



MANUAL DE INSTRUCCIONES

CORTADORA DE FIAMBRES AUTOMATICA



E-mail: at@siemens.com.br

METALÚRGICA SIEMSEN LTDA.
Rua Anita Garibaldi, nº 262 – Bairro: São Luiz – CEP: 88351-410
Brusque – Santa Catarina – Brasil
Fone: +55 47 3255 2000 – Fax: +55 47 3255 2020
www.siemsen.com.br - comercial@siemens.com.br

- ALÉM DESTAS MÁQUINAS, FABRICAMOS UMA LINHA COMPLETA DE EQUIPAMENTOS. CONSULTE SEU REVENDEDOR.
- ESTE PRODUTO CONTA COM ASSISTÊNCIA TÉCNICA, REPRESENTANTES E REVENDEDORES EM TODO TERRITÓRIO NACIONAL.
DEVIDO À CONSTANTE EVOLUÇÃO DOS NOSSOS PRODUTOS, AS INFORMAÇÕES AQUI CONTIDAS PODEM SER MODIFICADAS SEM AVISO PRÉVIO.

MODELO

CFAS

*** * IMPORTANTE * ***

**ANTES DE DESEMBALAR LA MAQUINA , LEA
CON ATENCIÓN ESTAS INSTRUCCIONES**

**AL RETIRAR LA MESA MOVIBLE DEL CORTADOR DE FIAMBRES
AUTOMATICO . NO SEGURE LA ASTA DEL PRENDEDOR .**



**AL NO OBEDECER ESTA INSTRUCCIÓN SE PODRIA PROVOCAR EL
DESALINEAMIENTO DEL ASTA DEL PRENDEDOR , LO QUE
PODRIA CAUSAR SERIOS DAÑOS AL DISCO DE CORTE,
QUANDO ESTE LLEGAR A TOCAR LAS PUNTAS DEL PRENDEDOR .**

1. Introducción

1.1 Seguridad

La Cortadora de Fiambres Automática Modelo CFAS es una maquina simples de operar y de fácil limpieza , sin embargo, para su mayor seguridad, lea las instrucciones abajo para evitar accidentes:

1.1.1 - Lea con cuidado las INSTRCCIONES DE USO , antes de ligar la maquina .

1.1.2 - Nunca use instrumentos fuera a los que acompañan la maquina para auxiliar en su operación.

1.1.3 - Cable o hilo eléctrico cuyo aislamiento esté damnificado, puede producir choques eléctricos . Antes de usarlos verifique sus condiciones .

1.1.4 - El accionamiento de un comando manual (botón, llave, llave eléctrica, palanca, etc) deberá ser hecho solamente después de estarse cierto que sea el comando correcto .

1.1.5 - El cable de alimentación de energía eléctrica , deberá tener una sección suficiente para soportar la potencia consumida .

1.1.6 - Reservorios de óleo deben estar llenados hasta el nivel indicado . verifiquelos y llenelos si necesario .

1.1.7 - Al controlar la tensión de correas o cadenas, **NO COLOQUE LOS DEDOS ENTRE LA COREA/POLEA Y/O CADENA/ENGRANAJE**

1.2 Instrucciones de Uso

1.2.1 Lea con atención el ítem 1.3 Características Técnicas , Tabla 01.

1.2.2 Certifíquese que los voltajes de la maquina y de la red eléctrica sean iguales. Haga siempre la conexión a la tierra .

1.2.3 Coloque el producto a procesar verticalmente adentro de la CANTONERA DE PROTECCIÓN Fig 02 (No. 01) y haga presión sobre el con el PRENDEDOR VERTICAL Fig 02 (No. 09) . Aproxime entonces el PRENDEDOR HORIZONTAL Fig. 02 (No. 08) hasta una distancia de 3 a 5 mm del producto , para mantenerlo perfectamente en la posición vertical , sin por lo tanto impedir que baje por gravedad .

1.2.4 Hecho eso , la maquina estará lista para funcionar . Bastará accionar la LLAVE ELÉCTRICA Fig 02 (No. 02) .

ATENCIÓN

Es normal haber residuos durante el proceso de corte de las rajás.

7. Repuestos Modelo CFAS

CODIGO	DESCRICAO DO COMPONENTE	UM	CODIGO	DESCRICAO DO COMPONENTE	UM
00030.2	PFS SEX UNC1/4"x3/4" RTZB	CE	00104.0	ARRUELA ENCOSTO LISA 3/4	PC
00031.0	PFS ASC UNC5/16"x5/16" F	CE	00105.8	ANEL 20x1,2 DIN 471	CE
00032.9	PFS ASC UNC5/16"x3/8" F	CE	00108.2	PCA SEX UNC 3/8" ZB	CE
00033.7	PFS ASC UNC1/4"x1/4" F	CE	00119.8	ARR L 5/16" ZB	CE
00034.5	PFS ASC UNC1/4"x3/8" F	CE	00124.4	PASSADOR FIO MOLDE 092223	PC
00035.3	PFS SEX UNC1/4"x1" RTZB	CE	00157.0	REBITE PRESSAO AD-450-S	MI
00037.0	PCA SEX UNC 1/4" ZB	CE	00210.0	ABRACADEIRA K22 (T-50R)	CE
00043.4	REVEST.MESA REG.CORTE	PC	00220.8	REBITE PRESSAO AD-440-S	MI
00045.0	REBITE PRESSAO AD-423-S	MI	00221.6	MOTOR 0,25CV 60Hz	PC
00052.3	BASE CFAS	PC	00409.0	PFS SEX UNC1/4x1.1/4 RTZB	CE
00053.1	REVESTIMENTO DA BASE CFAS	PC	00453.7	PFS B.4,2x9,5 DIN 7971 ZB	CE
00054.0	CANTONEIRA PROTECAO CFAS	PC	00541.0	PFS FCH UNC3/16"x1/2 RTZB	CE
00055.8	MANCAL CENTRAL CFAS/FF	PC	01044.8	PFS SEX UNC5/16x5/8 RTZB	CE
00056.6	ENGR.INTER.Z-64/Z-22	PC	01200.9	PAR.FIXAD.ROLAM. CFAS	PC
00058.2	ENGRENAGEM CENTRAL- CFAS	PC	01641.1	BASE MESA REG.CORTE-CFA/M	PC
00059.0	DISCO DE ARRASTE - CFAS	PC	01688.8	MOTOR PINTADO CFAS 60Hz	PC
00062.0	FLANGE DO ACOPLAM.-CFAS	PC	01844.9	ETIQ.ON/OFF P/CH.ALAV.MET	DE
00063.9	CARCACA - CFAS	PC	02031.1	CAPINHA DE NYLON CN-4472	MI
00064.7	DISCO FATIADOR - CFAS	PC	02949.1	TERM. PRE-ISOL.NA-4503	MI
00067.1	DISCO DE ACABAMENTO-CFAS	PC	03197.6	PFS M6x10 DIN 84 ZB	CE
00068.0	GUIA DA MESA MOVEL- CFAS	PC	03203.4	BORR.PROT.DA ESF.CFAS/MS	PC
00069.8	CANAleta DA MESA - CFAS	PC	03210.7	PFS FCH UNC1/4"x1/2" RTZB	CE
00070.1	CANAleta TRANSVERSAL-CFAS	PC	03283.2	TERM. PRE-ISOL.AN-2434	MI
00071.0	POLIA MOVIDA - CFAS	PC	03949.7	PFS M5x10 DIN 84 ZB	CE
00072.8	POLIA MOTORA - CFAS	PC	03950.0	ARR.L.A6,4 DIN 125 ZB	CE
00073.6	MANCAL INTERMEDIARIO	PC	04299.4	CONJUN.MANIP.MANC.CFAS/MS	PC
00075.2	SEPARADOR - CFAS	PC	04454.7	PONTEIRA PLAS.INT.1" LISA	PC
00076.0	HASTE PREND.VERTICAL CFAS	PC	04455.5	MANIPULO C/HASTE 3/8"x20	PC
00077.9	HASTE SEP.3/8"x235mm ZB	PC	04673.6	CB.3x0,75mm2C/PG90\$2PR1FT	PC
00078.7	MANCAL DISCO FATIAD.CFAS	PC	05105.5	PRENDEDOR VERTICAL COMPL.	PC
00083.3	PRENDEDOR HORIZONTAL-CFAS	PC	05504.2	ETIQUETA ATENCAO	CE
00084.1	CORREIA Z 700	PC	08982.6	PFS SEX UNC5/16"x1/2 RTZB	CE
00086.8	CHAVE EL.14123 A1B1E3Q	PC	09637.7	ETIQ.IDENTIF.MOTOR/RESIST	PC
00087.6	ROLAMENTO 6004 Z DIN 625	PC	09814.0	ARRUELA DISTANCIADORA	PC
00088.4	ROLAMENTO 6000 DDU	PC	10241.5	CHAVE SELETORA 10A S/ADES	PC
00089.2	DISTANCIADOR ROLAMENTO	PC	10929.0	ADES.CHAVE 10A 60Hz-B SKY	PC
00090.6	MESA MOVEL C/GUIAS- CFAS	PC	12681.0	PFS LEN UNC3/16x3/8 RTZB	CE
00091.4	PFS ACC UNC1/4"x7/8" RTF	CE	15859.3	BASE CFAS 60HZ	PC
00092.2	PFS ACC UNC3/8"x1" RTF	CE	15860.7	CONJ.CARC./BASE CFAS 60HZ	PC
00094.9	PFS SEX UNC5/16x1.1/4RTZB	CE	16314.7	ETIQ.POSICIONAMENTO CALHA	CE
00095.7	PFS FCH UNC1/4"x3/4" RTZB	CE	17581.1	TERM.POSITIV LOCK 0,5A1,5	MI
00097.3	ARR. BALANC.8x30x2mm	CE	17582.0	CAPA P/TERMINAL FEMEA	MI
00098.1	PRENDEDOR FIO ELETRICO	PC	18822.0	PFS ACC UNC1/4"x5/8" RTF	CE
00100.7	ARR L 1/4"x1,6 ZB	CE	19244.9	PFS SEX UNC5/16x5/8RE RTZ	CE
00101.5	ARR L 3/8" ZB	CE			

Caso se presente algún problema , verifique la Tabla 02 abajo , donde están escritas algunas soluciones recomendadas .

Tabla 02

Problema	Causa	Solución
Olor a quemado o humo.	Problema en el motor o en alguna parte eléctrica	Llame la Asistencia Técnica.
La maquina liga pero el disco se demora para girar.	Correas con mala tensión.	Llame la Asistencia Técnica.
	Capacitor de partida del motor damnificado.	Llame la Asistencia Técnica.
Dificultad en el corte , e/o desmigaja el producto.	Correas con mala tensión.	Llame la Asistencia Técnica.
Ruidos anormales.	Rodamientos damnificados.	Llame la Asistencia Técnica.
El Disco de corte para durante la operación .	Falta de energía eléctrica.	Verifique si el plug está en el enchufe.
	Correas con mala tensión.	Llame la Asistencia Técnica.
	Un malo contacto en la llave eléctrica o en otras partes eléctricas .	Llame la Asistencia Técnica.

1.2.5 El espesor de la troncha será obtenido a través del REGULADOR DE CORTE Fig 02 (No. 10) . Moviendolo en sentido horario se obtiene que la MESA REGULADORA DE CORTE Fig 02 (No. 07) baje hasta atngir el espesor deseado .

1.2.6 Para una perfecta conservación recomiendase hacer siempre una limpieza de la maquina al termino de cada día de trabajo , usando para eso un paño seco o ligeramente úmedo .

1.2.7 Para hacer una limpieza perfecta retire la MESA MOVIBLE Fig.02 (No.06) levantandola por sus extremidades , para así obtener acceso a todas las partes en contacto con el producto .

1.2.8 En seguida tire el RODAMIENTO SUPERIOR Fig 03 (No.04) verticalmente para arriba para retirar completamente el DISCO DE ARRASTRE fig. 03 (No.01) para facilitar la retirada de residuos y la completa limpieza de la maquina . Después recolóquelo en su lugar , haciendo con que encaje correctamente en la PLATINA DE ACOPLAMIENTO , fija en la parte inferior de la maquina (dibujo explotado - 000620)

1.2.9 Mantenganse siempre lubricadas las CANALETAS de la MESA MOVIBLE . Use vaselina liquida o mantequilla sin sal . No use aceite de cocina .

1.2.10 Después de 10 horas de trabajo, recomiendase el uso de algunas gotas de óleo lubricante en el EJE/SOPORTE DEL DISCO . Para eso retire el TORNILLO DEL OLEO Fig. 03 (No.02) en el centro del DISCO DE CORTE Fig. 03 (No. 03) observando la marca indicativa para el uso del óleo .

1.2.11 Para remontar la maquina , coloque la MESA MOVIBLE , Fig 02 (No. 06) de manera que se obtenga el perfecto encaje de las CANALETAS DE LA MESA Fig. 04 (No. 01) en las CANALETAS DE LA MESA MOVIBLE Fig. 02 (No.04) y que el RODAMIENTO ARRASTRADOR Fig 03 (No. 04) también se encaje perfectamente en la CANALETA TRANSVERSAL Fig. 04 (No. 02) , fija en la MESA MOVIBLE Fig. 02 (No. 06) .

1.2.12 Nunca haga la limpieza , lubricación o cualquier otro servicio , con la maquina en movimiento. Para eso deslíguela de la red eléctrica .

1.2.13 Procedimientos para el uso : para obtener un mejor funcionamiento de su Cortadora de Fiambres Automática siga las orientaciones sobre como posicionar el producto a ser trabajado:

- Siempre coloque el producto con la extremidad mas ancha Fig. 01 (No.01), para bajo .
- Elija los dos lados del producto que estén mas paralelos , colocando un lado vuelto para el Prendedor Horizontal Fig.01 (No.03) y el otro lado vuelto para la Cantonera de Protección Fig.01 (No.02)
- Aproxime el Prendedor Horizontal Fig. 01 (No.03) al producto a ser cortado, sin embargo evitando que se apoye en el prendedor . Deje un espacio mínimo que permita la libre bajada del producto durante el procesamiento

IMPORTANTE : en algunos casos por causa de la irregularidad del producto, este espacio podrá variar , en este caso procedase al ajuste del Prendedor Horizontal Fig.01 (No.03)

Sin presionar el producto a ser cortado contra la Cantonera de Protección Fig.01 (No.02) , posicione y comprima el Prendedor Vertical Fig.01 (No.04) sobre el producto .

Determine la espesura de corte deseada girando el Regulador de Corte Fig.02(No.10)

IMPORTANTE : certifiquese que la Mesa Movable Fig.02 (No.06) esté perfectamente encajada en las Canaletas de la Mesa Movable Fig 02 (No. 04) .

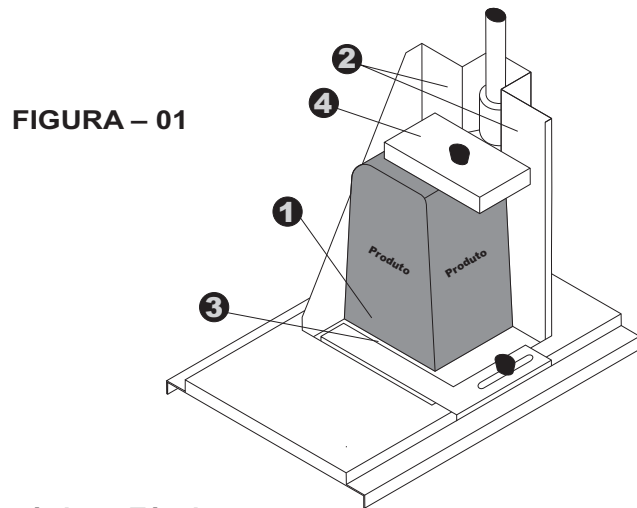


FIGURA – 01

1.3 Características Técnicas

TABLA – 01

Características	Unidad	CFAS
Frecuencia	[Hz]	50 ou 60 (*)
Potencia	[CV]	1/4
Consumo	[kW/h]	0,18
Voltaje	[V]	110/220
Diametro del Disco	[mm]	260
Espesura máxima de Corte	[mm]	15
Producción	[kg/h]	variable
Dimensiones (AxLxP)	[mm]	850x534x305
Peso Neto/Embalado	[kg]	48,5/50,5
Dimensiones de Corte	[mm]	125x155
Cortes por Minuto	[cortes/min]	46

(*) La frecuencia será una sola , de acuerdo con la frecuencia del motor .

Verifique la tensión de las correas o de las cadenas , y sustituya el conjunto , caso alguna correa, cadena o engranaje , tenga desgaste . Al verificar la tensión de las correas o de las cadenas , NO coloque los dedos entre las correas y poleas o entre las cadenas y engranaje .

Verifique las protecciones y los dispositivos de seguridad para que siempre funcionen adecuadamente .

5.4 Operación

5.4.1 Avisos

No trabaje con pelo largo , que pueda tocar cualquier parte de la maquina , pues el mismo podría causar serios accidentes . Amarrelo para arriba y para atrás , o cubralo con un pañuelo .

Solamente operadores entrenados y calificados pueden operar la maquina .

Nunca toque con las manos o de cualquier otra manera , partes girantes de la maquina.

JAMÁS opere la maquina , sin algún de sus accesorios de seguridad.

5.5 Después de Terminar el Trabajo

5.5.1 Cuidados

Siempre limpie la maquina . Para tanto , deslíguela físicamente del soquete .

Nunca limpie la maquina antes de su PARADA COMPLETA.

Recoloque todos los componentes de la maquina en sus lugares , antes de ligarla otra vez.

Al verificar la tensión de las correas o de las cadenas , NO coloque los dedos entre las correas y las poleas ni entre las cadenas i sus engranajes .

5.6 Manutención

5.6.1 Peligros

Con la maquina ligada cualquier operación de manutención es peligrosa . DESLÍGUELA FÍSICAMENTE DE LA RED ELÉCTRICA , DURANTE TODA LA OPERACIÓN DE MANUTENCIÓN .

5.6.2 Aviso

La manutención eléctrica o mecánica debe ser hecha por una persona calificada para hacer el trabajo .

La persona encargada por la manutención debe certificarse que la maquina trabaje bajo condiciones TOTALES DE SEGURIDAD .

6. Analice y Solución de Problemas

6.1 Problemas , Causas y Soluciones

Las Cortadoras de Fiambres Automáticas fueran diseñadas para que necesiten un minimo de manutención , sin embargo , pueden ocurrir algunas irregularidades en el funcionamiento , debidas a un desgaste natural , causado por el uso del equipo .

Use solamente óleos lubricantes o grasas recomendadas o equivalentes.

Evite choques mecánicos , ellos pueden causar fallas o malo funcionamiento .

Evite que agua , suciedad o polvo entren en los componentes mecánicos y eléctricos de la maquina .

NO ALTERE las características originales de la maquina .

NO SUCIE , RASGUE O RETIRE CUALQUIER ETIQUETA DE SEGURIDAD O DE IDENTIFICACIÓN . Caso alguna esté ilegible o perdida, solicite otra al Asistente Técnico mas cercano .

LEA ATENTAMENTE Y CON CUIDADO LAS ETIQUETAS DE SEGURIDAD Y DE IDENTIFICACIÓN CONTENIDAS EN LA MAQUINA , ASÍ COMO LAS INSTRUCCIONES Y LAS TABLAS TÉCNICAS CONTENIDAS EN ESTE MANUAL .

5.2 Cuidados y Observaciones Antes de Ligar la Maquina .

IMPORTANTE

Lea con atención y cuidado las INSTRUCCIONES contenidas en este Manual, antes de ligar la maquina . Certifíquese que entendió correctamente todas las informaciones . En caso de duda , consulte su superior o el Revendedor .

5.2.1 Peligro

Cables o hilos eléctricos con aislamiento dañado , pueden provocar choques eléctricos . Antes de usarlos verifique sus condiciones .

5.2.2 Avisos

Esté seguro que las INSTRUCCIONES contenidas en este Manual, estén completamente entendidas . Cada función o procedimiento de operación y de manutención debe estar perfectamente claro .

El accionamiento de un comando manual (botón, llave eléctrica, palanca, etc.) debe ser hecho siempre después que se tenga la certitud de que es el comando correcto .

5.2.3 Cuidados

El cable de alimentación de energía eléctrica de la maquina , debe tener una sección suficiente para soportar la potencia eléctrica consumida .

Cables eléctricos que estuvieran en el suelo cerca de la maquina , deben ser protegidos para evitar corto circuitos.

5.3 Inspección de Rutina

5.3.1 Aviso

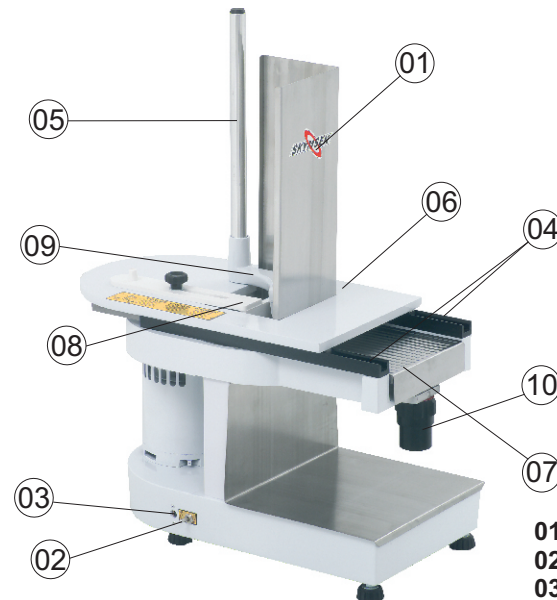
Al averiguar la tensión de las correas o de las cadenas , NO coloque los dedos entre las correas y las poleas, ni entre las cadenas y sus engranajes .

5.3.2 Cuidados

Verifique los motores, correas, cadenas o engranajes y las partes deslizantes o girantes de la maquina , con relación a ruidos anormales .

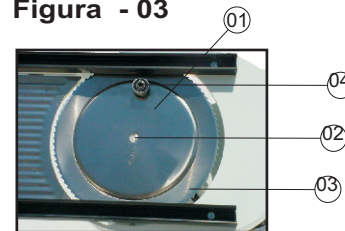
2. Componentes Principales

Figura 02



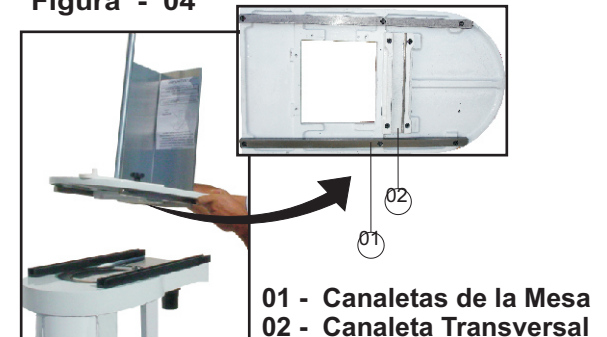
- 01 - Cantonera de Protección
- 02 - Llave Eléctrica Liga/Desliga
- 03 - Llave Selectora de Voltaje
- 04 - Canaletas de la Mesa Movable
- 05 - Asta del Prendedor
- 06 - Mesa Movable
- 07 - Mesa Reguladora de Corte
- 08 - Prendedor Horizontal
- 09 - Prendedor Vertical
- 10 - Regulador de Corte

Figura - 03



- 01 - Disco de Arrastre
- 02 - Tornillo del óleo
- 03 - Disco de Corte
- 04 - Rodamiento arrastrador

Figura - 04



- 01 - Canaletas de la Mesa
- 02 - Canaleta Transversal

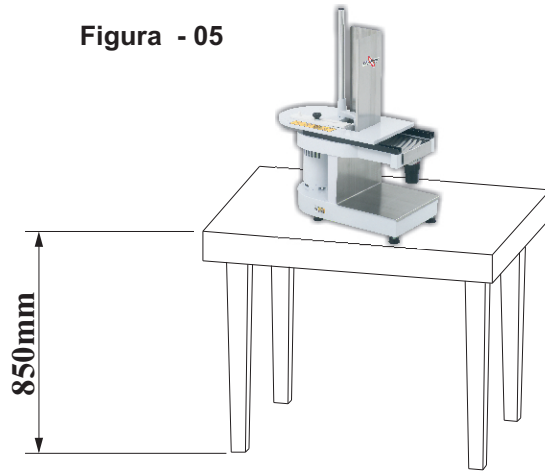
3. Instalación y Pre-Operación

3.1 Instalación

La Cortadora de Fiambres Automática Modelo CFAS posee pies antideslizantes , y debe ser instalada sobre una superficie plana y estable , con de preferencia una altura de 850 mm .

El cable de alimentación posee dos clavillas redondas y un hilo de aterramiento . Es obligatorio que los tres puntos estén conectados antes de ligar el equipo . Antes de accionar la CFAS , verifique en que voltaje ella se encuentra , y ajústelo para el voltaje de la red eléctrica . La Llave Selectora e Voltaje , está en la lateral izquierda de la base de la maquina Fig.02 (No. 03) .

Figura - 05



3.2 Pre-Operación

Verifique si la Cortadora de Fiambres Automática Modelo CFAS está firme en su posición . Antes de usarla debese retirar y lavar todas las partes removibles .

4. Operación

4.1 Accionamiento

El accionamiento de la maquina se hace por la Llave Electrica Fig. 02 (No. 02) que se encuentra en la lateral izquierda de la base de la maquina .

4.2 Limpieza

IMPORTANTE

Nunca haga la limpieza con la maquina ligada a la red eléctrica , par hacerla retire el plug de su enchufe .

Todas las partes movibles deben ser removidas y limpias .

Para una limpieza perfecta retire la MESA MOVIBLE Fig.02 (No. 06) , levantandola por sus extremidades , para obtener así acceso a todas las partes en contacto con el producto .

En seguida , tire verticalmente , por el RODAMIENTOARRASTRDOR Fig. 03 (No.04) , hasta retirar completamente el DISCO DE ARRASTRE Fig. 03 (No.01) para facilitar la retirada de los residuos y para la completa limpieza de la maquina . A seguir recoloque el DISCO DE ARRASTRE EN SU LUGAR , haciendo que encaje correctamente en la PLATINA DE ACOPLAMIENTO fija en la parte inferior de la maquina (dibujo explotado - 000620) .

5. Nociones Generales de Seguridad

Las Nociones Generales de Seguridad fueran preparadas para orientar y instruir adecuadamente a los operadores de las maquinas, así como aquellos que serán responsables por su manutención.

La maquina solamente debe ser entregue al operador en buenas condiciones de uso, al que el operador debe ser orientado cuanto al uso y a la seguridad de la maquina por el Revendedor. El operador solamente debe usar la maquina con el conocimiento completo de los cuidados que deben ser tomados,

5.1 Practicas Básicas de Operación

5.1.1 Peligros

Algunas partes del accionamiento eléctrico presentan pontos o terminales con altos voltajes. Cuando tocados pueden ocasionar graves choques eléctricos, o hasta la muerte de una persona.

Nunca toque un comando manual (botón, llave eléctrica, palancas etc.) con las manos, zapatos o ropas mojadas. No obedecer esta recomendación, también podrá provocar choques eléctricos, o hasta la muerte de una persona.

5.1.2 Advertencias

El local de la llave liga / desliga debe ser bien conocido, para que sea posible accionarla a cualquier momento sin la necesidad de procurarla.

Antes de cualquier manutención desconecte la maquina de la red eléctrica.

Proporcione espacio suficiente para evitar caídas peligrosas.

Agua o aceite podrán hacer resbaloso y peligroso el piso. Para evitar accidentes el piso debe estar seco y limpio.

Antes de accionar cualquier comando manual (botones , llaves eléctricas , palancas , etc.) verifique siempre si el comando es el correcto , o en caso de dudas , consulte este Manual .

Nunca toque ni accione un comando manual (botones , llaves eléctricas , palancas etc.) por acaso .

Si un trabajo debe ser hecho por dos o más personas , señales de coordinación deben ser dados antes de cada operación . La operación siguiente no debe ser comenzada sin que la respectiva señal sea dada y respondida .

5.1.3 Avisos

En el caso de falta de energía eléctrica, desligue inmediatamente la llave liga / desliga.