

TERMO DE GARANTIA

1 - A Ciamaq garante seus produtos contra eventuais defeitos de fabricação, pelo prazo de 6 meses, a contar da data de aquisição (constante na Nota Fiscal de compra).

2 - Vencido período de garantia, a Ciamaq prestará assistência técnica permanente, porém remunerada.

3 - Não estão cobertos pela garantia Ciamaq:

- Motor elétrico;
- Chave elétrica;
- Instalação elétrica até o equipamento;
- Componentes pneumáticos e eletrônicos.

Estes itens estão cobertos pela garantia dos seus fabricantes.

4 - A garantia não cobre danos causados por mau uso, imperícia, falta de manutenção bem como, o uso do equipamento para outros fins, aos quais, o mesmo não fora projetado.

5 - As peças que apresentarem defeitos de fabricação, durante o período de garantia, serão repostas ao cliente gratuitamente, bem como, a mão-de-obra necessárias para substituição. Entretanto, correrão por conta do cliente as despesas de alimentação, viagem, estada do técnico e frete das peças.

6 - Negligência: A visita do técnico da Ciamaq ou seu assistente será remunerada, em casos de comprovação de negligência na lubrificação ou no uso do equipamento. O valor cobrado será o correspondente ao valor de uma visita técnica vigente na data.

7 - Cessa a Garantia:

- Se o produto for modificado ou aberto por terceiros; se tiverem sido montadas peças fabricadas por terceiros; ou ainda, se o equipamento tiver sido consertado por pessoas não autorizadas.
- Não abrir o equipamento enquanto estiver no período da garantia.

8 - Na hipótese de ocorrer inadimplência no pagamento das parcelas devidas pelo cliente, retorno de cheques sem fundo ou quaisquer outras irregularidades desta natureza, o cliente terá seus direitos à garantia e assistência técnica automaticamente suspensos. Ocorrendo a posterior regularização do débito, não será admissível a prorrogação da validade da garantia, face a uma eventual possibilidade de desejo de compensação ou protelação por parte do cliente inadimplente Ciamaq.

Ciamaq

Ciamaq Indústria e Comércio Ltda.

Rua Rudolfo Odebrecht, 44 - B. Progresso - Rio do Sul - SC - 89.160-000

Fone/Fax: (47) 3521-0509

Site internet: www.ciamaq.com.br - e-mail: ciamaq@ciamaq.com.br

Ciamaq

AF 610

Afiadeira linear para Facas



A CIAMAQ se reserva o direito de alterar as características de seus equipamentos, sem aviso prévio, sempre visando a melhoria dos mesmos.

Foto meramente ilustrativa.

MANUAL DE INSTRUÇÕES

REBOLOS – ESPECIFICAÇÕES

Para cada tipo de aço, existe um tipo de rebolo, informamos abaixo os tipos de rebolos utilizados para aço rápido, aço carbono e wídia.

1) PARA AFIAÇÃO CÔNCAVA DE FACAS DE AÇO

Rebolo formato reto – óxido de alumínio branco – diâmetro 6" x 3/4" x 1.1/4" – grana 46 a 60.

2) PARA AFIAÇÃO RETA DE FACAS DE AÇO

Rebolo formato copo – óxido de alumínio branco – diâmetro 6" x 3" x 1.1/4" – grana 46 a 60.

Rebolo formato copo – óxido de alumínio branco – diâmetro 5" x 2.1/2" x 1.1/4" – grana 46 a 60.

Nota: Estes rebolos deverão ser retificados e balanceados.

3) PARA AFIAÇÃO DE FACAS DE WÍDIA

Rebolo diamantado diâmetro 6" furo 20mm formato 12A2 – ASD 150 – R100B69.

Nota: Montar o rebolo sobre a rosca do eixo.

INFORMAÇÕES TÉCNICAS

A afiadeira modelo AF 610 foi projetada para trabalhar a seco, com sistema de avanço manual realizado através do motor esmeril que corre com rolamentos sobre guias de grande durabilidade. Tem grande vantagem sobre outras afiadoras, pois seu mecanismo está bem protegido contra o pó do esmeril e por consequência o desgaste é bem menor.

A afiadeira foi desenvolvida para afiar facas de máquinas para madeira como desempenadeiras, desengrossadeiras, picadores e demais tipos. Afia facas de aço carbono, aço rápido e wídia de até 610 mm de comprimento, finas e grossas. Seu flange comporta rebolos retos e copos, o que permite uma afiação de facas retas e côncavas.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Motor trifásico: 3/4 Cv – 2 P – 220/380 V – 60 Hz.

Rotação do rebole: 3400 RPM.

Peso líquido aproximado: 70 Kg.

Afia facas de:

- Comprimento máximo de afiação: 610 mm.
- Espessura máxima da faca: 15 mm.
- Largura máxima da faca: 115 mm.

Acessórios opcionais:

- Dispositivo para afiar fresas modelo DFF 18.
- Dispositivo para afiar serras circulares modelo DS 600.
- Gabinete fechado com prateleira.
- Sistema de refrigeração.
- Motor monofásico: 3/4 Cv – 2 P – 110/220 V – 60 Hz.

Nota: Equipamentos especiais sob consulta.

Só aproxime novamente a faca no rebole, após o término da passada (quando parar de sair fagulhas).

Para afiar a faca, faça movimentos contínuos com o motor esmeril de um lado para outro, do início ao final da faca, não muito lentos e nem muito rápidos, para não aquecer a faca. Repita este processo até a afiação completa da faca.

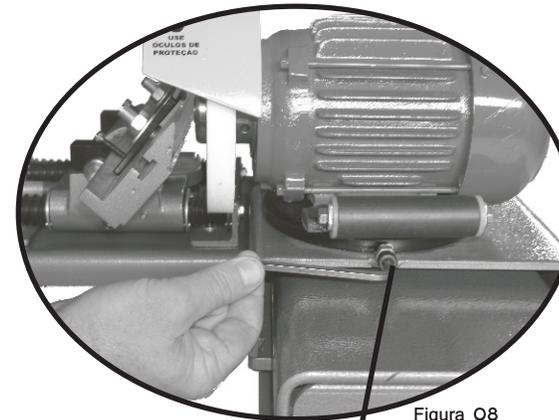


Figura 08

I

Para afiação de facas côncavas, solte o parafuso (I) (figura 08) e gire o motor até o grau desejado. Após, proceda ao aperto do parafuso. (Figura 09).

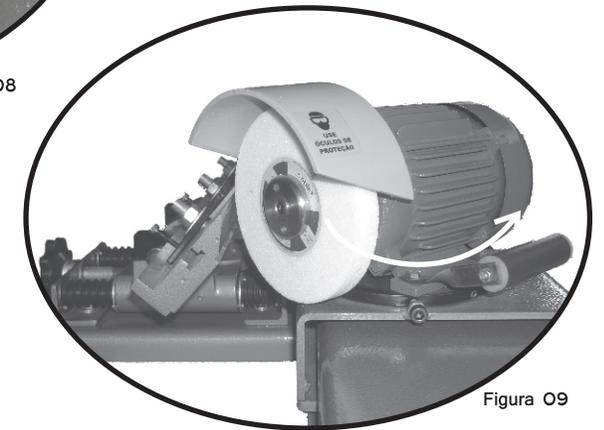


Figura 09

Após o término da afiação, tire a faca do suporte e verifique se a mesma está reta, caso isso não tenha ocorrido, significa que foi tirado muito material e provocou aquecimento, então é necessário tirar a pressão de corte da faca. Para isto, basta recolocar a faca no afiador e aproximá-la no rebole até que a mesma tenha um contato suave com o mesmo, dê 5 (cinco) a 6 (seis) passes e verifique se a faca ficou reta.

INSTRUÇÕES PARA AFIÇÃO DE FACAS

1 – MONTAGEM DO REBOLO

Retire a porca e o anel de compensação do eixo, encaixando o pino no furo existente no flange do rebolo e trave-o. Com a chave, afrouxe a porca, posicione o rebolo, recoloca a porca e faça o aperto. Conforme a *figura 01*.

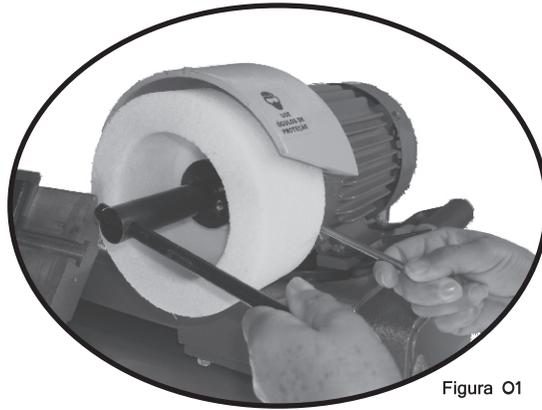


Figura 01

Nota: Quando for utilizar rebolo diamantado, deve-se recolocar o anel de compensação antes do rebolo.

2 – MONTAGEM DA FACA

Para colocar a faca no suporte afrouxe as porcas (A), levante as capas de fixação (B) e posicione a faca encaixando suas ranhuras nos parafusos de fixação (C), que podem ser deslocados através do canal existente no suporte. No caso da faca não possuir ranhuras utilize os parafusos (D) para compensar a espessura da faca, apertando-os apenas até encostar na base do suporte. Para finalizar a montagem da faca dê um leve aperto nas porcas (A) só para que a faca não se mova. (*Figura 02*).

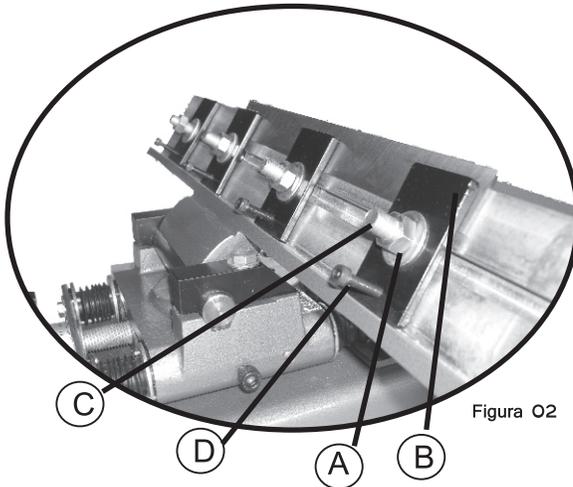


Figura 02

Nota: Cuidado para não apertar demais, para não danificar o canal do suporte.

3 – REGULAGEM DO GRAU DA FACA

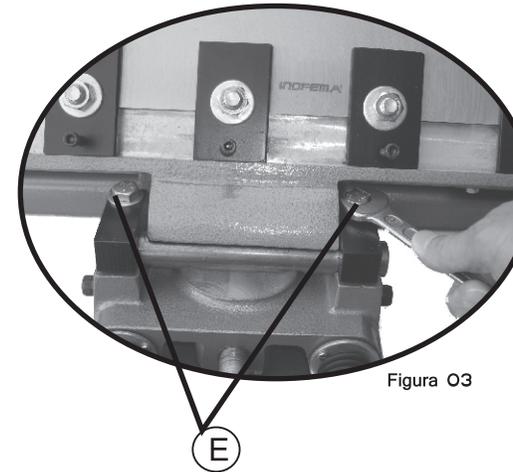


Figura 03

Depois de ter colocado a faca no suporte é necessário acertar o grau da faca, que não deve passar de 42°. O ideal é de 40 à 42°, pois se passar do grau, a madeira pega nas costas da faca e não dá corte. Para acertar o grau da faca utilize o rebolo como referência, solte os parafusos (E) (*figura 03*) e incline o suporte da faca em direção ao rebolo, avance com a roldana (F) para fazer o ajuste. Conforme a *figura 04*. Em seguida proceda ao aperto dos parafusos.

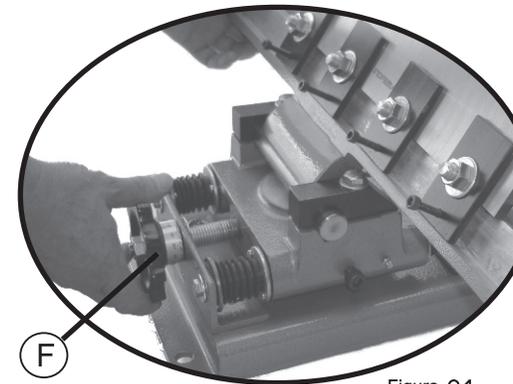


Figura 04

Depois de acertar o grau da faca, encoste uma das pontas da faca no rebolo. Em seguida, desloque o conjunto motor esmeril até encostar na outra ponta. Confira o alinhamento da mesma e o ajuste se necessário corrigindo a posição da faca no suporte. Se o meio da faca não estiver encostando na pedra, significa que a faca já está muito gasta, então afie as pontas até começar a pegar no meio da faca.

4- OPERAÇÃO

Regule a posição do motor esmeril através do parafuso (G) (figura 05), para que o rebolo tenha contato com a faca somente em uma de suas faces, na de entrada (lado esquerdo). (Figura 06).

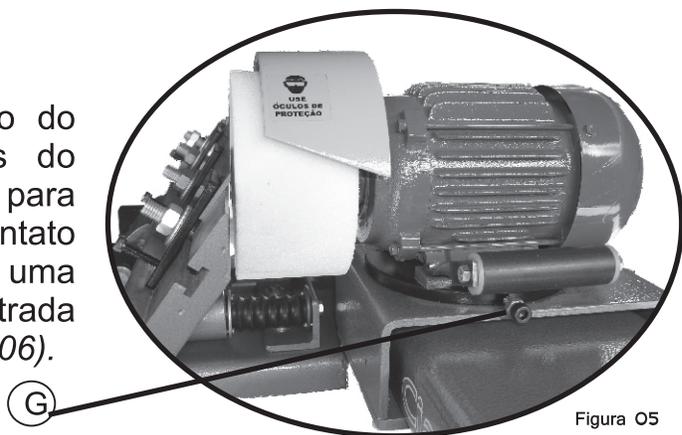


Figura 05

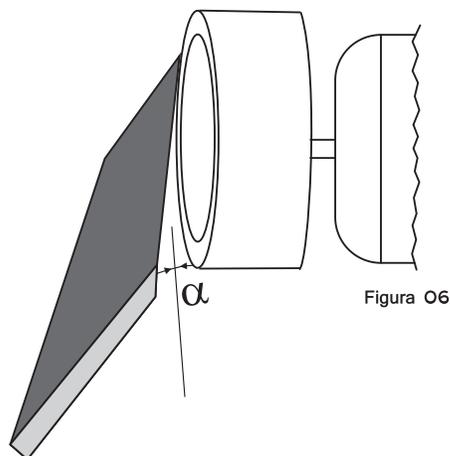


Figura 06

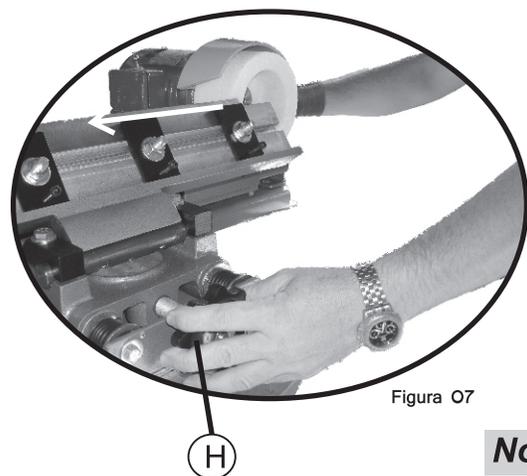


Figura 07

Através do conjunto do motor esmeril avance com o rebolo até o início da faca. Ligue o motor e aproxime a faca no rebolo com a roldana (H) (figura 7). Evite tirar muito material, isso pode causar um aquecimento no aço, tire aproximadamente 0,2 (dois décimos). Utilize um pincel com uma mistura de água e óleo solúvel C (na proporção de 30:1) e passe na faca a cada duas ou três passadas, para não aquecer.

Nota: Use óculos de proteção.

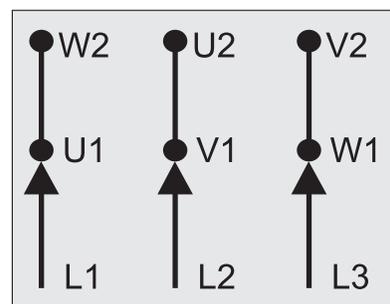
INSTALAÇÃO DA MÁQUINA

Para proceder a instalação do equipamento devem ser providenciados os seguintes itens:

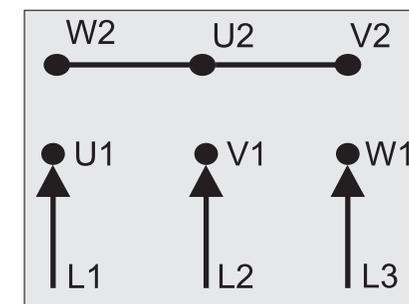
- Instalar o equipamento sobre base sólida e plana (por ex., uma bancada).
- ANTES DE EFETUAR A INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO NA REDE ELÉTRICA, VERIFICAR A VOLTAGEM DA REDE.
- Conexão elétrica trifásica 220 ou 380 volts.

ESQUEMA DE LIGAÇÃO ELÉTRICA

Verifique se a tensão da corrente indicada no adesivo que se encontra no cabo elétrico da máquina corresponde à da sua rede local. Se não corresponder, siga o esquema de ligação apropriado à tensão da rede local, ou contate assistência técnica.



Ligação em 220 V



Ligação em 380 V

MANUTENÇÃO

- Mantenha o local de trabalho sempre limpo e organizado.
- Limpe a máquina após a utilização da mesma.
- Fazer a limpeza da pedra, sempre que estiver muito suja.
- A cada 80 horas de trabalho, lubrifique o equipamento nas graxeiras (**J**) existentes no equipamento. São 2 (duas) posições. (Figura 10).
- Não utilize produtos corrosivos e abrasivos nas sanfonas de borrachas (**K**) (figura 10), como thinner, querosene, gasolina etc.

Os 2 (dois) parafusos (**L**) (figura 10), servem para retirar o jogo (folga) nos eixos, caso isso ocorra.

RECOMENDAÇÕES PARA SUA SEGURANÇA

- Nunca deixe de usar óculos de proteção, na afiação e na limpeza da pedra.
- Não deixe pessoas inexperientes trabalharem com a máquina.
- Para passar o pincel com a mistura de água e óleo solúvel C na faca, posicione o motor esmeril para o lado direito ou esquerdo, longe da faca, e desligue a máquina.
- Mantenha sua máquina sempre desligada da chave geral quando estiver fora do expediente, ou fazendo limpeza e manutenção da mesma.

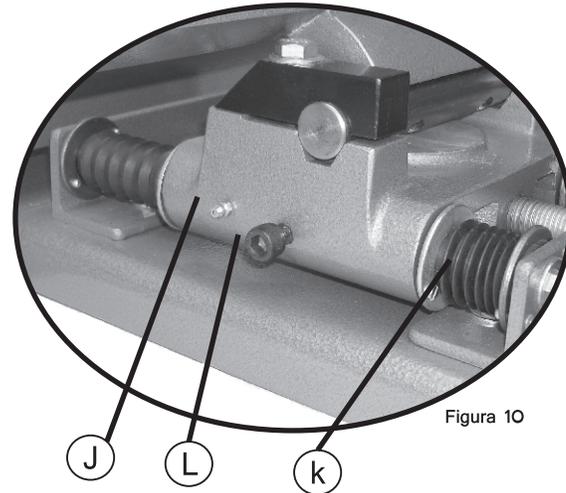


Figura 10

AO CLIENTE

Pensando na satisfação de seus clientes, a Ciamaq entrega mais um produto desenvolvido com o máximo de qualidade e tecnologia, buscando sempre facilitar e aperfeiçoar seu sistema de trabalho.

Para atingir esse objetivo, elaboramos este Manual de Instalação e Operação, auxiliando-o com instruções necessárias para que você disponha de um perfeito funcionamento de seu AF 610. Para usufruir de todo seu potencial, basta ler atentamente este manual e seguir as orientações dadas. Se após ler o manual ainda restar alguma dúvida, fale conosco através do nosso telefone: (0+xx+47) 3521-0509, de segunda a sexta, no horário comercial.

À Ciamaq Indústria e Comércio Ltda. reserva-se o direito de alterar ou aperfeiçoar qualquer peça ou agregado das máquinas, a qualquer momento, sem aviso prévio, e sem que a Ciamaq ou seus credenciados se envolvam em responsabilidade ou compromisso de qualquer natureza para com o comprador de nossos produtos anteriormente fabricados.