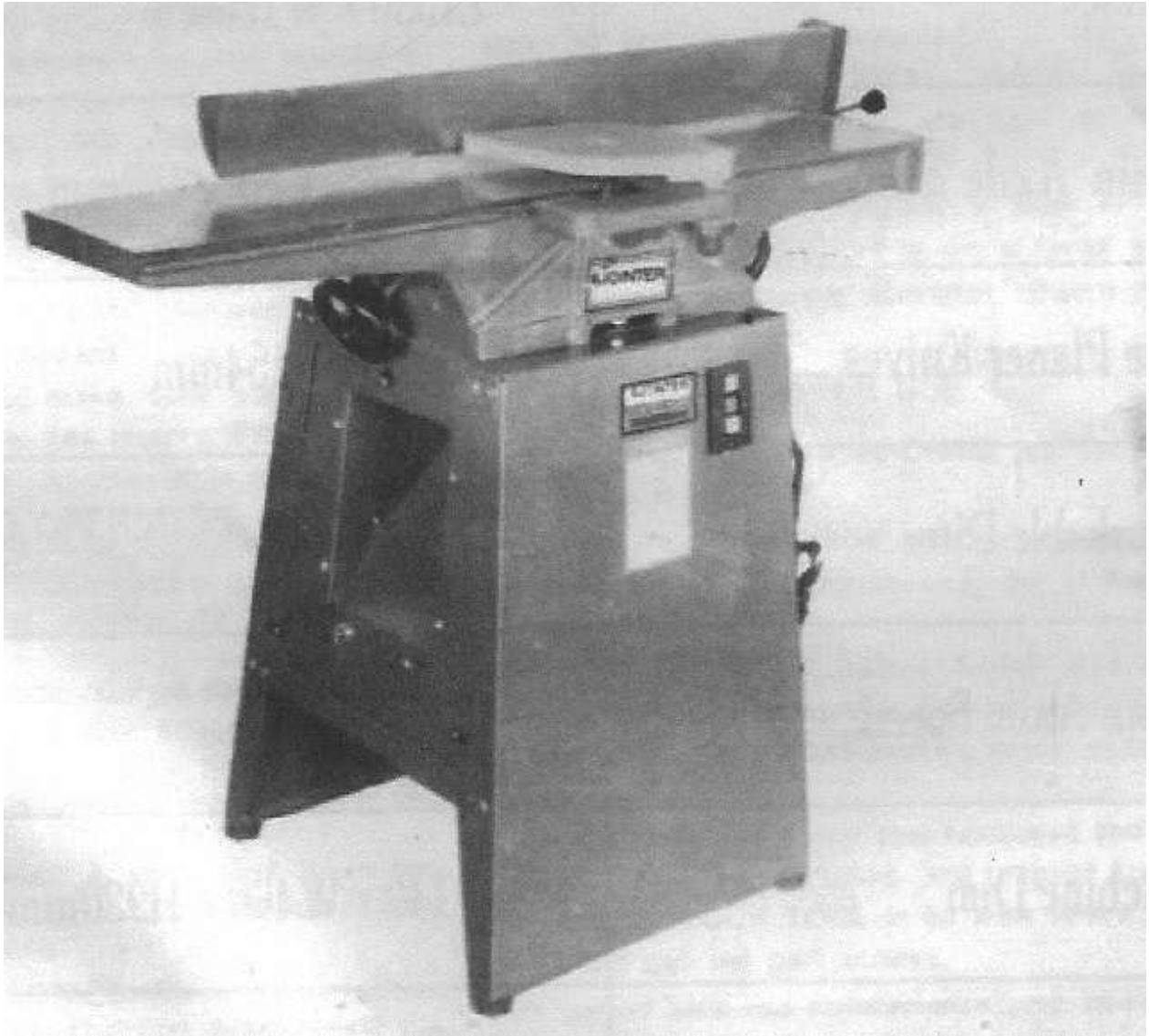


CANTEADORA DE 6" PARA MADERA



CANTEADORA MOSTRADA CON PEDESTAL DE ACERO Y SU SISTEMA ELECTRICO

CONEXIONES ELECTRICAS

IMPORTANTE: Asegúrese que las características eléctricas son las mismas, entre la placa del motor y el suministro de energía eléctrica, y asegúrese que el circuito eléctrico que va a surtir a la canteadora esta provisto de fusible adecuadamente., y que el calibre del cable es el correcto. EN TODOS LOS CASOS ASEGURESE QUE EL RECEPTACULO EN QUE SE VA A CONECTAR ESTE APROPIADAMENTE “ATERRIZADO”.

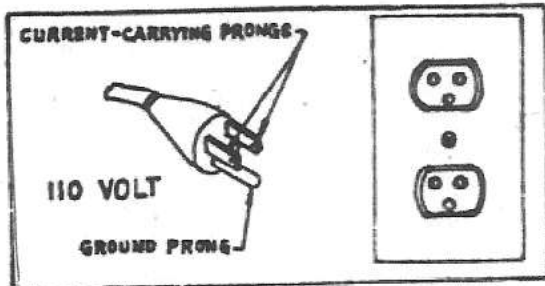


Fig-G

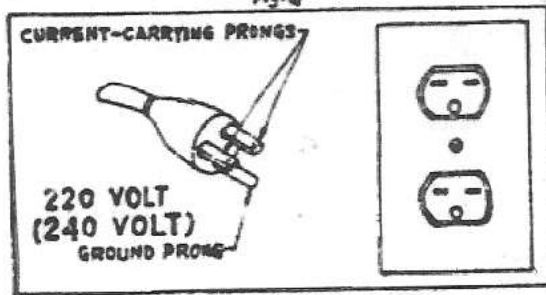


Fig-H

INSTALACION MONOFASICA

Si el motor en su maquina esta alambrado a 110-V, monofásico, el cable de alimentación esta equipado con una clavija que tiene dos pernos planos, paralelos que conducen la corriente en paralelo y un tercer perno sección redonda o en “U” que es el de “tierra”, y que requiere de un receptáculo en la pared, igualmente conformado para que entre la clavija. Ver la Fig. G.

Si el motor en su maquina esta cableado a 220 V (240 V), una fase, el cable de alimentación esta equipado con una clavija que tiene dos pernos planos que conducen electricidad en paralelo, y un tercer perno de sección redonda, o de sección forma de “U” y mas largo. Este debe usarse en un receptáculo compatible “aterizado” como el mostrado en la Fig. H.

Al conectar esta clavija, el tercer perno y mas largo, hace contacto primero, de esta forma la maquina esta ya “aterizada”, antes que la electricidad le llegue.

AJUSTES DE LA GUIA

La guia esta ensamblada al frente de de la mesa de alimentación, como se muestra en la Fig. 1. la Guia puede moverse a través de toda la mesa, puede ser inclinada hasta 45° grados a la derecha o a la izquierda en cualquier posición en la mesa por medio de la Perilla manual de-- control dual.

Para mover la Guia a través de la mesa, afloje el tornillo (1) de la perilla, mueva la guia a la posición deseada, y re-apriete el tornillo de la perilla.

Para inclinar la Guia, afloje la tuerca de presión (2) e incline la Guia al ángulo deseado y re-apriete la tuerca de presión. Cuando al inclinar Guia pasa mas allá de los topes positivos, el block – tope (3) debe moverse “fuera del camino” de la guia.

La Guia en su canteadora provee de “topes positivos” en la mayoría de las posiciones de 90 grados y 45 grados a la derecha e izquierda. Revise la Guia con una escuadra para asegurar que este a 90 grados contra la mesa. Si se necesitara un ajuste, afloje el tornillo opresor (4) Fig. L y gire el tornillo de ajuste contra el block – tope (3) hasta que la Guia este a 90 grados contra la mesa. Luego apriete el tornillo opresor (4) revise los topes positivos a 45 grados a la derecha e izquierda, y ajuste si fuera necesario.

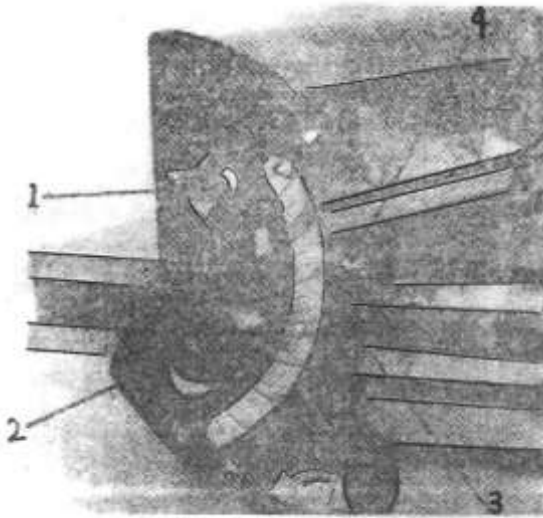


Fig.1

REGLAS DE SEGURIDAD PARA TODAS LAS HERRAMIENTAS MOTORIZADAS

Como en todas las herramientas motorizadas, es importante leer y seguir (obedecer) todas las instrucciones – de seguridad en este manual de instrucciones. Usando la herramienta en la manera para la que fue diseñada, y siguiendo las precauciones de seguridad, bajara considerablemente la posibilidad de una lesión al personal usuario.

ANTES DE ENCHUFAR (conectar) SU HERRAMIENTA MOTORIZADA.

1- Lea el manual de instrucciones totalmente y entienda las aplicaciones y los riesgos potenciales de seguridad. No modifique esta maquina -herramienta sin asesoría experta.

2- CONECTE A TIERRA TODAS LAS HERRAMIENTAS. Si la m-herramienta esta equipada con una clavija de 3 pernos, solo debe usarse en un receptáculo de 3 agujeros, si se usa un adaptador para dos agujeros, este adaptador – clavija debe conectarse a una “tierra conocida”.

NO LE quite el 3 er PERNO.

3 GUARDIAS de SEGURIDAD están ahí para su protección, asegúrese que están correctamente instalados y en su lugar.

4-ARRANQUE ACCIDENTAL. Asegúrese que el switch este en “OFF” (**apagado**) antes de enchufar su herramienta.

5-HERRAMIENTAS DE AJUSTE. Asegúrese que todas las llaves y herramientas están fuera de su maquina y de su área de trabajo.

6- MANTENGA LIMPIA EL AREA DE TRABAJO. Evitar un área atestada, seria el 3 er guardia de seguridad que evita los riesgos potenciales.

7- ROPAS DE TRABAJO. Asegúrese de no tener ropa suelta tales como corbatas y joyería que pudieran quedar atrapados en las partes en movimiento. Se recomienda un “overol”.

DURANTE LA OPERACIÓN

1- USO CORRECTO DE LA HERRAMIENTA- Asegúrese de usar la herramienta para lo que fue diseñada.

2- FORZANDO SU HERRAMIENTA. No force su herramienta, esta operara correctamente y dará mejores resultados usando la presión normal.

3- NO FORCE SU POSTURA DE TRABAJO- Todo el tiempo mantenga un apoyo y balance adecuados.

4- MANTENIMIENTO DE LA HERRAMIENTA. Una herramienta afilada y limpia le dará a usted e mejor desempeño. Siga las instrucciones de lubricación.

5- cambiando accesorios. Asegúrese que la maquina tiene el switch en OFF (**apagada**) **antes de cambiar accesorios y** asegúrese que los accesorios están diseñados para su herramienta.

deben usarse zapatos fuertes de hule

8- LENTES DE SEGURIDAD. Use lentes (googles) de seguridad “aprobados” * para proteger sus ojos. Una mascarilla contra polvo debe usarse durante las operaciones polvosas.

9- PIEZA DE TRABAJO BIEN FIJA. Asegure, fijando firmemente bien la pieza de trabajo en un tornillo de banco o aditamento. **Evitando acercar sus manos a las piezas en movimiento.**

10- AREA DE TRABAJO. Conserve su área de trabajo y alrededores limpia, seca y bien iluminada.

11- CONSERVE A LOS NIÑOS ALEJADOS. Antes de iniciar la operación, asegúrese que los niños o visitantes estén a una distancia segura.

12- LOCALIZACION DE LAS HERRAMIENTAS-ya sea en el suelo, o en una mesa, asegúrese que están en una superficie nivelada, y no puedan moverse durante la operación. Las mesas deben fijarse al suelo. (con tornillos)

DESPUES DE USARSE

1- DESCONECTE SU MAQUINA ya sea para limpiarla o moverla.

2- LIMPIE SU MAQUINA y área de trabajo, y ponga todas herramientas y accesorios lejos del alcance de los niños.

3- PARTES DAÑADAS. Antes de usar nuevamente, asegúrese de remplazar las partes dañadas o defectuosas. Usar su maquina no estando en perfectas condiciones, podría provocar riesgos.

4- SERVICIO. Conserve su herramienta bien lubricada y limpia, con todas las partes en movimiento, bien alineadas y en buena condición.

5 ENCIERRE BAJO LLAVE SUS HERRAMIENTAS. En áreas donde los niños o visitantes no tengan acceso. Con el cuidado apropiado y mantenimiento, su herramienta motorizada puede darle a usted años de servicio confiable.

REGLAS ADICIONALES DE SEGURIDAD PARA LAS CANTEADORAS

1- CONSERVE la cabeza cortadora afilada y libre de óxido y resina de madera.

2- SIEMPRE use un block de empujar cuando esté

rebajando material que no de una distancia razonable de seguridad para sus manos .

3- Nunca pase sus manos directamente sobre la cabeza cortadora.

4- SIEMPRE asegúrese que la cabeza cortadora expuesta mas allá de la Guía este protegida, especialmente cuando se este rebajando (maquinando= canteando) cerca de la orilla.
 5- NO haga operaciones de rebajar (**cantear**) en material mas corto de 8 pulgadas, mas angosto de 3/4 de pulgada, o menos de 1/4 de pulgada de espesor.
 6- NO haga operaciones de **cepillar** en material mas corto de 8 pulgadas, mas angosto de 3/4 pulgada, y mas ancho de 4 pulgadas, o menor de espesor que 1/2 pulgada.
 7- MANTENGA la apropiada relación de superficies de alimentación -y- salida y la trayectoria de la navaja de la cabeza cortadora.

8- **SOPORTE** la pieza de trabajo adecuadamente todo el tiempo durante la operación, mantenga el control del trabajo todo el tiempo.

9- NO “regrese” la pieza de trabajo en sentido contrario de la alimentación

10- NO intente hacer ninguna operación anormal o poco usada **sin estudiarla** y debe hacerla con el uso de un block de empuje que mantenga una sujeción y empuje distribuido e igual, o algún aditamento, tope, etc.

11- NO haga cortes mas **profundos que 1/8” en** un solo paso. En cortes de mas de 1 1/2” de ancho, ajuste la profundidad de corte a 1/16” o menos para evitar sobre- cargar a la maquina y minimizar la posibilidad de una “patada” (**regreso violento** de la pieza) , <kick back>

DESEMPACADO Y LIMPIEZA

Cuidadosamente desempaque la canteadora, pedestal y todas las partes sueltas de la caja de cartón, retire la la capa protectora de las superficies de la maquina. Este recubrimiento puede ser retirado con una tela suave remojada en kerosene (no use acetona, gasolina o adelgazador para laca para este propósito) después de limpiar, cubra todas las superficies no pintadas con una pasta de cera de buena calidad.

ENSAMBLE DEL CHASIS

Fije el chasis de acuerdo al dibujo del ensamble del chasis (como se muestra en la figura dos)

ENSAMBLE DE PARTES ELECTRICAS

Las partes eléctricas, el switch y la línea de alimentación están fijas en el chasis.
 Primero fijar las partes eléctricas (**motor i**) y la línea de alimentación en el chasis, y luego conéctelas al switch, a las líneas punteadas una y tres, y luego conecte la línea de alimentación al switch, líneas punteadas dos y cuatro. Después de eso, fije el switch al tablero lateral. Fije la línea del motor eléctrico y “aterrice” el alambre de de la alimentación eléctrica como se muestra (5) figura A (las superficies son amarilla y verde) en el tablero lateral del chasis, usando el tornillo y el tornillo – tuerca (como se muestra en las figuras A y B) Fig. A

ENSAMBLANDO LA CANTEADORA AL PEDESTAL

1- Cuando se ensambla la cantadora al pedestal, el extremo de la alimentación queda en el extremo del pedestal indicado como (1) Fig. C. los tres agujeros (3) son usados para montar la canteadora al pedestal.
 2- Tres tornillos cabeza hexagonal con sus roldanas de presión se usan para ensamblar la canteadora al pedestal. Coloque las tres roldanas de presión en los tres agujeros (3) Fig. C en el pedestal y atornille los tornillos en los tres agujeros en la base de la canteadora.

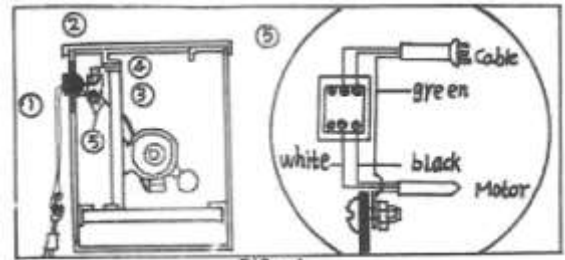


Fig. B

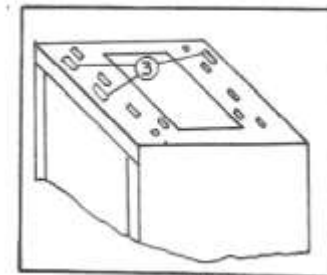


Fig. C

ENSAMBLANDO LA BANDA, ALINEANDO LAS POLEAS Y AJUSTANDO LA TENSION DE LA BANDA.

Ensamble la banda (3) a la polea de la cabeza cortadora y a la polea del motor (4) como se muestra en la Fig. D si es necesario afloje las tuercas y tornillos que fijan el motor a su base y mover el motor hacia arriba o abajo en la placa del motor hasta que se obtenga la tensión correcta de la banda. Se obtiene la tensión correcta de la banda cuando la deflexión en el centro del claro de la banda es 1" usando la presión del dedo. Usando una regla recta, alinee la polea del motor con la polea de la cabeza cortadora. Si es necesario ambas poleas pueden ser movidas hacia adentro o afuera en las flechas o el ensamble completo de la placa del motor puede ser movido adentro o afuera para hacer que las poleas se alineen.

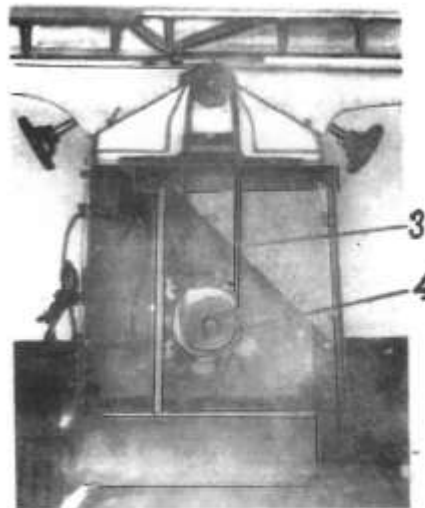


Fig. D

ENSAMBLANDO LA BANDA Y LA GUARDA DE LA POLEA

La banda y la guarda de la polea (1) son embarcadas con el pedestal. Simplemente ensámblelos al pedestal usando los dos tornillos y roldanas (2) como se muestra en la Fig. E

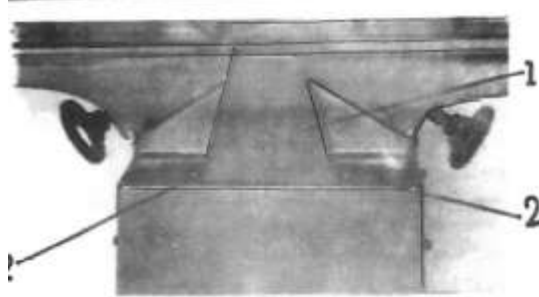


Fig. E

ENSAMBLANDO LA GUARDA DE LA CABEZA CORTADORA

Integre el ensamble de la guarda de la cabeza cortadora. (1) Fig. F, a la canteadora, insertando el poste (2) hacia abajo al ensamble de la guarda a través del agujero en la mesa frontal. Un resorte viene con el ensamble de la perilla (3) Fig. F, que regresa la guarda sobre la cabeza cortadora después que se ha hecho un corte. Para crear la tensión del resorte, gire la perilla (3) Fig. F, para poner tensión en el resorte antes de insertar el poste (2) hacia abajo a través del agujero en la mesa frontal, asegúrese que el resorte encerrado en la perilla (3), encaja en la ranura provista en el extremo del poste (2). Si la tensión del resorte es demasiada o no suficiente, quite la guarda y el poste, y ajuste la tensión del resorte adecuadamente por medio de girar la perilla (3).

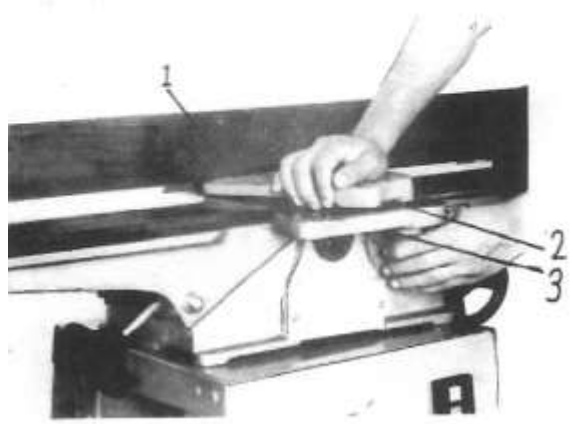
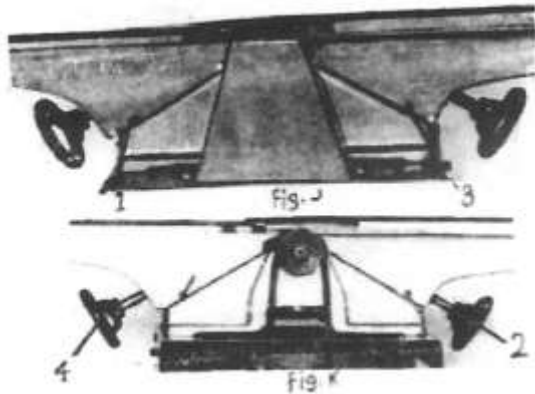


Fig. F



ELEVANDO Y BAJANDO LAS MESAS

Para elevar o bajar la mesa frontal, afloje la perilla (1) Fig. J y gire la manivela (2) Fig. K, cuando la mesa este ajustada en la posición deseada, apriete la perilla de fijación (1) Fig. J.

Para elevar o bajar la mesa trasera, afloje el tornillo fijador (3) Fig. J. y gire la manivela (4) Fig. K. cuando la mesa esté ajustada en la posición deseada, apriete el tornillo fijador (3) Fig. J.

MESA TRASERA Y AJUSTE DE NAVAJAS

Para un trabajo de precisión en la mayoría de las operaciones de “cantear”, la mesa trasera debe estar exactamente a nivel con las navajas en el punto mas alto de su revolución. Esto significa, por supuesto que las navajas deben estar paralelas a la mesa y proyectarse igualmente desde la cabeza cortadora.

Para revisar este alineamiento, proceda como sigue:

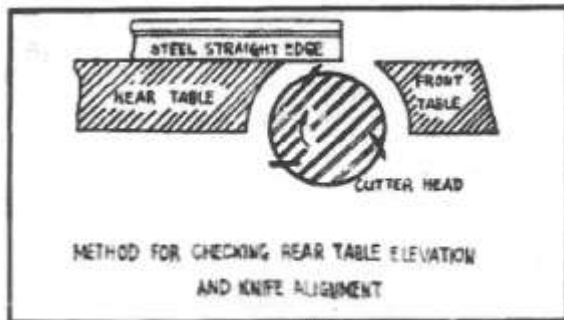


Fig. L

método para revisar la elevación de la mesa trasera y la alineación de las navajas.

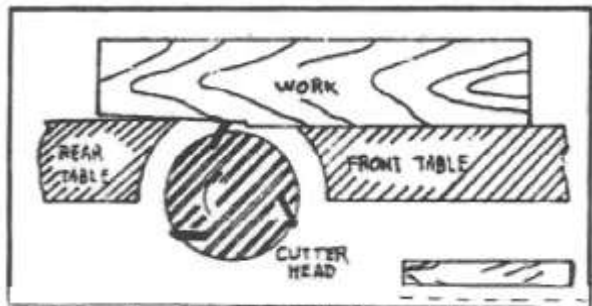
1- Desconecte la canteadora de su fuente de energía eléctrica.

2- eleve o baje la mesa trasera como se requiera, girando la palanca manual de la mesa trasera, hasta que este exactamente a nivel con las navajas d la cabeza cortadora en el punto mas alto de revolución.

3-Coloque una regla recta en la mesa trasera, extendiéndola sobre la cabeza cortadora como se muestra en la Fig. L.

4- Gire la cabeza cortadora a mano. Las hojas (cuchillas) solo deben justamente tocar la regla. Si una navaja está muy baja o muy alta en cualquier extremo, afloje los tornillos fijadores en la navaja ligeramente, deslice la navaja hasta que solo toque la regla, y apriete firmemente los tornillo

Después que la mesa trasera ha sido ajustada a la altura correcta, no deberá ser cambiada excepto para operaciones especiales y después de cuando se afilen las navajas.



Si la mesa trasera esta muy alta, el resultado será mostrad en la Figura M. la superficie acabada de cantear resultara curvada.

REAR TABLE = MESA TRASERA

FRONT TABLE = MESA FRONTAL

CUTTER HEAD = CABEZA CORTADORA

WORK = PIEZA DE TRABAJO (MADERA)

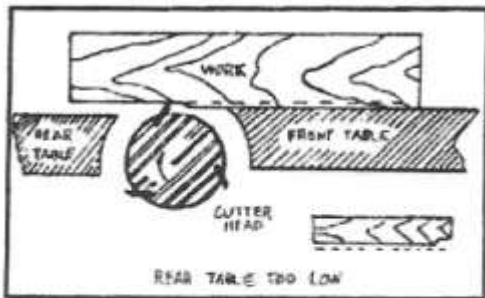


Fig. M

Fig. M
Rear table too low = mesa trasera muy baja

Cuando la mesa trasera esta demasiado baja, la condición será ilustrada en la Fig. N el trabajo resultara como rebajado al final del corte.

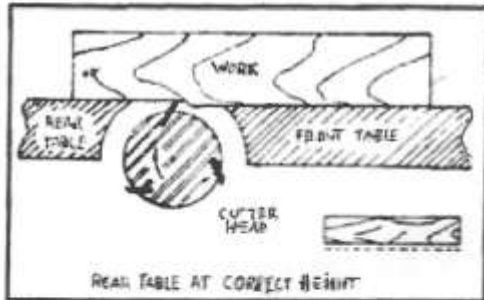


Fig. N

Rear table at correct height = mesa trasera ya en la altura correcta.

Como una inspección final del ajuste de la mesa trasera, corra una pieza de madera lentamente sobre las navajas por 5 a 8 pulgadas; debe descansar firmemente en ambas mesas, como se muestra en la Fig. O sin espacio libre en la superficie terminada de cortar.

AJUSTANDO LAS CUÑAS GEMELAS DE LA MESA

Se incluyeron las cuñas para absorber todo el juego entre las superficies en contacto “cola de milano” de la base – contra-- las mesas frontal y trasera de su canteadora. Las “cuñas” están localizadas entre las “superficies inclinadas – cola de milano” de las mesas frontal, la trasera, y la de la base. Se necesita un apropiado ajuste para el correcto funcionamiento de la canteadora. Las “cuñas” en su máquina fueron ajustadas en la fabrica, y no deben requerir un ajuste posterior, sin embargo, si por alguna causa se requiriera este ajuste, proceda como sigue:

1- para ajustar la cuña de la mesa de salida, afloje todos los tres tornillos de ajuste e cuñas (1) Fig. P, y asegúrese que los tornillos fijadores (2) de la mesa trasera estén flojos.

2- Proceda a re- apretar los tres tornillos (1) de ajustar las cuñas, empezando con el mas bajo primero, y según como va avanzando hacia arriba, vaya aumentando ligeramente hasta la orilla del tablero exterior de la mesa que esta siendo ajustada. Esto compensara cualquier tendencia del vaciado de la mesa a “colgarse” o combarse, y permitirá a la cuña tener un buen ajuste. La cuña de la mesa frontal (entrada) se ajusta de la misma manera.

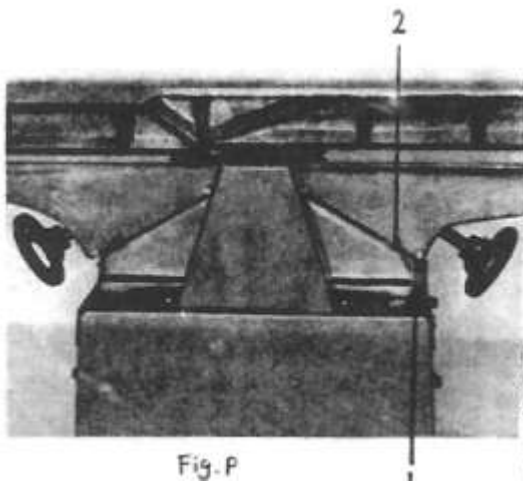


Fig. P

IMPORTANTE: No deje los tornillos demasiado flojos, tomaría muy poco esfuerzo darle a la manivela para subir o bajar la mesa. Su canteadora es un maquina de terminado, y usted no puede esperar conseguir un muy buen acabado de canteadora si la mesa es ajustada para estar muy floja y temblorosa.

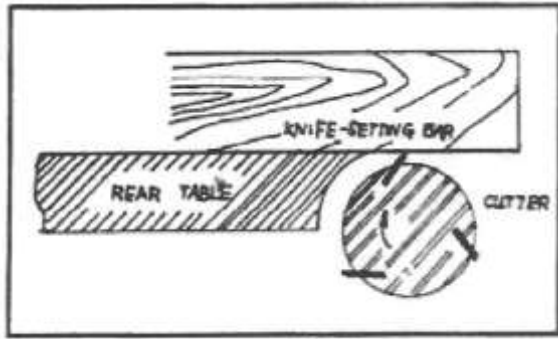


Fig-Q

AJUSTANDO LAS NAVAJAS

Si las navajas se retiran de la cabeza para reemplazarlas o afilarlas (esmeril), debe tenerse cuidado en el ajuste de ellas como sigue:

1- DESCONECTE LA MAQUINA DE LA FUENTE DE ENERGIA ELECTRICA.

2- Coloque una navaja en su ranura de modo que el filo trasero del bisel esté a 1/16" de la superficie de la cabeza cortadora.

3- Ponga la solera fijadora en su lugar, y apriete ligeramente los tornillos.

4- Coloque una solera para ajustar las navajas hecha de madera aproximadamente de 12" de longitud, canteada recta en uno de sus "cantos", recargarla en la mesa trasera como se muestra en la Fig. Q.

5- Gire la cabeza hacia atrás a mano y ajuste la navaja hasta que toque la solera de madera.

6- Usando esta solera de madera, revise cada extremo de la cuchilla, de modo que quede paralela a la superficie superior de la mesa y apriete los tornillos.

7- Inserte las otras dos navajas y repita las instrucciones anteriores.

OPERACIÓN

Las siguientes instrucciones le darán al principiante un punto de partida en la operación de una canteadora. Use piezas de desperdicio de madera para revisar los ajustes y obtener el feeling (sentido práctico) de las operaciones antes de intentar trabajo regular. - SIEMPRE USE GUARDAS Y CONSERVE SUS MANOS LEJOS DE LA CABEZA CORTADORA. -

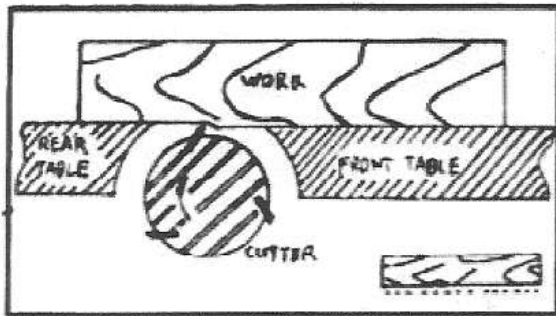


Fig-R

COLOCACION DE LAS MANOS DURANTE LA ALIMENTACION

Al empezar el corte, la mano izquierda sostiene el trabajo firmemente contra la mesa frontal y la Guía, mientras la mano derecha empuja el trabajo hacia las navajas. Después que se ha completado el corte, la nueva superficie descansa firmemente en la mesa trasera como se muestra en la Fig. R. la mano derecha empuja el trabajo hacia adelante y antes que la mano derecha alcance el área de la cabeza de corte, debe moverse hasta el trabajo, en la parte ya en la mesa trasera. NUNCA PASE SUS MANOS DIRECTAMENTE AL AREA SOBE LA CABEZA CORTADORA.

"CANTEANDO UNA ORILLA"

Esta es la operación mas común para la canteadora, ajuste la Guía en escuadra contra la mesa. La profundidad de corte debe ser la mínima requerida para obtener una orilla ("canto") recta. Sostenga deslizado la mejor cara de la pieza contra la guía mientras la esta alimentando la pieza.

CANTEANDO PIEZAS "PANDAS O TORCIDAS"

Si la madera que va a ser canteada esta cóncava o torcida, haga cortes ligeros hasta que la superficie este plana. Evite forzar la madera hacia abajo contra la mesa, pues una presión excesiva la hará actuar como resorte o muelle al pasar por las cuchillas, de modo que al acabar el corte, la tabla resorte hacia arriba y permanecerá curvada después de que el corte se haya terminado.



Fig S

CANTEANDO PIEZAS CORTAS O DELGADAS

Cuando se esta canteando piezas de madera cortas o delgadas, use un block para empujar de modo que se elimine el peligro para las manos. Dos tipos se muestran en la Fig. S. y se hacen fácilmente de material de desperdicio de madera.

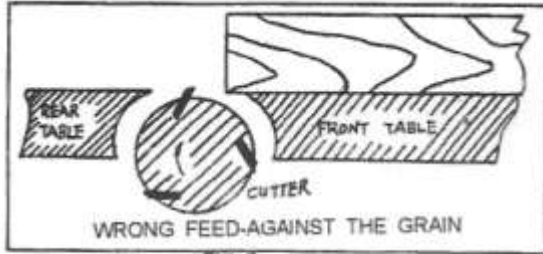


FIG. T

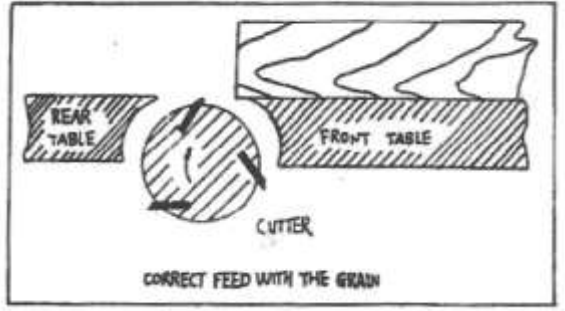


FIG. U

DIRECCION DEL GRANO

Evite alimentar el trabajo (pieza) a la canteadora contra el grano como se muestra en la Fig. T. el resultado será obtener cantos (orillas) despostilladas y astilladas.

Alimente con el grano igual a la Fig. U para obtener una superficie suave.

HACER UN CHAFLAN

PARA CORTAR UN CHAFLAN, FIJE LA Guia al ángulo requerido, y corra la pieza de trabajo por sobre las navajas mientras la sostiene firmemente contra la Guia y las mesas. Varios pases pueden necesitarse para llegar al resultado deseado.

Cuando el ángulo es pequeño, hay una pequeña diferencia si la Guia es inclinada a la derecha o a la izquierda. Sin embargo, a mayores ángulos, ya aproximándose a los 45 grados, es progresivamente dificultoso sostener adecuadamente la pieza cuando la Guia es inclinada a la derecha. La ventaja de la doble alternativa de inclinación es apreciada en tales condiciones.

Cuando la Guia se inclina a la izquierda, la Guia hace una forma -V- con las mesas, y el trabajo es fácilmente prensado en la cavidad formada mientras pasa a través de las navajas. Si el chaflán es trazado de modo que por necesidad se tiene que cortar en contra del grano. Será mejor inclinar la Guia a la derecha.

CORTES EN CUÑA

Una de las operaciones mas útiles de las canteadoras es cortar un reborde (“canto”) en cuña (forma decreciente). El método puede usarse en una variedad de trabajos. Patas en cuña para muebles son un ejemplo común.

En vez de recargar la pieza en la mesa frontal, baje el extremo delantero del trabajo hacia la mesa trasera, haga esto con mucho cuidado, porque la pieza se extenderá sobre las navajas, y estas cortaran una “mordida” del trabajo con una tendencia a “patear” violentamente hacia atrás a menos que la pieza este firmemente sujeta. Luego empuje hacia delante el trabajo como en la operación ordinaria normal. El efecto es cepillar todo el material frente a las navajas, para aumentar la profundidad, dejando una superficie en cuña. (decreciente)

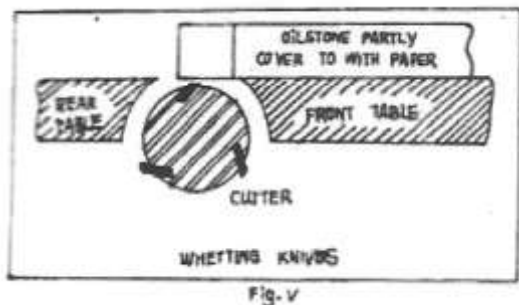
El filo, camellon o cumbre de la pieza dejada por las navajas cuando se inicia “la cuña”, puede ser maquinado aplicando un corte muy pequeño usando el método normal de cantear, con la mesa frontal elevada a su posición usual.

Se requiere práctica para esta operación, al principiante se le aconseja usar material de desperdicio para practicar.

Cortes en cuña sobre parte de la longitud y cosas parecidas son hechas sin problema por carpinteros experimentados.

MANTENIMIENTO DE LA CABEZA CORTADORA Y REFACCIONES

Después de considerable uso, las navajas se pondrán des-afiladas y no será posible hacer trabajo preciso. A menos que se hayan dañado por topar contra metal u otro material muy duro, se pueden afilar como sigue:



CUIDADO DE LA NAVAJA (HOJA)

La goma y resina que se colectan en las hojas causan fricción excesiva al continuar el trabajo, resulta en calentamiento de las hojas, corte menos eficiente, y consecuentemente pérdida de vida de la hoja. Use "Removedor de resina y oxido" para limpiar las hojas.

Cuando estas hojas ya están tan des-afiladas que se nota en su corte, deberan ser re-afiladas. Una hoja afilada trabaja mas fácil y redunda en una vida mas larga. Las consecuencias a pagar por una hoja des-afilada son: menor vida de la hoja, mayor uso y esfuerzo en todas las partes de la maquina.

Con el tiempo el oxido aparecerá en la mesa y la Guía de la cantadora, resultando en menor eficiencia y exactitud de la maquina. Use pasta de cera, la cual puede ser aplicada para prevenir la formación de

REPARACIONES A LA CABEZA CORTADORA

Cuando las navajas de la cabeza cortadora no puedan ser afiladas apropiadamente para producir un corte bonito, limpio y terso por medio de los métodos descritos anteriormente, deben ser esmeriladas a un nuevo chaflán. En este caso, o cuando los baleros de la cabeza cortadora necesiten ser remplazados, retire toda la cabeza cortadora con baleros y caja de la base (vaciada), retirando hacia atrás los tornillos de cabeza hexagonal de cada caja de baleros, las cuales están sujetas a los asientos curvados maquinados de la base vaciada.

Sugerimos que el cliente compre un ensamble completo adicional de la cabeza cortadora con baleros y cajas. Este ensamble extra es para conservar en operación a la cantadora cuando la cabeza original sea enviada a la fabrica para reparación, tales como reemplazo de los baleros, esmerilado de las navajas y su re-ajuste. El costo adicional de una cabeza cortadora extra se justifica cuando una producción máxima y alta calidad es lo que se requiere.

Cuando se monta la cabeza cortadora en la base vaciada de la cantadora, asegúrese que los asientos curvos maquinados de la base vaciada estén limpios, libres de polvo, suciedad y grasa para obtener un buen ajuste apretadito.

oxido, si ya se ha formado algo de oxido en estas partes, use "Removedor de Oxido" el cual restablecerá la maquina a su exactitud original cuando se use.

"AMOLANDO" LOS FILOS DE LAS NAVAJAS

DESCONECTE LA MAQUINA DE LA FUENTE DE ENERGIA ELECTRICA.

Use una piedra fina de carborundum, cúbrala parcialmente con papel como se indica en la Fig. V, para evitar marcar la mesa, recargue la piedra en la mesa frontal, baje la mesa, y gire la cabeza cortadora hasta que la piedra descansa plana en el chaflán de la navaja, como se muestra. Sostenga la cabeza cortadora que no gire, y "amuele" el filo – chaflán de la navaja, raspando longitudinalmente hacia adelante y atrás a todo lo ancho de la mesa. Haga la misma cantidad de "amolado" en cada una de las tres navajas.

LUBRICACION

Sugerimos usar una grasa ligera de buena calidad, en las roscas de los mecanismos de elevar y bajar las mesas frontal y trasera. Ocasionalmente aplique unas gotas de aceite ligero de maquina a las "cuñas en el lado derecho de cada mesa de trabajo de modo que las mesas se deslicen libremente en relación con el pedestal vaciado.

La cabeza cortadora gira en dos baleros de bolas de una fila, y están sellados y pre-lubricados de por vida.

DIBUJO DE ENSAMBLES DE CANTEADORA DE 6"

6" ASSEMBLY DIAGRAM

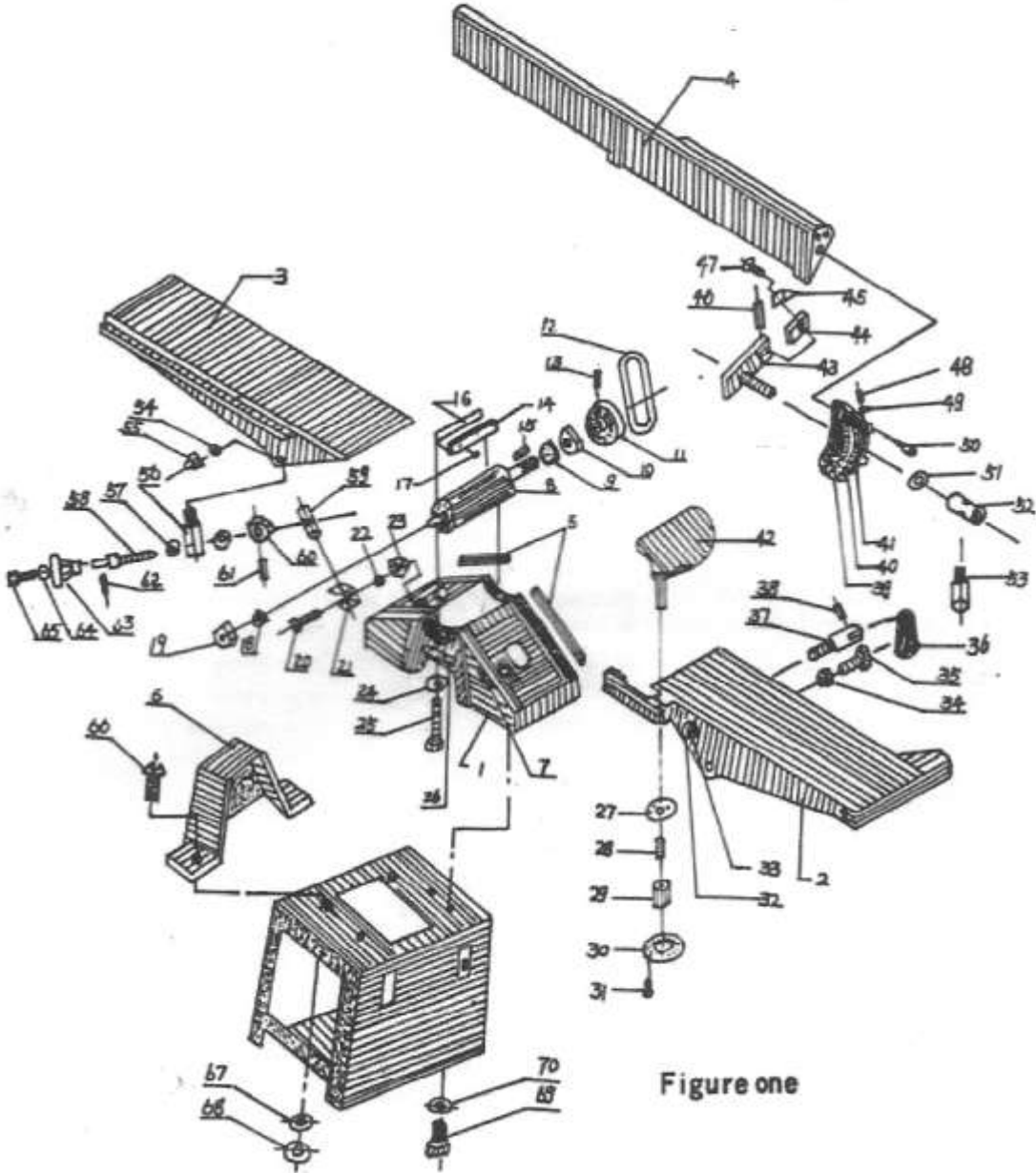
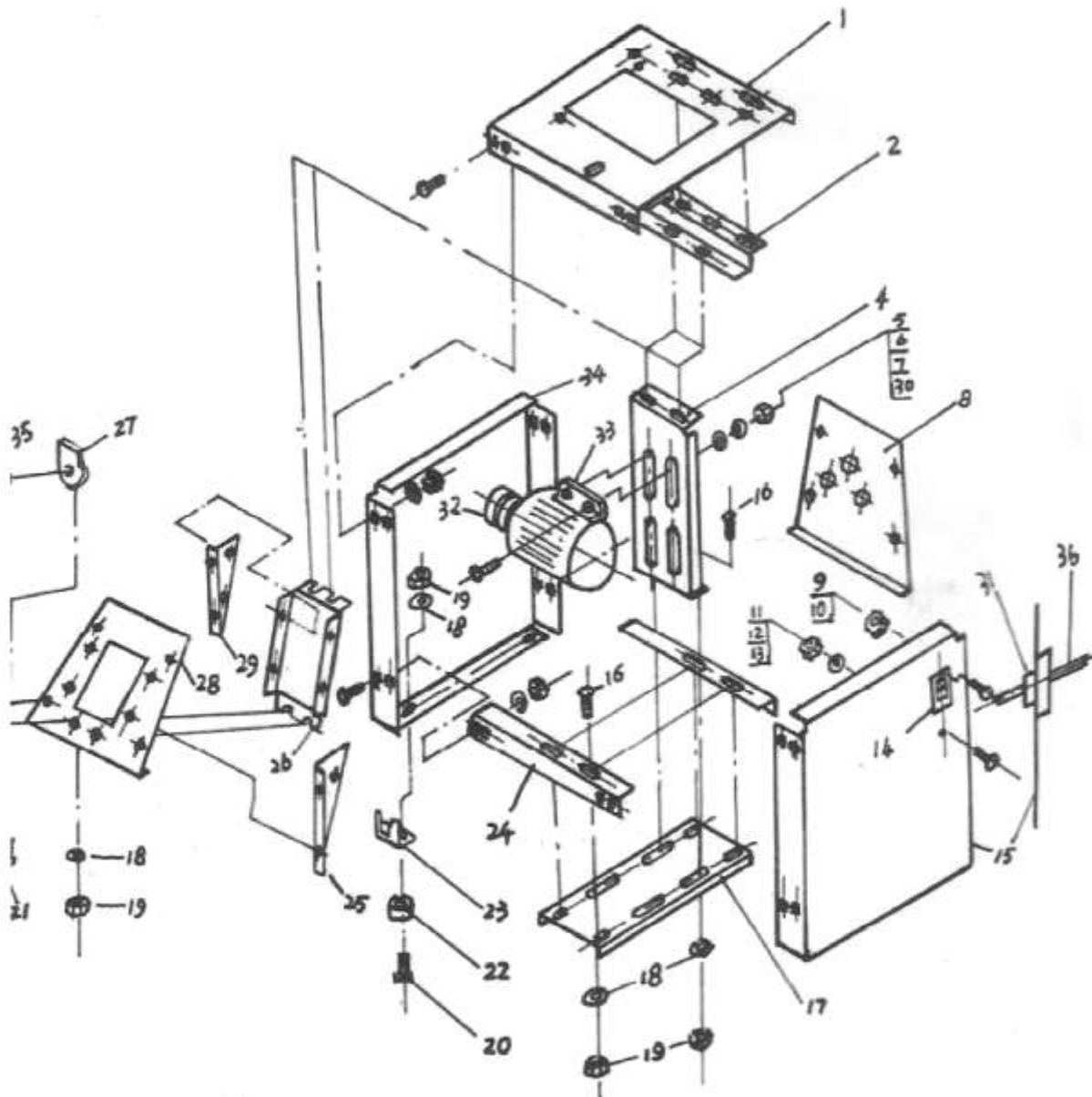


Figure one

**LISTA DE PARTES DE LA CANTEADORA DE 6”
(para figura de pagina 11)**

Part	Descripción	tamaño	ca.	Part	Descripción	tamaño	Can
J-01	Base		1	J-36	Pieza fijadora		2
J-02	Mesa frontal		1	J-37	Tornillo fijador		2
J-03	Mesa trasera		1	J-38	Perno-muelle		2
J-04	Cuerpo de la Guia		1	J-39	Segmento de la Guia		1
J-05	“Cuña		2	J-40	Remache		3
J-06	Guarda de la banda		1	J-41	Graduación- ángulo- inclinación		1
J-07	Graduación-profundid		1	J-42	Guarda de cabeza cortadora		1
J-08	Ensamble de cabeza cortadora		1	J-43	Placa fija		1
J-09	Balero de bolas		1	J-44	Block -tope		1
J-10	Caja de balero		1	J-45	Varilla indicadora		1
J-11	polea	dia 65	1	J-46	pasador		1
J-12	Banda		1	J-47	tornillo		1
J-13	Tornillo fijador de polea	M6x8	2	J-48	tornillo	M6x25	3
J-14	Solera fijadora de navaja		3	J-49	tuerca	M6	3
J-15	cuña		1	J-50	Tornillo de maquina	M10x25	3
J-16	navajas		3	J-51	roldana		1
J-17	Tornillo fijador de navaja	M6x10	12	J-52	Tuerca de seguridad		1
J-18	Balero de bolas		1	J-53	manija		1
J-19	Caja de balero		1	J-54	roldana	12	2
J-20	Tornillo de maquina		2	J-55	Tuerca con tapa	M12	2
J-21	bastid retén de Tuerca		2	J-56	Perno de hombro		2
J-22	roldana		2	J-57	roldana		4
J-23	tuerca	M12	2	J-58	Tornillo de ajuste		2
J-24	Roldana de presión		2	J-59	tuerca		2
J-25	Tornillo de maquina		2	J-60	tuerca		2
J-26	etiqueta		1	J-61	chaveta		2
J-27	Roldana-retén		1	J-62	chaveta		2
J-28	Resorte de torsión		1	J-63	Rueda de ajuste		2
J-29	Perilla-resorte		1	J-64	roldana	6	2
J-30	Anillo –retén		1	J-65	tornillo	M6x12	2
J-31	tornillo		3	J-66	tornillo	M8x12	2
J-32	Anillo de profundidad		1	J-67	tuerca	8	2
J-33	tornillo		1	J-68	tuerca	M8	2
J-34	tuerca	M6	4	J-69	Tornillo de maquina	M10x6	3
J-35	Tornillo de ajuste	M5x25	4	J-70	roldana	10	3



**DIBUJO DEL ENSAMBLE DEL PEDESTAL
CANTEADORA DE 6"**

Parte No	descripción	tamaño	cant.	X	Parte No	descripción	tamaño	cant.
01	“techo”		1	X	19	tuerca	M8	42
02	Placa-eslabón superior		1	X	20	tornillo	M8x25	4
					21	tornillo	M8x12	10
04	Placa vertical		1	X	22	chasis		4
05	tornillo	M8x25	4	X	23	Calza de laminilla de chasis		4
06	Tuerca	M8	4	X	24	Placa eslabón lateral		2
07	roldana	dia 8	4	X	25	Protector derecho roscado		1
08	Placa protectora derecha		1	X	26	Placa roscada		1
09	tuerca	M4	2	X	27	Block - tope		8
10	tornillo	M4x16	2	X	28	Placa protectora izquierda		1
11	tornillo	M5x8	1	X	29	Protector izquierdo roscado		1
12	Roldana de presión	dia 5	1	X	30	Roldana de presión	dia. 8	4
13	tuerca	M5	1	X	31	Clip de plástico		1
14	switch		1	X	32	Polea de la banda V		1
15	Placa lado frontal		1	X	33	Motor eléctrico		1
16	tornillo	M8x12	28	X	34	Placa lado trasero		1
17	Placa-viga travesaño		1	X	35	tornillo	M5x12	8
18	roldana	dia 8	42	X	36	cable		1

LISTA DE PARTES DE CANTEADORA DE 6”
(para figura de pagina 13)
(corresponde al pedestal y las partes ensambladas a el)