

# WISKEHR'S®

Desde 1945

## MANUAL DE INSTRUCCIONES Y MANTENIMIENTO



BETA M  
BETA T

### 3.2.2. MÁQUINAS MONOFÁSICAS

1. - Verifique el voltaje de la corriente que se dispone (por lo general 220V). La manguera deberá ser de 3 hilos de  $2.5\text{mm}^2$  de sección cada uno (uno de ellos amarillo/verde (tierra)) con una longitud máxima de 25m.

2. - La máquina deberá estar conectada a un cuadro eléctrico con relé diferencial con toma de tierra.

3.- Donde se conecte la máquina deberá existir un dispositivo de protección contra sobrecargas (magnetotérmico) de 20A para proteger la línea.

4. - La máquina nunca deberá estar trabajando sin haber sido conectada a tierra.

## 4. - CARACTERISTICAS GENERALES

### 4.1. - TRONZADORA BETA-M

- R.P.M.: 2750 r.p.m.
- Tiempo de frenado del disco: 10 seg.
- Potencia del motor: 3 CV
- Tensión motor:  $220\text{V} \pm 5\%$
- Protector térmico (tipo lenteja):  $150^\circ\text{C}$
- Calibre eje disco: 30 mm
- Diámetro disco: 300 – 315 mm
- Máxima altura de corte: 78 mm (para discos  $\varnothing 300\text{mm}$ )  
86 mm (para discos  $\varnothing 315\text{mm}$ )
- Altura hasta la superficie de la mesa: 850 mm
- Dimensiones de la mesa: 657 x 900 mm
- Peso: 55 Kg
- Ruido aéreo emitido\*

$L_{WA}=104.1 \text{ dBA}_{\text{ref } 1\text{pW}}$  (medido)

$L_{WA}=107 \text{ dBA}_{\text{ref } 1\text{pW}}$  (bajo carga)

Medición conforme a la Norma EN ISO 3744:1996

## 4.2. - TRONZADORA BETA-T

- R.P.M.: 2800 r.p.m.
- Tiempo de frenado del disco: 10 seg.
- Potencia del motor: 4 CV
- Tensión motor: 220/380 V  $\pm$  5%
- Protector térmico (tipo lenteja): 150°C
- Calibre eje disco: 30 mm
- Diámetro disco: 300 - 315mm
- Máxima altura de corte: 78 mm (para discos  $\varnothing$ 300mm)  
86 mm (para discos  $\varnothing$ 315mm)
- Altura hasta la superficie de la mesa: 850 mm
- Dimensiones de la mesa principal: 657 x 900 mm
- Peso: 55 Kg
- Ruido aéreo emitido\*

$L_{WA}=112.5$  dBA  $_{ref 1pW}$  (medido)

$L_{WA}=115$  dBA  $_{ref 1pW}$  (bajo carga)

Medición conforme a la Norma EN ISO 3744:1996

\* "Los valores dados son niveles de emisión y no son necesariamente niveles que permitan trabajar con seguridad. Aunque existe una correlación entre los valores de emisión y los de exposición, dicha correlación no se puede utilizar de manera fiable para determinar si es preciso adoptar precauciones suplementarias. Los factores que influyen en los niveles reales de exposición de los trabajadores incluyen las características del local, otras fuentes de ruido, etc., es decir el número de máquinas y otros procesos próximos. Además, los niveles de exposición admisibles pueden variar de un país a otro. Sin embargo, esta información permite al usuario de la máquina hacer una mejor evaluación de riesgos"

## 5. - INSTALACIÓN

### 5.1. - HERRAMIENTAS PRINCIPALES

A continuación se describe una serie de herramientas básicas para el montaje y desmontaje de las máquinas.

- 0 DISCO:           - Llave plana 32 mm.  
                      - Llave allen 8mm.

- 0 RUEDAS:- 2 Llaves planas 10/11 mm.

## 6. - NORMAS DE USO

- La colocación del separador debe ser tal, que la distancia entre arista cortante del disco y el separador resultará 3/8 mm.
- El separador debe ser más fino que la entalla (la anchura de corte del disco 0.25/0.5 mm por el lado) y colocado en el plano del disco.
- Los dientes de la sierra del disco sin la cubrejunta de carburos sinterizados deben ser afilados y obtusos alternativamente a los lados desde el vértice sobre 1/3 de la altura (la inclinación debe resultar 0.3 mm por un lado).
- Está terminantemente prohibido trabajar con discos reventados, no afilados o con falta de algunos dientes.
- Se aconseja que durante el corte, los dientes del disco sobresalgan 10 mm sobre el material trabajado.
- El material trabajado debe ser empujado por la varilla de empuje.
- El protector del disco debe cubrir la parte de arriba de los dientes de la sierra.
- Está prohibido trabajar sin el protector del disco.
- La tronadora debe estar completamente equilibrada.
- La máquina debe estar en un buen estado técnico. En caso de averías se debe desenchufar la máquina y realizar una revisión con el objetivo de eliminarlas.
- Está prohibido utilizar la tronadora para otros fines que se salgan de las concretas funciones de la máquina.
- Está prohibido el manejo cerca de la máquina mientras esté girando el disco de corte.
- Recoger el serrín de la tabla de la mesa sólo después de haber desenchufado la tronadora.
- Para desmontar el protector del disco o cambiarlo se debe desenchufar la máquina.
- El operario que manipula la máquina debe utilizar cascos antiruidos.

## 7. - PUESTA EN MARCHA

Antes de utilizar la máquina deberá conocer las normas de seguridad e higiene en el trabajo.

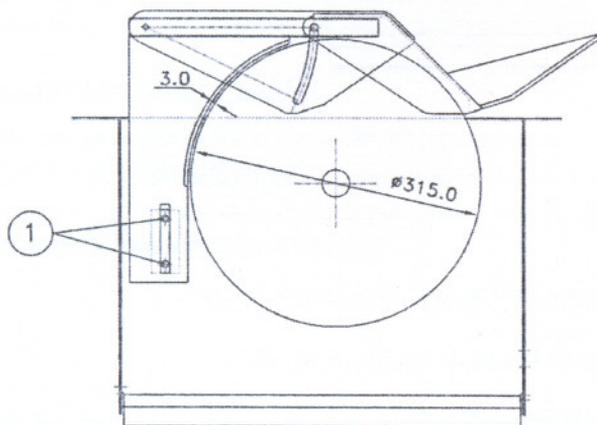
### 7.1. - CAMBIO DEL DISCO

- Desenchufar la tronzadora
- Abrir la tapa del protector inferior del disco.
- Poner la llave especial sobre el plato de amarre del disco.
- Quitar la tuerca (rosca a izquierda) del eje del motor.
- Quitar el plato de amarre del disco, y a continuación el disco.
- Para poner el disco, actuar en el orden inverso.
- Si hace falta, regular la cuchilla separadora.

### 7.2. - REGULACION DE LA CUCHILLA SEPARADORA.

#### 7.2.1. - DISCO DE Ø 315.

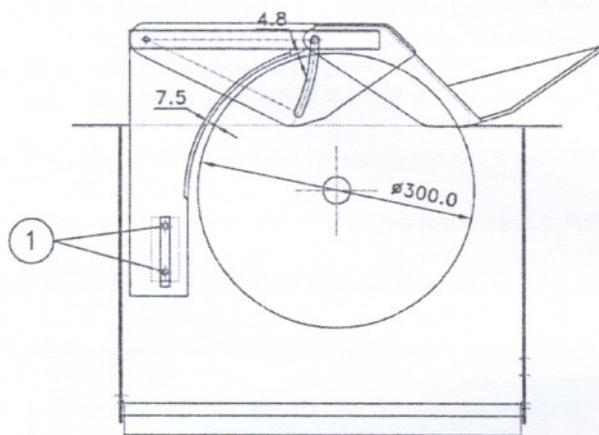
- Abrir la puerta del protector inferior del disco.
- Aflojar los tornillos M8 (1), con la llave 13.
- Desplazar la cuchilla sobre la ranura hacia arriba.
- Apretar los tornillos M8 (1).



Dibujo N°3: Posicionamiento de la cuchilla disco Ø 315.

### 7.2.2.-DISCO DE Ø 300.

- Abrir la puerta del protector inferior del disco.
- Aflojar los tornillos M8 (1), con la llave 13.
- Desplazar la cuchilla sobre la ranura hacia abajo.
- Apretar los tornillos M8 (1).



Dibujo N°4: Posicionamiento de la cuchilla disco Ø 300.

### 7.3. - DETERMINACIÓN DE LA ANCHURA DE CORTE.

- Aflojar la maneta de la guía de la regla de aluminio.
- Utilizando la regla graduada colocar la regla. Medir la distancia adecuada entre los dientes del disco y el listón de la regla.
- Apretar la maneta.