



MANUAL DE INSTRUCCIONES ELITE TR-5



Triscadora automática de sierras de cinta de grandes dimensiones

Revisión Octubre 2013





DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD



El fabricante:

Elite Corte y Afilado, S.C.P.
C/ de les Flors 20B
08782 Sant Joan Samora (Barcelona)
Tel. +34 93 293 5178
Fax. +34 93 275 60 23
e-mail: info@elite.cat
web: www.elite.cat

Con firma con total responsabilidad que:

El triscador automático de sierras cinta :

Modelo: **ELITE TR-5**
Número de serie: **399**
Año de fabricación: **2017**

Esta fabricado bajo las instrucciones de las directivas de seguridad y salud mencionadas en los siguientes standards:

Directiva		Standard armonizado
Directiva de maquinaria	98/37/EC	EN ISO 12100-1; EN ISO 12100-2; EN 60204-1
EMC – Compatibilidad electromagnética	89/336/EEC	EN 50081-2; EN 50082-2; EN 61000-3; EN 61000-6-2

Fecha

Sello y firma



GARANTÍA

El triscador de sierra cinta Elite modelo TR-5 nº de serie **399** fabricado el año **2017** fabricado por Elite Corte y Afilado, S.C.P. es totalmente funcional y todos sus componentes han sido controlados y comprobados de acuerdo a las normativas y standards.

Elite Corte y Afilado, S.C.P. garantiza que la máquina puede realizar los trabajos y tiene las capacidades técnicas que se especifican en este manual.

El período de garantía para problemas de mal funcionamiento es de 12 meses desde el momento de la facturación, siempre y cuando la máquina esté bajo condiciones normales de uso de 8 horas diarias.

Esta garantía no cubre daños durante el transporte por un tercero durante el período de garantía, accidentes o utilización inadecuada, daños causados por reparaciones realizadas por operarios no autorizados por el fabricante.

Para cualquier problema durante el uso normal de la máquina en el período de garantía debe ser notificada por el usuario por escrito, en caso de que el problema precise de reparación en fábrica el cliente debe facilitar la retirada en sus instalaciones.

Si el fabricante no puede reparar la avería en el período de 10 días la garantía se alargará en función de los días que la reparación precise.

Fecha:

Firma y sello de Elite

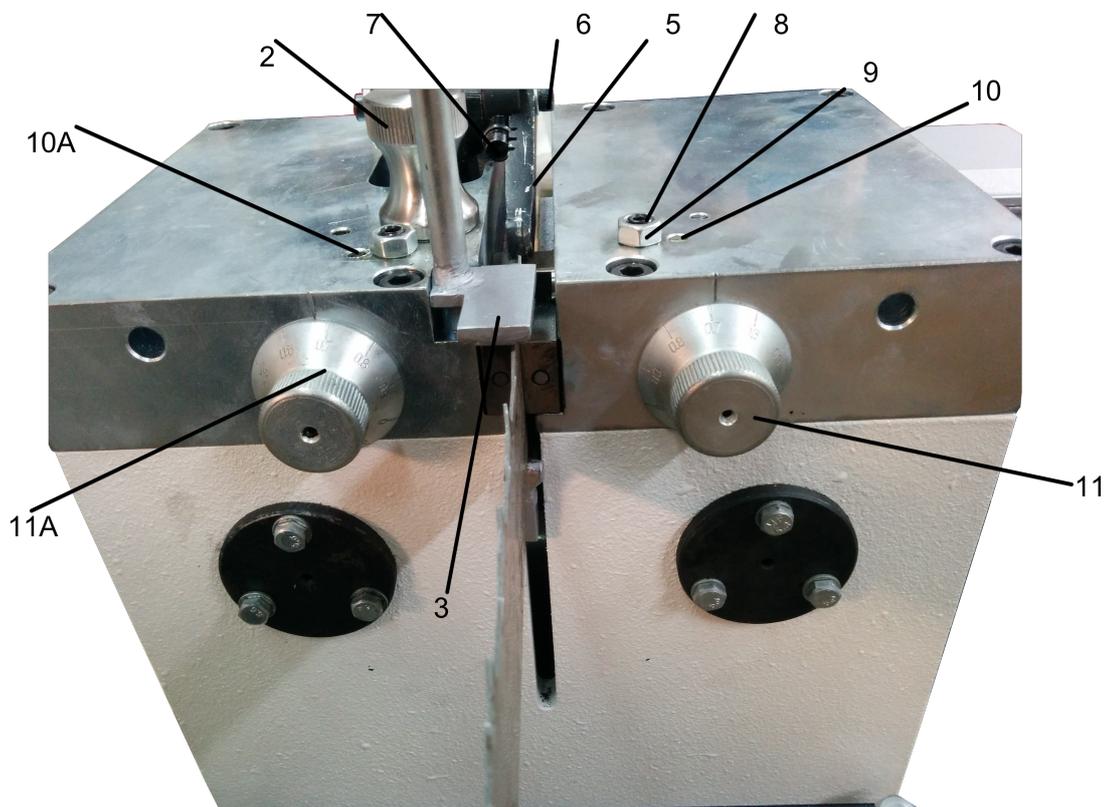


CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Ancho de cinta:	20 – 120 mm.
Paso de diente:	de 0 a 35 mm.
Velocidad de trabajo:	60 – 80 dientes/minuto
Potencia:	0,55 kW – 1380 rpm. 380 V.
Voltaje:	220 V 3 Ph.
Medidas:	330 x 330 370 mm.
Peso:	60 Kg.



COMPONENTES



- | | |
|--|---|
| 1. Interruptor principal. | 12. Rodamiento cónico |
| 2. Deslizador para ajuste altura cinta | 13. 13.A Tornillo de seguridad para 9 y 9.A |
| 3. Sujeción de la cinta | 14. 14.A mordazas de la cinta |
| 4. Tornillo de ajuste de la posición de la uña de avance | |
| 5. Uña de avance | |
| 6. Tornillo sujeción uña | |
| 7. Tornillo de fijación del empujador | |
| 8. 8.A tornillo axial | |
| 9. 9.A tuerca M8 | |
| 10. 10.A engrasadores | |
| 11. 11.A Volante para ajuste del espesor de la cinta | |



UTILIZACIÓN

TRANSPORTE

Cuando reciba la TR-5 cerci3rese que no ha habido da3os durante el traslado. Tenga especial atenci3n al interruptor principal, el motor y el empujador del diente. Asegurese que llega correctamente embalada y sujeta. Si durante el transporte la m3quina sufriera da3os que afecten al uso normal el fabricante no es responsable de dichos da3os.

INSTALACI3N

Fijar la m3quina horizontalmente y fijarla con 4 tornillos M8, en la base de la m3quina existen los orificios para ello.

CONEXI3N DE LA M3QUINA

Durante la conexi3n de la m3quina se recomienda que esta sea conectada por un electricista cualificado, comprobando que el motor gire en el sentido correcto y que la instalaci3n cuente con la correspondiente toma de tierra. Tenga especial atenci3n en la protecci3n contra el riesgo de alto voltaje.

Utilice el material de seguridad adecuado durante la instalaci3n

PUESTA EN MARCHA

- Comprobar la direcci3n del husillo principales
- Quitar la u3a de avance (posiciones 6 y 7 del despiece) para facilitar la introducci3n de la cinta.
- Levantar la sujeci3n (3) y girar 180° para que quede libre la introducci3n de la cinta.
- Posicionar los volantes de sujeci3n 11 y 11A en 0 para que quede espacio para situar la sierra
- Mediante el volante 2 posicionamos arriba y abajo hasta que el diente de la cinta



quede en posición de acuerdo a los empujadores que realizan el triscado.

- Mediante la uña de avance 5 posicionamos el diente.
 - Para dientes que van a cortar madera dura el diente debe sobresalir $1/3$ y si es madera blanda el diente debe sobre salir $1/2$.

Para dientes ya triscados el diente debe sobresalir $1/4$, para dientes con un paso superior a 20 mm. La parte triscada debe oscilar entre $1/4$ y $1/5$, debemos tener en cuenta que los dientes deben quedar triscados en la misma cantidad tanto en un lado como en el otro, en caso que no sea así, tenemos que ajustar la posición de los empujadores del diente.

Una falta de triscado incrementa la fricción y puede producir sobre calentamiento en la cinta, en caso de exceso de triscado el diente pierde fuerza y se puede dañar durante el corte.

En algunos casos un tercer diente se deja sin triscar, para que guie la cinta y limpie de viruta, normalmente en madera blanda, en este caso si que se da mas cantidad de triscado.

Atención, la sierra en ningún caso debe presionarse demasiado para su sujeción y debe poder deslizarse fácilmente entre las mordazas.

MANTENIMIENTO

La máquina se entrega totalmente operativa y después de los preparativos mencionados anteriormente debería estar a punto para su uso. Se debe realizar una limpieza periódica (dependiendo del uso de la máquina) y debe ser engrasada, utilizar aceite SAE 90 para los engrasadores.