

10" Cepilladora y Regruesadora

Con cabeza de corte de estilo helicoidal



Manual del Operador

Registre el número de serie y la fecha de compra en su manual para futuras referencias.

Número de Serie: _____ Fecha de Compra: _____

Para preguntas de soporte técnico o piezas, envíe un correo electrónico techsupport@rikontools.com o llame gratis al (877)884-5167

TABLA DE CONTENIDO

Especificaciones	2
Instrucciones de seguridad	3 - 6
Conociendo tu máquina	7
Contenido del paquete	7 - 8
Instalación	8
Montaje	9 - 11
Ajustes	11 - 17
Operación	18 - 20
Mantenimiento	21
Diagrama de electricidad y cableado	5 & 21
Solución de problemas	22 - 23
Diagramas de partes y listas de partes	24 - 29
Accesorios	30
Notas	30
Garantía	31

ESPECIFICACIONES - 25-010H

Motor

Caballo de fuerza	1-1/2 HP
Amperios	16/8
Voltaje	110/220V, 60 Hz
RPM	3,400

Cabezal De Corte

Velocidad	4.800
cantidad de cuchillos/insertos	inserto de carburo (4 lados) - 44
Cortes por minuto	19,200
Diámetro	2-1/2"

Cerca

Talla	4-1/4" - 24-1/4"
Inclinaciones	0 - 45°
Paradas positivas	90°, 45° derecha e izquierda

Cepilladora

Ancho máximo de corte	10"
Altura máxima de corte	6"
Velocidad de avance de madera	24.6 SF/MIN
Tamaño de la mesa	10-1/4" - 15-3/4"

Regruesadora

Ancho máximo de corte	10"
Profundidad máxima de corte	1/8"
Profundidad	1/2"
Tamaño de la mesa	11" - 40-1/2"

Total

Altura	37"
Ancho	40-1/2"
Profundidad	N/A
Tamaño de la base	22-1/2" - 22"
Peso neto	147 lbs.
Peso del envío	166 lbs.
Caja de envío	28-1/4" - 22-1/4" - 22-1/2"
Garantía	5 años

NOTA: Las especificaciones, fotografías, dibujos e información de este manual representan el modelo actual cuando se preparó el manual. Los cambios y mejoras se pueden hacer en cualquier momento, sin obligación por parte de Rikon Power Tools, Inc. de modificar las unidades entregadas previamente. Se ha tomado un cuidado razonable para asegurarse de que la información de este manual es correcta, para proporcionarle las pautas para la seguridad, el montaje y el funcionamiento adecuados de esta máquina.

SEGURIDAD INSTRUCCIONES

¡IMPORTANTE! La seguridad es la consideración más importante en el funcionamiento de este equipo. **Las siguientes instrucciones deben seguirse en todo momento.** El incumplimiento de todas las instrucciones enumeradas a continuación puede provocar descargas eléctricas, incendios y/o lesiones personales graves.

Hay ciertas aplicaciones para las cuales esta herramienta fue diseñada. Recomendamos encarecidamente que esta herramienta no se modifique y / o utilice para ninguna otra aplicación que no sea para la que fue diseñada. Si tiene alguna pregunta sobre su aplicación, no use la herramienta hasta que se haya comunicado con nosotros y le hayamos asesorado.

SÍMBOLOS DE SEGURIDAD



SYMBOL DE ALERTA DE SEGURIDAD: Indica PELIGRO, ADVERTENCIA o PRECAUCION. Este símbolo se puede utilizar junto con otros símbolos o pictogramas.



Indica una situación de peligro inminente que, de no evitarse, podría causar la muerte o lesiones graves.



Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podría provocar la muerte o lesiones graves.



Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podría provocar lesiones leves o moderadas.

NOTICE: Se muestra sin el símbolo de alerta de seguridad indica una situación que puede provocar daños a la propiedad.

SEGURIDAD GENERAL

CONOZCA SU HERRAMIENTA DE PODER. Lea atentamente el manual del propietario. Conozca las aplicaciones de la herramienta, las capacidades de trabajo y sus peligros potenciales específicos.

ANTES DE USAR SU MÁQUINA

Para evitar lesiones graves y daños a la herramienta, lea y siga todas las instrucciones de seguridad y funcionamiento antes de utilizar la máquina.

- ADVERTENCIA** Parte del polvo creado mediante el uso de herramientas eléctricas contiene sustancias químicas conocidas por el estado de California para causar cáncer, defectos de nacimiento u otros daños reproductivos. Algunos ejemplos de estos productos químicos son:
 - Plomo de pinturas a base de plomo.
 - Sílice cristalina de ladrillos, cemento y otros
 - productos de albañilería.
 - Arsénico y cromo de madera tratada químicamente. El riesgo de estas exposiciones varía en función de la frecuencia con la que realice este tipo de trabajo. Para reducir la exposición a estos productos químicos: trabajar en un área bien ventilada y trabajar con equipos de seguridad aprobados, tales como máscaras de polvo que están especialmente diseñados para filtrar partículas micólicas.Para obtener más información, vaya a www.P65Warnings.ca.gov
- LEA** el Manual del Propietario completo. **APRENDE** a utilizar la herramienta para sus aplicaciones previstas.
- TIERRA TODAS LAS HERRAMIENTAS.** Si la herramienta se suministra con un enchufe de 3 clavijas, debe estar conectada a un receptáculo eléctrico de 3 contactos. La 3a punta se utiliza para conectar a tierra la herramienta y proporcionar protección contra descargas eléctricas accidentales. **NO** retire la 3a punta. Consulte las Instrucciones de conexión a tierra en las siguientes páginas.

4. **EVITE UN ENTORNO DE TRABAJO PELIGROSO.** **NO** use herramientas eléctricas en un ambiente húmedo ni las exponga a la lluvia.

5. **NO** utilice herramientas eléctricas en presencia de líquidos o gases inflamables.

6. **SIEMPRE mantenga el área de trabajo limpia,** bien iluminada y organizada. **NO** trabaje en un ambiente con superficies de suelo resbaladizas de escombros, grasa y cera.

7. **MANTENGA A LOS VISITANTES Y A LOS NIÑOS ALEJADOS.** **NO** permita que las personas estén en el área de trabajo inmediata, especialmente cuando la herramienta eléctrica está funcionando.

8. **NO FUERCE LA HERRAMIENTA** para realizar una operación para la que no fue diseñada. Hará un trabajo más seguro y de mayor calidad realizando únicamente operaciones para las que se destinó la herramienta.

9. **USAR ROPA ADECUADA.** **NO** use ropa suelta, guantes, corbatas o joyas. Estos elementos pueden quedar atrapados en la máquina durante las operaciones y tirar del operador en las partes móviles. El usuario debe usar una cubierta protectora en su cabello, si el cabello es largo, para evitar que entre en contacto con las partes móviles.

10. **A PRUEBA DE NIÑOS DEL ÁREA DEL TALLER** quitando las llaves del interruptor, desenchufando las herramientas de los receptáculos eléctricos y usando candados.

11. **SIEMPRE DESCONECTE LA HERRAMIENTA DEL RECEPTÁCULO ELÉCTRICO** cuando realice ajustes, cambie piezas o realice tareas de mantenimiento.

SEGURIDAD INSTRUCCIONES

12. MANTENGA GUARDIAS DE PROTECCIÓN EN SU LUGAR Y EN ORDEN DE TRABAJO.

13. **EVITE EL INICIO ACCIDENTAL.** Asegúrese de que el interruptor de alimentación esté en la posición "APAGADO" antes de conectar el cable de alimentación al receptáculo eléctrico.

14. **RETIRE TODAS LAS HERRAMIENTAS DE MANTENIMIENTO** del área inmediata antes de encender la máquina.

15. **UTILICE SOLAMENTE ACCESORIOS RECOMENDADOS.** El uso de accesorios incorrectos o incorrectos podría causar lesiones graves al operador y causar daños a la herramienta. En caso de duda, consulte el manual de instrucciones que viene con ese accesorio en particular.

16. **NUNCA DEJE UNA HERRAMIENTA EN FUNCIONAMIENTO SIN SUPERVISIÓN.** Gire el interruptor de encendido a la posición "APAGADO". **NO** deje la herramienta hasta que se detenga por completo.

17. **NO SE ENCUENTRA EN UNA HERRAMIENTA.** Podrían producirse lesiones graves si la herramienta se vuelque o se pone en contacto accidentalmente con la herramienta.

18. **NO** almacene nada por encima o cerca de la herramienta donde nadie intente pararse en la herramienta para alcanzarla.

19. **MANTENGA SU EQUILIBRIO. NO** se extienda sobre la herramienta. Use zapatos de goma resistentes al aceite. Mantenga el suelo libre de escombros, grasa y cera.

20. **MANTENGA LAS HERRAMIENTAS CON CUIDADO.** Mantenga siempre las herramientas limpias y en buen estado de funcionamiento. Mantenga todas las cuchillas y brocas de herramientas afiladas, las ruedas de rectificación de vestidos y cambie otros accesorios abrasivos cuando se desgasten.

21. **CADA VEZ, CONSULTE LAS PARTES DAÑOS ANTES DE UTILIZAR LA HERRAMIENTA.** Compruebe cuidadosamente todos los guardias para ver que funcionan correctamente, no tienen crianza en presa y realizan las funciones previstas. Compruebe la alineación, encuadernación o rotura de piezas móviles. Un guardia u otra pieza dañada debe ser reparada o reemplazada inmediatamente.

22. **NO UTILICE LA HERRAMIENTA MIENTRAS SE CANSA, O BAJO LA INFLUENCIA DE MEDICAMENTOS, MEDICAMENTOS O ALCOHOL.**

23. **ASEGURAR TODO EL TRABAJO.** Utilice abrazaderas o plantillas para asegurar la pieza de trabajo. Esto es más seguro que intentar sostener la pieza de trabajo con las manos.

24. **ALERTA DE ESTANCIA, MIRA LO QUE ESTÁS HACIENDO, Y UTILIZA EL SENSE COMUNO CUANDO OPERA UNA HERRAMIENTA DE PODER.** Un momento de falta de atención durante el funcionamiento de las herramientas eléctricas puede resultar en lesiones personales graves.

25. **SIEMPRE USE UNA MÁSCARA DE POLVO PARA EVITAR INHALAR EL POLVO PELIGROSO O LAS PARTÍCULAS EN EL AIRE,** incluido el polvo de madera, el polvo de sílice cristalino y el polvo de asbesto. Dirija las partículas lejos de la cara y el cuerpo. Siempre opere la herramienta en un área bien ventilada y permita la eliminación adecuada del polvo. Utilice el sistema de recolección de polvo siempre que sea posible. La exposición al polvo puede causar lesiones respiratorias u otras lesiones graves y permanentes, incluida la silicosis (una enfermedad pulmonar grave), cáncer y la muerte. Evite respirar el polvo y evite el contacto prolongado con el polvo. Permitir que el polvo entre en su boca u ojos, o que se deposite sobre su piel puede promover la absorción de material dañino. Utilice siempre una protección respiratoria aprobada por NIOSH / OSHA adecuada y adecuada para la exposición al polvo, y lave las áreas expuestas con agua y jabón.

26. **UTILICE UN CABLE DE EXTENSIÓN ADECUADO EN BUENAS CONDICIONES.** Cuando use un cable de extensión, asegúrese de usar uno lo suficientemente pesado como para transportar la corriente que su producto extraerá. La tabla en la página siguiente muestra el tamaño correcto para usar según la longitud del cable y la clasificación de amperaje de la placa de identificación. En caso de duda, use el siguiente medidor más pesado. Cuanto menor es el número de calibre, mayor es el diámetro del cable de extensión. Si tiene dudas sobre el tamaño adecuado de un cable de extensión, use un cable más corto y grueso. Un cable de menor tamaño provocará una caída de voltaje en la línea, lo que provocará una pérdida de potencia y un sobrecalentamiento.
UTILICE SOLO UN CABLE DE EXTENSIÓN DE 3 CABLES QUE TIENE UN ENCHUFE DE CONEXIÓN A TIERRA DE 3 PUNTAS Y UN RECEPTÁCULO DE 3 POLOS QUE ACEPTA EL ENCHUFE DE LA HERRAMIENTA.

27. **LA INFORMACIÓN ADICIONAL** sobre el funcionamiento seguro y adecuado de este producto está disponible en:

- Power Tool Institute 1300
Summer Avenue
Cleveland, OH 44115-2851
www.powertoolinstitute.org
- Consejo Nacional de
Seguridad 1121 Spring
Lake Drive Itasca, IL
60143-3201 www.nsc.org
- American National Standards Institute 25
West 43rd Street, 4th Floor
Nueva York, NY 10036 www.ansi.org
- ANSI 01.1 Requisitos de seguridad
para máquinas de carpintería y
Regulaciones del Departamento de
Trabajo de los Estados Unidos
www.osha.gov

28. **GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES.** Refiérase a ellos con frecuencia y utilícelos para instruir a los demás.

SEGURIDAD INSTRUCCIONES

SEGURIDAD ELECTRICA

ADVERTENCIA ESTA HERRAMIENTA DEBE ESTAR CON TIERRA MIENTRAS ESTÁ EN USO PARA PROTEGER AL OPERADOR DE DESCARGAS ELÉCTRICAS.

EN CASO DE MAL FUNCIONAMIENTO O DESGLOSE, la puesta a tierra proporciona la trayectoria de menor resistencia para la corriente eléctrica y reduce el riesgo de descarga eléctrica. Esta herramienta está equipada con un cable eléctrico que tiene un conductor de puesta a tierra del equipo y requiere un enchufe de puesta a tierra (no incluido). El enchufe **DEBE** estar conectado a un receptáculo eléctrico correspondiente que esté correctamente instalado y conectado a tierra de acuerdo con **TODOS** los códigos y ordenanzas locales.

NO MODIFIQUE NINGÚN ENCHUFE. Si no cabe el receptáculo eléctrico, tenga el receptáculo eléctrico adecuado instalado por un electricista cualificado.

MEJOR CONEXION ELECTRICA del conductor de puesta a tierra del equipo puede resultar en el riesgo de descarga eléctrica. El conductor con el aislamiento verde (con o sin rayas amarillas) es el conductor de puesta a tierra del equipo. **NO** conecte el conductor de puesta a tierra del equipo a un terminal en vivo si la reparación o el reemplazo del cable eléctrico o enchufe es necesario.

CONSULTE con un electricista cualificado o personal de servicio si no entiende completamente las instrucciones de puesta a tierra, o si no está seguro de que la herramienta esté correctamente conectada a tierra al instalar o reemplazar un enchufe.

UTILICE SOLO UN CABLE DE EXTENSIÓN DE 3 CABLES QUE TENGA EL TIPO CORRECTO DE UN ENCHUFE DE CONEXIÓN A TIERRA DE 3 PUNTAS QUE COINCIDE CON EL ENCHUFE DE 3 PUNTAS DE LA MÁQUINA Y TAMBIÉN EL RECEPTÁCULO DE 3 POLOS QUE ACEPTA EL ENCHUFE DE LA HERRAMIENTA. *

REEMPLACE UN CABLE DAÑADO O DESGASTADO INMEDIATAMENTE.

Esta herramienta está diseñada para usarse en un circuito que tiene un receptáculo eléctrico de 120 voltios. La FIGURA A muestra el tipo de enchufe eléctrico de 3 hilos de 220v y receptáculo eléctrico que tiene un conductor de conexión a tierra que se requiere si se cambia el cableado del motor. Ver página 21.

Se requiere una muestra del enchufe de 220 voltios para esta máquina.



NEMA 6-15P

Consulte a un electricista calificado si la distancia de la máquina al panel eléctrico es mayor 30 pies.

Fig. A

CABLES DE EXTENSIÓN

ADVERTENCIA NO SE RECOMIENDA EL USO DE UN CABLE DE EXTENSIÓN CON ESTA MÁQUINA. Para obtener la mejor potencia y seguridad, conecte la máquina directamente a un tomacorriente dedicado a tierra que esté dentro de la longitud del cable suministrado de la máquina.

Si es necesario utilizar un cable de extensión, sólo debe ser para un funcionamiento limitado de la máquina. El cable de extensión debe ser lo más corto posible en longitud, y tener un tamaño de calibre mínimo de 14AWG.

ADVERTENCIA Verifique los cables de extensión antes de cada uso. Si está dañado, reemplácelo de inmediato. Nunca use una herramienta con un cable dañado, ya que tocar el área dañada podría causar una descarga eléctrica y provocar lesiones graves.

Utilice un cable de extensión adecuado. Utilice únicamente cables listados por Underwriters Laboratories (UL). Otros cables de extensión pueden causar una tensión de línea de caída, lo que resulta en una pérdida de potencia y sobrecalentamiento de la herramienta. Cuando opere una herramienta eléctrica fuera de las puertas, utilice un cable de extensión al aire libre con la marca "W-A" o "W". Estos cables están clasificados para uso al aire libre y reducen el riesgo de descarga eléctrica.

CALIBRE MÍNIMO RECOMENDADO PARA CABLES DE EXTENSIÓN (AWG)

SOLO PARA FUNCIONAMIENTO EN 120 V				
	7,62 m (25 pies) de largo	15,24 m (50 pies) de largo	30,50 m (100 pies) de largo	45,72 m (150 pies) de largo
0 a 6 amp.	18 AWG	16 AWG	16 AWG	14 AWG
6 a 10 amp.	18 AWG	16 AWG	14 AWG	12 AWG
10 a 12 amp.	16 AWG	16 AWG	14 AWG	12 AWG

ADVERTENCIA Mantenga el cable de extensión alejado del área de trabajo. Coloque el cable de manera que no quede atrapado en la madera, herramientas u otras obstrucciones mientras trabaja con su herramienta eléctrica.

* Los códigos eléctricos canadienses requieren cables de extensión certificado tipo SJT o superior.

** El uso de un adaptador en Canadá no es aceptable.



ESTE SÍMBOLO DESIGNA QUE ESTA HERRAMIENTA ESTÁ EN LA LISTA DE LOS SERVICIOS DE PRUEBAS DE INTERTEK, ESTADOS UNIDOS Y NORMAS CANADIENSES.

SEGURIDAD INSTRUCCIONES

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD ESPECÍFICAS PARA CEPILLADORA Y REGRUESADORA

Esta máquina está diseñada para la superficie de maderas naturales y sólidas. Deberán observarse las dimensiones admisibles de la pieza de trabajo (véase Especificación técnica). Cualquier otro uso no especificado, incluida la modificación de la máquina o el uso de piezas no probadas y aprobadas por el fabricante del equipo, puede causar daños imprevistos e invalidar la garantía.

ATENCIÓN: El uso de esta cepilladora y regruesadora todavía presenta riesgos que no pueden ser eliminados por el fabricante. Por lo tanto, el usuario debe ser consciente de que las máquinas de trabajo de madera son peligrosas si no se utilizan con cuidado y se cumplen todas las precauciones de seguridad.

1. No utilice esta máquina hasta que haya leído todas las instrucciones siguientes.
2. No intente utilizar esta máquina hasta que esté completamente montada.
3. No encienda esta máquina si hay piezas dañadas o faltantes.
4. Esta máquina debe estar correctamente conectada a tierra.
5. Si no está familiarizado con el funcionamiento de la máquina, obtenga asistencia de una persona calificada.
6. Use siempre ropa de vista protectora y protección auditiva aprobada cuando utilice esta máquina.
7. Use siempre una máscara antipolvo y utilice una colección de polvo adecuada y una ventilación adecuada.
8. No use ropa suelta ni joyas cuando utilice esta máquina. Mantenga el cabello largo atado hacia atrás.
9. Asegúrese siempre de que el interruptor de alimentación esté en la posición OFF antes de conectar la máquina.
10. Asegúrese siempre de que el interruptor de alimentación esté en la posición OFF y de que la máquina esté desenchufada cuando realice cualquier limpieza, montaje, operación de configuración o cuando no esté en uso.
11. Asegúrese de que todos los protectores de seguridad y el hardware estén bien apretados antes de utilizar la máquina.
12. Compruebe regularmente que las cuchillas estén fijadas en el cabezal de corte.
13. Mantenga siempre las manos y los dedos alejados del cabezal de corte, la abertura del escape de la viruta, los rodillos de alimentación, las correas y las poleas para evitar lesiones. Utilice bloques de empuje cuando se una madera de menos de 12" de largo, además de cualesquiera acciones.
14. Nunca acote madera de menos de 8" de largo, anchuras por debajo de 3/4", o material de menos de 1/4" de espesor.
15. Nunca haga cortes más profundos que 1/8". Múltiples cortes, 1/16" o menos, producen mejores resultados de acabado.
16. Asegúrese de que no haya nudos sueltos, clavos, grapas, suciedad u objetos extraños en la pieza de trabajo que se van a exponer.
17. Tenga mucho cuidado con las piezas de trabajo grandes, deformadas, muy pequeñas o incómodas. Regruesadora planas deformadas planas antes del cepillado.
18. Utilice soportes adicionales (soportes de rodillos, caballos de sierra, mesas, etc., para cualquier pieza de trabajo lo suficientemente grande como para inclinarse cuando no se sujeta a las superficies de la mesa).
19. Superficie de madera en la misma dirección del grano, no a través del grano. Nunca cepille los cortes o el grano finales.
20. Regruesadora y plano solo una pieza de trabajo a la vez. Varíe la alimentación de las piezas de trabajo a lo largo del cabezal de corte, centro / izquierda / derecha, para que todos los cuchillos se usen y, por lo tanto, permanezcan afilados, por más tiempo.
21. Nunca llegue al interior de una máquina en funcionamiento y evite operaciones incómodas y posiciones en las manos donde un deslizamiento repentino podría hacer que los dedos o una mano se muevan hacia el cabezal de corte.
22. No limpie una pieza de trabajo atascada mientras la máquina esté en funcionamiento. Detenga la máquina, desconéctela de la fuente de alimentación y, a continuación, retire la pieza de trabajo atascada. Es posible que sea necesario bajar la mesa para desalojar la pieza de trabajo.
23. Mantenga la cara y el cuerpo a un lado de la máquina durante el uso, fuera de línea con un posible "retroceso" (madera atrapada por el cabezal de corte giratorio y arrojado hacia el operador).
24. El uso de accesorios o accesorios no recomendados puede causarles lesiones y dañar su máquina.
25. Afilar o reemplazar cuchillos apagados o astillados inmediatamente, ya que puede resultar una lesión al usuario, o a la máquina.
26. Los cuchillos/insertos de reemplazo deben ser de, o a través de una fuente recomendada por el fabricante.
27. Retire el material o los residuos del área de trabajo. Mantenga el área de trabajo limpia y ordenada.

Este manual del propietario no es una ayuda para la enseñanza y está destinado a mostrar montaje, ajustes y uso general.

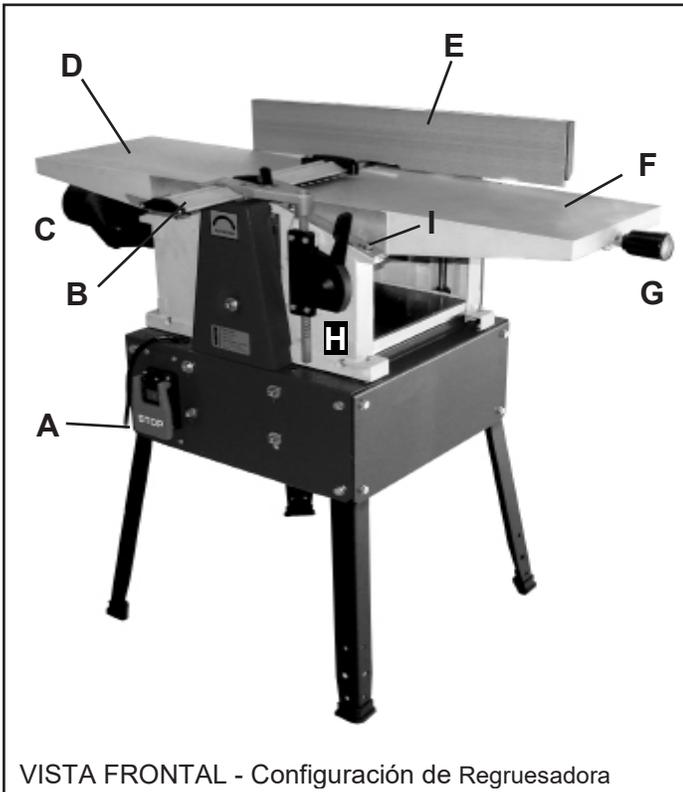


Advertencias de la Proposición 65 de California

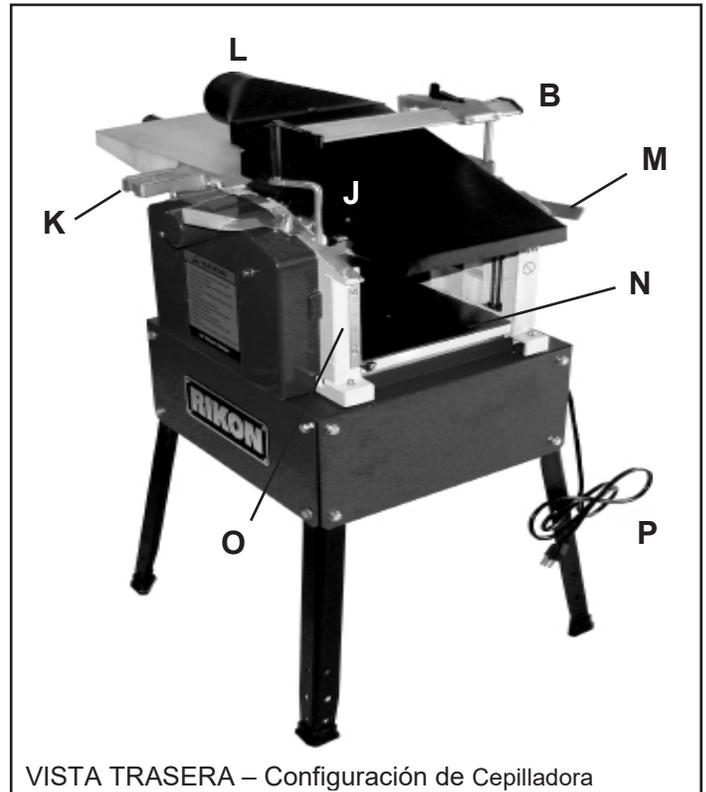
ADVERTENCIA: Parte del polvo creado por el lijado eléctrico, el aserrado, el rectificado, la perforación y otras actividades de construcción contienen productos químicos que el Estado de California sabe que causan cáncer y defectos de nacimiento u otros daños reproductivos. Su riesgo de exposición a estos productos químicos varía, dependiendo de la frecuencia hacer este tipo de trabajo. Para reducir su exposición, trabaje en un área bien ventilada y con equipos de seguridad aprobados, como máscaras antipolvo especialmente diseñadas para filtrar partículas microscópicas.

Para obtener información más detallada sobre la Proposición 65 de California, ingrese en rikontools.com.

CONOCIENDO TU MÁQUINA



VISTA FRONTAL - Configuración de Regruesadora



VISTA TRASERA - Configuración de Cepilladora

A	Interruptor de seguridad de encendido/apagado	I	Escala de profundidad de corte de Regruesadora
B	Protector del picador	J	Mango de ajuste de altura de la mesa de la planificación
C	Puerto de polvo de Regruesadora - Posición de trabajo	K	Soporte de la cerca del Regruesadora
D	Mesa de salida	L	Puerto de polvo de la Cepilladora - Posición de trabajo
E	Cerca de Regruesadora	M	Manijas de bloqueo de mesa de salida
F	Mesa de entrada	N	Tabla de Cepilladora
G	Perilla de ajuste de profundidad de corte de la ensambladora	O	Calibre de profundidad de la Cepilladora
H	Palanca de ajuste de altura de la protección del cabezal de corte	P	Cable de alimentación

CONTENIDO DEL PAQUETE

El modelo 25-010H Cepilladora y Regruesadora se envía completo en una sola caja.

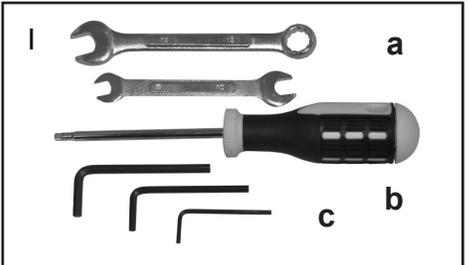
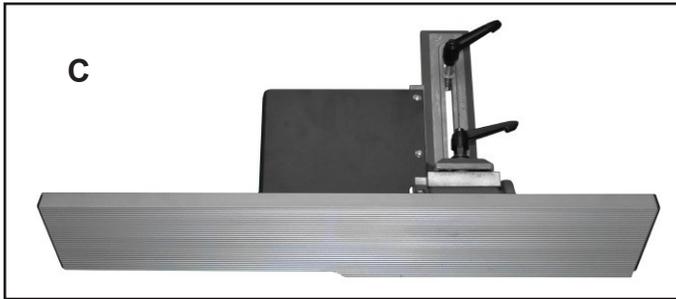
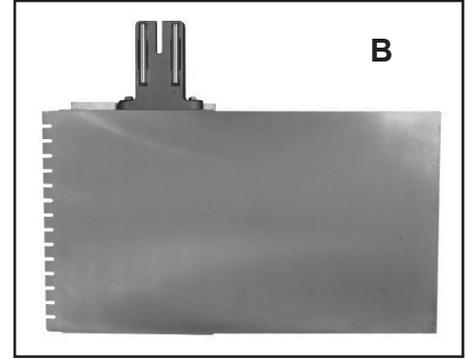
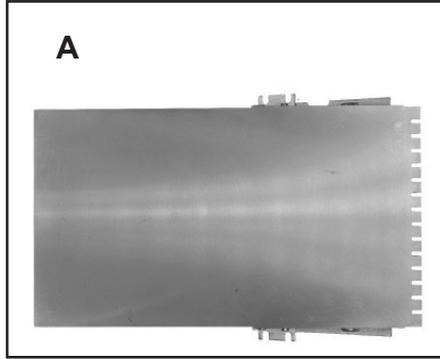
Desembalaje y limpieza

1. Retire cuidadosamente todo el contenido de la caja de envío. Compare el contenido con la lista de contenidos para asegurarse de que todos los artículos están contabilizados, antes de descartar cualquier material de embalaje. Coloque las piezas sobre una superficie protegida para facilitar su identificación y montaje. Si faltan piezas o están rotas, llame al Servicio al Cliente de RIKON (877- 884-5167) tan pronto como sea posible para reemplazos. NO encienda la máquina si falta alguno de estos elementos. Usted puede causar lesiones a sí mismo o daños a la máquina.
2. Reporte cualquier daño de envío a su distribuidor local.
3. Limpie todas las superficies protegidas contra el óxido con grasa de tipo doméstico ordinario o removedor de manchas. No usar; gasolina, diluyente de pintura, licores minerales, etc. Estos pueden dañar las superficies pintadas.
4. Aplique una capa de cera de pasta en la mesa para evitar el óxido. Limpie bien todas las piezas con un paño limpio y seco. Tenga cuidado al llegar al interior de la cepilladora, ya que los cuchillos son afilados y pueden causar lesiones si se tocan.

CONTENIDO DEL PAQUETE

LISTA DE PARTES SUELTAS

- A. Mesa de salida
- B. Mesa de entrada
- C. Asamblea de vallas
- D. Patas y almohadillas de piso
- E. Capucha de polvo
- F. Barra de control de profundidad de corte
- G. Tuercas y pernos para montaje de patas
- H. Manejar
- I. Herramientas
 - a. - Llaves - 10 & 13mm
 - b. - Destornillador Star T25
 - c. - Llaves hexagonales - 3, 4 y 5 mm



INSTALLATION

MOVER E INSTALAR LA PLANCHA

⚠ CUIDADO Al mover la cepilladora / ensambladora, levante y mueva la máquina con las manos sosteniendo la parte inferior del cuerpo de la máquina. HIGO. 1, A. NO mueva ni transporte la empalmadora / ensambladora con las mesas de entrada y salida, ya que esto puede dañar la máquina.

1. Coloque la máquina sobre una base sólida y nivelada que se encuentra en un área que es un amplio espacio delante y detrás de la cepilladora/junta para el movimiento de la madera a fresar. Alinee la máquina de modo que, durante el uso, cualquier contragolpe no se enfrente a pasillos, puertas u otras áreas de trabajo en las que los transeúntes puedan estar. No localice ni utilice la máquina en condiciones húmedas o húmedas.

2. Para un mejor funcionamiento, el Cepilladora y Regruensadora debe conectarse directamente a una fuente de alimentación, sin el uso de extensiones.

3. Se recomienda el uso de un colector de polvo industrial con un mínimo de 650 CFM de succión para la eliminación de virutas.

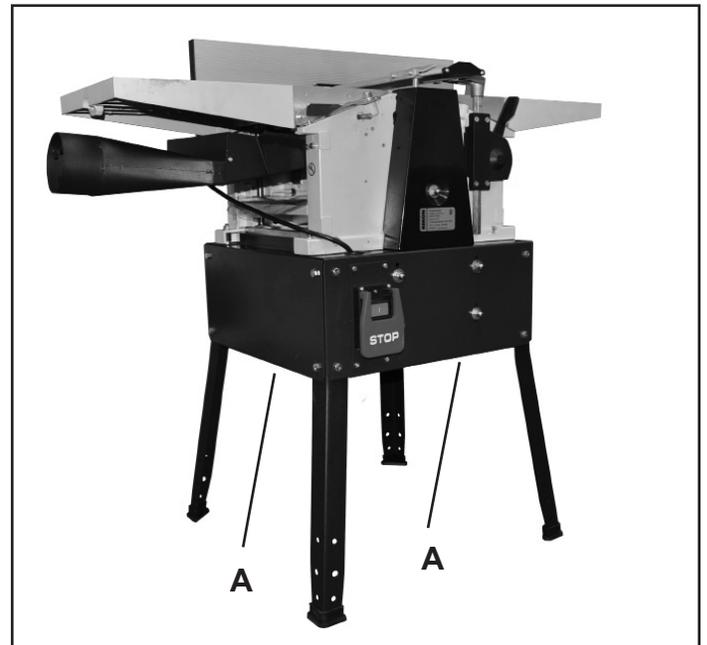


FIG. 1

MONTAJE



ADVERTENCIA LA MÁQUINA NO DEBE ENCHUFARSE Y EL INTERRUPTOR DE ENERGÍA DEBE ESTAR EN LA POSICIÓN "APAGADA" HASTA QUE EL ENSAMBLAJE ESTÉ COMPLETO.

INSTALACIÓN DE PIERNAS



CUIDADO Para instalar las patas, la máquina debe colocarse de lado para acceder a la parte inferior y asegurar las tuercas y las arandelas. La máquina es pesada. Se necesitará ayuda adicional, o un dispositivo o soporte de elevación adecuado, para levantar la máquina sobre el soporte una vez que se instalen las patas.

NOTA: Al montar este Cepilladora y Regruesadora, NO apriete completamente las tuercas y los pernos hasta que el ensamblaje esté completo.

1. Antes de colocar la máquina de lado, coloca un acolchado suave para proteger las piezas de la máquina.

NOTA: El embalaje de residuos puede utilizarse para soportar la máquina, evitando daños. Esto es especialmente necesario si la máquina se coloca del lado que tiene una cubierta de plástico o el interruptor de encendido / apagado.

2. Coloque suavemente la máquina sobre su costado. Asegurar que el peso de la máquina se distribuye equitativamente en el bastidor principal.

3. Fije las cuatro patas al bastidor principal de la máquina, utilizando los pernos, arandelas y tuercas suministrados. 2, 3.

4. Una vez que las cuatro patas se han fijado al bastidor principal, es posible que no sea posible apretar completamente los pernos inferiores hasta que la máquina esté en posición vertical.

5. Con ayuda, o con un dispositivo de elevación adecuado, devuelva la máquina a una posición vertical. Las cuatro patas deben ser estables, seguras y niveladas antes de apretar los pernos. Si la máquina no se asienta correctamente en las patas, afloje todos los pernos de las patas y permita que el peso de la máquina se asiente uniformemente sobre las patas. Luego, apriete completamente los tornillos para asegurar las patas en su posición. FIG. 4



FIG. 2

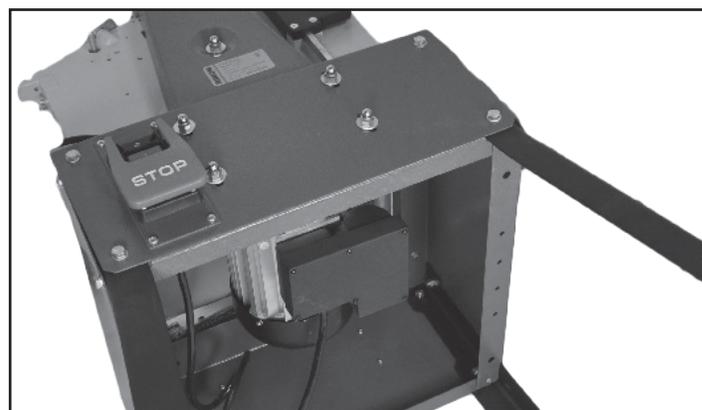


FIG. 3



FIG. 4

INSTALACIÓN DE LA MESA DE ENTRADA

1. Retire los cuatro tornillos de la tapa de la cabeza del zócalo (#123) de los rieles de cubierta (#125) de la mesa de alimentación que se han instalado previamente en los lados del bastidor de la máquina. 5.

2. Retire el collar y la arandela elástica de la barra de ajuste de profundidad de corte de la mesa de alimentación (# 119). FIG. 6.

Continúa en la página 10

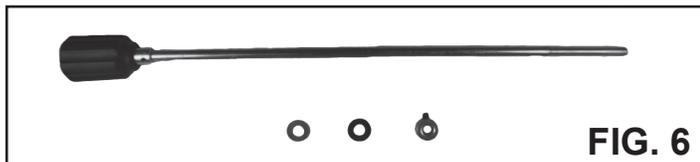


FIG. 6

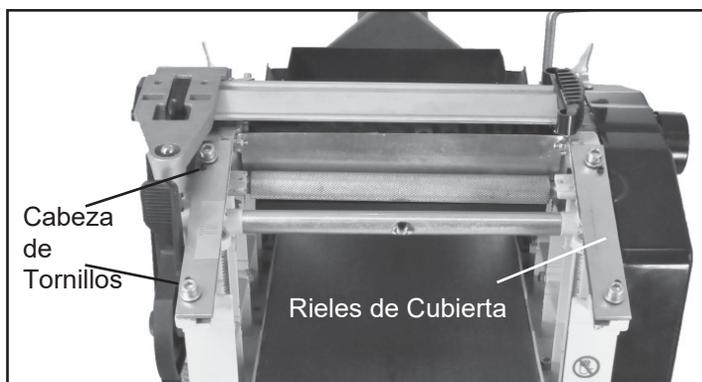


FIG. 5

MONTAJE

Instalación de la Mesa de Entrada - Continúa desde la página 9

3. Inserte la barra a través del orificio final de la mesa y la parte inferior de la mesa. Luego, vuelva a colocar la arandela elástica y el collar en la barra para asegurarla en su lugar. FIG. 7.

4. Sostenga la mesa de alimentación hacia la máquina mientras enrosca la barra de control de profundidad de corte en el eje espaciador (# 137). FIG. 8.

5. Instale la mesa de alimentación colocándola debajo de los rieles de la cubierta de la mesa y enrolle la profundidad de la barra de corte hasta que se registre la línea superior más alta de la escala de profundidad. 15. Vuelva a colocar y asegure los rieles de la cubierta de la mesa, FIG. 9.

NOTA: Estos rieles no deben apretarse completamente, ya que la mesa debe deslizarse hacia arriba y hacia abajo para ajustar la profundidad de corte. Como guía, apriete completamente los tornillos de la tapa de la cabeza del zócalo y luego retroceda una vuelta de 1/4.

6. Consulte la página 12 para obtener instrucciones sobre cómo ajustar la tabla.

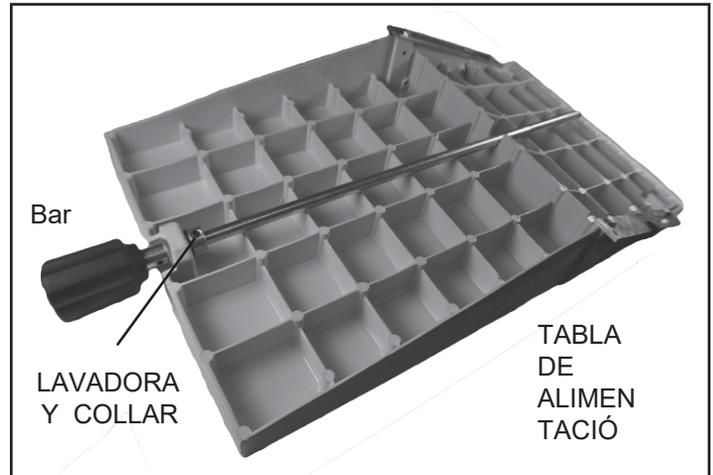


FIG. 7



FIG. 8

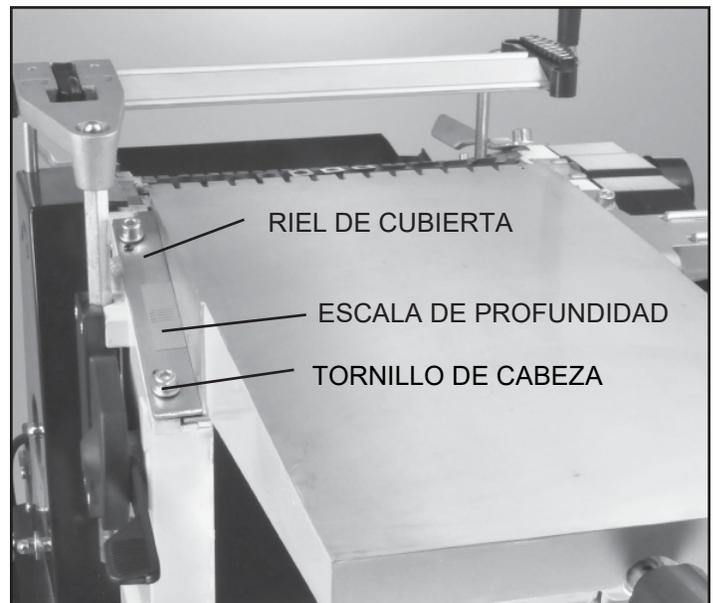


FIG. 9

INSTALACIÓN DE SALIDA DE POLVO

1. En el extremo opuesto de salida de la máquina, localice la capucha del eyector de la fresa (#194). 10. Fije el puerto de polvo (#195) a la salida con los dos pernos hexagonales proporcionados. FIG. 11

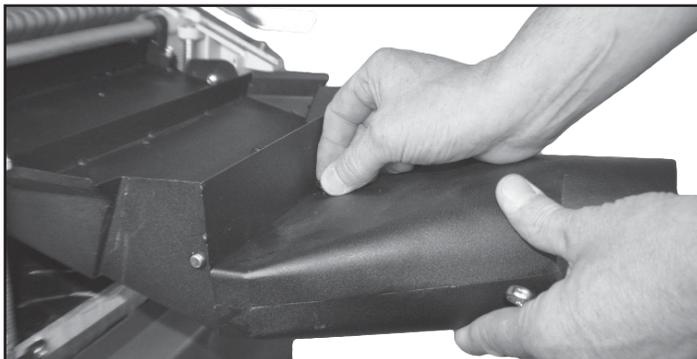


FIG. 10

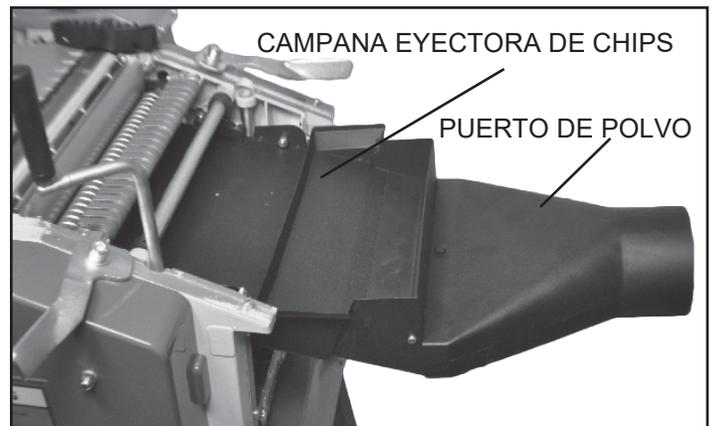


FIG. 11

MONTAJE



LA MÁQUINA NO DEBE ENCHUFARSE Y EL INTERRUPTOR DE ENERGÍA DEBE ESTAR EN LA POSICIÓN "APAGADA" HASTA QUE EL ENSAMBLAJE ESTÉ COMPLETO.

INSTALACIÓN DE LA MESA DE SALIDA

1. Coloque la mesa de salida en el extremo izquierdo del bastidor de la máquina. Los dos soportes de ajuste (# 158) se ajustan sobre la cabeza panorámica, los tornillos de ubicación (# 160) preinstalados en el marco para colocarlos y luego fijan la mesa en su lugar con las palancas (# 233 y 234). FIG. 12 y 13.

Consulte la página 12 para obtener instrucciones sobre cómo ajustar la tabla.

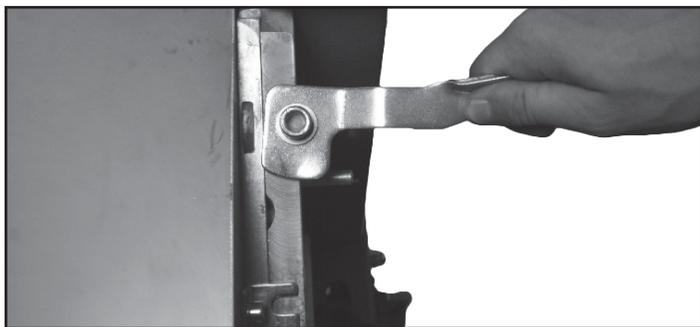


FIG. 13

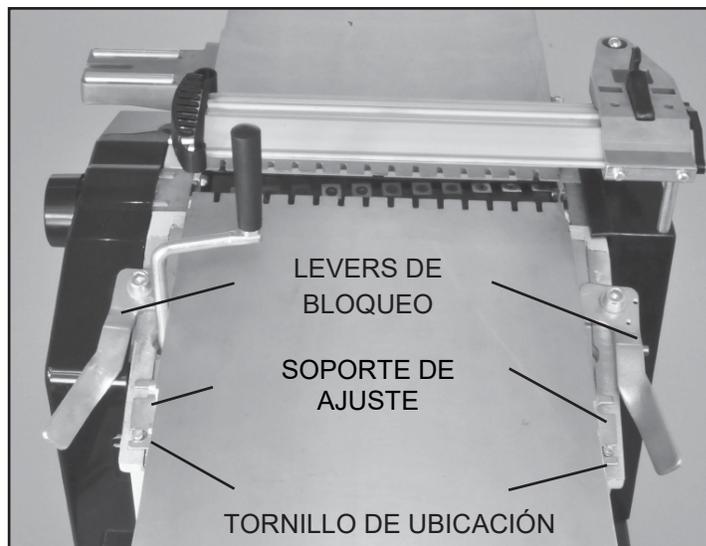


FIG. 12

INSTALACIÓN DE LA CERCA DEL REGRUESADORA

2. El soporte del portaequipaje de la valla (#240, FIG. 14, A) ha sido preinstalado en la parte posterior de la mesa de alimentación.

3. Deslice el conjunto de la valla sobre el soporte de la valla y fíjelo en su posición con la palanca de trinquete (#217).

4. Consulte la página 13 para obtener instrucciones sobre cómo ajustar la valla.

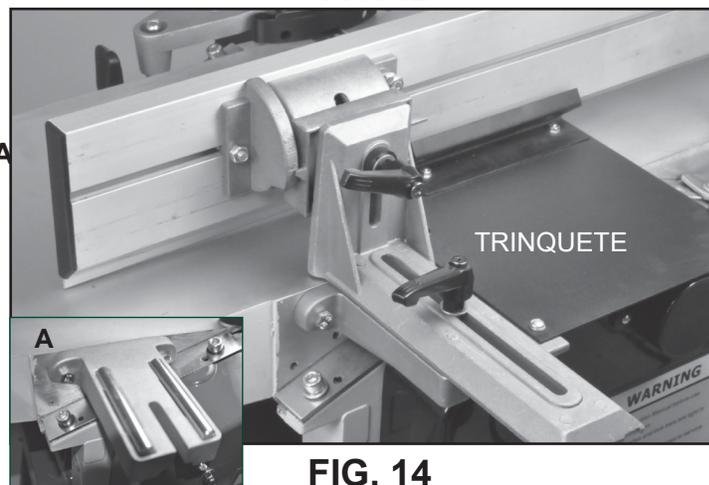


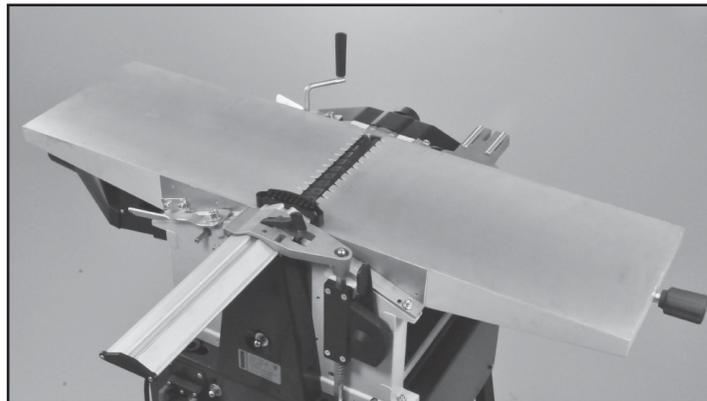
FIG. 14

AJUSTES

ALINEACIÓN DE MESA DE REGRUESADORA

Para una mejor superficie de las piezas de trabajo, las mesas de entrada y salida de la junta deben ajustarse al mismo nivel para formar una gran superficie "plana". Estas tablas también deben estar alineadas con el cabezal de corte para una superficie real, cuando se mide la planitud de una placa de lado a lado y de extremo a extremo.

La máquina se ha fijado de fábrica antes del envío - la mesa de entrada que se establece en los cuchillos de cabezal de corte, y luego la tabla de salida establecida en la tabla de alimentación. Pero una vez que la máquina se ha establecido en su ubicación final en la tienda, las alineaciones de la mesa deben comprobarse para asegurarse de que no ha habido ningún movimiento durante su manipulación.



Continúa en la página 12

AJUSTES

AJUSTE DE LA MESA DE ENTRADA

La tabla de entrada está preestablecida en fábrica para que se alinee con el cabezal de corte. Para asegurarse de que las tablas de juntas de entrada y salida estén alineadas, compruebe la configuración de la tabla y ajuste la tabla de salida según sea necesario.

1. La tabla de entrada debe establecerse en la línea superior de la Escala de profundidad. Hay una línea delgada cortada en el lado metálico de la tabla de alimentación para indicar la posición de la mesa con el cabezal de corte para regular la profundidad de corte. FIG. 15.

NOTA: La profundidad de corte de la junta se puede ajustar utilizando las distintas líneas de la escala. La línea superior es cero y la línea inferior indica un corte de 1/8" (3 mm). No se recomienda tomar el corte más profundo. Tomar múltiples cortes de 1/16" o menos produce mejores resultados de acabado y es mucho más fácil en la máquina.

2. Para aumentar o disminuir la profundidad de corte, simplemente gire la perilla de ajuste de alimentación. FIG. 16.

AJUSTE DE LA MESA DE SALIDA

Compruebe la tabla de salida para asegurarse de que está alineada con el cabezal de corte y la tabla de alimentación. Realice ajustes en la tabla de salida de la siguiente manera;

⚠ CUIDADO Este procedimiento implica un contacto cercano con las cuchillas cepilladoras. Use guantes para evitar lesiones en las manos. Asegúrese de que la máquina esté desconectada de la fuente de alimentación.

Para ajustar con precisión la máquina, primero es necesario alinear las tablas.

1. Establezca la tabla de entrada en el ajuste '0' en su profundidad de escala de corte (consulte Ajuste de tabla de entrada anterior, FIG. 15).

2. Gire el cabezal de corte para que las plaquitas del cuchillo no interfieran con las medidas que se tomarán.

3. Con un borde recto de metal largo, colóquelo longitudinalmente a lo largo de la mesa de salida para que se extienda sobre la mesa de alimentación. El borde recto debe estar nivelado en ambas tablas. 17. Deben ajustarse a la misma altura y perfectamente nivelarse entre sí.

- Si lo hace, las tablas son verdaderas entre sí.
- Si el borde recto no se encuentra plano en ambas tablas, las tablas deben ajustarse. Ajuste la tabla de salida, ya que la tabla de alimentación se estableció de fábrica en el cabezal de corte.

4. Ajuste el **ÁNGULO** y la inclinación de la mesa de salida con los Tornillos de Guía hexagonales (# 160) ubicados en las áreas traseras en ambos Rieles de Guía (# 159, 161). FIG. 18.

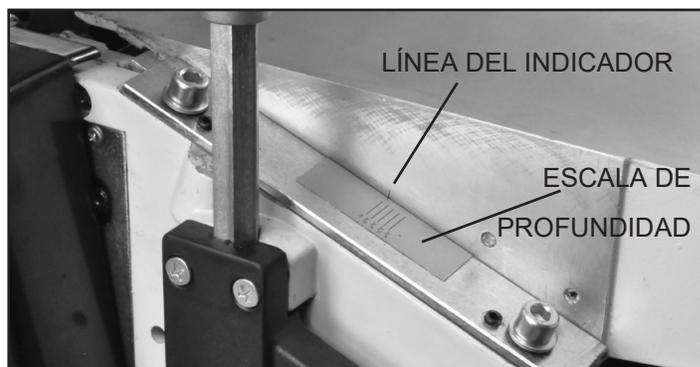


FIG. 15



FIG. 16



FIG. 17



FIG. 18

AJUSTES

5. Compruebe la alineación de las tablas con el borde recto en ambos lados delantero y trasero de las tablas. Realice más ajustes con los tornillos guía como Necesario hasta que las tablas sean paralelas a cada Otro.

6. Para ajustar la ALTURA de la tabla, afloje los pernos hexagonales que fijan los soportes (#158) a un lado de la tabla de salida. Deslice cuidadosamente la mesa hacia adelante o hacia atrás para cambiar la altura de la mesa. 19. Vuelva a fijar los pernos hexagonales del soporte una vez que las dos mesas estén niveladas entre sí.

NOTA: Para realizar este ajuste, también puede medir la diferencia de altura entre tablas con divisores o pinzas. A continuación, retire la mesa de salida y vuelva a fijar los pernos de los orificios alargados del soporte a esta distancia medida.

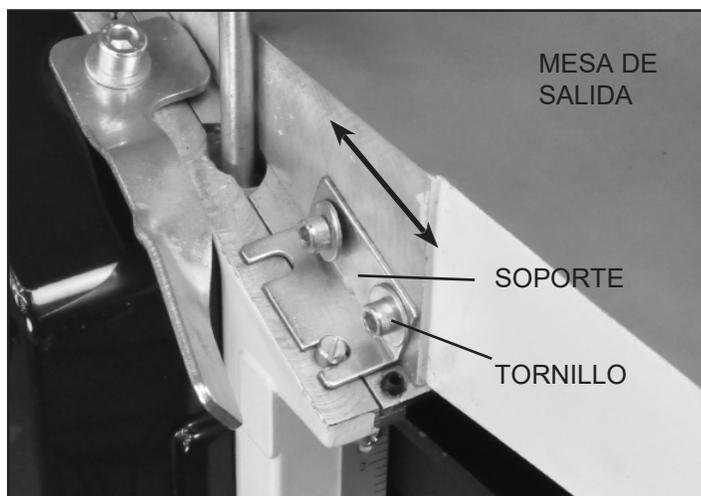


FIG. 19

AJUSTE DE LA CERCA DEL REGRUESADORA

La valla de junta proporciona soporte lateral para la pieza de trabajo cuando se cepilla la superficie. Se puede inclinar a cualquier ángulo entre 90° y -45° y se mueve hacia adelante o hacia atrás sobre el lecho de la junta y el cabezal de corte para que coincida con el ancho de la pieza de trabajo. Una vez instalada la valla (página 11), debe ajustarse con precisión a 90°. Para ello necesitarás un cuadrado preciso.

AJUSTE DE LA VALLA A 90° Y 45°

1. Afloje el mango de trinquete superior (#217) y ajuste la valla en posición contra el cuadrado.

2. Cuando la extrusión de la valla esté exactamente a 90°, apriete el mango de trinquete superior para asegurar la posición.

3. Fije la parte trasera, inferior 90° Tornillo de parada (#221) en el soporte de la valla (#201). Esto asegurará que la valla siempre vuelva a 90°. FIG. 20.

4. Esta misma operación también debe llevarse a cabo para fijar la valla en el ángulo de 45° y fijar el tornillo de parada superior de 45°. 20. Nota: el ángulo de 45° es en realidad de 135° de la mesa de juntas.

ESTABLECER LA VALLA A LO LARGO DE LA LONGITUD DE LA MESA

La valla del regruesadora se puede mover hacia adelante o hacia atrás a lo largo de la longitud de las mesas de la junta, y sobre el cabezal de corte, para permitir diferentes longitudes de placa.

1. En la parte trasera de la valla, afloje los dos pernos hexagonales que fijan el soporte de la valla a la valla a través de la ranura central larga en la parte trasera de la cerca. FIG.21.

2. Mueva la valla a la posición deseada en la junta.

3. Vuelva a apretar los dos pernos hexagonales para asegurar la valla en su posición ahora.



FIG. 20

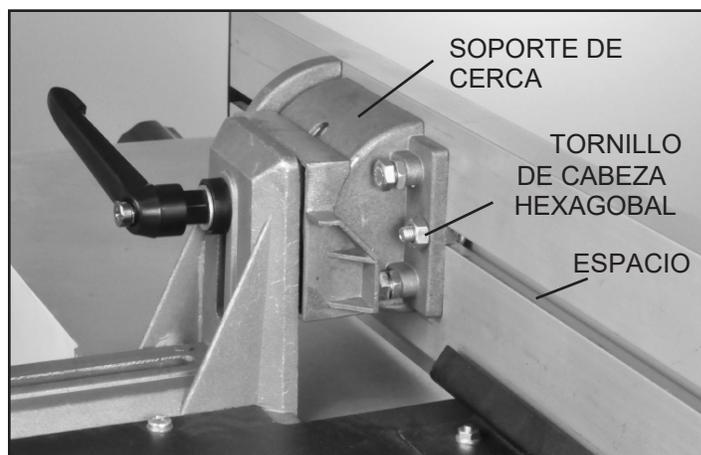


FIG. 21

AJUSTES

AJUSTE DE LA ALTURA DE LA CEPILLADORA

El ajuste de altura de la mesa del cepillado se realiza con la manija (#130, FIG. 22, A). Un giro completo de la manivela cambia la altura de la Mesa del Planador (#142, B) en 1/8".

- El giro en el sentido de las agujas del reloj eleva la cama de la cepilladora
- El torneado en sentido contrario a las agujas del reloj reduce la cama de la cepilladora.

El grosor de cepilladora se indica en la Escala (#150, C).

⚠ CUIDADO Se puede quitar un máximo de 1/8" de material en una pasada a través de la cepilladora. No exceda esta profundidad de corte o puede causar daños a su máquina. El grosor máximo del material a planear es de 6-3/4", y el ancho máximo de las tablas es de 10" de ancho.

ALINEACIÓN DE MESA DE CEPILLADORA

La máquina se ha fijado de fábrica antes del envío - la mesa de la cepa se establece paralela a los cuchillos de cabeza de corte. Pero una vez que la máquina se ha establecido en su ubicación final en la tienda, la alineación de la mesa debe comprobarse para asegurarse de que no ha habido ningún movimiento durante su manipulación.

ADVERTENCIA: ¡Cuando trabaje en la cama de la máquina o cerca de ella, evite el riesgo de lesiones personales por cortes que pueden resultar de tocar los bordes afilados de las inserciones del cuchillo!

1. Asegúrese de que el interruptor de la cepilladora / regruesadora esté apagado y que el enchufe esté desconectado de la fuente de alimentación.
2. El protector del cabezal de corte debe levantarse y la capucha de polvo (#194) gira sobre la mesa de alimentación en la posición de uso de cepillado, por lo que se pueden realizar ajustes. FIG. 22.

NOTA: El cabezal de corte está fijo en su posición y cualquier ajuste debe realizarse a través de la configuración de la tabla.

3. Para confirmar que la tabla de la cepa se establece paralela al cabezal de corte, se realizan mediciones desde la superficie de la mesa hasta la parte inferior del cabezal de corte. La distancia desde el lado derecho de la mesa de la cepilladora debe ser la misma que la distancia tomada en el extremo izquierdo de la mesa.
4. Coloque un bloque de calibre (FIG. 23) u otra herramienta de medición, en la mesa de la cepilla, directamente debajo del cabezal de corte.
5. Levante la mesa hasta que con el mango hasta que el bloque del medidor haga contacto con los insertos de la cuchilla del cilindro picador o con el cuerpo sólido del cilindro del cilindro picador.

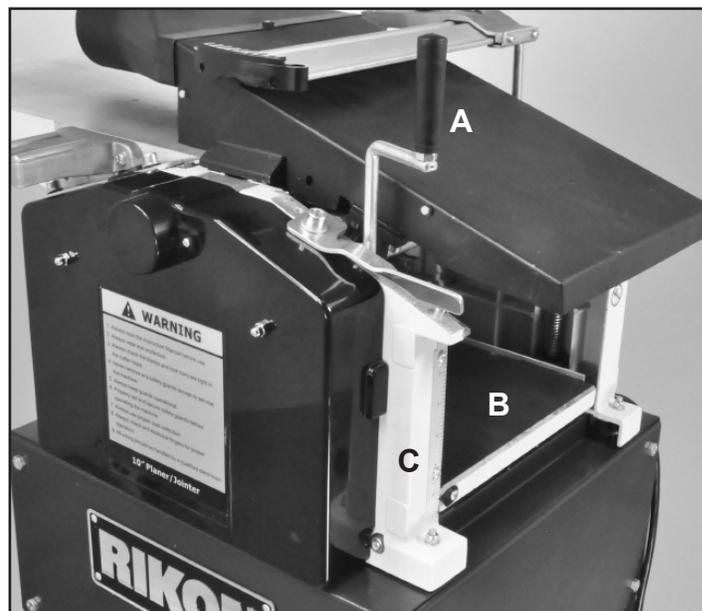


FIG. 22

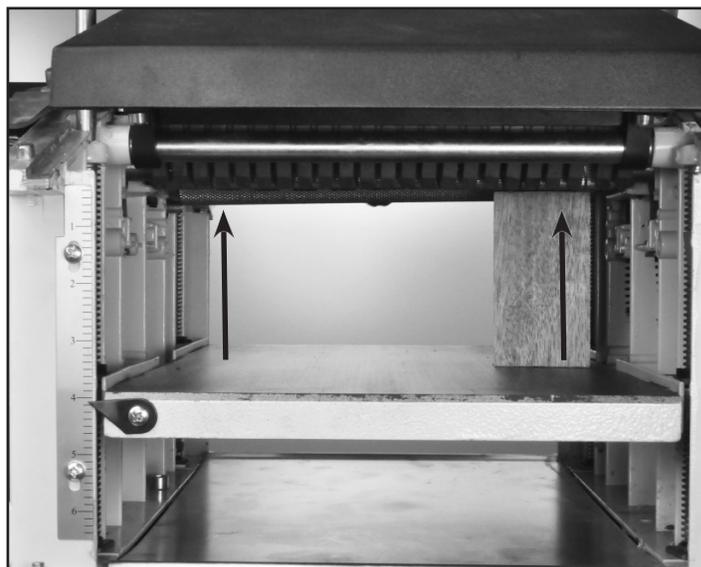


FIG. 23

6. Mueva el bloque de medidor es al otro lado de la tabla para comprobar si el bloque de medidor está en la misma medida. Si la distancia no es la misma, entonces la tabla de cepilladora debe ajustarse para compensar esta diferencia.

NOTA: Dado que el cabezal de corte tiene un diseño helicoidal, se debe tener cuidado de realizar las mediciones en el mismo lugar en cada extremo de la cabeza. Esto puede requerir que el cabezal de corte se gire de modo que el bloque del medidor entre en contacto con las inserciones del cuchillo o el cuerpo, del mismo modo que se utilizó en la primera medición tomada.

AJUSTES

AJUSTE DE LA TABLA DE CEPILLADORA

1. La mesa de la cepilladora se une al armario y se mueve verticalmente por cuatro husillos roscados o postes (#131, FIG. 24, A). En la base de los husillos, hay placas de posicionamiento (#141, B). Junto a los extremos del husillo, hay cuatro tornillos de ajuste (#140A, C) que se pueden ajustar para elevar o bajar ligeramente un extremo de la mesa de la planadora de modo que sea paralelo con el cabezal de corte.

2. Afloje ligeramente los cuatro tornillos de fijación en las esquinas de la placa base. Dependiendo del lado de la mesa de la cepilladora necesita ser levantado, gire los tornillos de fijación en ese lado de la base para elevar la base/mesa.

3. Repita la medición con el bloque de calibre y realice ajustes hasta que la tabla sea paralela al cabezal de corte.

4. Retire el bloque de calibre de la boca de la cepilladora y compruebe todas las piezas para confirmar que la máquina está lista para su uso.

AJUSTE DE LOS RODILLOS DE ALIMENTACIÓN

Los rodillos de alimentación (#138) y de alimentación (#136) están preconfigurados por la fábrica para alinearse en paralelo con el cabezal de corte y las plaquitas de cuchilla. Estos rodillos de resorte se colocan justo debajo de la cabeza de corte, de modo que enganchan la madera y la mueven a través de la cepilladora. En caso de que se requiera un ajuste para reducir o disminuir la cantidad de presión a la baja que ejercen sobre la madera, se necesitan los siguientes pasos.

1. La mesa ensambladora de salida y la cerca necesitan ser removidas, y la cubierta antipolvo se levantó y giró hacia el cabezal de corte para obtener acceso dentro de la cepilladora. Vea la página 14, paso 2 y la FIG. 22 en este proceso.

2. Debajo de los rodillos de alimentación, los pernos largos de cabeza hexagonal (# 147, D) sostienen los resortes de compresión (# 145, E) en su lugar y controlan la presión que ejercen los rodillos sobre la madera que se mueve a través de la cepilladora para la superficie. Los tornillos se pueden apretar o aflojar con una llave de 13 mm. FIG. 25)

- Al apretar los pernos, ARRIBA el marco, el resorte se comprime, y la presión descendente de su rodillo aumenta cuando la madera se alimenta a través de la cepilladora.

- Al aflojar los pernos, ABAJO el marco, la compresión del resorte se reduce, y sus rodillos ejercen menos presión sobre la madera.

3. Una vez que los rodillos están ajustados, la máquina está lista para su uso.

AJUSTE DEL PROTECTOR DEL CABEZAL DE CORTE

La barra de protección (#207, A) debe estar cubriendo los cuchillos afilados del cabezal de corte en todo momento para mantenerlo a salvo durante la unión.

- Ajuste la altura del protector del cabezal de corte con la palanca de ajuste de la protección (#226, FIG. B, B).

- Ajuste y fije la protección (B) en su lugar sobre los cuchillos del cabezal de corte con la palanca de sujeción (#208, C). El extremo de resorte de plástico delantero del protector ejercerá una ligera presión contra piezas de trabajo cuando se utiliza en modo de unión.



WARNING LA MÁQUINA NO DEBE ENCHUFARSE Y EL INTERRUPTOR DE ENERGÍA DEBE ESTAR EN LA POSICIÓN DE APAGADO HASTA QUE TODOS LOS AJUSTES SE COMPLETEN.

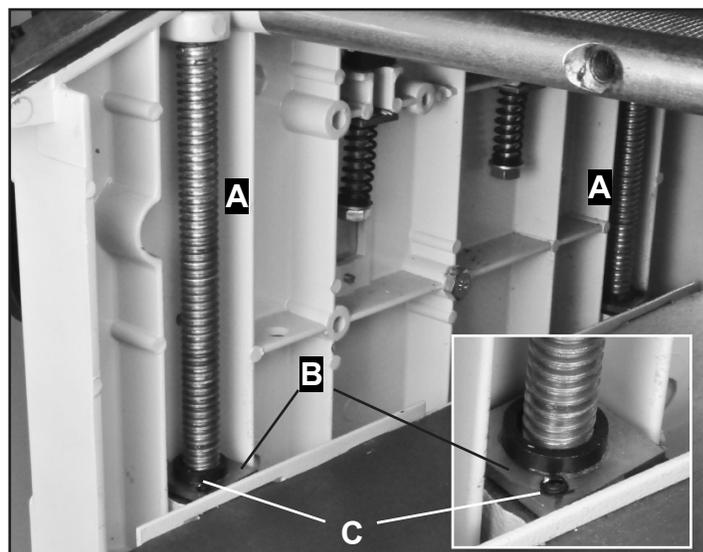


FIG. 24

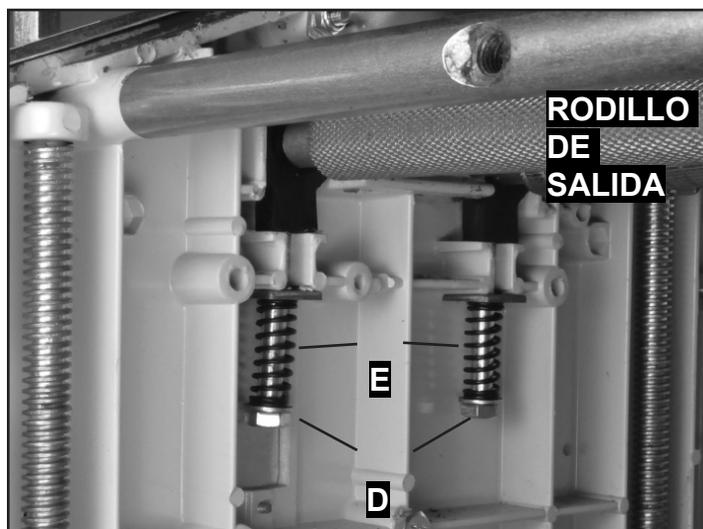


FIG. 25

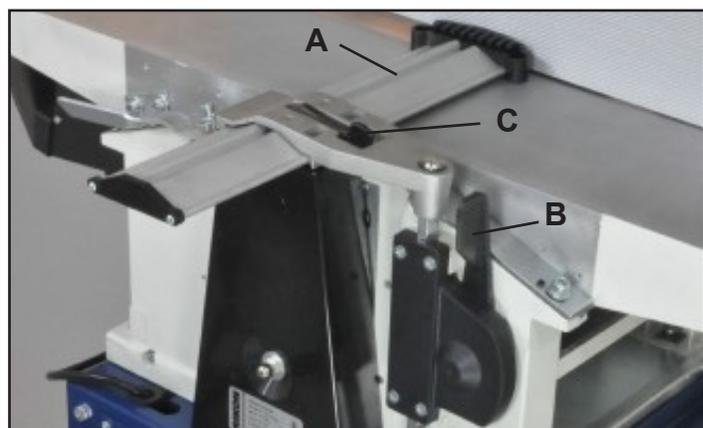


FIG. B

AJUSTES

AJUSTE DEL CABEZAL DE CORTE

El cabezal de corte que sostiene los insertos de cuchilla está sujeto al gabinete de la máquina y no es ajustable. En función de la posición de este componente principal de la máquina, todas las otras partes, rodillos y mesas, son preconfiguradas por la fábrica para alinearse con el cabezal de corte. Si alguna de las mesas o rodillos queda fuera de paralelo con el cabezal de corte, se pueden ajustar por separado siguiendo las instrucciones de este manual.

ROTAR O REEMPLAZAR INSERCIONES DE CUCHILLOS

Esta máquina tiene un cabezal de corte helicoidal con cuatro filas de insertos de cuchillo de metal. Cada una de las 44 plaquitas del cabezal de corte están indexadas y tienen cuatro lados afilados. Si los cuchillos se vuelven apagados, o uno se mueve, simplemente afloje los tornillos de retención con el destornillador de cabeza estelar suministrado, levante y gire las plaquitas a un nuevo borde afilado. No se requiere ningún ajuste, ya que el cabezal de corte se ha mecanizado automáticamente para indexar y establecer las plaquitas en la posición adecuada para su uso. Cuando los cuatro lados de una plaquita son apagados, la plaquita se puede quitar fácilmente y una nueva plaquita de metal y carburo colocada en la ubicación. Para girar o quitar una plaquita:

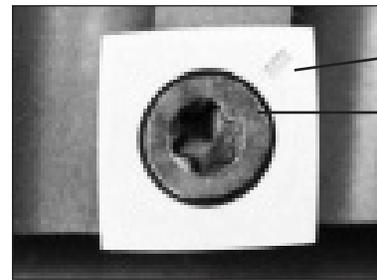
1. Desconecte el cable de alimentación.
2. Retire el tornillo (#193), que sujeta el inserto en el cabezal de corte, y el cuchillo Insertar (#192). 26.
3. Mientras se retira la plaquita, limpie cualquier acumulación de resina o polvo atrapado de las superficies del cabezal de corte con un disolvente adecuado. Un cepillo de dientes funciona bien para una limpieza segura alrededor de las inserciones afiladas. Cualquier polvo acumulado puede afectar el asiento de la plaquita en el cabezal de corte.
4. Gire el inserto para que un nuevo borde afilado esté en posición. Los insertos tienen una marca de indicación en la esquina superior de su superficie, para que pueda hacer referencia al posicionamiento de los bordes opacos o afilados del inserto. FIG. 26, 27, 28.
5. Apriete el tornillo de ajuste de la plaquita para volver a colocarla en su posición. NO apriete demasiado el tornillo ni pueda dañar la plaquita. Par a 50-55 in/lbs.
6. Enchufe el cable de alimentación cuando esté listo para reanudar la unión y el cepo.

INTERRUPTOR DE ENCENDIDO/APAGADO

La cepilladora está equipada con un interruptor de seguridad de ENCENDIDO / APAGADO de botón pulsador estándar (# 302A, FIG. 29). Presione el botón verde superior para iniciar la cepilladora. Debe haber un "clic" para indicar que se ha realizado el contacto "activado". Presione el interruptor de la paleta del botón rojo inferior para detener la cepilladora.

NOTA: Al trabajar en el planeta, la máquina siempre debe tener el botón rojo APAGADO activado y el cable desconectado de la fuente de alimentación.

ADVERTENCIA LA MÁQUINA NO DEBE ENCHUFARSE Y EL INTERRUPTOR DE ENERGÍA DEBE ESTAR EN LA POSICIÓN DE APAGADO HASTA QUE TODOS LOS AJUSTES SE COMPLETEN.



MARCA DE ÍNDICE

TORNILLO DE JUEGO DE CABEZA DE ESTRELLA

CUCHILLO DE INSERCIÓN DE CARBURO TIENE 4 BORDES AFILADOS

FIG. 26

CUIDADO ¡Use guantes cuando cambie los insertos de cuchillas para evitar el riesgo de lesiones personales por cortes que pueden resultar de tocar los bordes afilados!

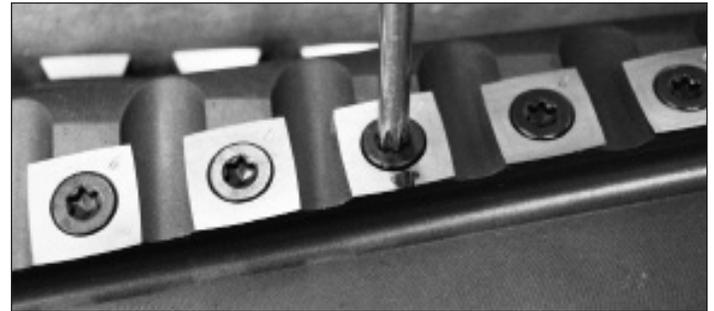


FIG. 27



FIG. 28



BOTÓN DE INICIO

FIG. 29

AJUSTES

AJUSTE DE CORREAS DE TRANSMISIÓN

La correa de transmisión del cabezal de corte y las correas de transmisión del engranaje de alimentación deben revisarse periódicamente y volver a apretarse si es necesario. Los cinturones se estirarán con el uso, especialmente cuando son nuevos y están irrumpiendo. Ambas correas de transmisión se encuentran detrás de las cubiertas delantera y trasera de la máquina. 30 y 31. Para inspeccionar, ajustar o cambiar las correas de transmisión:

1. Asegúrese de que el interruptor de la Cepilladora y Regruasadora está apagado y de que el enchufe está desconectado de la fuente de alimentación.
2. Levante el protector del cabezal de corte para quitar la cubierta frontal y, a continuación, desenrosque la cubierta trasera. Esto expondrá ambos lados de la máquina y su motor, poleas y correas.

TENSAR LAS CORREAS DE TRANSMISIÓN

3. Compruebe la tensión de la correa de accionamiento del *cabezal de corte* (#309, FIG. 30, A) con presión del pulgar. La correa de transmisión no debe dar más de 3/8" en el centro. 32.

4. Desde la parte delantera de la máquina, afloje las cuatro tuercas (#313, FIG. 30, B) que fijan el motor en su lugar. Levante el motor para aflojar la tensión de la correa de transmisión o muévelo hacia abajo para aumentar la tensión de la correa.

5. Cuando la tensión de la correa sea correcta, apriete las tuercas de montaje del motor que se hicieron en el paso 4.

6. La correa del *rodillo* de alimentación (#256, FIG. 31, C) no requiere ajustes. Su elasticidad aplica tensión automáticamente.

7. La cadena de rodillos de *alimentación* (#248, FIG. 31, D) se tensa automáticamente con el conjunto de resorte (#246, 247, 249, E) y no requiere ajustes.

NOTA: Mientras el panel lateral y la cubierta del cabezal de corte estén abiertos, retire las virutas y el polvo que se hayan acumulado con un colector de polvo o un cepillo.

8. Cuando se hayan comprobado todas las correas y se haya realizado cualquier mantenimiento, sustituya el panel lateral y la cubierta de la correa y fíjelas en posición con los tornillos.

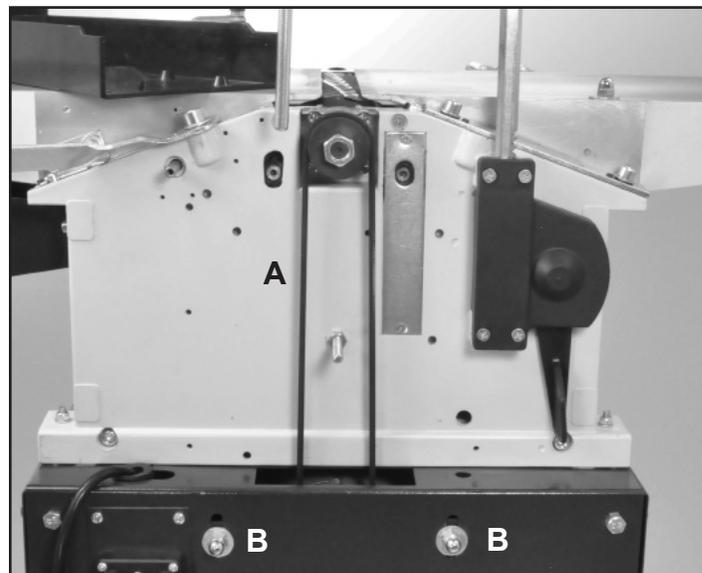


FIG. 30

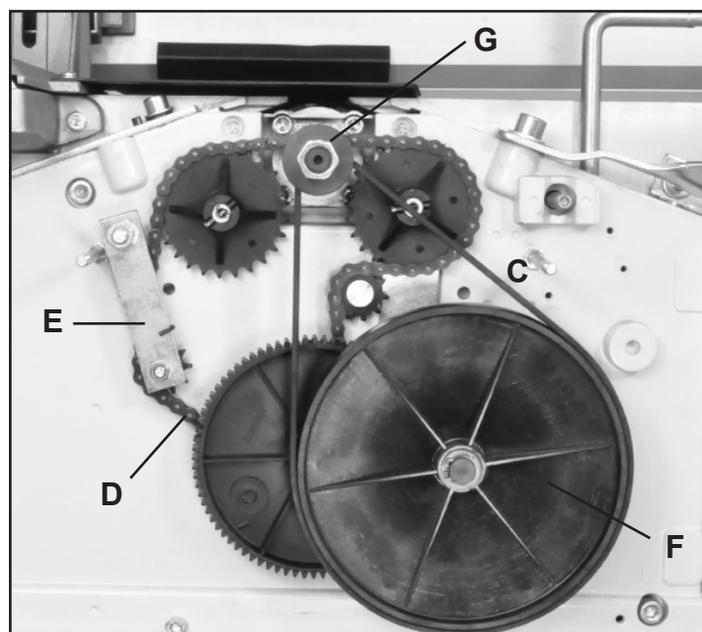


FIG. 31

REEMPLAZO DE LAS CORREAS DE TRANSMISIÓN

1. Para reemplazar la correa de *transmisión* (#309), siga los mismos pasos, #3-5 anteriores. Afloje la tensión hasta que la correa se pueda quitar fácilmente de la polea del motor (#311) y de la polea del cabezal de corte (#235). Una vez retirado, invierta los pasos para instalar y vuelva a tensar la nueva correa en las poleas. 30.

2. Para reemplazar la correa del *rodillo* de alimentación (#256, FIG.31, C), estire la correa elástica y colóquela sobre la gran polea de banda plana (#257, F), luego el eje del cabezal de corte (G).

3. Cuando se haya realizado todo el trabajo en las correas, sustituya las cubiertas laterales y fíjelas en su posición con sus tornillos.

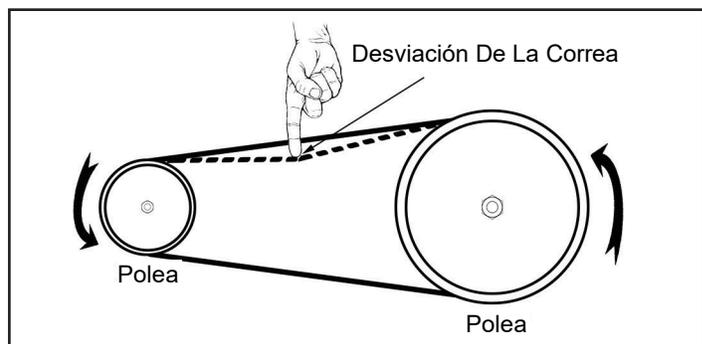


FIG. 32

OPERACIÓN

ADVERTENCIA Antes de encender la máquina, revise las precauciones de seguridad enumeradas en las páginas 3 a 6. Asegúrese de comprender completamente las características, ajustes y capacidades de la máquina que se describen en este manual.

OPERACIÓN DE JOINTER

La función de la junta es plana de superficie plano, un lado o borde de una placa / pieza de trabajo.

Para utilizar la junta:

1. La campana de expulsión del chip debe colocarse debajo de la mesa de salida de la ensambladora, dentro de la sección de la cepilladora.
2. Conecte la manguera colectora de polvo al puerto de polvo y, a continuación, levante la cama de la cepilladora para asegurar la campana de eyección de la viruta en su posición para la unión. FIG. 34.

ADVERTENCIA Es extremadamente importante que se use un sistema de recolección de polvo con esta cepilladora para eliminar el polvo nocivo en el aire, evitar la acumulación de astillas que pueden atascar el sistema de rodillos en el cabezal de corte y mantener el área de trabajo limpia de escombros.

NOTA: Dimensiones de la pieza de trabajo para la unión:

- Longitud: use un palo de empuje para alimentar tablas de menos de 12 "; para madera de más de 60 "use rodillos de soporte.
- Ancho: máximo 10".
- Espesor: mínimo 1/4". El uso de bloques de empuje es necesario cuando se cepilla material fino.
- Profundidad de corte: máximo 1/8". Múltiples cortes de 1/16" o menos, producen mejores resultados de acabado

Coloque la pieza de trabajo en la parte superior de la mesa de alimentación derecha.

- La pieza de trabajo será cortada en su parte inferior por los cuchillos giratorios de cabeza de corte.
- Al juntar, la dirección de alimentación de la pieza de trabajo es de derecha a izquierda sobre el cabezal de corte. FIG. 33.

1. Asuma la posición de funcionamiento adecuada: párese a un lado de la mesa de alimentación con los pies separados para la estabilidad a lo largo de todo el proceso de corte. FIG. 33.
2. Ajuste la posición y el ángulo de la valla de la junta según sea necesario.
3. Establezca la profundidad de corte / espesor.
4. Coloque la pieza de trabajo contra la valla de la junta para apoyarla a través de la acción de corte. FIG. 35.
5. Ajuste el protector del cabezal de corte para la protección del usuario.

NOTA: Para juntar el borde de una placa, ajuste el protector de la hoja a la anchura de la pieza de trabajo. El resorte de plástico en el extremo del protector de la cuchilla debe ejercer una ligera presión

Continúa en la página 19

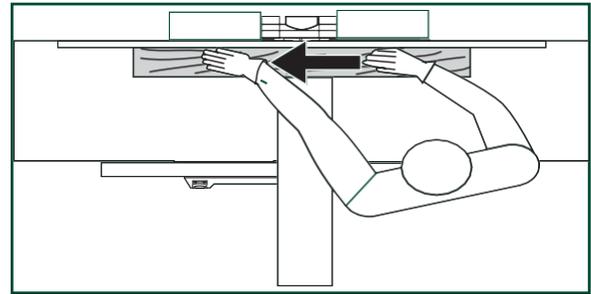


FIG. 33

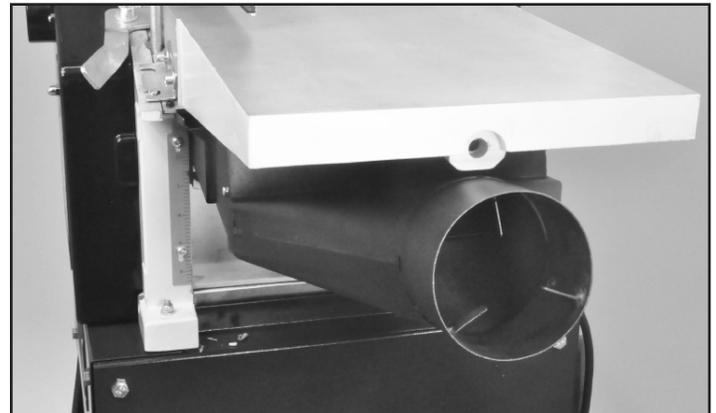


FIG. 34

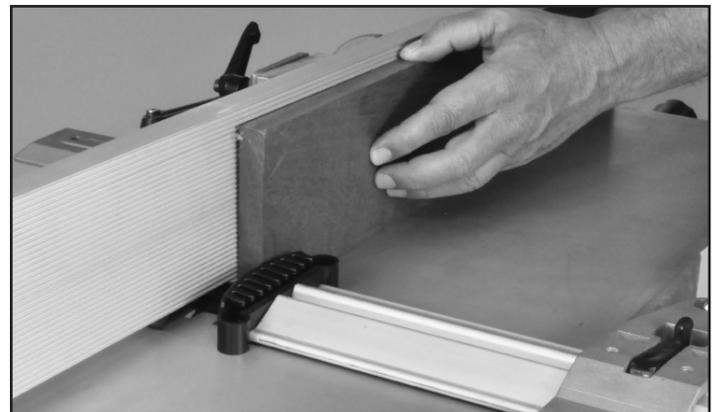


FIG. 35



FIG. 36

OPERACIÓN

Operación De regruesadora - Continúa desde la página 18

contra la pieza de trabajo. Bloquee el protector de la hoja en su lugar antes de arrancar la máquina. Empuje la pieza de trabajo lentamente y firme contra el cabezal de corte. Asegúrese de que la valla esté fijada en un verdadero 90º (o cualquier otro ángulo requerido (ver página 13) y que la pieza de trabajo se mantenga al ras contra la valla.

- Para planificar la cara de un tablón o piezas de trabajo, baje el protector del cabezal de corte justo por encima de la pieza de trabajo - aproximadamente 1/8" (3 mm).

Operación de Cepilladora

La cepilladora de espesor se utiliza para reducir una pieza de trabajo con una superficie ya plantada en superficie al espesor deseado.

Para usar la Cepilladora;

1. Retire el conjunto de la valla, la mesa de salida deslice el protector del cabezal de corte y coloque el protector en su posición más alta.
2. Gire la capucha de eyección de la viruta hacia arriba y sobre el cabezal de corte y fíjela en su lugar bajando el protector de la hoja sobre él para mayor seguridad. FIG. 37.
3. Coloque la manguera colectora de polvo en el puerto de la campana de polvo.

⚠ ADVERTENCIA La campana de expulsión de virutas es la protección del cabezal de corte cuando la máquina está configurada para el cepillado de espesor. Nunca opere la máquina sin la campana de expulsión del chip en su lugar y debidamente asegurada.

⚠ ADVERTENCIA Es extremadamente importante que se use un sistema de recolección de polvo con esta cepilladora para eliminar el polvo nocivo en el aire, evitar la acumulación de astillas que pueden atascar el sistema de rodillos en el cabezal de corte y mantener el área de trabajo limpia de escombros.

Para utilizar la Cepilladora:

- La superficie del tablero que ya se ha unido plana descansa sobre la mesa de la cepilladora.
- La placa será cortada en su superficie superior por el cabezal de corte a medida que pase a través de la cepilladora.
- Al planificar, la dirección de alimentación de la pieza de trabajo es de izquierda a derecha debajo del cabezal de corte. 38, 39.

NOTA: Dimensiones de la pieza de trabajo para cepillar;

- Longitud: mínimo 12"; para soportes de rodillos de uso de madera de más de 60".
- Ancho: máximo 10".
- Espesor: mínimo 1/4"; máximo 6-1/4".
- Profundidad de corte: máximo 1/8". Múltiples cortes de 1/16" o menos, producen mejores resultados de acabado.

6. Encienda la máquina y coloque la pieza de trabajo en la mesa de alimentación. Alimente la pieza de trabajo hacia el cabezal de corte, ejerciendo presión a la baja hasta que la pieza de trabajo despeje el cabezal de corte en el lado de la mesa de salida. Mantenga siempre las manos alejadas del cabezal de corte para evitar cualquier accidente.

- Ejecute tablas en diferentes posiciones a lo largo de la anchura de la cabeza de corte para utilizar toda la longitud de los cuchillos de corte. La unión en un área de la cabeza de corte rápidamente opacará los cuchillos en esa área.

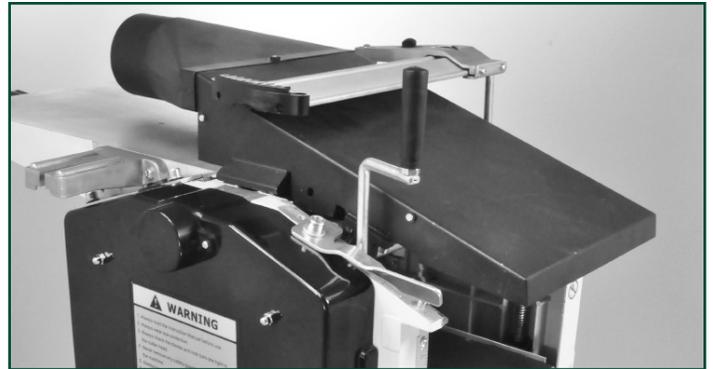


FIG. 37

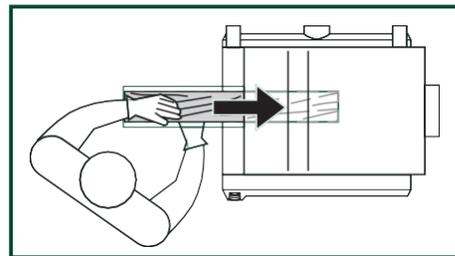


FIG. 38

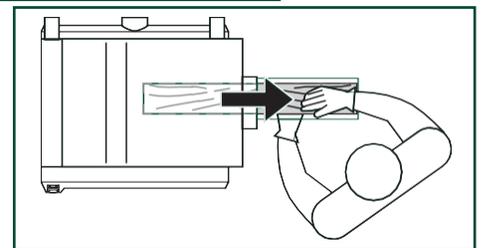


FIG. 39

1. Para alimentar la pieza de trabajo a la máquina, suponga posición de funcionamiento adecuada, la fig. 38. Párese desplazado a un lado de la abertura de alimentación para evitar cualquier retroceso, en caso de que ocurra. No empuje la madera una vez que el rodillo de alimentación se haya enganchado. Deje que el rodillo de alimentación mueva la pieza de trabajo al cepillo a su propio ritmo.

2. Para retirar la pieza de trabajo de la máquina, sitúese desfasado a un lado de la abertura de salida. FIG. 39. No tire de la madera mientras sale de la máquina. Deje que el rodillo de alimentación de salida mueva la pieza de trabajo fuera de la cepilladora a su propia velocidad, pero apoye la madera a medida que se extiende más allá de los rodillos de extensión, si es necesario.

continúa página 20

OPERACIÓN

Operación de Cepilladora - Continúa desde la página 19

3. Establezca el grosor de cepilladora. Mida el grosor de su placa y ajuste la cepilladora a esta medida, o 1/16" bajo esta figura. Para el pase inicial, no desea despegar una cantidad excesiva de stock (más de 1/8"), o puede resultar un daño a la cepilladora. Los pases repetidos a través de la cepilladora le llevarán a su espesor final deseado de la placa. Consulte la página 14.

4. Alimentar las tablas lentamente y directamente en la plancha. Las placas serán alimentadas automáticamente a través de la cepa por los rodillos de entrada y salida.

- Guiar las piezas de trabajo directamente en y a través de la cepa. La acción de corte de la cabeza de corte puede tratar de girar una placa que está siendo superficie, por lo que puede ser necesario un ligero control de la placa. No empuje la placa hacia adelante, deje que los rodillos de la cepa muevan automáticamente la placa a través de la máquina.

5. Retire la tabla de la cepilladora. Ref.: Paso 2, no tire de la madera mientras sale de la máquina. Deje que el rodillo de alimentación mueva la pieza de trabajo fuera de la cepilladora a su propio ritmo, pero sostenga la madera a medida que se extiende más allá de los rodillos de extensión, si es necesario.

- Asegúrese de que no haya nudos sueltos, clavos, grapas, suciedad u objetos extraños en la madera que se planifiquen.

- Superficie de madera en la misma dirección del grano, no a través del grano. Nunca cortes finales de plano ni grano final.

- No planee placas de menos de 12" de largo. Las tablas cortas deben planificarse de extremo a extremo con otras tablas para evitar el retroceso y el snipe.

- Las placas de más de 60" deben tener soporte adicional al entrar y salir de la cepilladora, para que no se inclinen hacia arriba o hacia abajo, causando snipe en los extremos.

- Ejecutar tablas a través de la cepilladora en diferentes posiciones a lo largo de la anchura de la cama para utilizar toda la longitud de los cuchillos de corte. Planear sólo en el centro, o a través de un lado de la plancha, rápidamente aburre los cuchillos en esa área.

- Para espesar el material plano con superficies que no son paralelas, use ayudas de alimentación adecuadas (haga plantillas de ajuste).

Snipe

El término "snipe" se refiere a la depresión que puede ocurrir en la parte delantera o trasera de una tabla durante el cepo. Es causada por presión desigual sobre el cabezal de corte cuando se introduce una placa en la plancha, o al salir. FIG. 40.

Evite el snipe manteniendo su madera firmemente sobre la cama de la cepilladora al principio del corte, y también al final de la acción de corte, ya que la madera sale de la cepilladora.

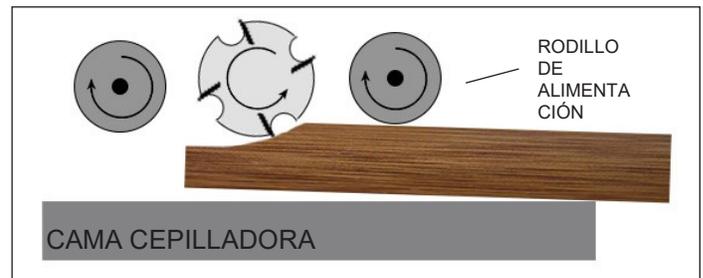


FIG. 40

SQUARING A WORKPIECE EXAMPLE

1. FIG. 41, A - En la junta, lado de la superficie 1 plano.

2. B - Después de la superficie del lado 1, gire la pieza de trabajo 90° para que el lado 1 ahora se apoye contra la valla. Lado de la articulación 2 plano.

La pieza de trabajo ahora tendrá dos lados a 90° uno al otro.

3. C - Uso de la Cepilladora ejecutar el Pieza con el lado 1 colocado plana contra la cama de la cepilladora. El lado opuesto 3 se puede cortar, y entonces será paralelo a lado 1.

4. D - Coloque el lado 2 plano contra la cama de la cepilladora, y el lado 4 será plano y estará paralelo al lado 2.

La pieza de trabajo ahora será cuadrada, con cuatro superficies aplanadas y bordes de cuatro cuadrados.

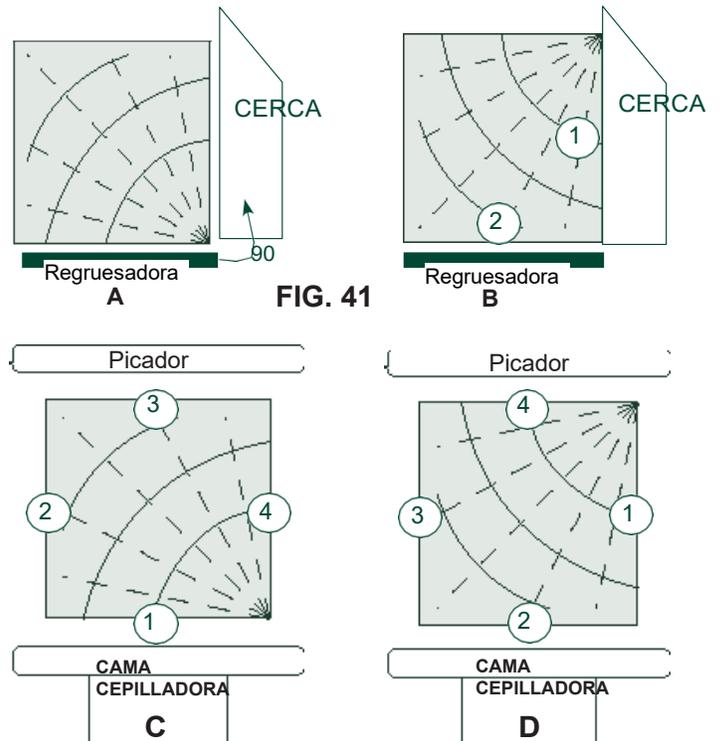


FIG. 41

MANTENIMIENTO

⚠ ADVERTENCIA Apague el interruptor de alimentación y desconecte el enchufe de la toma de corriente antes de ajustar o mantener la máquina. NO intente reparar o mantener los componentes eléctricos del motor. Póngase en contacto con un técnico de servicio calificado para este tipo de mantenimiento.

1. Antes de cada uso:

- Compruebe el cable de alimentación y el enchufe para ver si hay algún desgaste o daño.
- Compruebe si hay tornillos o herrajes sueltos.
- Compruebe el área para asegurarse de que está libre de herramientas extraviada, madera, artículos de limpieza, etc. que podrían obstaculizar el funcionamiento seguro de la cepilladora.

2. Para evitar la acumulación de polvo de madera, limpie regularmente todas las partes de la máquina con un paño suave, un cepillo o aire prensado. Se debe realizar una limpieza general después de cada uso para evitar problemas futuros y asegurarse de que la máquina esté en condiciones de estar lista para la próxima vez que se utilice.

ADVERTENCIA: Si sopla aserrín, use la protección adecuada para los ojos para evitar que los residuos soplen en los ojos.

3. Verifique los cuchillos para asegurarse de que no estén sueltos del cabezal de corte, sin filo ni muescas. Asegurarse de que estén en condiciones de funcionamiento adecuadas garantizará que la calidad de su madera aserrada sea la mejor posible.

4. Lubrique regularmente todos los puntos de apoyo y las cadenas con unas gotas de aceite de motor ligero. Los rodamientos de bolas del cilindro picador están lubricados de por vida, sellados y no necesitan cuidados adicionales. Mantenga las correas de transmisión libres de aceite y grasa.

5. Limpie las columnas de la cama de la cepilladora de forma regular para ventilar previamente la acumulación de astillas de madera y polvo. Tratar los postes con un spray lubricante seco. No utilice aceite ordinario que recoja el polvo y dificulte el funcionamiento de la máquina.

6. Mantenga la ensambladora y las mesas cepilladoras libres de resina y óxido. Límpielos regularmente con un solvente no inflamable, luego cúbralos con una película ligera de lubricante seco en aerosol o cera, para mejorar el paso de la pieza de trabajo sobre / sobre las mesas.

ADVERTENCIA: ¡Al limpiar o trabajar en las mesas, evitar el riesgo de lesiones personales por cortes que pueden resultar de tocar los bordes afilados de las inserciones de cuchillo! Baje la mesa de la cepa a su posición máxima de "abajo", de modo que haya una gran distancia entre la mesa y las plaquitas afiladas del cabezal de corte para su seguridad.

7. Limpie los rodillos de alimentación con un trapo suave y solvente no inflamable si hay acumulación de resina en los rodillos de metal. No aplique solventes en un rodillo recubierto de 'goma', ya que puede afectar el material. Tenga cuidado de mantener las manos alejadas de las inserciones afiladas de cuchillas picadoras. No aplique ningún lubricante a los rodillos, ya que deben 'agarrar' la madera para moverla a través de la cepilladora y, por lo tanto, no deben resbalar.

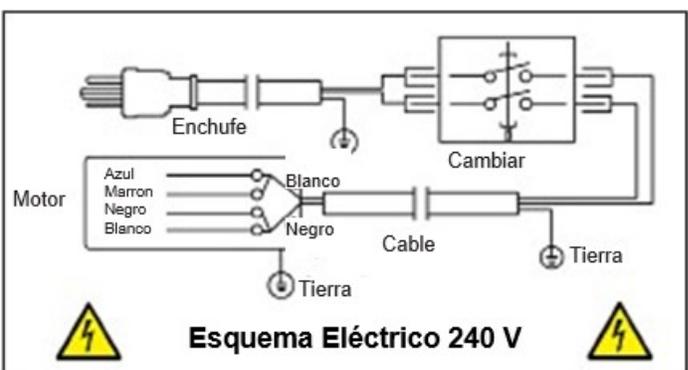
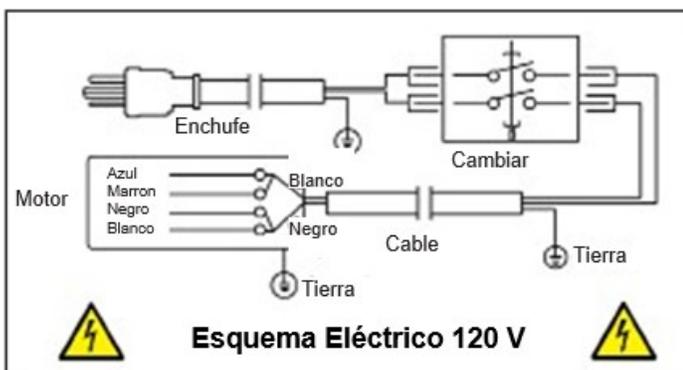
8. Verifique los dedos antirretroceso para asegurarse de que estén limpios de polvo o resina, para que se muevan libremente. Lubrique solo con un lubricante seco, nunca aceite o grasa.

9. Verifique la tensión de la correa después de las primeras 3-5 horas. de operación para asegurar que las correas no se hayan estirado y aflojado debido a su uso de 'ruptura'. Consulte la página 17 para obtener instrucciones.

DIAGRAMA DE CABLEADO

⚠ ADVERTENCIA

Esta máquina debe estar conectada a tierra. El reemplazo del cable de alimentación solo debe ser realizado por un electricista calificado. Consulte la página 5 para obtener información eléctrica adicional.



Para cableado de 120V; Conecte los cables del terminal del motor en blanco y negro al cable del cable del interruptor negro y conecte los cables de terminal azul y marrón al cable del interruptor blanco. Ignore los cables rojos que conducen al condensador.

Para cableado de 240V; Ate los terminales negros y marrones, conecte el cable del terminal del motor blanco al cable del cable del interruptor blanco y conecte el cable del terminal del motor azul al cable del interruptor negro. Ignore los cables rojos que conducen al condensad.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS



ADVERTENCIA

POR SU PROPIA SEGURIDAD, SIEMPRE APAGUE Y DESENCHUFE LA MÁQUINA ANTES DE REALIZAR CUALQUIER SOLUCIÓN DE PROBLEMAS.

SÍNTOMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIONES
La máquina no se iniciará.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sin energía 2. Fusible soplado 3. Interruptor ON / OFF que no funciona 4. Fallo motor 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Compruebe la fuente de alimentación, el enchufe y el cableado. 2. Compruebe el fusible, reemplace si está soplado. 3. Compruebe la posición del interruptor. Póngase en contacto con el distribuidor local para su reparación o sustitución. 4. Inspeccione el motor en busca de componentes averiados. Póngase en contacto con el distribuidor para su reparación o sustitución.
Los interruptores de circuito se tropiezan y / o los fusibles se vuelan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tamaño de circuito incorrecto para la máquina 2. El motor está sobrecargado bajo tensión por tomar demasiado pesado de corte 3. Uso de un cable de extensión 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Compruebe la clasificación del circuito/fusible y los amplificadores del motor. Instale el interruptor/fusible correcto nominal. 2. Tome cortes más ligeros en madera cepillada. 3. Sin cable de extensión, o utilice un cable de calibre más pesado.
La máquina se atasca en el corte	<ol style="list-style-type: none"> 1. Profundidad de corte excesiva 2. La velocidad de alimentación es demasiado rápida 3. Los cuchillos son aburridos 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Disminuya la profundidad de corte. 2. Reduzca la velocidad de avance. 3. Sustituya o afile los cuchillos.
La velocidad de avance de corte y cepa no es consistente	<ol style="list-style-type: none"> 1. Los cinturones están sueltos 2. Astillas y acumulación de polvo en las piezas 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Compruebe la tensión y el desgaste de las poleas y las correas. 2. Desenchufe la máquina y limpie todas las piezas.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS DE LA JUNTA

La valla de la junta no es precisa a 90o o 45o	<ol style="list-style-type: none"> 1. Los topes de cerca no se ajustan correctamente 2. Las manijas de bloqueo están sueltas 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reajuste los topes de la valla. 2. Compruebe que todas las asas estén bien apretadas antes de arrancar la máquina.
Marcas de 'Chatter' en madera	<ol style="list-style-type: none"> 1. La velocidad de alimentación es demasiado rápida 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduzca la velocidad de avance.
El picador se ralentiza cuando se junta	<ol style="list-style-type: none"> 1. La velocidad de alimentación es demasiado rápida 2. La presión hacia abajo sobre los cuchillos de cabeza de corte es demasiado grande 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduzca la velocidad de alimentación de la madera sobre la cabeza del cortador. 2. Aplicar menos presión a la baja
Pequeñas líneas elevadas corren a lo largo de la superficie	<ol style="list-style-type: none"> 1. Los cuchillos están mellados o rotos. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gire los cuchillos de inserción a nuevos bordes afilados.
El stock conjunto es cóncavo en la parte posterior de la placa	<ol style="list-style-type: none"> 1. Los cuchillos se fijan más alto que la mesa de salida 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Levante el nivel de la mesa de salida con el cabezal de corte y los cuchillos.
El stock conjunto es cóncavo en el extremo frontal de la placa	<ol style="list-style-type: none"> 1. La mesa de alimentación se establece más alto que los cuchillos 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Baje el nivel de la mesa de salida con el cabezal de corte y los cuchillos.
El stock es cóncavo en el medio de la junta	<ol style="list-style-type: none"> 1. La tabla está fuera de nivel 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Levante los extremos de la tabla.
La superficie fresada está desgarrada, también llamada 'astillarse' o 'arrancarse'	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cortar contra el grano 2. El corte es demasiado profundo 3. Los cuchillos son aburridos 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cortar con el grano. Para maderas de sensato, tome cortes poco profundos para minimizar el desmontaje. 2. Reduzca la profundidad de corte a 1/16" o menos. 3. Gire los cuchillos de inserción a nuevos bordes afilados.

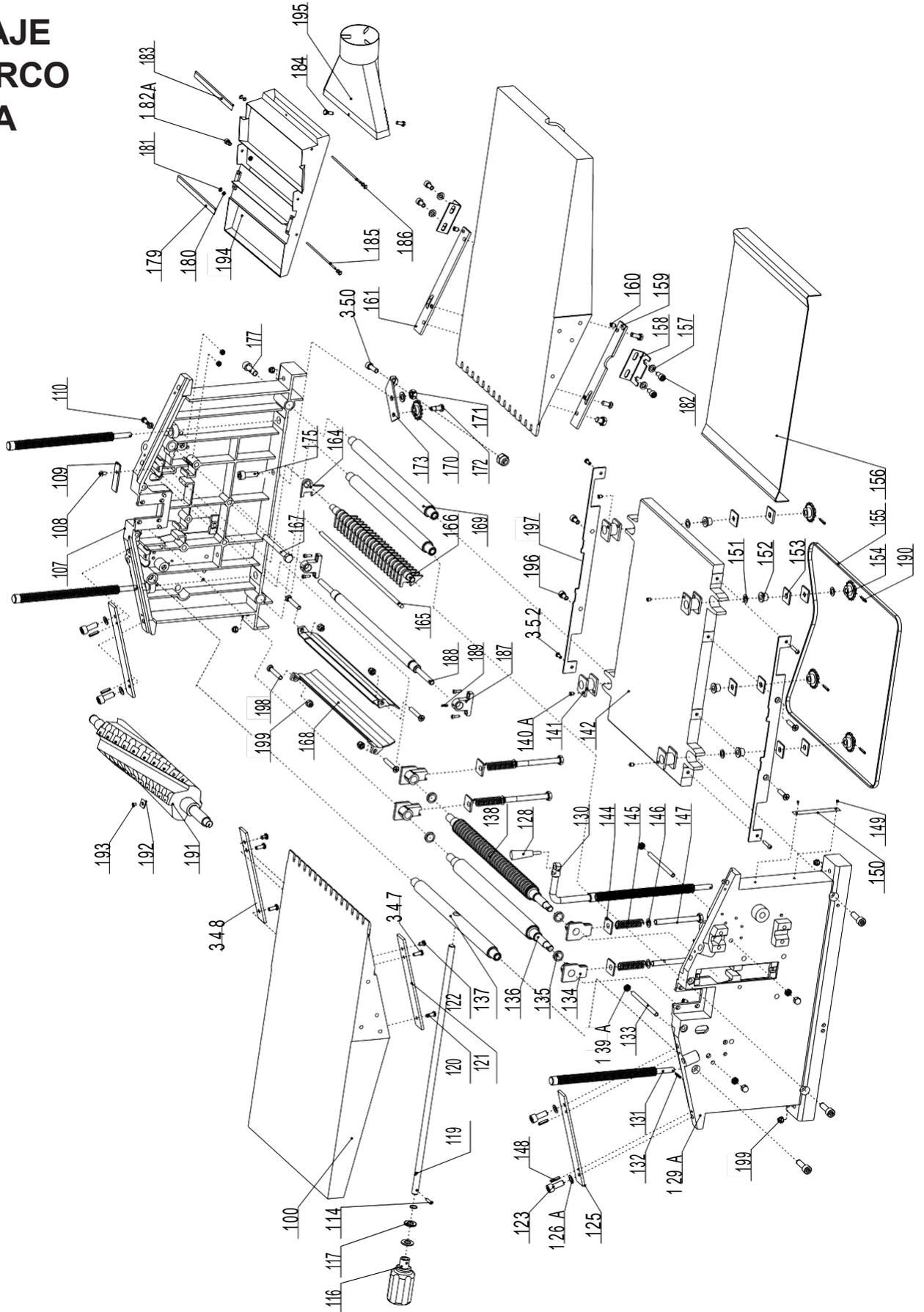
SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

SÍNTOMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIONES
TROUBLESHOOTING THE JOINTER - continuó		
El grano superficial molido es áspero, elevado o difuso	<ol style="list-style-type: none"> 1. La madera tiene un alto contenido de humedad 2. Los cuchillos son aburridos 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduzca el contenido de humedad secándolo o cambie a otra madera debidamente sazonada. 2. Gire los cuchillos de inserción a nuevos bordes afilados.
La superficie fresada es brillante	<ol style="list-style-type: none"> 1. La profundidad de corte es demasiado superficial 2. Los cuchillos son aburridos 3. La velocidad de avance es demasiado lenta 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente ligeramente la profundidad de corte. 2. Gire los cuchillos de inserción a nuevos bordes afilados. 3. Aumente la velocidad de avance.
SOLUCIÓN DE PROBLEMAS DE LA PLANCHADORA		
Mala alimentación de la madera a través de la cepa	<ol style="list-style-type: none"> 1. La correa de transmisión está desgastada o rota 2. El muelle de tensión de la correa de transmisión está roto 3. Madera pegada en la mesa de la plancha 4. Rodillos de alimentación que no aplican suficiente presión sobre la madera 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Compruebe y reemplace según sea necesario. 2. Compruebe la tensión y/o reemplace el muelle. 3. Limpie la mesa y aplique lubricante a base de silicona para reducir la fricción. 4. Ajuste la presión del rodillo de alimentación.
No planificar la madera a un espesor uniforme	<ol style="list-style-type: none"> 1. La mesa de la planificación no está nivelada para el cabezal de corte 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste la mesa y/o el cabezal de corte según sea necesario.
El grosor de la placa no coincide con las marcas de escala	<ol style="list-style-type: none"> 1. La profundidad de la escala de corte no está fijada correcta 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste la escala para que coincida con el grosor de la placa
Pequeñas líneas elevadas corren a lo largo de la superficie	<ol style="list-style-type: none"> 1. Los cuchillos están mellados o rotos. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gire los cuchillos de inserción a nuevos bordes afilados.
Snipe a bordo termina (NOTA: Snipe se puede reducir, pero no eliminar por completo)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rodillos de alimentación no ajustados correctamente 2. Madera no soportada cuando se introduce o sale de la plancha 3. Tablas cortas no a toques 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste la altura del rodillo de alimentación para aplicar presión sobre la madera para mantenerla plana sobre la mesa. 2. Soporta tablas largas con soportes de rodillos. 3. Ejecutar tableros a tope de extremo a extremo a través de la cepa
La superficie cepillada está desgarrada, también llamada 'astillarse' o 'arrancarse'	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cortar contra el grano 2. El corte es demasiado profundo 3. Los cuchillos son aburridos 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cortar con el grano. Para maderas de sensato, tome cortes poco profundos para minimizar el desmontaje. 2. Reduzca la profundidad de corte a 1/16" o menos. 3. Gire los cuchillos de inserción a nuevos bordes afilados.
El grano superficial plano es áspero, elevado o difuso	<ol style="list-style-type: none"> 1. La madera tiene un alto contenido de humedad 2. Los cuchillos son aburridos 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduzca el contenido de humedad secándolo o cambie a otra madera debidamente sazonada. 2. Gire los cuchillos de inserción a nuevos bordes afilados.
La superficie plana es brillante	<ol style="list-style-type: none"> 1. La profundidad de corte es demasiado superficial 2. Los cuchillos son aburridos 3. La velocidad de avance es demasiado lenta 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente ligeramente la profundidad de corte. 2. Gire los cuchillos de inserción a nuevos bordes afilados. 3. Aumente la velocidad de avance.

Para piezas o preguntas técnicas, póngase en contacto con: techsupport@rikontools.com o 877-884-5167.

DIAGRAMA DE PARTES

MONTAJE DE MARCO & MESA



Nota: Consulte el número de pieza del fabricante cuando llame para obtener piezas de repuesto. Para las piezas en garantía, se requiere el número de serie de su máquina.

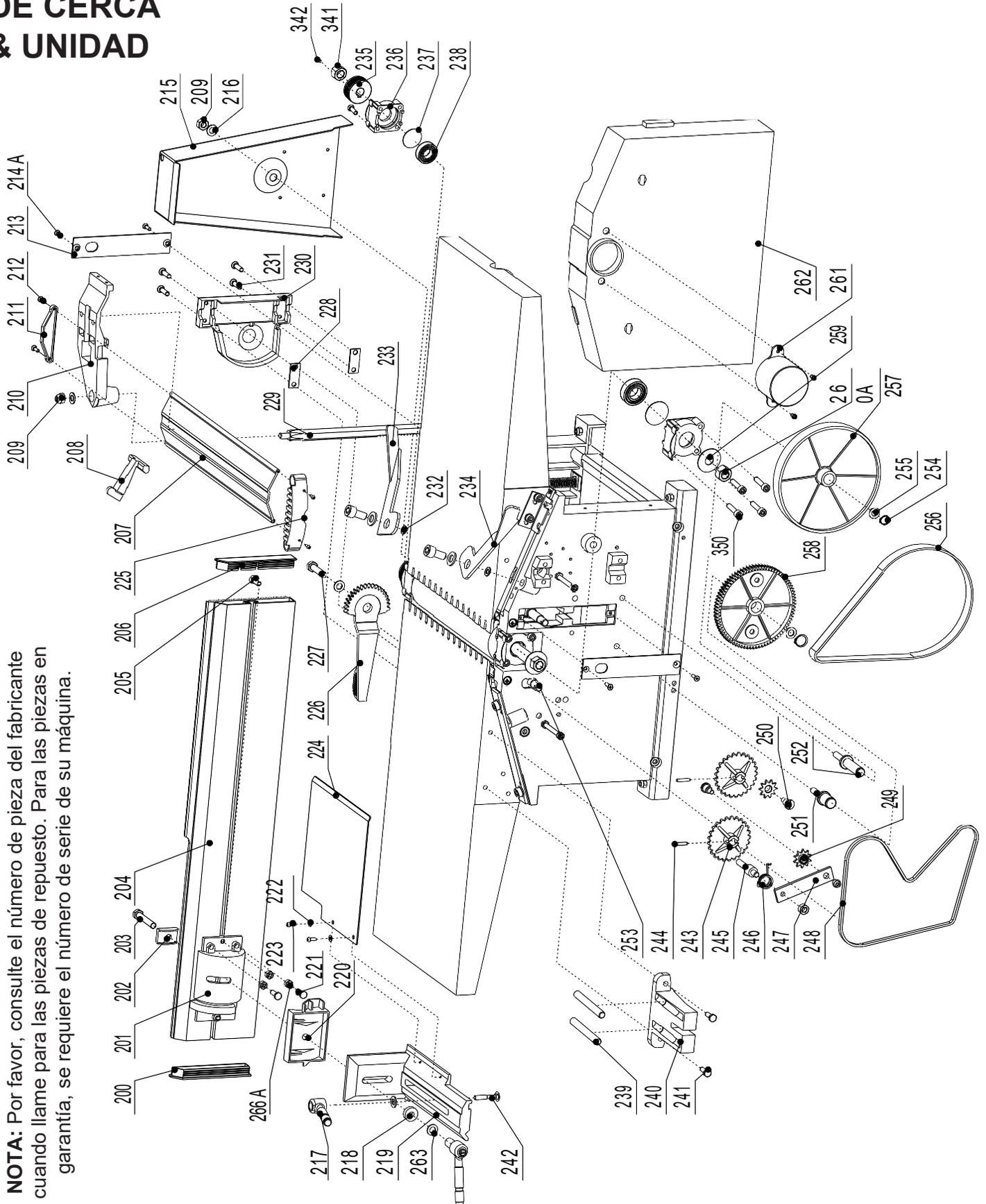
LISTA DE PARTES

LLAVE NO.	DESCRIPCIÓN	PARTE NO.	LLAVE NO.	DESCRIPCIÓN	PARTE NO.
100	Tabla de planificación	P25-010-100	157	Lavadora a 6mm	P25-010-157
107	Panel lateral	P25-010-107	158	Fijación del soporte	P25-010-158
108	Tornillo de cabeza cilíndrico M5 x 12mm	P25-010-108	159	Carril guía - izquierda	P25-010-159
109	Anillo cuadrado	P25-010-109	160	Tornillos de orientación	P25-010-160
110	Tuerca hexagonal M8	P25-010-110	161	Carril guía - derecho	P25-010-161
114	Pasador	P25-010-114	164	Segmento de bloqueo de retroceso	P25-010-164
116	Botón	P25-010-116	165	Barra de bloqueo de retroceso 6mm x 286mm	P25-010-165
117	Lavadora de 23mm x 10mm	P25-010-117	166	Barra de bloqueo de retroceso 10.7mm x 286mm	P25-010-166
119	Tallo roscado de 450mm	P25-010-119	167	Tornillos de cabeza hexagonal - M8 x 80mm	P25-010-167
120	Tornillo de cabeza hexagonal M6 x 16mm	P25-010-120	168	Placa de guía de viruta	P25-010-168
121	Tira espaciadora - izquierda	P25-010-121	169	Árbol espaciador	P25-010-169
122	Tornillo de cabeza hexagonal M6 x 11mm	P25-010-122	170	Tensión de cadena a dos fuegos Z-15 T-6	P25-010-170
123	Tornillo de cabeza hexagonal M8 x 16mm	P25-010-123	171	Tuerca hexagonal - M6	P25-010-171
125	Carril de orientación	P25-010-125	172	Perno de niña - M13 x 22mm	P25-010-172
126A	Lavadora - M8	P25-010-126A	173	Placa de tensión de cadena	P25-010-173
128	Manivela	P25-010-128	175	Tornillos de cabeza hexagonal - M8 x 25mm	P25-010-175
129A	Panel lateral - derecha	P25-010-129A	177	Tornillos de cabeza hexagonal - M8 x 25mm	P25-010-177
130	Tabla de planificación Ajuste de pasador	P25-010-130	179	Plato chicane	P25-010-179
131	Fijación del pasador de la mesa	P25-010-131	180	Anillo plano	P25-010-180
132	Pasador Ranurado	P25-010-132	181	Anillo dividido	P25-010-181
133	Tornillo de cabeza hexagonal M6 x 80mm	P25-010-133	182A	Tornillo de cabeza hexagonal - M6 x 12mm	P25-010-182A
134	Soporte deslizante	P25-010-134	183	Plato chicane	P25-010-183
135	Lavadora - 12mm	P25-010-135	184	Perno de cabeza hexagonal - M6 x 10	P25-010-184
136	Rollo de salida - suave	P25-010-136	185	Árbol	P25-010-185
137	Eje espaciador con orificio roscado	P25-010-137	186	Árbol	P25-010-186
138	Rodillo de alimentación - grueso	P25-010-138	187	Base	P25-010-187
139A	Tuerca hexagonal - M6	P25-010-139A	188	Eje de apoyo	P25-010-188
140A	Tornillos de montaje - M5 x 6mm	P25-010-140A	189	Rodillo	P25-010-189
141	Tuerca de extremo del pasador	P25-010-141	190	Rodillo	P25-010-190
142	Tabla de planificación con puntero	P25-010-142	191	Cabeza y árbol de corte helicoidal	P25-010H-191
144	Cuña con agujero - 8.1	P25-010-144	192	Cuchilla de inserción del picador	P25-010H-192
145	Muelle de presión	P25-010-145	193	Tornillos	P25-010H-193
146	Lavadora - 8mm	P25-010-146	194	Capucha de aspiración de polvo	P25-010-194
147	Tornillo de cabeza hexagonal M8 x 75mm	P25-010-147	195	Puerto de polvo	P25-010-195
148	Pasador M8 x 16mm	P25-010-148	196	Tornillo - M5 x 10mm	P25-010-196
149	M4 X 8mm tornillo de cabeza cilíndrica	P25-010-149	197	Chapa	P25-010-197
150	Planificación de la escala de la tabla	P25-010-150	198	Tornillo - M6 x 35mm	P25-010-198
151	Anillo de sujeción	P25-010-151	199	Tuerca - M6	P25-010-199
152	Manguito de pasador	P25-010-152	347	Tornillo - M6 x 10mm	P25-010-347
153	Cuña con agujero - 12.1	P25-010-153	348	Espaciador - derecha	P25-010-348
154	Piñón de cadena - Z=15 T=6	P25-010-154	350	Tornillo de cabeza hexagonal - M6 x 28mm	P25-010-350
155	Cadena de rodillos	P25-010-155	352	Tornillos de Cabeza Cilíndrica - M5 x 8mm	P25-010-352
156	Placa de protección de la cadena de transmisión	P25-010-156			

DIAGRAMA DE PARTES

MONTAJE DE CERCA & UNIDAD

NOTA: Por favor, consulte el número de pieza del fabricante cuando llame para las piezas de repuesto. Para las piezas en garantía, se requiere el número de serie de su máquina.

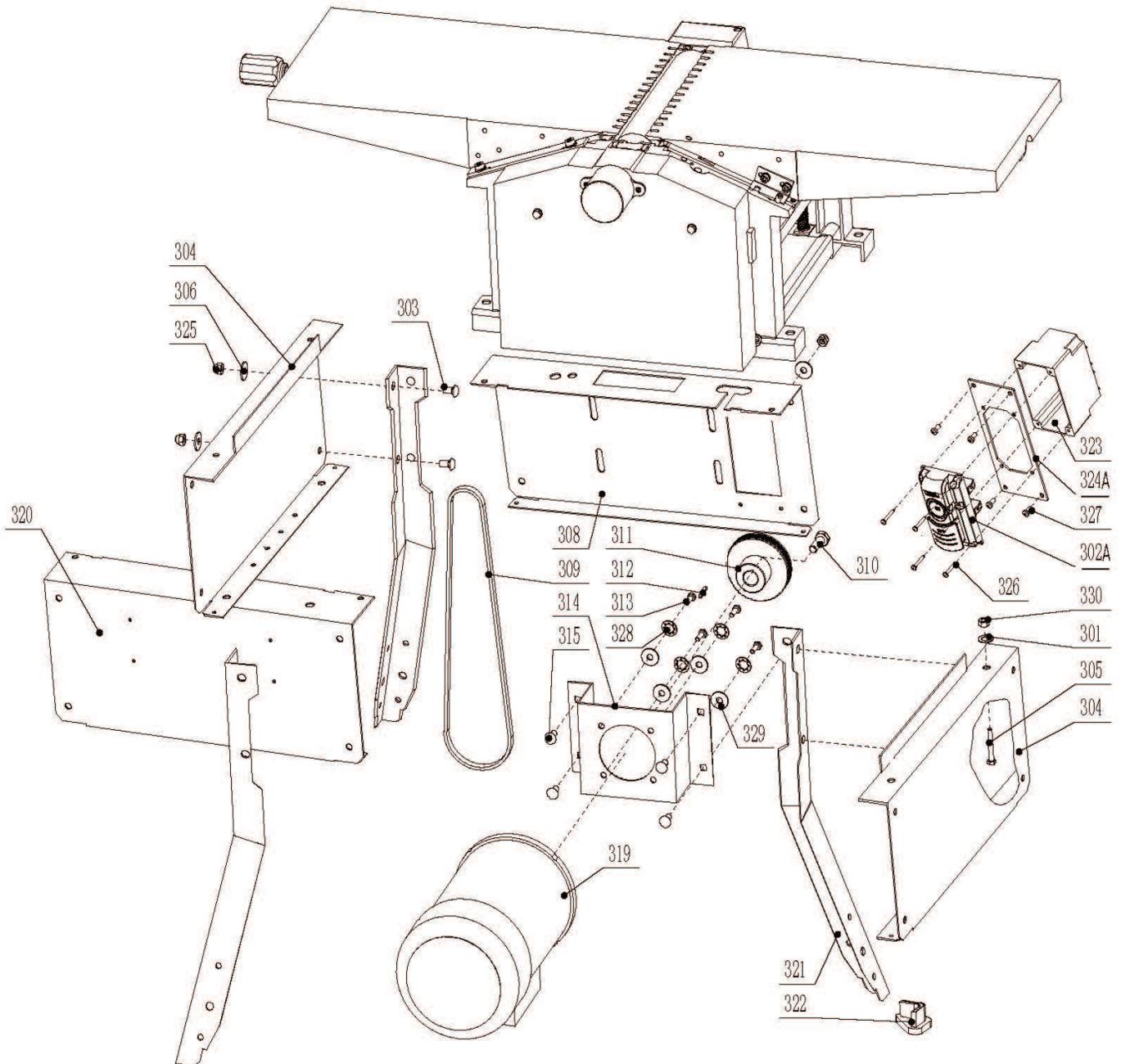


LISTA DE PARTES

LLAVE NO.	DESCRIPCIÓN	PORTE NO.	LLAVE NO.	DESCRIPCIÓN	PORTE NO.
200	Tapa del extremo de la valla – derecha	P25-010-200	234	Palanca de bloqueo - izquierda	P25-010-234
201	SopORTE de valla	P25-010-201	235	Polea de correa en J – 5J x 42	P25-010-235
202	Segmento de planeo	P25-010-202	236	Copa de rodamientos	P25-010-236
203	Tornillo de cabeza hexagonal – M8 x 50mm	P25-010-203	237	O-Ring – 40 x 2.65	P25-010-237
204	Extrusión de cerca	P25-010-204	238	Rodamiento de bolas ranurado - 6203	P25-010-238
205	Perno de carro – M6 x 20mm	P25-010-205	239	Barra guía	P25-010-239
206	Tapa del extremo de la valla – izquierda	P25-010-206	240	SopORTE de soporte de portador de cerca	P25-010-240
207	Protector de corte	P25-010-207	241	Tornillo de cabeza hexagonal – M6 x 20mm	P25-010-241
208	Palanca de sujeción de la protección	P25-010-208	242	Perno de carro – M8 x 40mm	P25-010-242
209	Tuerca de la tapa – M8	P25-010-209	243	Piñón de cadena – Z=25 T=38	P25-010-243
210	SopORTE de guardia	P25-010-210	244	Pasador – 4 mm x 20 mm	P25-010-244
211	Tapa de extremo de la guardia	P25-010-211	245	Perno - tensor de cadena	P25-010-245
212	Tornillo de cabeza de pan – S3.5 x 13mm	P25-010-212	246	Muelle de torsión	P25-010-246
213	Tapa del panel lateral	P25-010-213	247	Placa de tensión de cadena	P25-010-247
214A	Tornillo de cabeza de pan – M4 x 12mm	P25-010-214A	248	Cadena de rollo – paso 8 – 74 eslabones	P25-010-248
215	Cubierta del cinturón de transmisión	P25-010-215	249	Piñón de cadena – Z=10 T=8	P25-010-249
216	Lavadora – 8mm	P25-010-216	250	Perno – 14mm x 20mm	P25-010-250
217	Mango de palanca de trinquete – M8	P25-010-217	251	Perno, corto – 20mm x 64.5mm	P25-010-251
218	Lavadora de Plástico – 20mm x 8mm	P25-010-218	252	Perno, largo – 20mm x 87mm	P25-010-252
219	Portador de valla	P25-010-219	253	Anillo de retención – # 8	P25-010-253
220	Segmento de guía	P25-010-220	254	Anillo de retención – 16mm x 1mm	P25-010-254
221	Perno de cabeza hexagonal – M6 x 16mm	P25-010-221	255	Anillo de cuña – 16mm x 22mm	P25-010-255
222	Lavadora – 4mm	P25-010-222	256	Cinturón plano	P25-010-256
223	Tornillo de cabeza de pan – M4 x 8mm	P25-010-223	257	Polea de correa plana	P25-010-257
224	Placa de cubierta de cerca	P25-010-224	258	Rueda de la leva – Z=25 T=38	P25-010-258
225	Muelle de presión de PVC	P25-010-225	259	Muelle de disco – 34mm x 12.3mm	P25-010-259
226	Palanca de ajuste de la protección	P25-010-226	26A	Tuerca hexagonal – M14	P25-010-260A
227	Tornillo hexagonal – M10 x 16mm	P25-010-227	261	Cubierta del husillo	P25-010-261
228	Placa de presión	P25-010-228	262	Cubierta de engranajes	P25-010-262
229	Varilla de protección, dentada, hexagonal	P25-010-229	263	Lavadora plana	P25-010-263
230	Cubierta de engranajes	P25-010-230	266A	Lavadora plana	P25-010-266A
231	Tornillo de cabeza avellanado M6x20	P25-010-231	330	Ajuste de cuchillo (no se muestra)	P25-010-330
232	Anillo de cuña	P25-010-232	341	Tuerca hexagonal - M12	P25-010-341
233	Palanca de bloqueo - derecha	P25-010-233	342	Llave plana	P25-010-342

DIAGRAMA DE PARTES

MOTOR Y GABINETE



NOTA: Por favor, consulte el número de pieza del fabricante cuando llame para las piezas de repuesto. Para las piezas en garantía, se requiere el número de serie de su máquina.

LISTA DE PARTES

MOTOR Y GABINETE

LLAVE NO.	DESCRIPCIÓN	PARTE NO.
301	Lavadora – 6.4mm	P25-010-301
302A	Interruptor ON/OFF	P25-010-302A
303	Perno de cabeza hexagonal – M8 x 16mm	P25-010-303
304	Panel lateral	P25-010-304
305	Perno de cabeza hexagonal – M6 x 40mm	P25-010-305
306	Lavadora – 8mm	P25-010-306
308	Panel frontal	P25-010-308
309	Correa poli-V – 5PJ864	P25-010-309
310	Perno de cabeza hexagonal – M8 x 20mm	P25-010-310
311	Polea de correa en J – 5J x 90	P25-010-311
312	Llave – A6 x 30mm	P25-010-312
313	Tornillo de la tapa del cabezal hexagonal – M6 x 16mm	P25-010-313
314	Autotransportista	P25-010-314
315	Perno de carro – M8 x 16mm	P25-010-315
319	Motor	P25-010-319
319A	Condensador (no se muestra)	P25-010-319A
320	Panel trasero	P25-010-320
321	Patas de pie	P25-010-321
322	Almohadillas de piso de goma	P25-010-322
323	Caja de interruptores	P25-010-323
324A	Placa de conmutación	P25-010-324A
325	Tuerca - M8	P25-010-325
326	Tornillo de cabeza de pan	P25-010-326
327	Tornillo de cabeza de pan	P25-010-327
328	Lavadora	P25-010-328
329	Lavadora plana	P25-010-329

NOTA: Por favor, consulte el número de pieza del fabricante cuando llame para las piezas de repuesto. Para las piezas en garantía, se requiere el número de serie de su máquina.

RIKON

POWER TOOLS.

5-Year Limited Warranty

RIKON Power Tools Inc. ("Vendeur") garantit à l'acheteur original de nos produits uniquement que chacun de nos produits est exempt de défauts matériels et de main d'œuvre pour une période de cinq (5) ans à partir de la date d'achat chez le détaillant. La garantie est non-transférable.

Cette garantie ne s'applique pas aux défauts découlant directement ou indirectement d'une mauvaise utilisation, d'abus, de négligence, d'accidents, de réparations, de modifications, d'un manque d'entretien ou d'une usure normale. Le Vendeur ne pourra être tenu responsable en aucune circonstance des dommages découlant d'un produit défectueux. Toutes autres garanties, explicites ou implicites, que ce soit de mise en marché, d'aptitude à l'utilisation ou autres sont expressément rejetées par le Vendeur. Cette garantie de cinq ans ne s'applique pas aux produits utilisés à des fins commerciales, industrielles ou éducationnelles. Les termes de la garantie pour ces usages seront limités à une période de deux ans.

Cette garantie limitée ne s'applique pas aux accessoires tels que les lames, mèches de perçage, disques abrasifs, meules, courroies, roulements à bille et autres items associés.

Le Vendeur ne peut être tenu responsable en cas de décès, blessures corporelles aux personnes ou dommages matériels aux biens, ou de tout autres dommages découlant de l'utilisation de nos produits.

Pour profiter de cette garantie, une documentation avec preuve d'achat incluant la date d'achat et une explication détaillée du problème doit être fournie.

Le Vendeur se réserve en tout temps le droit d'effectuer, sans avis préalable, les modifications qu'il juge nécessaires, et ce peu importe la raison quelle qu'elle soit, aux pièces, connecteurs et équipements additionnels.

**Pour enregistrer votre machine en ligne, visitez RIKON au
www.rikontools.com/warranty**

**Pour profiter de cette garantie, ou pour toute question, svp nous contacter au 877-884-5167
ou par courriel à warranty@rikontools.com**



Para más información:

**16 Progress Road
Billerica, MA 01821**

**877-884-5167 / 978-528-5380
techsupport@rikontools.com**

