



ELITE MD

Manual de instrucciones



Versión Julio 2019



ESTA PÁGINA SE HA DEJADO EN BLANCO INTENCIONADAMENTE



Contenido

1. Contenidos y uso de este manual.....	4
2. Normas de seguridad y conformidad.....	5
3. Transporte y desembalaje.....	6
4. Partes principales de la máquina.....	7
5. Conexionado	9
6. Ajustes para el afilado	10
7. Garantías	23



1. Contenidos y uso de este manual

IMPORTANTE! Este manual está dirigido al propietario, el usuario, personal de limpieza, personal de mantenimiento, al personal de servicio de reparaciones y cualquiera que tenga acceso a la máquina. Leer completamente el manual antes de usar la máquina.

- Utilidad del manual

El manual provee de las instrucciones necesarias para el transporte y manipulación, instalación, uso de acuerdo a las especificaciones de diseño, limpieza y mantenimiento y adiestramiento del personal que utilice la máquina, además de facilitar la petición de recambios y para indicar riesgos residuales.

- Limitación de uso de este manual

La máquina que se describe en este manual tiene una finalidad de uso solo profesional; este manual en ningún caso puede substituir la experiencia adecuada del operario.

- Importancia de mantener este manual siempre a mano

Este manual se debe conservar como una parte mas de la máquina hasta que finalice su vida útil. Siempre debe estar a mano del operario par que pueda revisarlo cuando lo crea conveniente.

- Petición de un nuevo manual

En caso de perdida o deterioro de este manual, el usuario debe solicitar una nueva copia indicando los siguientes datos: modelo de máquina, tipo, número de seríey año de construcción.

- Actualizaciones del manual

El fabricante se reserva el derecho de modificar las especificaciones indicadas en este manual y/o las características de cada máquina. Algunas figuras en este manual pueden diferir parcial o totalmente de lo que se monte en la máquina. Los datos técnicos y de diseño pueden ser modificados sin previo aviso.

- Información y aclaraciones

El fabricante puede ser contactado y preguntado para cualquier aclaración en el uso correcto, mantenimiento y reparación de la máquina en cualquier momento.

- Exenciones de responsabilidad

El fabricante queda exento de cualquier responsabilidad en los siguientes casos:

- a) uso inadecuado de la máquina;
- b) uso de la máquina por personal no capacitado;
- c) visible falta de mantenimiento;
- d) Intervenciones o modificaciones no autorizadas;
- e) uso de recambios no originales y/o no específicos para este modelo;
- f) **no utilización total o parcial de las instrucciones.**



2. Normativa de seguridad y conformidad

La no observación de las siguientes normativas de seguridad pueden causar daños a las personas, animales o propiedades. La instalación y mantenimiento de las máquinas en base a este manual debe ser realizado solo por personal cualificado, que debe conocer el funcionamiento de la máquina en base a las regulaciones europeas de instalación de maquinaria industrial. Los soldadores aquí descritos se deben utilizar solo para la soldadura de placas en sierras circulares. Cualquier otro uso queda totalmente prohibido.

Declaración de conformidad para las afiladoras:

ELITE MD

en concordancia a la DIRECTIVA DE MAQUINARIA 2006/42/EC y las siguientes enmiendas.

La marcación “CE” en máquinas indica su conformidad con otras directivas de la Comunidad Europea::

DIRECTIVA DE BAJO VOLTAJE 2006/95/EC Y LAS SIGUIENTES ENMIENDAS
DIRECTIVA DE MAQUINARIA 2006/42/ EC
DIRECTIVA COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA 2004/108/EC Y SIGUIENTE ENMIENDAS



Estas advertencias no excluyen los riesgos derivados de un uso inadecuado de la máquina. Por lo tanto el operario debe trabajar con la máxima circunspección y de acuerdo a las normas.



PELIGRO: LINEA DE ALTO VOLTAJE!
La máquina se debe ser instalada, mantenida y usada por personal preparado de acuerdo a las regulaciones relacionadas con maquinaria eléctrica según la potencia del país de uso.



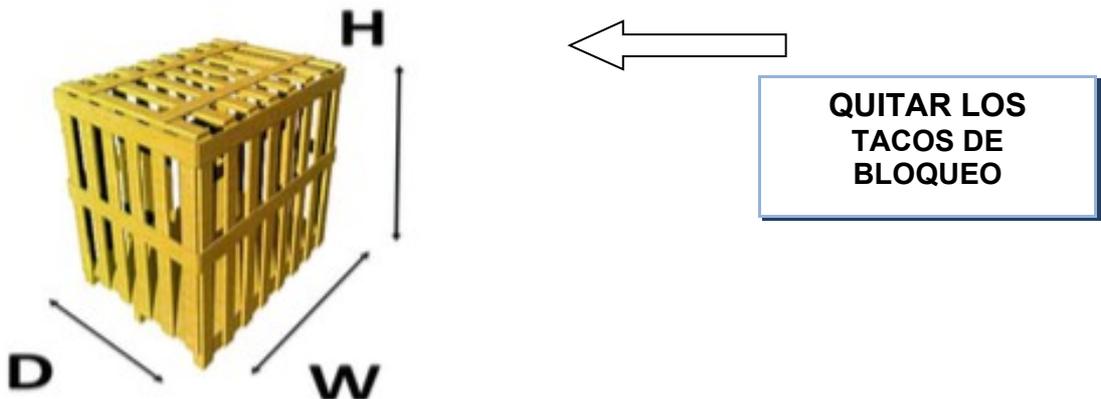
3. MANIPULACIÓN Y DESEMBALAJE



Las máquinas se transportan en jaulas de madera como se muestra en la figura inferior.

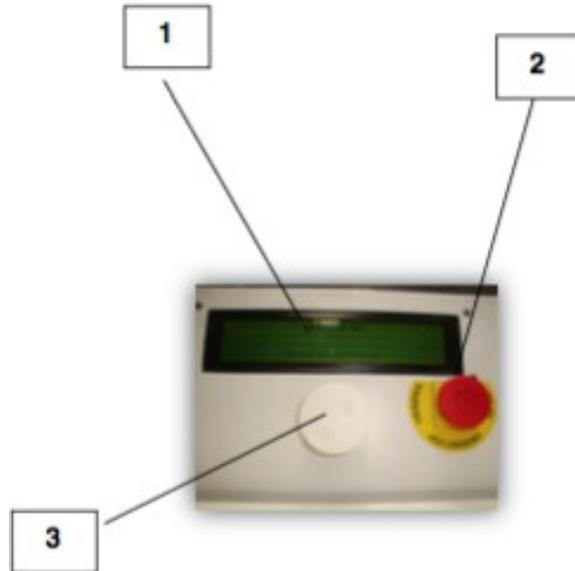
Figura A

La máquina se puede mover mediante carretilla para palets o camión con grúa para palets. Para el desembalaje, primero sacar el panel frontal, a continuación las piezas de madera para el bloqueo y finalmente la máquina.



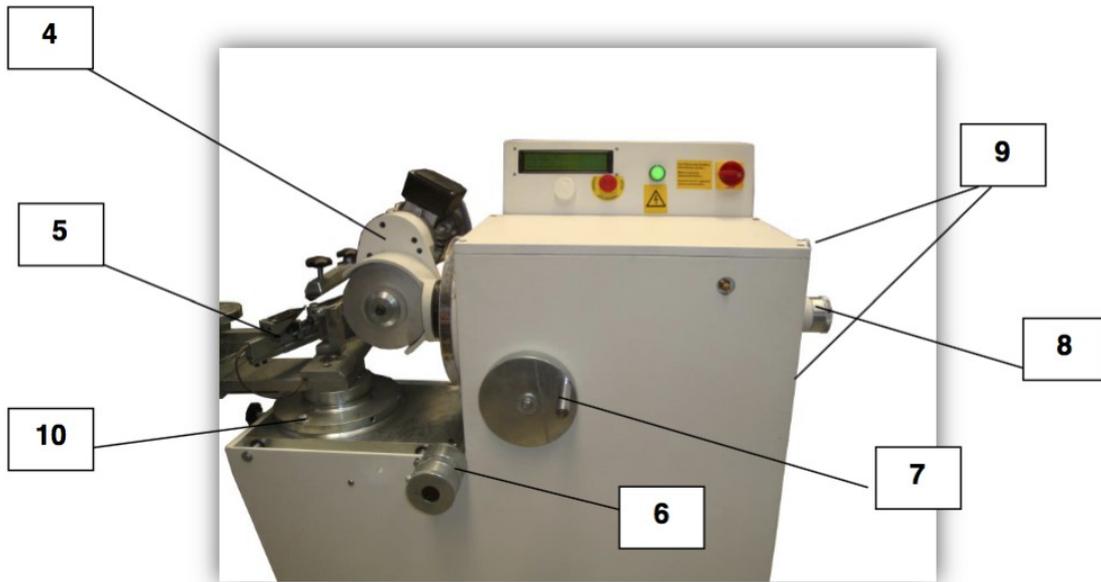


4. PARTES PRINCIPALES DE LA MÁQUINA

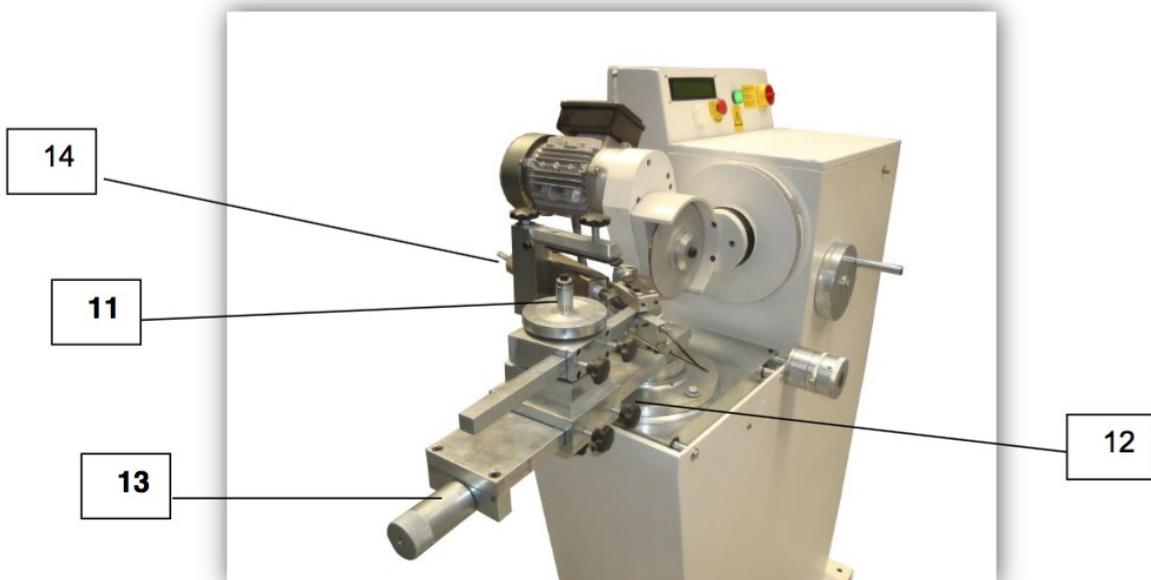


PANEL DE CONTROL

- 1 Pantalla
- 2 Parada de emergencia
- 3 Botón de programación



- 4 Unidad de afilado
- 5 Carro de soporte de la sierra
- 6 Nonio para ajuste de pasada
- 7 Nonio para la inclinación del cabezal
- 8 Tornillo fijación del cabezal
- 9 Ángulo de corte
- 10





- 11 Porta sierras
- 12 Tornillos de fijación del carro
- 13 Nonio de ajuste del diámetro
- 14 Nonio para ajuste del paso

5. CONEXIONADO



La conexión de la máquina solo debe ser realizada por personal cualificado. Conectar la soldadora **solamente a una red eléctrica trifásica** a través de un conector provisto de un dispositivo de corriente residual y un desconector magneto-térmico (mínimo 16 A), en consonancia con las regulaciones eléctricas del país donde se instales la máquina. Para datos técnicos ver la placa en la parte trasera de la máquina.

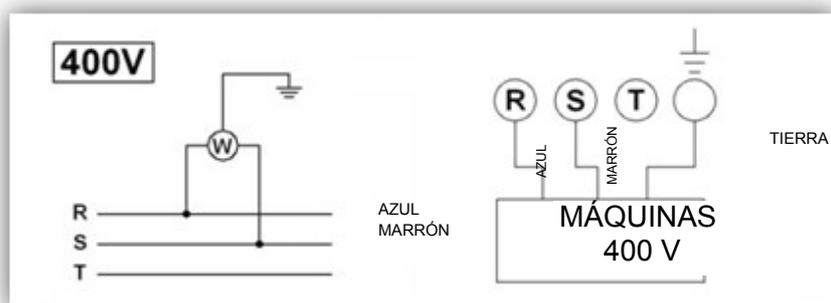


Figura 1

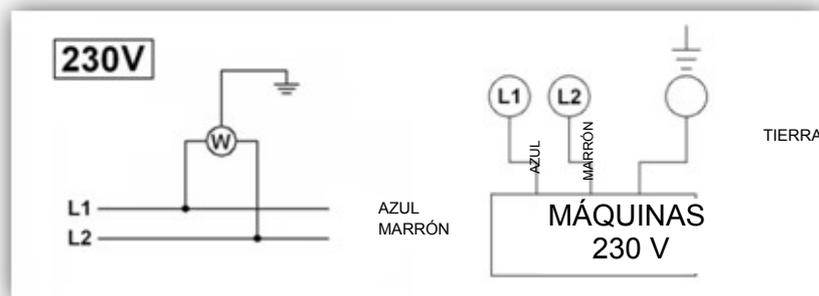


Figure 2

ELITE Corte y Afilado no asume ninguna responsabilidad en caso de conexión incorrecta no adecuada a las regulaciones eléctricas y que puedan causar un mal funcionamiento de la máquina, heridas en personas, animales o propiedades.



6. AJUSTE PARA EL AFILADO

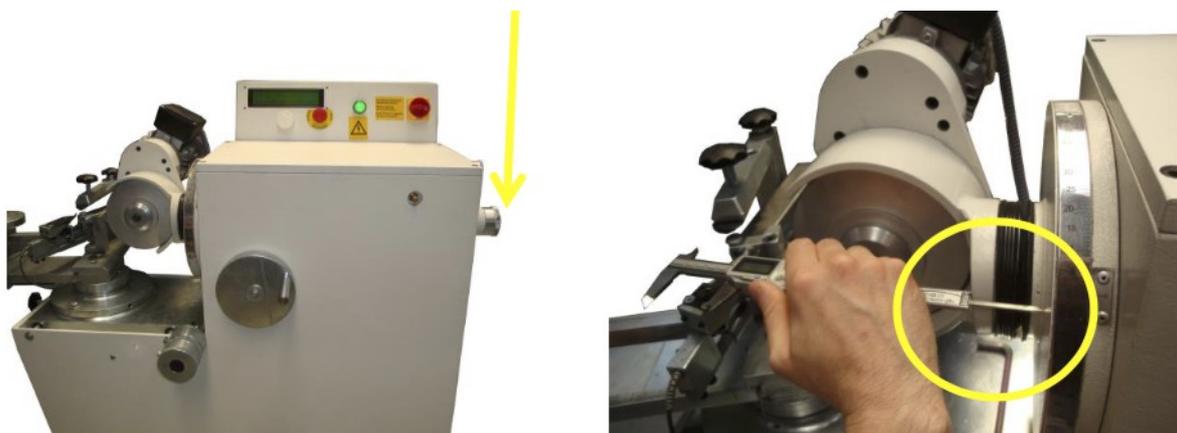


En primer lugar asegúrese de que la máquina está correctamente fijada al suelo mediante tornillos. Antes de iniciar el uso llenar el depósito de refrigerante.

Se debe utilizar aceite emulsionable SintoCut en una proporción de entre un 2 y un 5%.

Conectar la máquina a una toma de aire comprimido de 6 bar (mín. 5 y máx. 8 bar)

La máquina debe permanecer en posición OFF, mediante el botón e profundidad del diente.



Medir 50 mm.

Poner la máquina en marcha mediante ON, presionar el botón de control para confirmar el posicionamiento, este botón funciona mediante presión para confirmar y rotación para ajustar datos.

Escoger si desea afilado interior o afilado del dorso del diente.

Para el afilado interior, verificar que la posición del abrasivo sea como en la imagen.



Para ajustar el ángulo del cabezal: aflojar los tornillos de fijación, rotar el cabezal y bloquear de nuevo. Ajustar el ángulo de corte.



Aflojar los 4 tornillos de sujeción del portasierras.



Comprobar que la uña de avance debe estar al final de su recorrido encajado en el pivote de ajuste. Si no ajustarlo mediante el nonio.



En la pantalla escoja AJUSTE MANUAL y confirme, ATENCIÓN! La muela se pondrá en marcha, contestar SI. Escoger “diente atrás” y confirme. Inténtelo hasta conseguir la posición que se ve a continuación:

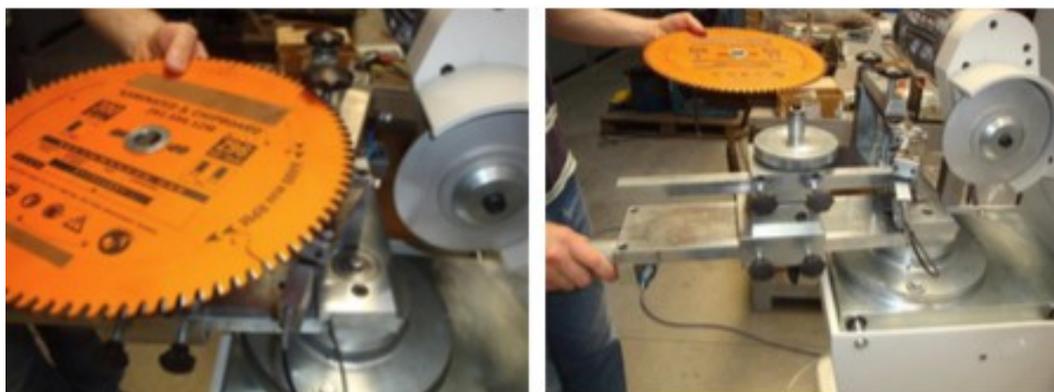


Seleccionar SALIDA y confirmar.



6. POSICIONAMIENTO DE LA SIERRA

Posicionar la sierra, ajustar el diámetro el nonio de diámetro



Cuando esté correcto ajustar la carra del diente a la uña de avance, ajustar el anillo de centraje y la mordaza (no presionar aún)

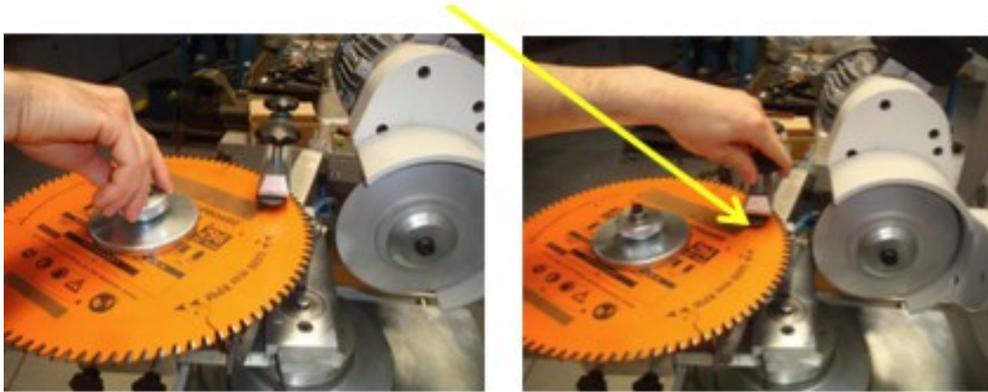


Girar el nonio de ajuste del diámetro hasta que la uña de avance alcance la cara del diente, la dirección de la uña debe estar en una posición centrada en la mitad del diente.





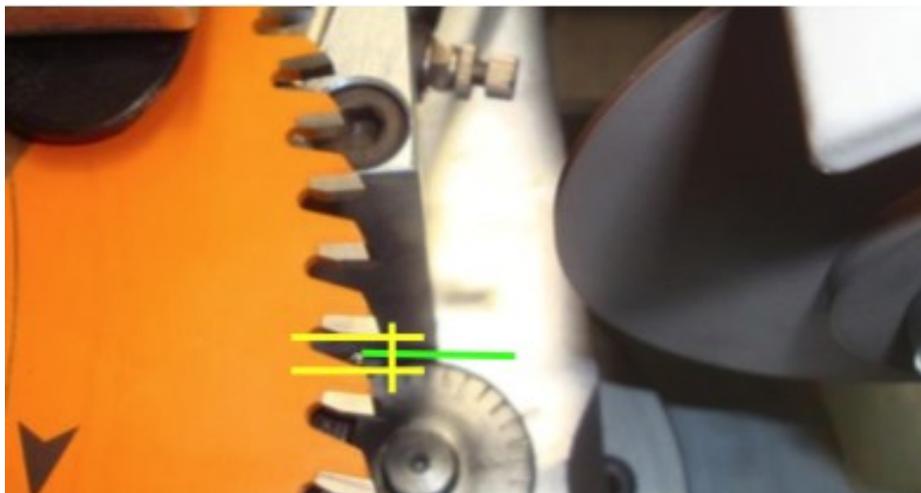
Bloquee la mordaza del porta sierras. Ajustar el soporte de fricción que impide el movimiento de retroceso.



Bloquear el carro porta-sierras

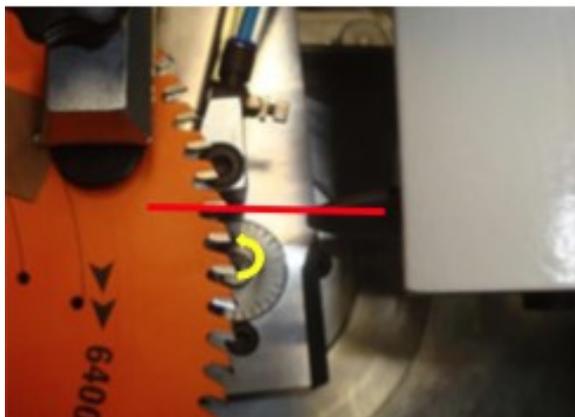
AJUSTE DEL PASO

Volver a la posición de “Ajuste manual” en la pantalla, ponga en marcha la muela, presionar diente atrás, durante el este movimiento podemos ver el recorrido para ajustar el paso, se debe iniciar desde la posición media del diente anterior, repetir en diversas ocasiones para asegurarse que esté bien posicionado.





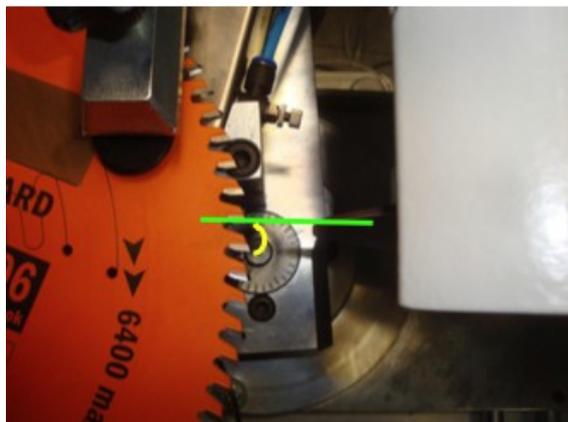
Comprobar que la sujeción anti retorno esta ajustada correctamente. Cuando la uña de avance retrocede la sierra no debe moverse y la uña debe llevar solo el diente que se va a afilar.



Aflojar el tornillo de fijación y mover atrás el carro porta sierras mediante el nonio, fijar de nuevo.

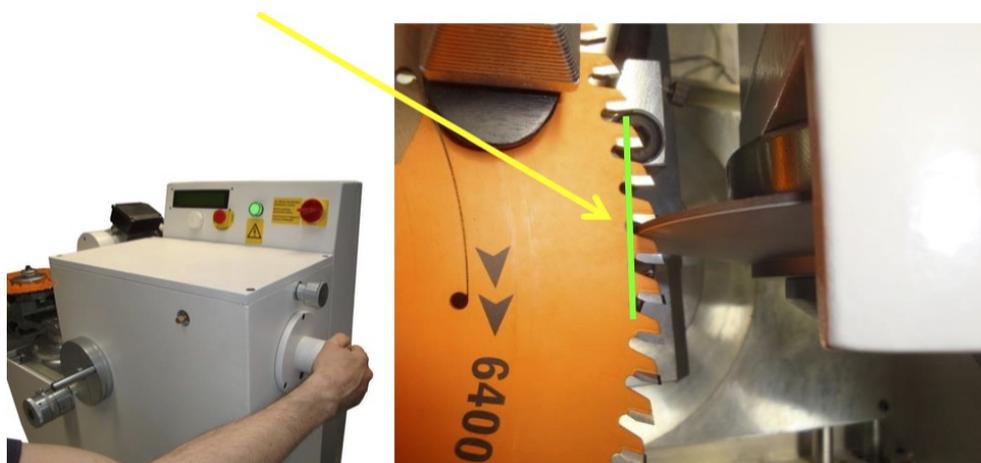


Comprobar que diente se desplaza desde el empujador y cual se afila, debería ser el mismo.



AJUSTE DE LA MUELA

Poner en marcha la muela, mover el cabezal hacia atrás
Girar el nonio del cabezal hasta alcanzar la profundidad deseada y ajustar la longitud del
afilado. La muela debe entrar en el diente, ajustar hasta alcanzar la profundidad de afilado
deseada.



Bloquear el porta sierras, mediante el nonio de ajuste de carga de afilado debemos ajustar el
contacto de la cara del diente a la muela.



Mediante el botón de control debemos separar el cabezal de la sierra y dar la carga final que queremos dar al afilado (con una cantidad pequeña es suficiente).



Movimiento de retroceso del cabezal: comprobar la pasada que estamos dando

PROGRAMA AUTOMÁTICO: Ajustar el número de dientes, Paso: simple, Iniciar AUTO
Comprobar de nuevo el paso

Seleccionar y confirmar: SIGUIENTE, Accionar muela: ON, el cabezal se mueve hacia la sierra.

Ahora presionar: AUTOMÁTICA

Cuando la máquina termina el proceso se para automáticamente.

Para sacar la sierra, aflojar el tornillo de fricción, aflojar el porta-sierras y tornillo de bloqueo del carro

Apartar la sierra mediante el nonio de ajuste del diámetro.

AFILADO EXTERIOR

Cambiar la posición de la muela y comprobar la inclinación del cabezal.

Con la máquina parada ajustar el tornillo de profundidad de la muela, ajustar a 50 mm.



Para ajustar la inclinación del cabezal: aflojar los tornillos de bloqueo y rotar hasta alcanzar el ángulo deseado, entonces apretar de nuevo los tornillos.



Comprobar que la uña de avance esté en el eje del pivote de fijación, sino ajustarlo por el nonio del diámetro.



En la pantalla seleccionar MOVIMIENTO MANUAL y confirmarlo; ATENCIÓN: la muela se pondrá en marcha, confirmar presionando el botón de ajuste. Seleccionar: diente atrás y confirmar.

Si todo esta correcto seleccionar SALIR y confirmarlo.



POSICIONAMIENTO DE LA SIERRA

Comprobar el diámetro: ajustarlo mediante el nonio de posicionamiento.



Cuando se ajuste la sierra colocar el anillo y la mordaza sin cerrarla aún.



Mediante el nonio del diámetro acercar la sierra hasta que la uña de avance quede en el interior del diente.





Bloquear la mordaza anti retorno y bloquear el porta sierras.



AJUSTE DEL PASO

Retroceder a AJUSTE MANUAL: Poner en marcha la muela, seleccionar diente atrás, ajustar el paso mediante el nonio del paso, la uña de avance solo debe alcanzar un diente de cada vez.

Repetir en diversas ocasiones hasta ajustar el paso correctamente, la uña debe siempre llegar a la mitad del diente anterior.



Comprobar que la sujeción antiretorno esté ajustada correctamente. Cuando la uña de avance retrocede la sierra debe estar bloqueada. La uña siempre debe empujar el diente que se va a afilar. Comprobar que el diente que empuja es el que será afilado.



AJUSTE DE LA MUELA

Poner la muela en marcha, el cabezal hacía atrás. Girar el nonio de la profundidad del diente y ajustar la longitud del movimiento. La muela debe moverse al interior del diente, dejar ajustado para un afilado preciso.



Bloquear el porta-sierras. Mediante el nonio de ajuste de pasada aproximar la sierra a la muela hasta que roce.



Mediante el botón de control alejar el cabezal.
Añadir la pasada deseada mediante el nonio de ajuste de pasada.



Mover el cabezal atrás y comprobar que la pasada es la correcta.

INICIAR EL PROGRAMA AUTOMÁTICO

Ajustar el número de dientes:

Paso: doble; iniciar AUTO

Comprobar de nuevo que el diente afilado es el mismo que la uña está empujando: derecha o izquierda, utilizar el avance para seleccionar el correcto.

Seleccionar y confirmar: SIGUIENTE Arranque de muela ON, El cabezal se mueve hacia el interior de la muela.

Presionar AUTO

Cuando el ciclo se termine la máquina se parará automáticamente.

Para sacar la sierra, aflojar la sujeción anti-retorno, aflojar la mordaza y los tornillos de bloqueo del carro y mediante el ajuste del diámetro retirar un poco la sierra.



12. GARANTÍA

Nuestras máquinas están garantizadas contra defectos de fabricación bajo un uso normal y un mantenimiento. Esta garantía es válida durante 12 meses desde la fecha de adquisición y prevé la sustitución de las piezas defectuosas. Esta garantía no es válida si la máquina ha sido modificada por personal o empresas no autorizadas, o si se utiliza para funciones diferentes a los que se indican en este manual de instrucciones. Los consumibles no están incluidos en esta garantía (por ejemplo: placas).

