



Manual de servicio

PFT BOARDMASTER XL

Seguridad – Manual de servicio – Listas de piezas de repuesto



Mesa de corte de placas portátil

N.º de art. del manual de servicio: 00 45 01 93

N.º de art. de la máquina: 00 18 47 18



Lea el manual de servicio antes de trabajar por primera vez.

© Knauf PFT GmbH & Co.KG
Apdo. postal 60 97343 Iphofen
Einersheimer Straße 53 97346 Iphofen
Alemania

Tel.: +49 (0) 93 23/31-760
Fax: +49 (0) 0 93 23/31-770
Línea directa +49 9323 31-1818

info@pft-iphofen.de
Internet: www.pft.eu



1 Índice

1 Índice.....	3
2 Generalidades	4
2.1 Información sobre el manual de servicio.....	4
2.2 Información de las indicaciones de seguridad.....	4
2.3 Significado de los símbolos	4
3 Indicaciones de seguridad en este manual	5
4 Indicaciones de seguridad básica	6
4.1 Modo de proceder caso de emergencia	6
4.2 Indicaciones de seguridad generales	6
4.3 Cumplir el manual de servicio	8
4.4 Medidas básicas de seguridad durante la puesta a punto.....	8
5 Indicaciones de seguridad especiales para la utilización	9
6 Manual de servicio de PFT BOARDMASTER y sus módulos	10

7 Ajuste del ángulo del brazo Y	10
7.1 En primer lugar, se comprueba el ángulo del brazo Y	10
8 Cambiar las juntas de fieltro del cabezal de aparatos	14
9 Ajustar los módulos de sierra (de forma longitudinal, transversal y quíntuple).....	16
9.1 Comprobar y ajustar el ángulo de corte de los módulos de sierra	16
9.2 Compruebe el ángulo de corte de los módulos de sierra con un reloj comparador.	20
9.3 Comprobar y ajustar el ángulo de inclinación de los módulos de sierra	21
10 Ajustar y controlar los módulos de fresa	22
11 Lista de piezas de repuesto.....	23
12 Notas:	25

2 Generalidades

2.1 Información sobre el manual de servicio

Este manual de servicio contiene instrucciones importantes para manipular la máquina. Es requisito para un trabajo seguro cumplir todas las instrucciones de seguridad y de uso que figuran en este manual.

Además, en el área de uso de la máquina se deben cumplir las normativas locales en materia de prevención de accidentes y las normas generales de seguridad.

Lea con atención el manual de servicio antes de empezar a trabajar. Forma parte del producto y debe guardarse en las cercanías de la máquina de forma que el personal tenga acceso a él.

Si entrega la máquina a terceros, debe entregar también el manual.

Las ilustraciones de este manual sirven para una mejor comprensión de las instrucciones y no se corresponden necesariamente con la máquina, pudiendo diferir ligeramente del modelo real de la misma.

2.2 Información de las indicaciones de seguridad

Las indicaciones de seguridad contienen instrucciones importantes para manipular la máquina. Es requisito para un trabajo seguro cumplir todas las instrucciones de seguridad y de uso que figuran en este manual.

2.3 Significado de los símbolos

Indicaciones de advertencia

Las indicaciones de advertencia aparecen en este manual marcadas con símbolos. Las indicaciones están precedidas de palabras de aviso que expresan el grado de peligro.

Cumpla obligatoriamente estas indicaciones y actúe con precaución para evitar daños personales y materiales.



¡PELIGRO!

... indica una situación de peligro inmediato que produce la muerte o lesiones graves si no se evita.



3 Indicaciones de seguridad en este manual

Los símbolos de seguridad junto al texto de la indicación de seguridad pretenden llamar la atención sobre peligros residuales que no se pueden evitar al manipular la máquina. Estos peligros residuales se refieren a personas, la máquina, otros bienes u objetos y el medio ambiente.

En el presente manual de servicio se emplean los siguientes símbolos de seguridad:



¡Peligro!

Este símbolo indica que existen especialmente peligros para la integridad física y la salud de las personas, pero también para la máquina, bienes o el medio ambiente.

Las consecuencias de no respetar estas indicaciones pueden ser lesiones graves, incluso mortales.



¡Advertencia!

Este símbolo indica que existen especialmente peligros para la máquina, bienes o el medio ambiente, descartando peligro para las personas.

Las consecuencias de no respetar estas indicaciones pueden ser fallos y daños en la máquina, además de daños materiales y medioambientales.



Este símbolo indica que existe peligro especialmente para la salud.

El origen de estos peligros son herramientas afiladas, cortantes o giratorias.



Este símbolo indica que existe peligro especialmente para la salud.

El origen de estos peligros son piezas móviles que pueden ser causa de enganches o aplastamientos.



Este símbolo indica que existe peligro especial debido a tensiones eléctricas para la vida y la integridad física de personas.



Nota

Este símbolo indica notas que contribuyen a una mejor comprensión de la máquina. Esta información le ayuda a usar la máquina de forma óptima. Este símbolo no hace referencia a una indicación de seguridad.

Tenga también en cuenta que un símbolo de seguridad nunca es sustituto del texto. Por esa razón, debe leerse siempre el texto completo de las indicaciones de seguridad.

4 Indicaciones de seguridad básica

4.1 Modo de proceder caso de emergencia



¡Peligro!

- En caso de situaciones de peligro de la instalación (por ejemplo, peligro debido a funcionamientos incorrectos), esta debe desconectarse inmediatamente.
- La parada inmediata de la instalación (desconectarla de la corriente), es posible mediante el **interruptor de parada de emergencia del panel de mando** o **desenchufándola**. De esta forma, se corta inmediatamente la alimentación de corriente.
- Notifique los accidentes a los servicios médicos o a la autoridad competente correspondiente.
- Es necesario que personal con formación adecuada realice primeros auxilios especialmente en accidentes con alta tensión.

4.2 Indicaciones de seguridad generales

- No emplee la máquina para fines no adecuados a ella. La mesa de corte de placas móvil solo se puede usar para el fin para el que se ha fabricado.
- Mantenga la máquina y sus accesorios en correcto estado. Una máquina o accesorios descuidados son causa potencial de accidentes.
- Controle con regularidad que su dispositivo y los accesorios no estén dañados. Compruebe que las piezas móviles y de seguridad funcionen correctamente, que no se enganchen y que no estén dañadas.
- Tenga en cuenta la influencia de las condiciones climáticas. No exponga las herramientas eléctricas a la humedad. No emplee las herramientas eléctricas cerca de gases o líquidos inflamables.
- Protéjase de descargas eléctricas.
- ¡Mantenga alejados a los niños! La mesa de corte de placas móvil y sus accesorios no son juguetes. Asegúrese de que las herramientas y cables no estén al alcance de los niños.
- Emplee la ropa de trabajo adecuada. No use ropa ancha ni joyas que se puedan quedar enganchadas en las piezas móviles. Si tiene el pelo largo, recójalo en una redcilla.
- ¡ASEGÚRESE DE QUE EL LUGAR DE TRABAJO ESTÉ SUFICIENTEMENTE ILUMINADO!
- ¡EMPLEE GAFAS DE PROTECCIÓN!



Indicaciones de seguridad básica

- **¡USE SIEMPRE PROTECCIÓN AUDITIVA!**
- Asegure la pieza de trabajo. Emplee dispositivos de sujeción adecuados para sujetar la pieza.
- **¡ATENCIÓN!** Antes de cambiar los módulos de la máquina, debe desconectarse la instalación completa. Esto se hace con el interruptor principal.
- Asegúrese de estar bien apoyado en el suelo para poder mantener el equilibrio en todas las posiciones de trabajo.
- Evite encendidos no intencionados. Asegúrese de que el interruptor principal está desconectado al conectar a la red de corriente eléctrica.
- No pierda nunca la atención. Concéntrese en su trabajo. Proceda de forma razonable.
- Solo personas adecuadas tienen permitido realizar el mantenimiento de la máquina.
- Todas las personas que realizan actividades en la máquina deben hacer leído el manual de servicio y confirmar con su firma que lo han comprendido.
- Desconecte el dispositivo y espere hasta que la máquina se haya detenido completamente antes de abandonar su puesto de trabajo. En periodos de desuso, antes del mantenimiento y al cambiar las herramientas, también debe desconectar el enchufe de la corriente. El interruptor de seguridad debe bloquearse contra encendidos no autorizados.
- Nunca toque los módulos estando la máquina en marcha. Nunca levante los módulos por las herramientas (hojas de sierra o fresas), ni los sujete por ellas. Cuando realice trabajos en los módulos (por ejemplo, ajustar la altura del módulo de sierra o fresa), desconecte el interruptor principal de la máquina y desenchúfela de la corriente eléctrica quitando el enchufe. Durante el uso normal, emplee solamente el módulo neumático del sistema de elevación para subir y bajar los módulos.
- No deje las llaves de las herramientas introducidas. Antes de encenderla, compruebe que se hayan retirado todas las llaves y herramientas de ajuste.
- Emplee las herramientas correctas. El uso conforme a lo prescrito se describe en este manual de instrucciones. Usando las herramientas correctas, se obtiene la calidad óptima y se garantiza su seguridad personal.
- **¡ADVERTENCIA!** Emplear herramientas y accesorios distintos a los recomendados en este manual o proceder de forma distinta a la descrita con la herramienta eléctrica, de forma que sea un uso no conforme a lo prescrito, puede ser causa de accidente.

Indicaciones de seguridad básica



- Trate con cuidado el cable. No tire del cable para desconectar el enchufe. Mantenga el cable alejado del calor, aceite y bordes afilados.
- Controle que la mesa de corte de placas móvil incl. accesorios no estén dañados. Antes de usarlas, debe comprobarse que las herramientas eléctricas funcionan correctamente y se emplean conforme a lo prescrito. Compruebe que las piezas móviles no estén dañadas. Todas las piezas deben estar montadas correctamente para garantizar un servicio correcto de la máquina. Las piezas y dispositivos de protección dañados deben repararse o cambiarse de conformidad con las normativas. No emplee la máquina si los interruptores están averiados.
- Solicite su reparación a un servicio de asistencia técnica de PFT. Esta mesa de corte de placas móvil cumple las disposiciones legales en materia de seguridad pertinentes. Solo empleados de PFT tienen permitido realizar reparaciones. De lo contrario, se genera peligro de accidente para los usuarios de la máquina.
- Esta máquina no es adecuada para su uso en áreas con peligro de explosión.

4.3 Cumplir el manual de servicio

- El montador de servicio debe guardar este manual de servicio. Debe garantizarse que todos los montadores de servicio que realizan trabajos en la máquina tengan acceso en todo momento a este manual de servicio.
- De forma adicional, debe cumplirse lo prescrito en los manuales de servicio de los módulos de trabajo (el de sierra y el de fresa). Todas las instrucciones de uso que difieren (por ejemplo, el cambio de herramienta) están descritas en este manual de servicio.
- Deben mantenerse legibles todos los carteles con indicaciones de seguridad y de utilización colocados en la máquina. Los carteles dañados o ilegibles deben cambiarse inmediatamente.

4.4 Medidas básicas de seguridad durante la puesta a punto

- Las labores de puesta a punto descritas en el manual de servicio (ajuste, limpieza, lubricación, mantenimiento, inspección, etc.) deben realizarse dentro de los plazos establecidos.
- **Antes de realizar las labores de puesta a punto** deben tenerse en cuenta los siguientes puntos:
 - Desconecte con el interruptor principal la alimentación de corriente central, bloquee el interruptor principal y quite el enchufe.
 - Cambie inmediatamente todas las piezas de la máquina que no funcionen correctamente.
 - Emplee únicamente piezas de recambio originales o piezas de recambio del mismo tipo.



Indicaciones de seguridad especiales para la utilización

- **Una vez concluidas las labores de puesta a punto** y antes de poner en marcha la máquina, deben tenerse en cuenta los siguientes puntos:
 - Compruebe de nuevo todas las conexiones que haya retirado antes.
 - Compruebe que todos los dispositivos de protección, cubiertas, etc. retirados se hayan vuelto a montar correctamente.
 - Asegúrese de que no queden en el área de trabajo herramientas, materiales ni otros equipos usados.
 - Limpie el área de trabajo.
 - Asegúrese de que todos los dispositivos de seguridad de la máquina vuelvan a funcionar correctamente.

5 Indicaciones de seguridad especiales para la utilización



¡Advertencia de lesiones por corte!



¡Advertencia de lesiones en las manos!



Gafas de protección:

Para proteger los ojos de piezas que salgan disparadas y de salpicaduras de líquidos.

Protección auditiva:

Para protegerse de lesiones en los oídos.



¡Atención!

Al trabajar en la instalación eléctrica:

- En general, solo está permitido que electricistas realicen trabajos en la instalación eléctrica.
- Compruebe con regularidad la instalación eléctrica:
 - Sujete las sujeciones que se hayan soltado.
 - Cambie inmediatamente los cables dañados o los dispositivos que no estén en perfectas condiciones.
 - Emplee solo piezas de repuesto originales.
- Antes de trabajar en la instalación eléctrica, debe quitarse el enchufe. El interruptor de seguridad debe bloquearse contra encendidos no autorizados.
- No limpie nunca la instalación eléctrica con agua u otros líquidos.

6 Manual de servicio de PFT BOARDMASTER y sus módulos



¡PELIGRO!

Para todas las labores de servicio y ajuste, es necesario poner el interruptor principal en la posición de desconectado y desenchufar la máquina.

7 Ajuste del ángulo del brazo Y

7.1 En primer lugar, se comprueba el ángulo del brazo Y



Fig. 1.1

Para ello, se coloca una plancha de yeso en la mesa de la máquina y se apoya con exactitud en el carril posterior. (Fig.: 1.1)



Fig. 1.2

A continuación, se coloca una escuadra grande en la placa de yeso apoyada en el carril posterior. (Fig.: 1.2)



Fig. 1.3

Marque con un lápiz a lo largo de la escuadra. (Fig.: 1.3)



Fig. 1.4

A continuación, gire la escuadra para, de esta forma, comprobar si el carril está derecho. (Fig.: 1.4)



Ajuste del ángulo del brazo Y



Fig. 1.5.1

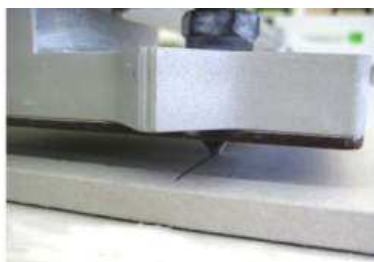


Fig. 1.5.1

A continuación, se coloca un módulo de fresa (apagado) con una fresa de ranurado en V de 90° en la parte delantera de la placa de forma exacta siguiendo la marca del lápiz y se fija el eje longitudinal. (Fig.: 1.5.1 y 1.5.2)



Fig. 1.6

Después, el módulo de fresa se eleva y, con el eje longitudinal fijo (apagado), se coloca de nuevo en la parte posterior de la máquina. (fig. 1.6).

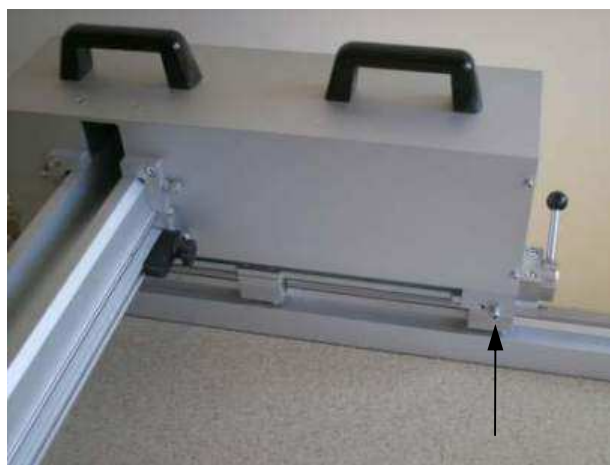


Fig. 1.7

Se comprueba si la punta de la fresa de la parte posterior de la máquina está en la marca de lápiz. Si no es así, ajuste el ángulo como se indica a continuación.

Básicamente, los ángulos vienen ajustados de fábrica. De cualquier forma, tiene 2 opciones para ajustarlos.

A.) El ángulo se puede ajustar con dos tornillos de ajuste en el lado izquierdo (visto desde delante), véase **fig. 1.7**. Un tornillo de ajuste se encuentra delante y el otro, detrás.

Ajuste del ángulo del brazo Y

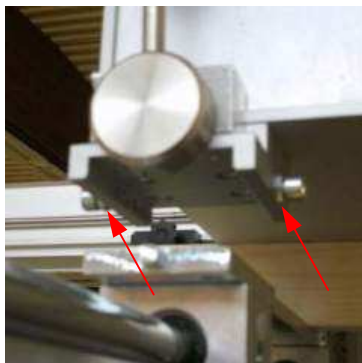


Fig. 1.8



Fig. 1.9

Antes de ajustar o de girar los tornillos, debe soltar las dos contratuercas, véase **fig. 1.8**.

Los tornillos de ajuste se introducen o sacan siempre en la dirección opuesta.

Ajustando estos tornillos, el brazo Y pivota sobre un punto de giro (**fig. 1.9**) bien a la izquierda, bien a la derecha (**fig. 1.10**).

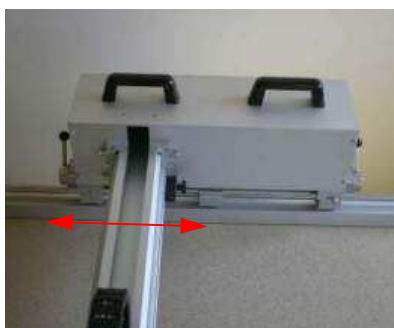


Fig. 1.10

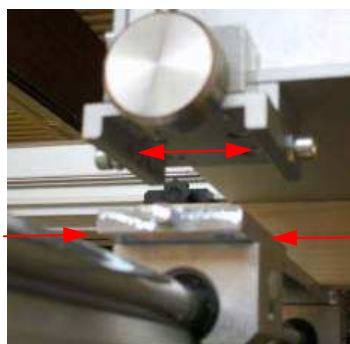


Fig. 1.11

Hay que tener en cuenta que los tornillos de ajuste presionen el carro de marcha de forma que el cabezal de aparatos aun se pueda desmontar fácilmente (**fig. 1.11**).



Fig. 1.12

A continuación, las contratuercas se vuelven a apretar, véase **fig. 1.12**.



Ajuste del ángulo del brazo Y



Fig. 1.13

En primer lugar, se quitan las contratuercas y se sueltan los tornillos (fig. 1.13), pero no se sacan del todo.

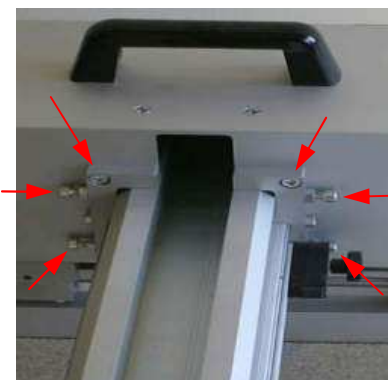


Fig. 1.14

Seguidamente, se sueltan los 4 tornillos de la caja-guía y los 4 tornillos de la placa de bloqueo (fig. 1.14), pero no se sacan del todo.

B.) Si esta variante de ajuste del ángulo no fuese suficiente, se puede ajustar en el cabezal de aparatos de la siguiente manera:



Fig. 1.15

Se sueltan los 4 tornillos de la placa de bloqueo trasera (fig. 1.15), pero no se sacan del todo.

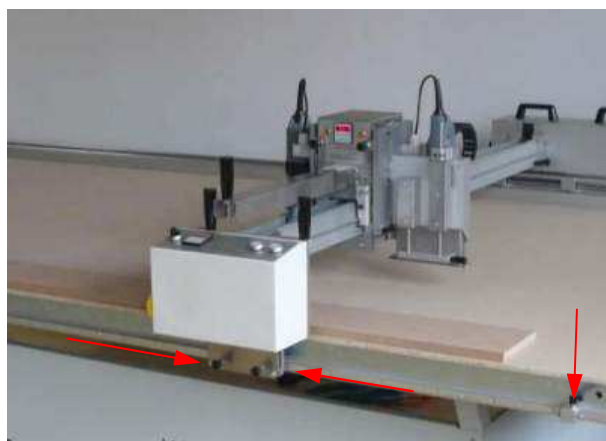


Fig. 1.16

Solo ahora se puede desplazar el carril Y hacia la izquierda o derecha presionando ligeramente.

Al proceder de este modo, los topes delanteros (fig. 1.16) izquierdo y derecho deben desplazarse hasta el carro Y y sujetarse con tornillos para que el carro esté fijo.

A continuación, se desplaza a la izquierda o derecha en el lado posterior de la caja-guía hasta que el ángulo sea correcto y los tornillos que se han soltado antes se vuelven a apretar en esa posición en el orden inverso.

Se recomienda volver a realizar el ajuste de precisión que se describe en la variante "A".

Cambiar las juntas de fieltro del cabezal de aparatos



8 Cambiar las juntas de fieltro del cabezal de aparatos



Importante: emplee herramientas buenas e introduzca completamente la llave Allen.

1.) Retire el enchufe principal.



2.) Gire para soltar ambos tornillos Allen inferiores delante de la guía vertical (**deben sobresalir aprox. 2 mm para que el cojinete no se resbale hacia abajo**)



3.) Suelte y retire los 4 tornillos Allen de la placa de dispositivos. Preste atención para no perderlos.



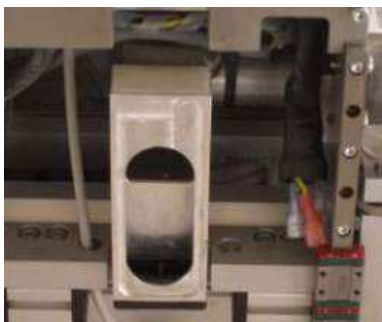
4.) Tire del perno de sujeción lateral y suelte la placa de dispositivos.



5.) Preste atención al retirar los pasadores (**asegúrese de no introducirlos mal al volver a montar**).



Cambiar las juntas de fieltro del cabezal de aparatos



6.) Despegue la junta de aspiración (**retire eventuales restos y residuos de adhesivo**).

7.) Limpie el manguito de aspiración con el limpiador de frenos o un producto nitrado (sin grasa ni polvo).



8.) Aplique adhesivo en el manguito de aspiración.

9.) Presione la junta de fieltro en el manguito y presiónela para que quede fija.



10.) Introduzca el cable en la placa de dispositivos (**la conexión a tierra está en la parte central de arriba**).



11.) Devuelva la placa de dispositivos y ponga el cojinete en posición.

Ajustar los módulos de sierra (de forma longitudinal, transversal y quintuple)



12.) Gire ligeramente los tornillos (no los apriete).



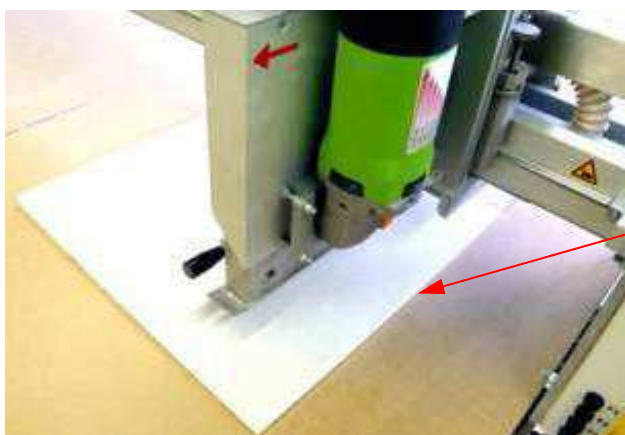
13.) Controle el carro con la escuadra y apriete los tornillos (una vez al tacto y, después, completamente).



14.) Apriete ambos tornillos Allen del carril-guía.

9 Ajustar los módulos de sierra (de forma longitudinal, transversal y quintuple)

9.1 Comprobar y ajustar el ángulo de corte de los módulos de sierra



Coloque una placa de yeso de aprox. 40 x 30 cm en la mesa de corte y apóyela en la banda de tope. [Fig.: 3.1.1]

Apoye la placa de yeso en la banda de tope.

Fig.: 3.1.1



Ajustar los módulos de sierra (de forma longitudinal, transversal y quintuple)



Fig.: 3.1.2

Sujete el eje transversal a aprox. 10 cm del tope.
[Fig.: 3.1.2]



Fig.: 3.1.3



Fig.: 3.1.4



Fig.: 3.1.5

Sujete también el eje longitudinal en el lado izquierdo de la placa (ambos frenos están echados) [fig.: 3.1.3], encienda el módulo de sierra y corte una vez con este en la placa de yeso. (El módulo de sierra debería bajarse muy despacio e, incluso en máquinas con sistema de elevación hidráulico, debería hacerse manualmente). [Fig.: 3.1.4]

Ahora, desconecte el módulo y levántelo [fig: 3.1.5], suelte el eje longitudinal (el eje transversal permanece fijo) y desplácelo a la derecha con el cabezal de aparatos.



Fig.: 3.1.6

Entre los cortes debería haber una distancia de 2-4 cm aprox. [Fig.: 3.1.6]

Ajustar los módulos de sierra (de forma longitudinal, transversal y quintuple)

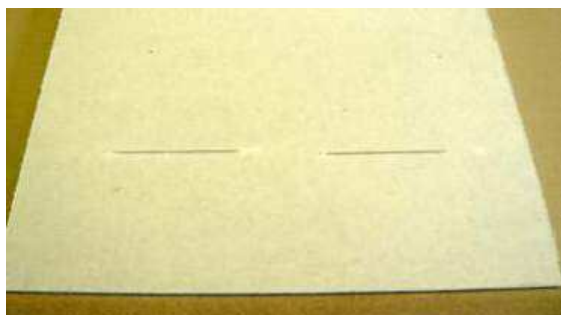


Fig.: 3.1.7

Sujete el eje longitudinal (ambos frenos están echados), encienda el módulo de sierra y corte ahora una vez en el lado derecho de la placa de yeso. (El módulo de sierra debería bajarse muy despacio e, incluso en máquinas con sistema de elevación hidráulico, debería hacerse manualmente). Desconecte el módulo y levántelo. [Fig.: 3.1.7]



Fig.: 3.1.8

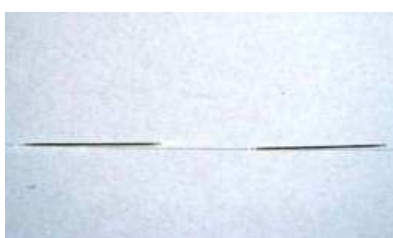


Fig.: 3.1.9

Seguidamente se dibuja una línea a lo largo de ambos cortes [3.1.8] y se controla que están alineados. [Fig.: 3.1.9]

Si los cortes no estuviesen alineados como en los esquemas, [fig. 3.1.10 y 3.1.11], el módulo de sierra debe ajustarse como sigue.

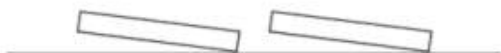


Fig.: 3.1.10

Es necesario ajustar los tornillos de la izquierda.



Fig.: 3.1.11

Es necesario ajustar los tornillos de la derecha.



¡Atención!

Cuando realice trabajos en los módulos, desconecte el interruptor principal de la máquina y desenchúfela de la corriente eléctrica quitando el enchufe.

Nunca levante los módulos por las herramientas (hojas de sierra o fresas), ni los sujete por ellas. (¡peligro de corte). Una vez finalizadas las labores de ajuste de los módulos y retiradas todas las herramientas del área de trabajo, debe volver a conectarse la máquina.



Ajustar los módulos de sierra (de forma longitudinal, transversal y quíntuple)

Para ello, suelte en un lado [el lado a ajustar, fig.: 3.1.10 o 3.1.11] ambas tuercas externas (ambas igual) [fig.: 3.1.12 / 1 + 2] y, a continuación, apriete las tuercas internas. [Fig.: 3.1.12 / 3+4].



Fig.: 3.1.12 / 1



Fig.: 3.1.12 / 2



Fig.: 3.1.12 / 3



Fig.: 3.1.12 / 4

Repita la prueba de los cortes y, si es necesario, vuelva a ajustar las tuercas hasta que los cortes estén alineados como en el esquema. [Fig.: 3.1.13].



Fig.: 3.1.13



Fig.: 3.1.14

Controle y ajuste los módulos transversales de sierra siguiendo el mismo método. [Fig.: 3.1.14]

Ajustar los módulos de sierra (de forma longitudinal, transversal y quintuple)



9.2 Compruebe el ángulo de corte de los módulos de sierra con un reloj comparador.



¡Atención!

Con este método, la máquina debe estar desconectada y el enchufe quitado.



Fig.: 3.2.1

Primero sujete arriba la protección de la sierra del módulo de sierra con un trozo de alambre o similar, de forma que esté fija en posición abierta.

A continuación, se coloca el reloj comparador, se coloca a la altura correcta y se acerca con el eje transversal al sensor de medición. Seguidamente, se fija en el eje transversal. [Fig.: 3.2.1]



Fig.: 3.2.2

La medición empieza en el lado izquierdo de la hoja de sierra. [Fig.: 3.2.1]

El área de medición o la escala del reloj comparador se ponen a 0 antes de la medición. [Fig.: 3.2.2]



Fig.: 3.2.3

Con el eje transversal frenado, se desplaza el reloj hasta el extremo de la hoja de sierra. [Fig.: 3.2.3]

A continuación, se lee el valor. Si está por encima de $\pm 5/100$ mm, debe ajustarse el módulo de sierra como se describe en la sección anterior.

Los módulos transversales de sierra se pueden comprobar con el mismo método.



Ajustar los módulos de sierra (de forma longitudinal, transversal y quintuple)

9.3 Comprobar y ajustar el ángulo de inclinación de los módulos de sierra

Para ello se usa una placa de yeso o de fibra mineral de un máximo de 40 mm de grosor, se sujeta en el eje longitudinal o transversal y se corta con la sierra longitudinal o transversal un corte de 20 cm como mínimo en el material. Seguidamente, desconecte el módulo de sierra y levántelo.

A continuación, se comprueba con una escuadra el ángulo de corte de la placa. [Fig.: 3.3.1]

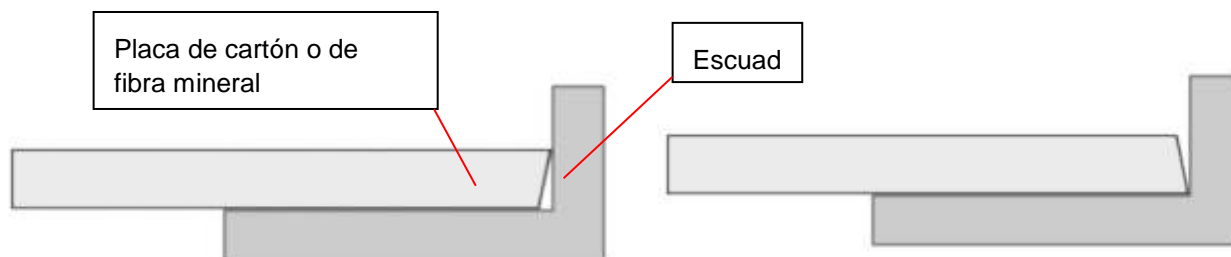


Fig.: 3.3.1

Es necesario ajustar los tornillos inferiores

Fig.: 3.3.2

Es necesario ajustar los tornillos inferiores

Si el ángulo de corte no fuese correcto como en el esquema de arriba, debe ajustarse con ambas tuercas superiores o inferiores. Para ello, el módulo de sierra se retira del cabezal de máquina y se sueltan primero ambas tuercas exteriores (ambas lo mismo) de la parte de arriba o abajo (dependiendo del lado del ángulo que es incorrecto) [fig.: 3.3.3 / 1 + 2], para después apretar a las tuercas internas. [Fig.: 3.3.3 / 3 + 4]



Fig.: 3.3.3 / 1



Fig.: 3.3.3 / 2



Fig.: 3.3.3 / 3



Fig.: 3.3.3 / 4

Ajustar y controlar los módulos de fresa



Compruebe de nuevo el ángulo de corte y, si es necesario, vuelva a ajustar las tuercas hasta que sea correcto. [Fig.: 3.3.4]

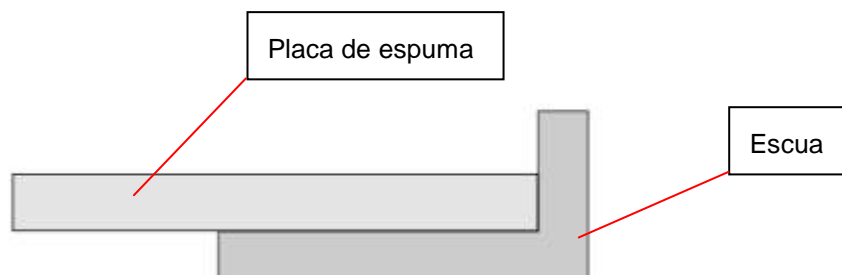


Fig.: 3.3.4

Estos ajustes se pueden emplear también con módulos de sierra longitudinales, transversales y quíntuples. El ángulo de inclinación se puede comprobar mediante un reloj comparador (descripción en el capítulo 3.2).

10 Ajustar y controlar los módulos de fresa

El bastidor de los módulos de fresa están fabricados y ajustados de fábrica con un ángulo exacto. Una manipulación incorrecta del módulo de fresa (por ejemplo, dejándolo caer), puede ser causa de que el ángulo deje de ser el correcto.

Esto se suele notar porque se forma más polvo al fresar o porque la fresa penetra más en la plancha al empezar a fresar. El ángulo del módulo de fresa, se controla con una escuadra como sigue. [Fig.: 4.1 + 4.2]



Fig.: 4.1



Fig.: 4.2




Si el ángulo del módulo de fresa ya no fuese correcto, póngase en contacto con nuestra línea directa. El contacto figura en la página 2.



11 Lista de piezas de repuesto

Pos.	Fig.	N.º de art.	Designación
1		00 20 83 26	Cojinete de repuesto delantero Carril-guía delantera, set de 2 pzas. n.º: 50168
2		00 20 83 27	Cojinete de repuesto trasero Carril-guía trasero, set de 2 pzas. n.º: 50169
3		00 20 83 32	Cojinete de repuesto, carro de módulo en el cabezal de aparatos, set de 4 pzas. n.º: 50168B
4		00 20 83 33	Cojinete de repuesto céntrico del cabezal de aparatos, 1 pza.: n.º: 50169A
5		00 20 83 34	Cojinete de repuesto excéntrico del cabezal de aparatos, 1 pza.: n.º: 50169B
5		00 20 83 35	Pieza de repuesto del pestillo del cabezal de aparatos n.º: 005 50121
6		00 20 83 38	Set de descarga de peso FEY de los módulos dcha. e izq. n.º: 50167
7		00 20 83 39	Carril-guía delantero MF3000 incl. cojinete y placa de apoyo n.º: 50168A
8		00 20 83 40	Carril-guía delantero MF3000 incl. cojinete y placa de apoyo V2A n.º: 50168D
9		00 20 83 41	Indicación digital MA (IVO) n.º: 071 50120

Lista de piezas de repuesto

55		00 20 83 42	Sensor MA para la indicación digital MA (IVO) n.º: 071 40121
56		00 20 83 43	Cinta magnética longitudinal con chapa de protección n.º: 071 40119
57		00 20 83 44	Cinta magnética transversal con chapa de protección n.º: 071 40120

[illegible]

Notas:







The FLOW OF PRODUCTIVITY



Knauf PFT GmbH & Co. KG
Apdo. postal 60 97343 Iphofen
Einersheimer Straße 53 97346 Iphofen
Alemania

Teléfono +49 9323 31-760
Fax +49 9323 31-770
Línea directa +49 9323 31-1818
info@pft-iphofen.de
www.pft.eu