

2013

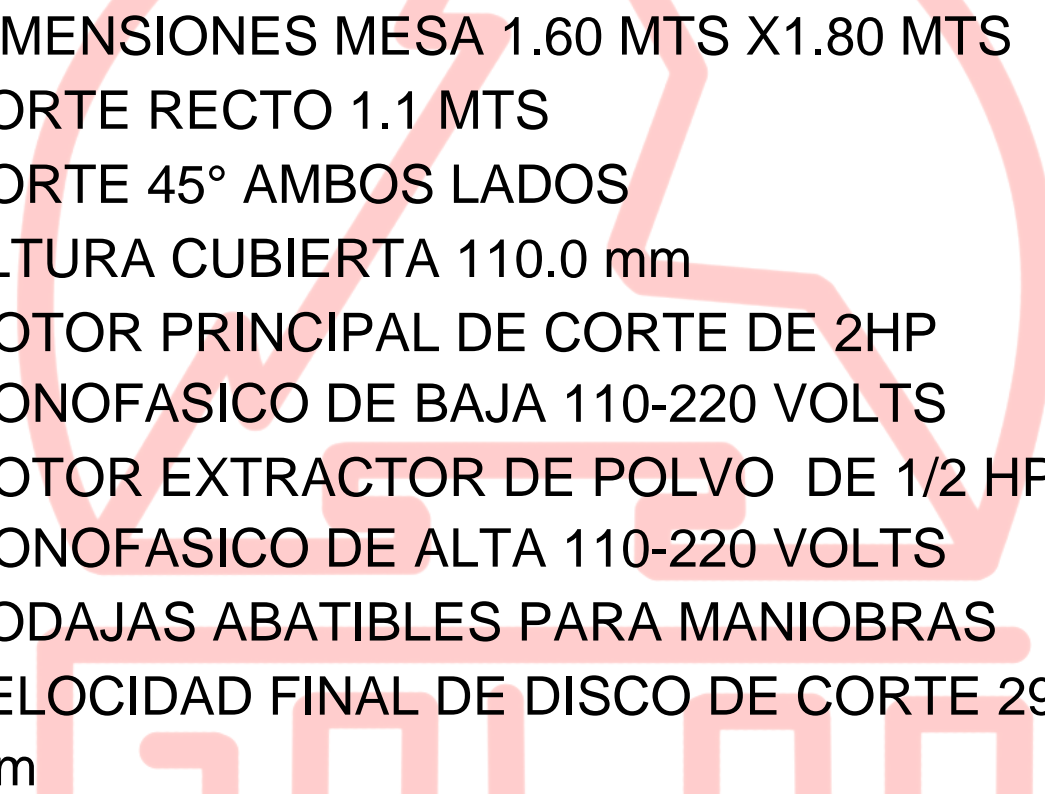


SIERRA DE CORTE RADIAL 14"



RUBEN GALAN ARELLANO
GALAN MAQUINADOS INDUSTRIALES
29/05/2013



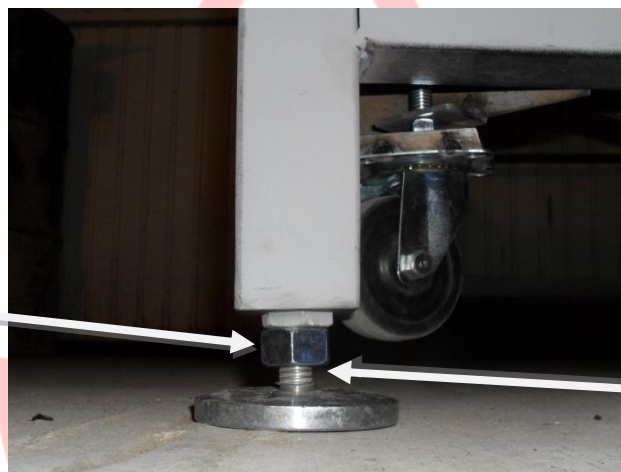
- 
- DIMENSIONES MESA 1.60 MTS X1.80 MTS
 - CORTE RECTO 1.1 MTS
 - CORTE 45° AMBOS LADOS
 - ALTURA CUBIERTA 110.0 mm
 - MOTOR PRINCIPAL DE CORTE DE 2HP
MONOFASICO DE BAJA 110-220 VOLTS
 - MOTOR EXTRACTOR DE POLVO DE 1/2 HP
MONOFASICO DE ALTA 110-220 VOLTS
 - RODAJAS ABATIBLES PARA MANIOBRAS
 - VELOCIDAD FINAL DE DISCO DE CORTE 2975
rpm

INSTRUCTIVO DE OPERACIÓN

1.-NIVELACION DE LA MAQUINA:

USANDO LAS PATAS DE NIVELACION INDEPENDIENTES
COMO MUESTRA LA FIG. 1

CONTRATUERCA
PARA FIJAR ALTURA



Llave española
de 14.0 mm

EN ESTE PROCESO SE REQUIERE DE UN NIVEL DE GOTA O BURBUJA CONVENCIONAL. ES NECESARIO NIVELAR LAS CUATRO PATAS. NO OLVIDAR APRETAR CONTRATUERCA PARA GARANTIZAR SU FIJACION. FIG.2



2.- CONEXIÓN CORRECTA:

a) ES NECESARIO CONECTAR AL CENTRO DE CARGA DEL TOMA CORRIENTE 110 VOLTS FIG. 3.



IMPORTANTE!!! NO CONECTE AL CONTACTO MAS CERCANO

b) EL CENTRO DE CARGA DEBE TENER FUSIBLES DE 30 AMP O PASTILLAS TERMICAS DE 30 AMP.

3.- OPERACIÓN DE LOS MOTORES

a) TRATÁNDOSE DE MOTORES MONOFÁSICOS DE 110-220 VOLTS ES NECESARIO QUE CUANDO OPERE LA MÁQUINA:

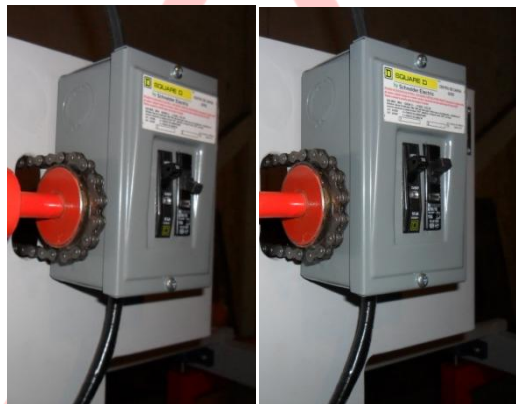
PRIMERO

ENCIENDA EL MOTOR PRINCIPAL DE LA SIERRA HASTA QUE ALCANCE SU VELOCIDAD MÁXIMA.

ENSEGUIDA PRENDA EL MOTOR DEL EXTRACTOR DE POLVO.

ESTO SE DEBE A QUE SON MOTORES MONOFASICOS Y EL ARRANQUE DE AMBOS AL MISMO TIEMPO PUEDE FATIGAR ALA PASTILLA TERMICA.

PASO 1: MOTOR
DE LA SIERRA



PASO 2: MOTOR DE
SIERRA Y EXTRACTOR
ENCENDIDOS

SI LOS MOTORES ESTUVIESEN A 220 NO HABRIA NINGUN PROBLEMA EN QUE ARRANQUE AL MISMO TIEMPO.

b) PARA DETENER LA MAQUINA HAGALO DE LA MISMA FORMA APAGUE EL MOTOR DE LA SIERRA Y ENSEGUIDA EL MOTOR DEL EXTRACTOR Y ASI SUSECIVAMENTE.

4.-DISCO DE CORTE:

UTILIZE DISCO DE CORTE DE INSERTOS DE TUNGSTENO
(72 A 80 INSERTOS)

DIAMETRO EXTERIOR DISCO: 13 7/8" (352.0 mm) $\approx 14"$

DIAMETRO INTERIOR: 1 3/16" (30.0 mm)

ESPESOR DISCO : 5/32" (4.0 mm)

VELOCIDAD RECOMENDADA DEL DISCO: DE 3500 rpm a 4500 rpm

NOTA IMPORTANTE!!! PARA ESTE TIPO DE CORTES ES NECESARIO ESTE TIPO DE DISCO (ESTA PROBADO DE ESTA FORMA)

5.- MONTAJE DEL DISCO DE CORTE

a)DEZLIZAR EN POSICION CONTRARIA AL OPERADOR HASTA TOPAR CON EL INICIO DEL CORTE.

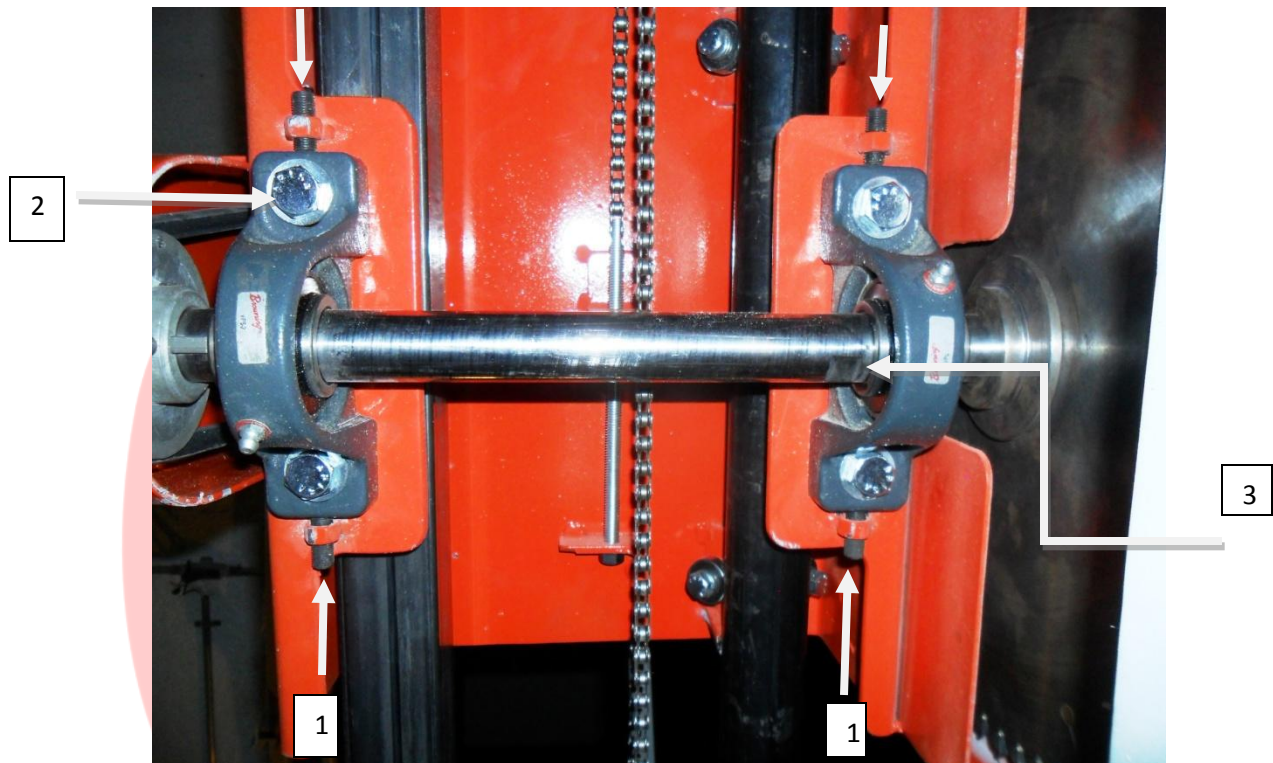
b)EN LA PARTE TRASERA DEL DISCO DETRÁS DE LA CHUMASERA EN EL EJE ENCONTRARAN UNOS PLANOS PARA UTILIZAR UNA LLAVE ESPAÑOLA DE 24.0 MM ESTA LLAVE DEBE APOYARSE CON EL BASTIDOR O MESA FIG. 4



PLANOS PARA LLAVE

c)AFLOJAR TUERCA DEL DISCO HACIA LA DERECHA (SENTIDO ALAS MANESILLAS DEL RELOJ)POR QUE EL EJE TIENE ROSCA IZQUIERDA.

6.-NIVELACION DEL DISCO DE CORTE



1.-OPRESOR PARA NIVELAR EL DISCO

2.-TORNILLO QUE SUJETA CHUMACERA

3.-FLECHA DEL DISCO PLANOS PARA LLAVE 24 mm

NIVELACION DEL DISCO PARA EVITAR DESPOSTILLAMIENTO DEL MATERIAL(CUBIERTA)

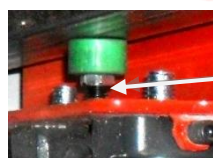
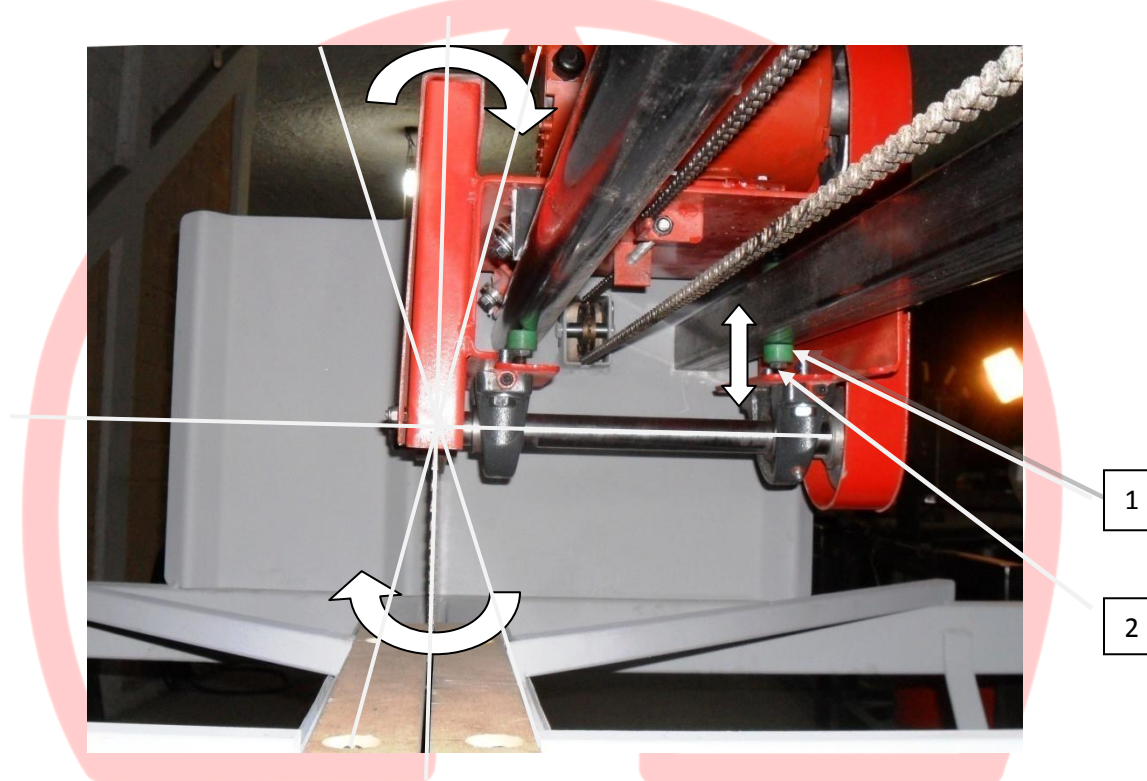
PARA NIVELAR EL DISCO Y QUE CORTE PERFECTAMENTE SIN DESPOSTILLAR EL MATERIAL SOLO HAY QUE AFLOJAR LIGERAMENTE SIN SACARLOS COMPLETAMENTE ,LOS TORNILLO DE LA CHUMACERA DEL LADO DEL DISCO DE CORTE.PARA ENSEGUIDA APRETAR LOS OPRESORES SEGÚN SEA EL CASO. SI AFLOJAS EL IZQUIERDO ENTONCES EL DERECHO LO APRIETAS Y ASI SUCESIVAMENTE PARA PODER DEZLISAR LA CHUMACERA EN FORMA LATERAL SEGÚN SE REQUIERA TAMBIEN SE PUEDE HACER DESDE LA PARTE DE ATRÁS DONDE ESTA LA POLEA MOTRIZ . TIENE NIVELADORES COMO LA PARTE FRONTAL DEL DISCO Y SE PUEDE HACER DE LA MISMA MANERA FIG. 5.

7.- PARA ESCUADRAR EL DISCO ALA MESA(90°)

EL CARRO CUENTA CON DEZLISADORES DE NYLAMID VERDE PARA ESCUADRAR EN LA PARTE INTERIOR EN EL PERFIL CUADRADO(PTR) DONDE DEZLISAN ESTOS NYLAMIDS.AHI ES DONDE SE ESCUADRA EL DISCO ALA MESA O ALA CUBIERTA.

SE TIENEN QUE AFLOJAR LAS CONTRATUERCAS CON LLAVE DE $\frac{1}{2}$ Y UNAS PINZAS MECANICAS CON MORDAZAS CURVAS PARA FACILITAR LA MANIOBRA,ENTONCES SI MUEVES EL DEZLISADOR SUPERIOR HACIA LA DERECHA EL DISCO SE MOVERA HACIA DENTRO Y SI LO MUEVES ALA IZQUIERDA SE MOVERA HACIA AFUERA. VER FIG. 6

DIAGRAMA PARA ESCUADRAR EL DISCO DE CORTE ALA CUBIERTA O MESA DE TRABAJO



3

1.-NYLAMID DEZLISADORES VERDES

2.-CONTRATUERCAS

3.-OPRESORES NIVELADORES

DATOS DE CONTACTO

PARA CUALQUIER DUDA O COMENTARIO PUEDE
ACUDIR A NUESTRO SITIO WEB QUE ES EL
SIGUIENTE:

<http://www.galanservices.mex.tl>

O COMUNIQUESE AL SIGUIENTE NUMERO

NEXTEL: 01(33) 38704283

ID:52*15*11099

TALLER:01 (33)31548497

E-M@IL: galmaq67@hotmail.com

