lubricación 47K amarillo
S1	KB5AT42	Square D	052497	Interruptor de parada de emergencia total de compresión-tracción XB5
	ZBE102	Square D	050540	Interruptor de parada de emergencia total de compresión-tracción
S2	ZB5AW333	Square D	052503	Interruptor de botón pulsador, iluminación uniforme verde ZB5
	ZB5AW0B31	Square D	052502	Cuerpo de interruptor, conexión a tierra de 22 mm con LED verde 1NA 24V XB5
S3/S4	ZB5AW7L3741 [1]	Square D	052499	Interruptor de botón pulsador, 2 con piloto verde extendido
	ZB5AW0B45	Square D	052498	Cuerpo de interruptor, 22 mm rojo con LED 1NA 1NC 24V XB5
	ZBE102	Square D	050540	Contact, NC ZBE102 (2)
S5/S6	ZB5AW7L3741 [1]	Square D	052499	Interruptor de botón pulsador, 2 con piloto verde extendido
	ZB5AW0B45	Square D	052498	Cuerpo de interruptor, 22 mm rojo con LED 1NA 1NC 24V XB5
SW7	ZB5AW0B33	Square D	052612	Cuerpo de interruptor, 22mm verde con LED 2NA 24V
	ZB5AK1333	Square D	052613	Cabeza de interruptor con selector de iluminación verde, 22 mm

T1	9070TF500D2	Square D	052453	Transformador, 208-480V/24V 500VA
TM1	4610A-4-1-A	Artisan Controls	052614	Timer Control, Repeat Cycle 24VAC 5 A
TB1-TB5	DN-Q12	Automation Direct	052461	Bloque de terminales, 1 capa sin tornillos 12GA
TB6	DN-Q12-1-2	Automation Direct	052462	Bloque de terminales, 1 capa/2 conectores sin tornillos 12GA
TBG1	DN-G4	Automation Direct	052525	Bloque de terminales, 4GA conexión a tierra sin tornillos
TBG2	DN-QG12	Automation Direct	052460	Bloque de terminales, 12GA conexión a tierra sin tornillos
U1	052518	Wood-Mizer	052518	Motor de CA con Software (SHR10/SHR20-L/SHR25-L solamente)
VR1	052451	Wood-Mizer	052451	Conjunto de potenciómetro del control de avance, 1K SHR
VR2	024590	Wood-Mizer	024590	Conjunto de potenciómetro de control Lube-Mizer

[1] Replaces Square D #ZB5AW833743 10/10 (discontinued part).

6.6 Lista de componentes eléctricos (HR300EH20-1)

Componente	No. de pieza de fabricante	Fabricante	No de pieza Wood-Mizer	Descripción
1M	LC1D25BD	Square D	051322	Contactor, 3 polos 24VDC (20HP 460V solamente)
2M	LC1D09B7	Square D	025290	Contactor, bobina de 3 polos 24VAC y 9A
BR1	GBPC 3502	Leeds	E10456	Rectificador, puente de 200 PIV 35A
CB1	MG24507	Square D	052463	Cortacircuito, 13A 1 polo Curve D
CR1, CR2	CA2SK20B7	Square D	052464	Relé, control 2NO 24VAC
D1	---	---	052616	Conjunto de diodo de lubricante, SHR
F1-F3	JTD035	Littlefuse	052506	Fusible, 35A clase J de retardo
F4-F6	CCMR006	Littlefuse	052456	Fusible, 6A 600V CCMR con retardo de tiempo
F7, F8	KLDR003	Littlefuse	052511	Fusible, 5A 600V KLDR con retardo de tiempo
F9	FLM020	Littlefuse	052455	Fusible, 20A miniatura 250VAC con retardo
F10	F997-ND	Littlefuse	024150-4	Fusible de cuchilla rosado, 4A ATO
HM1	732-0004	Redington Counters	015401	Contador de horas, montaje rectangular
M1	LM60008	Lincoln	038486	Motor, 20HP 1755RPM
M2	110048	Leeson	047486	Motor de alimentación de avance, 1HP AC
M3	050029	Wood-Mizer	050029	Conjunto de bomba de lubricante
OL1	LRD1532	Square D	052505	Relé de sobrecarga, 25-32A Class 10
Q1	OT40F3	RSA, Inc.	050903-1	Disyuntor, 40A 3P Non-Fused 6mm
	OHY65J6	RSA, Inc.	050907-1	Operador, Red/Yellow Pistol Grip 6mm
	OXP6X290	RSA, Inc.	050908-1	Eje del disyuntor, 290mm x 6mm
R1, R2	---	---	024591	Conjunto de resistencia eléctrica, reloj de lubricación 47K amarillo
S1	KB5AT42	Square D	052497	Interruptor de parada de emergencia total de compresión-tracción XB5
	ZBE102	Square D	050540	Interruptor de parada de emergencia total de compresión-tracción
S2	ZB5AW333	Square D	052503	Interruptor de botón pulsador, iluminación uniforme verde ZB5
	ZB5AW0B31	Square D	052502	Cuerpo de interruptor, conexión a tierra de 22 mm con LED verde 1NA 24V XB5
S3/S4	ZB5AW7L3741 [1]	Square D	052499	Interruptor de botón pulsador, 2 con piloto verde extendido
	ZB5AW0B45	Square D	052498	Cuerpo de interruptor, 22 mm rojo con LED 1NA 1NC 24V XB5
	ZBE102	Square D	050540	Contact, NC ZBE102 (2)
S5/S6	ZB5AW7L3741 [1]	Square D	052499	Interruptor de botón pulsador, 2 con piloto verde extendido
	ZB5AW0B45	Square D	052498	Cuerpo de interruptor, 22 mm rojo con LED 1NA 1NC 24V XB5
SW7	ZB5AW0B33	Square D	052612	Cuerpo de interruptor, 22mm verde con LED 2NA 24V
	ZB5AK1333	Square D	052613	Cabeza de interruptor con selector de iluminación verde, 22 mm
T1	9070TF500D2	Square D	052453	Transformador, 208-480V/24V 500VA
TM1	4610A-4-1-A	Artisan Controls	052614	Timer Control, Repeat Cycle 24VAC 5 A

TB1-TB5	DN-Q12	Automation Direct	052461	Bloque de terminales, 1 capa sin tornillos 12GA
TB6	DN-Q12-1-2	Automation Direct	052462	Bloque de terminales, 1 capa/2 conectores sin tornillos 12GA
TBG1	DN-QG8	Automation Direct	052459	Bloque de terminales, 8GA conexión a tierra sin tornillos
TBG2	DN-QG12	Automation Direct	052460	Bloque de terminales, 12GA conexión a tierra sin tornillos
U1	052481	Wood-Mizer	052481	Motor de CA con Software
VR1	052451	Wood-Mizer	052451	Conjunto de potenciómetro del control de avance, 1K SHR
VR2	024590	Wood-Mizer	024590	Conjunto de potenciómetro de control Lube-Mizer

[1] Replaces Square D #ZB5AW833743 10/10 (discontinued part).

6.7 Lista de componentes eléctricos (HR300EA10-1)

Componente	No. de pieza de fabricante	Fabricante	No de pieza Wood-Mizer	Descripción
1M	LC1D50BD	Square D	025013	Contactor, 3 polos 24VDC 50A
2M	LC1D09B7	Square D	025290	Contactor, bobina de 3 polos 24VAC y 9A
BR1	GBPC 3502	Leeds	E10456	Rectificador, puente de 200 PIV 35A
CB1	MG24507	Square D	052463	Cortacircuito, 13A 1 polo Curve D
CR1, CR2	CA2SK20B7	Square D	052464	Relé, control 2NO 24VAC
D1	---	---	052616	Conjunto de diodo de lubricante, SHR
F1, F2	JTD060	Littlefuse	052733	Fusible, 60A clase J de retardo
F4, F5	CCMR015	Littlefuse	052513	Fusible, 15A 600V CCMR con retardo de tiempo
F6	CCMR006	Littlefuse	052456	Fusible, 6A 600V CCMR con retardo de tiempo
F7, F8	KLDR005	Littlefuse	052511	Fusible, 5A 600V KLDR con retardo de tiempo
F9	FLM020	Littlefuse	052455	Fusible, 20A miniatura 250VAC con retardo
F10	F997-ND	Littlefuse	024150-4	Fusible de cuchilla rosado, 4A ATO
HM1	732-0004	Redington Counters	015401	Contador de horas, montaje rectangular
M1	SSF4S10T1B55 TP2MB6	Lincoln	038487	Motor, 10HP 1725RPM
M2	110048	Leeson	047486	Motor de alimentación de avance, 1HP AC
M3	050029	Wood-Mizer	050029	Conjunto de bomba de lubricante
OL1	LR2D3559	Square D	052522	Relé de sobrecarga, 48-65A Class 20
Q1	OT100F3/B	RSA, Inc.	050906-1	Disyuntor, 100Amp 3P Non-Fused 6mm
	OHY65J6	RSA, Inc.	050907-1	Operador, Red/Yellow Pistol Grip 6mm
	OXP6X290	RSA, Inc.	050908-1	Eje del disyuntor, 290mm x 6mm
R1, R2	---	---	024591	Conjunto de resistencia eléctrica, reloj de lubricación 47K amarillo
S1	KB5AT42	Square D	052497	Interruptor de parada de emergencia total de compresión-tracción XB5
	ZBE102	Square D	050540	Interruptor de parada de emergencia total de compresión-tracción
S2	ZB5AW333	Square D	052503	Interruptor de botón pulsador, iluminación uniforme verde ZB5
	ZB5AW0B31	Square D	052502	Cuerpo de interruptor, conexión a tierra de 22 mm con LED verde 1NA 24V XB5
S3/S4	ZB5AW7L3741 [1]	Square D	052499	Interruptor de botón pulsador, 2 con piloto verde extendido
	ZB5AW0B45	Square D	052498	Cuerpo de interruptor, 22 mm rojo con LED 1NA 1NC 24V XB5
	ZBE102	Square D	050540	Contact, NC ZBE102 (2)
S5/S6	ZB5AW7L3741 [1]	Square D	052499	Interruptor de botón pulsador, 2 con piloto verde extendido
	ZB5AW0B45	Square D	052498	Cuerpo de interruptor, 22 mm rojo con LED 1NA 1NC 24V XB5
SW7	ZB5AW0B33	Square D	052612	Cuerpo de interruptor, 22mm verde con LED 2NA 24V
	ZB5AK1333	Square D	052613	Cabeza de interruptor con selector de iluminación verde, 22 mm

T1	9070TF500D2	Square D	052453	Transformador, 208-480V/24V 500VA
TM1	4610A-4-1-A	Artisan Controls	052614	Timer Control, Repeat Cycle 24VAC 5 A
TB1-TB5	DN-Q12	Automation Direct	052461	Bloque de terminales, 1 capa sin tornillos 12GA
TB6	DN-Q12-1-2	Automation Direct	052462	Bloque de terminales, 1 capa/2 conectores sin tornillos 12GA
TBG1	DN-G4	Automation Direct	052525	Bloque de terminales, 4GA conexión a tierra sin tornillos
TBG2	DN-QG12	Automation Direct	052460	Bloque de terminales, 12GA conexión a tierra sin tornillos
U1	052518	Wood-Mizer	052518	Motor de CA con Software (SHR10/SHR20-L/SHR25-L solamente)
VR1	052451	Wood-Mizer	052451	Conjunto de potenciómetro del control de avance, 1K SHR
VR2	024590	Wood-Mizer	024590	Conjunto de potenciómetro de control Lube-Mizer

[1] Replaces Square D #ZB5AW833743 10/10 (discontinued part).

6.8 Diagramas de distribución de componentes

Caja de control (HR300EC20-1/HR300EH20-1/HR300EC25-1)

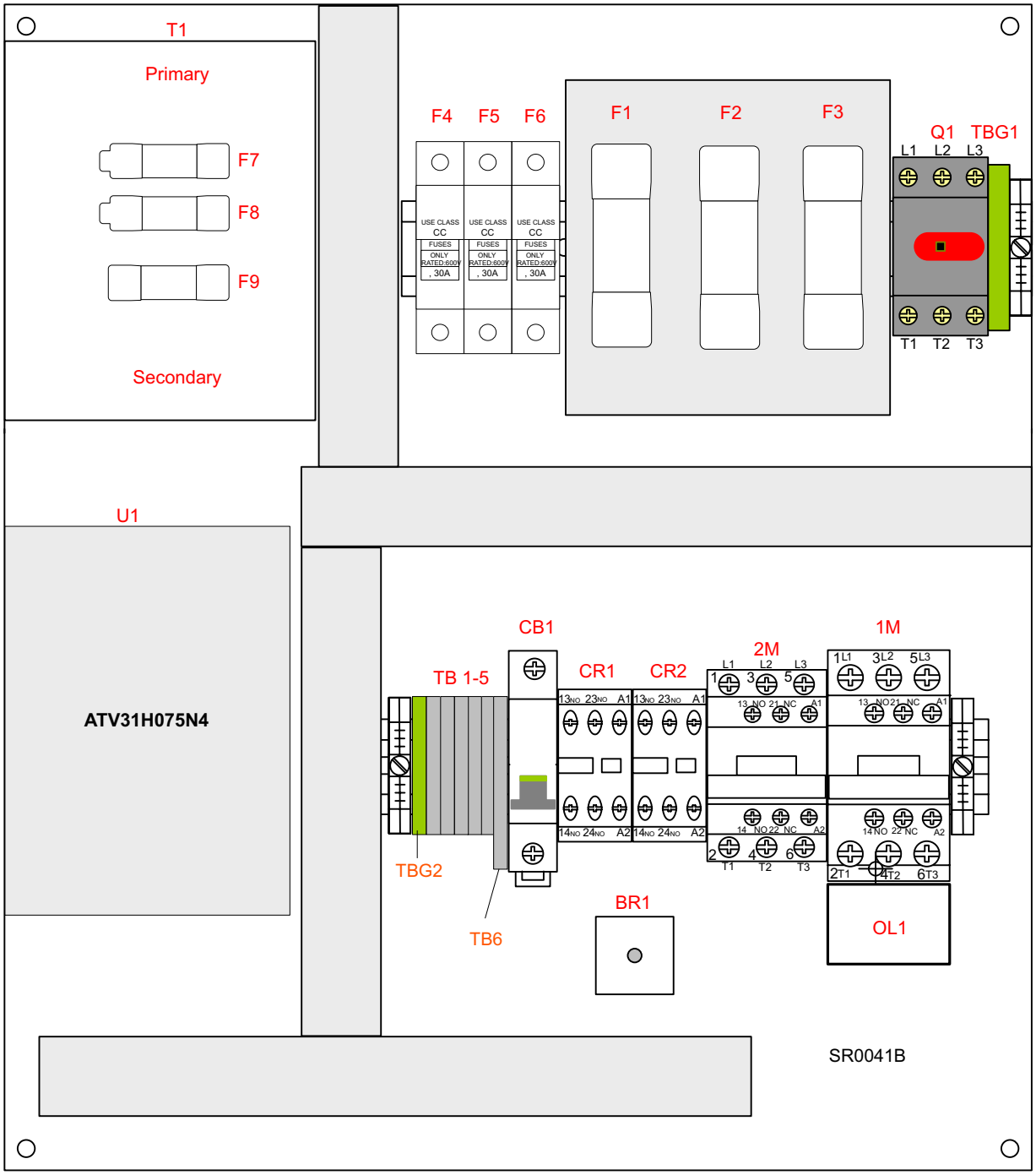


FIGURA 6-9

Caja de control (HR300EB20-1/HR300EB25-1)

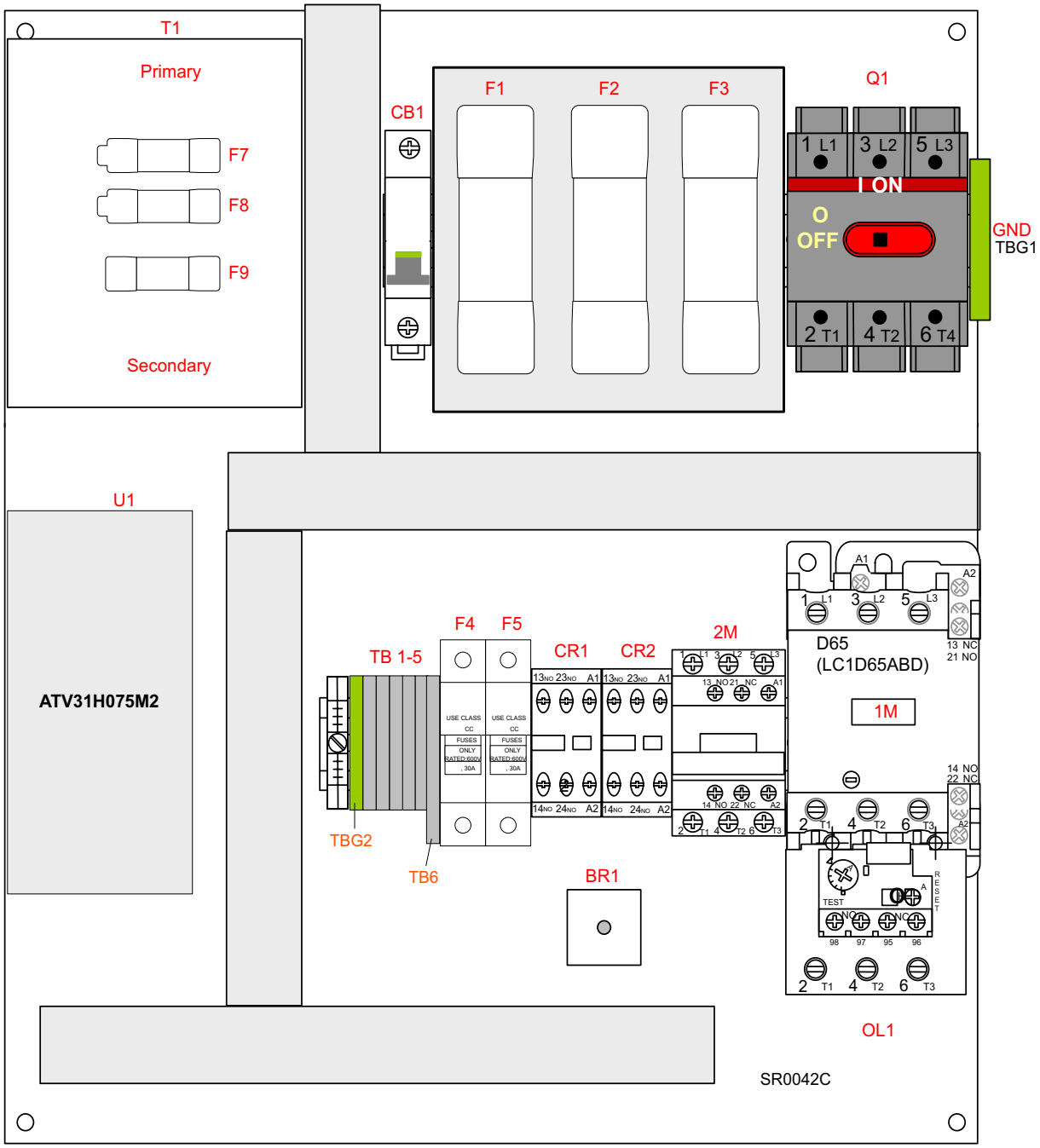


FIGURA 6-10

Caja de control (HR300EA10-1)

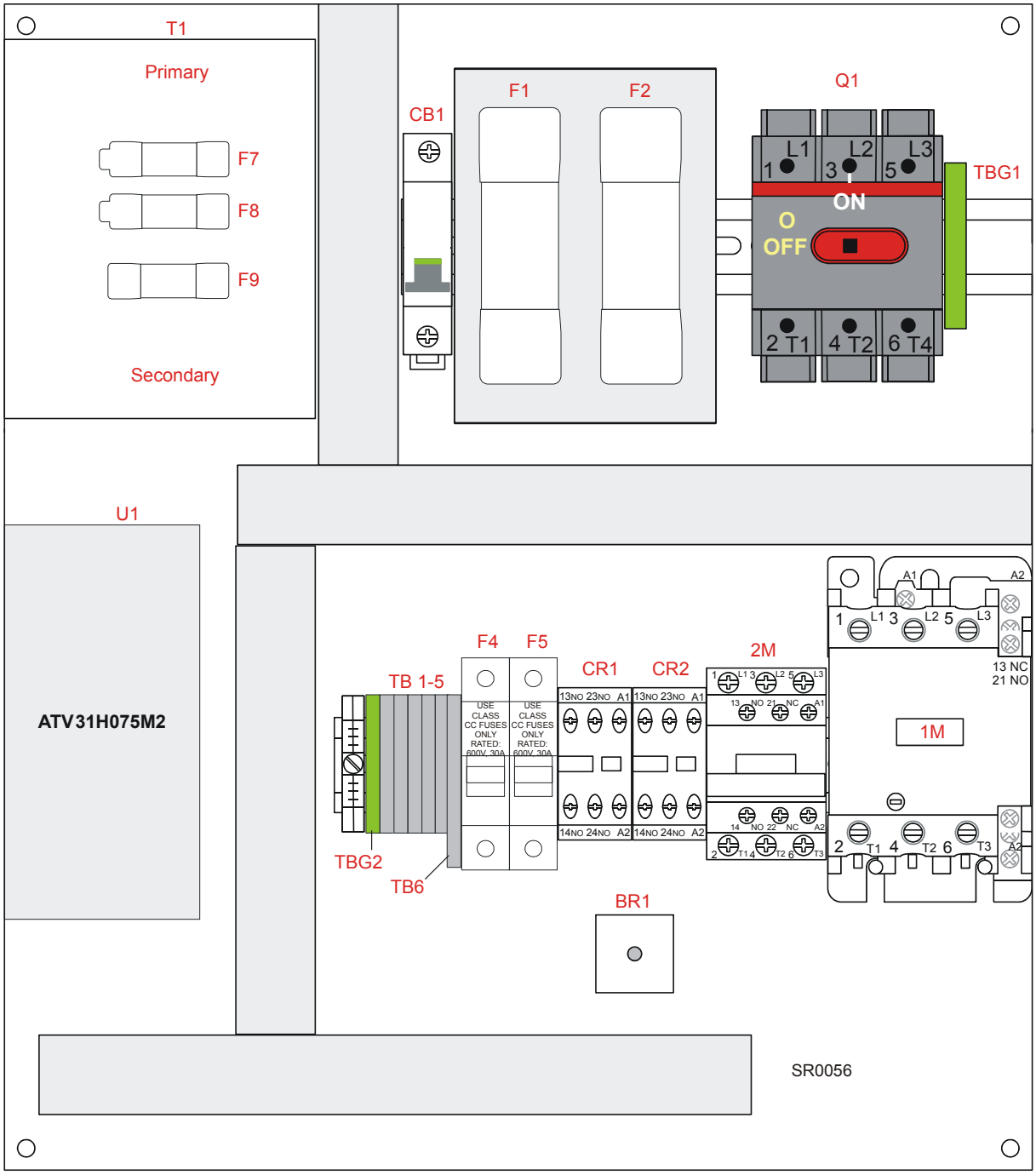


FIG. 6-11

Panel de la caja de control

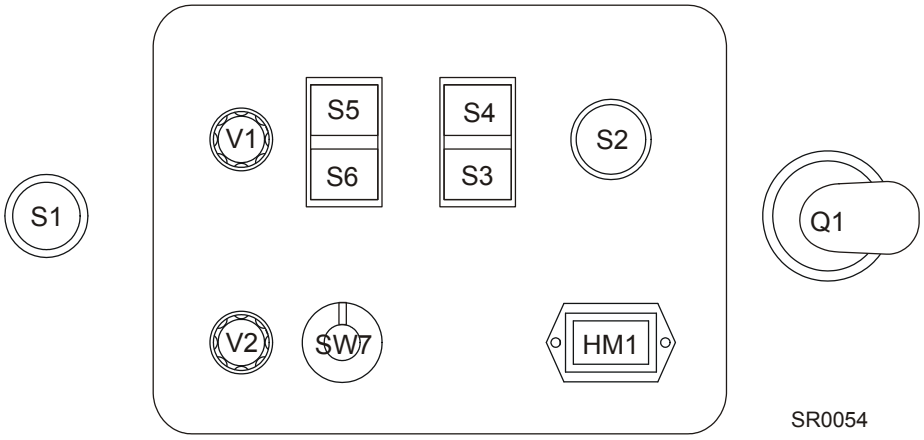


FIG. 6-12

INDEX

A

alineación 5-1
- guíasierra
  - deflector (estándar) 5-15
  - desviación 5-9
  - espaciado del bloque (alto rendimiento) 5-17
  - espaciamiento del reborde del rodillo 5-14
  - inclinación horizontal 5-12
  - inclinación vertical 5-10
  - instalación 5-7
  - nivel de bloques (alto rendimiento) 5-16
- inclinación del cabezal de corte 5-6
- poleas portasierra 5-1
- rodillos de presión 5-18

I

información eléctrica 6-1
- diagrama de símbolos 6-1
- diagramas de distribución de componentes 6-21
- lista de componentes 6-9, 6-11, 6-13, 6-15, 6-17, 6-19

introducción
- especificaciones 1-8
- identificación del aserradero y el equipo 1-5
- información general de contacto 1-2
- medidas 1-6
- venta autorizados 1-3

M

mantenimiento
- cojinete de transmisión 4-10
- cómo tensionar las cadenas 4-8
- cómo tensionar las correas 4-6
- correas de la polea portasierra 4-5
- eliminación del serrín 4-4
- guíasierra 4-1
- lubemizer (opcional) 4-13
- mangueras de lubricación 4-13
- misceláneo 4-12
- rodillos de avance 4-11

O

operación
- ajuste de la inclinación 3-11
- ajuste de los rodillos de presión 3-12
- arranque de la máquina 3-8
- cómo apagar la máquina 3-9
- el sistema lubemizer 3-15
- encarrilamiento de la sierra 3-6
- instalación 3-1
- instalación de la sierra 3-4
- instalación eléctrica 3-2
- lubricación por agua 3-13
- mesas de carga (opcional) 3-19
- procedimiento de operación 3-22
- tensado de la sierra 3-5
- verificaciones previas a la operación 3-21
- vertical 3-10

S

seguridad
- instrucciones 2-2
- símbolos 2-1