



Manual de Instrucciones

Cortadora de Fiambres Inclinada

Modelo

CFI-300L



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@siemsen.com.br



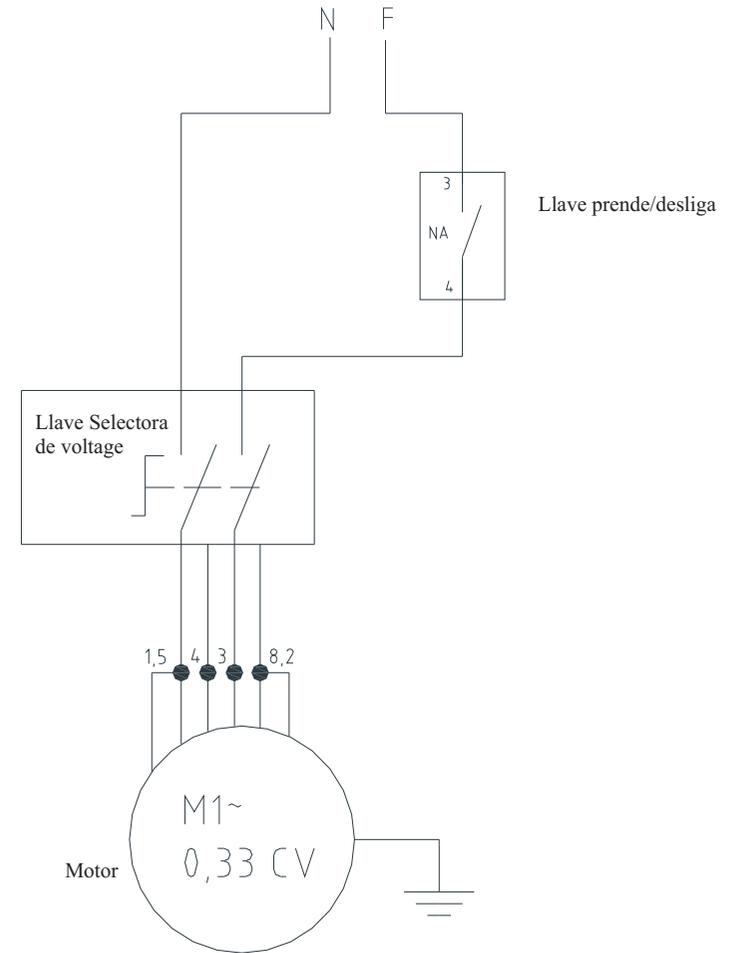
E-mail: at@siemsen.com.br

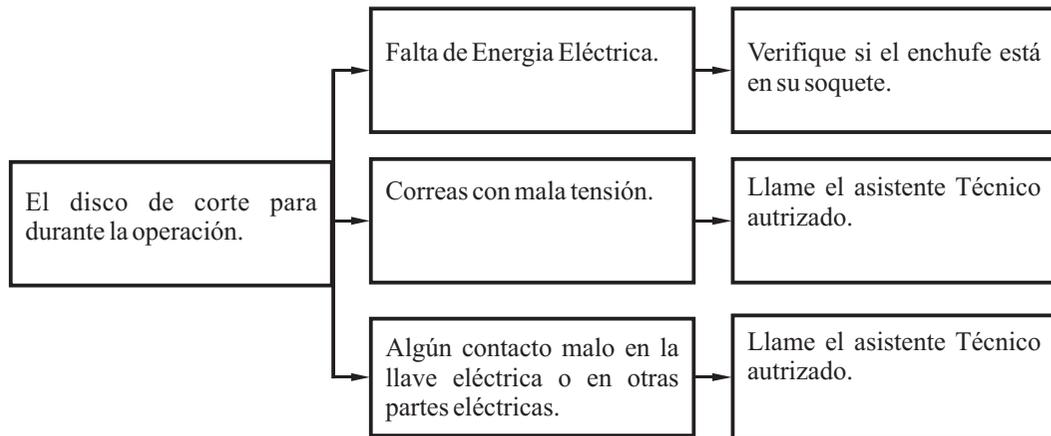
- ALÉM DESTAS MÁQUINAS, FABRICAMOS UMA LINHA COMPLETA DE EQUIPAMENTOS. CONSULTE SEU REVENDEDOR.
- ESTE PRODUTO CONTA COM ASSISTÊNCIA TÉCNICA, REPRESENTANTES E REVENDEDORES EM TODO TERRITÓRIO NACIONAL.
DEVIDO À CONSTANTE EVOLUÇÃO DOS NOSSOS PRODUTOS, AS INFORMAÇÕES AQUI CONTIDAS PODEM SER MODIFICADAS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

Indice

1. Introducción	02
1.1 Seguridad	02
1.2 Componentes Principales	02
1.3 Características Técnicas	04
2. Instalación y Pre-Operación	04
2.1 Instalación	04
2.2 Pre-Operación	04
3. Operación	05
3.1 Acionamiento	05
3.2 Procedimiento para el Uso	05
3.3 Limpieza	06
3.4 Removiendo la Mesa Movable	07
3.5 Removiendo a Protección Frontal	07
3.6 Como Afilar el Disco	08
4. Nociones Generale de Seguridad	09
4.1 Practicas Básicas de Operación	09
4.2 Cuidados e Observaciones Antes de Prender la Máquina	10
4.3 Inspección de Rutina	11
4.4 Operación	11
4.5 Después Terminar el Trabajo	12
4.6 Mantenimiento	12
5. Análisis y Solución de Problemas	12
5.1 Problemas, Causas y Soluciones	12
5.2 Lubricación	14
5.3 Eliminación de holguras en el Carro Dislocador	14
5.4 Diagrama Eléctrico	14

5.4 Diagrama Eléctrico





5.2 Lubricación

Caso la Mesa Movable No 09 (Fig.01) se encuentre pesada para su movimiento, o, se atraque, recomiendase la lubricación de la guía de la Mesa Movable No. 01 (Fig.10) localizada en la parte interna de la maquina. Con un tubo o un pincel, y usando Óleo Singer (viscosidad 22Cst a 40 C, Método ASTM – D445) hagase la lubricación. Nunca use óleo comestible, o grasa o otros equivalentes.

Antes de la lubricación remueva cualquier suciedad existente en la guía de la Mesa Movable.



Figura - 11

5.3 Eliminación de holguras en el carro dislocador

Para eliminar posibles holguras el carro dislocador posee dos tornillos en la parte inferior.

Para ajustarlos mueva el carro hasta que los tornillos estén alineados con el agujero No.01 (Fig.11) existente en la chapa que cierra la maquina No.02 (Fig 11). Con una llave Allen 3 mm retire el tornillo de aprieto y ajuste cuanto necesario, después ponga de vuelta el tornillo de aprieto.

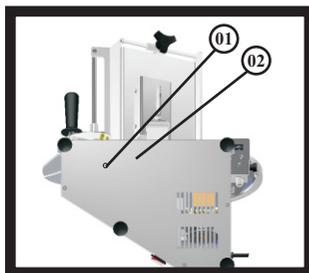


Figura - 12

1. Introducción

1.1 Seguridad

Cuando usadas incorrectamente, las Cortadoras de Fiambres Inclinadas Mod CFI-300L, son maquinas potencialmente **PELIGROSAS**. La mantención, la limpieza o otra cualquier actividad de servicio, solamente deben ser hechas por personas debidamente entrenadas, y con la maquina desconectada de la red eléctrica.

Las instrucciones abajo deberán ser seguidas para evitar accidentes:

1.1.1 Desconecte la maquina de la red eléctrica cuando sea deseado retirar cualquier parte removible, para hacer la limpieza, la mantención o otro cualquier servicio.

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

1.1.3 Antes de ligar la maquina, verifique si las partes removibles están fijadas en sus posiciones.

1.1.4 Nunca use chorros de agua directamente sobre la maquina.

1.1.5 Nunca use ropas con mangas anchas, principalmente en los puños, durante la operación.

1.1.6 Mantenga las manos lejos de las partes girantes.

1.1.7 Nunca ligue la maquina con las manos, los zapatos o ropas mojadas.

1.1.8 Cuando se haga la instalación de la maquina no sea olvidado de hacer la conexión de tierra. Una buena conexión a la tierra es importante para la seguridad suya y del equipo.

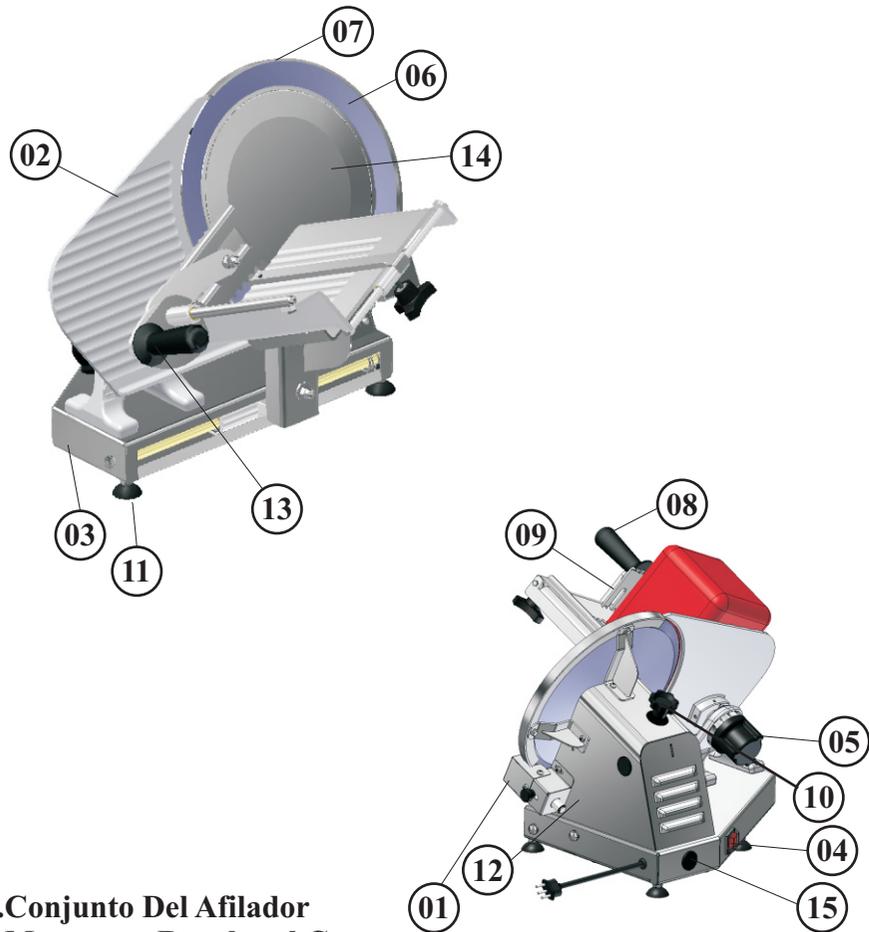


1.2 Componentes Principales

Todos los componentes que incorporan la maquina son construidos con materiales cuidadosamente seleccionados para su función, dentro de los padrones de prueba y de la experiencia de SIEMSEN.

Por ejemplo: acero inoxidable, aluminio pulido.

Figura - 01



- 01. Conjunto Del Afilador
- 02. Mesa para Regular el Corte,
- 03. Base
- 04. Llave Prende/Desliga
- 05. Manipula Reguladora de Espesura
- 06. Disco de Corte
- 07. Protección del Disco
- 08. Manipula del Prendedor

- 01. Mesa Movable
- 02. Manipula de la Mesa Movable
- 03. Pies de Goma
- 04. Gabinete
- 05. Manipula Reguladora de Fijación
- 06. Protección Frontal
- 07. Tapón de la Llave Selectora de Voltaje

5 Analisis y Solución de Problemas

5.1 Problemas , Causas y Soluciones

Las Cortadoras de Fiambres Inclinadas , fueran diseñadas para que necesiten un mínimo de manutención . Sin embargo pueden ocurrir algunas irregularidades en su funcionamiento , debido al desgaste natural causado por su uso .

Caso haya algún problema con su maquina , verifique la Tabla – 02 abajo , donde están indicadas algunas soluciones recomendadas .

Tabla - 02

Problemas	Causas	Soluciones
Olor a quemado o humo.	Problema con el motor o otros circuitos eléctricos.	Llame el asistente Técnico autorizado.
La maquina liga pero el Disco demora a girar.	Correas con mala tensión.	Llame el asistente Técnico autorizado.
	Fala del condensador de partida del motor.	Llame el asistente Técnico autorizado.
Dificltad de corte y/o producto desmigajado.	Disco sin corte o poco afilado.	Afile el disco, vea ítem 3,6.
	Correas con mala tensión.	Llame el asistente Técnico autorizado.
Ruidos anormales.		Llame el asistente Técnico autorizado.

4.3 Inspección de Rutina

4.3.1 Aviso

Al averiguar la tensión de las correas, **NO** coloque los dedos entre las correas y las poleas.

4.3.2 Cuidados

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

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

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

4.4 Operación

4.4.1 Avisos

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

4.5 Después de Terminar el Trabajo

4.5.1 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, **NO** coloque los dedos entre las correas y las poleas.

1.3 Características Técnicas

Tabla - 01

<i>Características</i>	<i>Unidad</i>	<i>CFI-300L</i>
Voltage	[V]	110 / 220(**)
Frecuencia	[Hz]	50 ou 60 (*)
Potencia	[CV]	0,33
Consumo	[kW/h]	0,25
Altura	[mm]	495
Ancho	[mm]	605
Profundidad	[mm]	590
Peso Neto/Bruto	[kg]	28/31
Mesa Movable	[mm]	230x350
Diámetro del Disco	[mm]	300
Cortes por Minuto	[Cortes]	Manual

(*) La Frecuencia será única de acuerdo con el motor que equipa la maquina .

() Use la Llave Selectora de Voltaje para cambiar el voltaje de acuerdo con el de la red eléctrica .**

2 Instalación y Pré-operación

2.1 Instalación

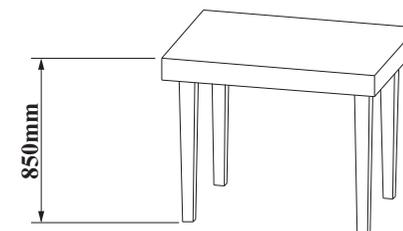
Las Cortadoras de Fiambres Inclinadas , poseen pies de goma antideslizantes , y deben ser instaladas sobre una superficie estable de aproximadamente 850 mm de altura .

Verifique el voltaje de la red eléctrica donde se conectará el enchufe , si es 110 o 220 V. En seguida ajuste el voltaje de la maquina para que sea el mismo del de la red . Para eso, en la parte interior de la base No.03 (fig.01) está una Llave Selectora de Voltaje , para su acceso basta remover el tapón de goma al lado del cable de alimentación .

El cable de alimentación posee tres pernos redondas uno de ellos es tierra,

Es obligatorio que los tres puntos estén debidamente conectados antes de poner en operación el equipo .

Atención
Observe si la cortadora se encuentra alejada de cualquier obstaculo pasible de bloquear el movimiento da la Mesa Movable. Es necesario un espacio mínimo de 10 cm de holgura .



2.1 Pré-operación

Verifique si la Cortadora está firme en su posición . Observe si la mesa movable puede moverse sin obstáculo. con una holgura de 10 cm .Antes del uso se debe lavar con agua y jabón todas las partes removibles , observando las precauciones de seguridad del ítem No.1.1

3 Operación

3.1 Accionamiento

Se apriete el botón Prende/Desliga No. 04 (Fig.01).

3.2 Procedimiento para el uso

A) Controle que el voltaje de la red eléctrica sea el mismo que aquel indicado en la llave selectora de voltaje que se encuentra en el interior de la base. ...

B) Certifíquese que la Protección Frontal No. 14 (Fig. 01), esté en su posición de trabajo, o sea, la Protección bien fija por su Manipulo No. 10 (Fig.01).

C) Coloque el Producto a ser cortado sobre la mesa movible No. 04(Fig.02),

D) Para trabar el producto ajuste el Regulador Lateral No.01 (Fig 02)

E) Usando la manipula No. 02 (Fig 02) regule el Prendedor No. 03 (Fig 02)

Cuando la pieza es grande regule el prendedor por sobre la pieza, conforme Fig 03.

F) Gire la Manipula Reguladora de espesura No.01 (Fig. 04) hasta que sea obtenida la espesura deseada.

G) Accione la Llave Prende/Desliga No 02 (Fig.04), para poner en movimiento el Disco.

Use siempre el Prendedor No. 03 (Fig.02) para hacer el corte, nunca agarre con las manos el producto, durante la operación.

Figura - 02

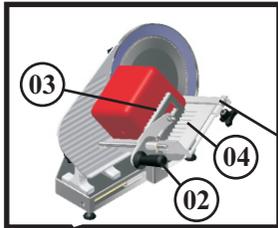
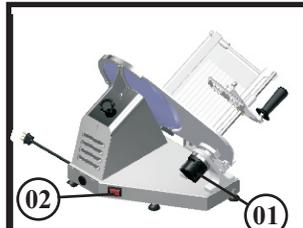


Figura - 03



Figura - 04



Atención

Deje un espacio mínimo de 3 mm entre el Regulador Lateral No.01(Fig02) y el producto a se cortado

Figura - 05



El movimiento de la Mesa Movable es manual. Se hace usando la manipula del prendedor No. 01 (Fig.03)

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 más 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.

4.2 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.

4.2.1 Peligro

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

4.2.2 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 entendido.

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.

4.2.3 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 estuvieren en el suelo cerca de la maquina, deben ser protegidos para evitar corto circuitos.

IMPORTANTE

En el caso de algún ítem de las NOCIONES GENERALES DE SEGURIDAD no ser aplicable en su producto, por favor desconsiderar el mismo.

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

La máquina solamente debe ser entregada al operador en buenas condiciones de uso, al que el operador debe ser orientado cuanto al uso y a la seguridad de la máquina por el Revendedor. El operador solamente debe usar la máquina con el conocimiento completo de los cuidados que deben ser tomados, después de LEER ATENTAMENTE TODO ESTE MANUAL

4.1 Prácticas Básicas de Operación

4.1.1 Peligros

Algunas partes del accionamiento eléctrico presentan puntos 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, etc.) con las manos, zapatos o ropas mojadas. No obedecer a esta recomendación, también podrá provocar choques eléctricos, o hasta la muerte de una persona.

4.1.2 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 mantenimiento desconecte la máquina 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.

4.1.3 Avisos

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

Use solamente aceites lubricantes o grasas recomendadas o equivalentes.

IMPORTANTE

Certifíquese antes de usar la máquina, que la Mesa Movable, y la Protección Frontal estén bien fijadas.

3.2 Limpieza

IMPORTANTE

Nunca proceda a la limpieza con la máquina prendida a la red eléctrica, para hacer la limpieza retire el enchufe de su sockete.

Todas las partes móviles deben ser removidas y limpiadas. Abajo describimos el procedimiento para la remoción de estas partes.

3.2.1 Cuidados con los aceros inoxidables

Los aceros inoxidables pueden presentar puntos de “corrosión”, que SIEMPRE SON PROVOCADOS POR AGENTES EXTERNOS, principalmente cuando el cuidado con la limpieza o higienización no sea constante y adecuado.

La resistencia a la corrosión del acero inoxidable se debe principalmente a la presencia del cromo que, en contacto con el oxígeno, permite la formación de una finísima camada protectora. Esta camada protectora se forma sobre toda la superficie del acero, bloqueando la acción de los agentes externos que provocan la corrosión.

Cuando la camada protectora sufre un rompimiento, el proceso de corrosión es iniciado, pudiendo ser evitado a través de la limpieza constante y adecuada.

Inmediatamente después de la utilización del equipamiento, es necesario proceder con la limpieza, utilizando agua, jabón o detergentes neutros, aplicados con un paño suave o esponja de nylon. A seguir, enjuagar con agua corriente, se debe enjuagar e, inmediatamente secar, con un paño suave, evitando la permanencia de humedades en las superficies y principalmente en las grietas.

El enjuague y el secado son extremadamente importantes para evitar el apareamiento de huellas o corrosiones.

IMPORTANTE

Soluciones ácidas, soluciones salinas, desinfectantes y determinadas soluciones esterilizar (hipocloritos, sales de amoníaco tetravalente, compuestos de iodo, ácido nítrico y otros), deben ser EVITADAS por no poder permanecer mucho tiempo en contacto con el acero inoxidable.

Visto que generalmente poseen CLORO en su composición, tales sustancias atacan el acero inoxidable, causando puntos de corrosión.

Mismo los detergentes utilizados en la limpieza doméstica, no deben permanecer en contacto con el acero inoxidable más de lo necesario, debiendo ser también removidos con agua y la superficie deberá ser completamente seca.

Uso de abrasivos:

Espumas o estropajos de acero y cepillos de acero en general, además de rallar la superficie y comprometer la protección del acero inoxidable, dejan partículas que oxidan y reaccionan, contaminando el acero inoxidable. Por eso, tales productos no deben ser usados en la limpieza e higienización. Raspados hechos con instrumentos puntiagudos o similares también deberán ser evitados.

Principales sustancias que causan la corrosión de los aceros inoxidables:

Polvos, grasas, engrases, aceites, soluciones ácidas como el vinagre, sucos de frutas u otros ácidos, soluciones salinas (salmuera), sangre, detergentes (excepto los neutros), partículas de aceros, residuos de esponjas o estropajos de acero común, además de otros tipos de abrasivos.

3.4 Removiendo la la Mesa Movable

Retire la tuerca No.01 (Fig. 05) . Tire la Mesa Movable hacia adelante Fig 05 y Fig 06 . Para remontar proceda de manera inversa .

Figura - 06

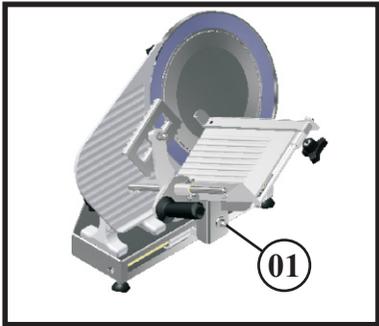


Figura - 07



3.5 Removiendo la Protección Frontal

Gire el manipulador hasta que la protección frontal “salte” afuera del disco de corte . Retire la Protección de acuerdo con las Fig. 07 y Fig. 08 .

Figura - 08

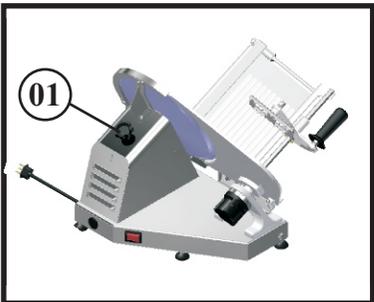


Figura - 09



3.6 Como Afilar el Disco

Las Cortadoras de Fiambres Inclinadas son equipadas con su propio Afilador , de operación fácil y eficaz . Para usarlo correctamente siga las instrucciones abajo :

Prenda la maquina ,y con el disco en movimiento, presione el botón No.01 (Fig.09) hacia adelante, hasta que la piedra de amolar entre en contacto con el disco, manteniendo la presión por 2 a 3 segundos .Repita la operación tres veces .

Para terminar la operación de afilar , apriete el botón No 01 (Fig.09) por 2 o 3 segundos para atrás, eliminando así el reborde del disco

IMPORTANTE :
LA PRESIÓN SOBRE EL DISCO DEBE SER MANTENIDA POR SOLAMENTE 2 O 3 SEGUNDOS , CON EL DISCO EN MOVIMIENTO.

Figura - 10

