

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

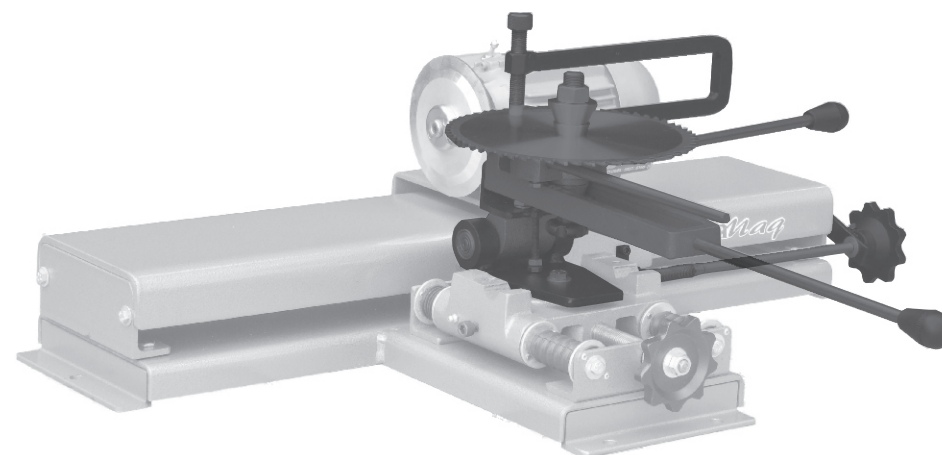
Fone/Fax: (47) 3521-0509

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

Ciamaq

DS 600

Dispositivo para afiar serras circulares



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

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 DS 600. 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.

Complete a operação repetindo os passos 5 e 6 da AFIANÇA FRONTAL DA SERRA, observando o perfil do dente (*figura 26*) para determinar o tipo de face do dente e o passo necessário para uma afiação correta de cada tipo de serra.

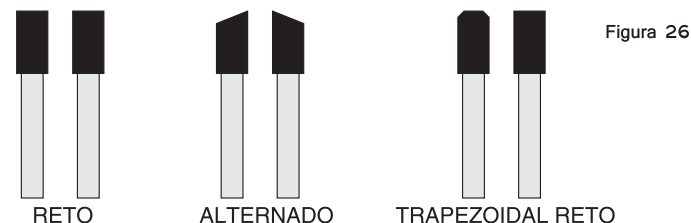


Figura 26

Nota: Em caso de dúvidas consulte o folheto do fabricante da serra.

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 AFIANÇA DE SERRAS DE AÇO

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

2) PARA AFIANÇA DE SERRAS DE WÍDIA

Rebolo diamantado – diâmetro 6" formato 4A2 x 1,5 furo 20 mm.

MONTAGEM DO DISPOSITIVO DS 600

Solte os parafusos **(A)** (figura 01) e retire o conjunto do suporte para facas. Na mesma base, fixe o dispositivo para afiar serras através do parafuso **(B)** Conforme a figura 02.

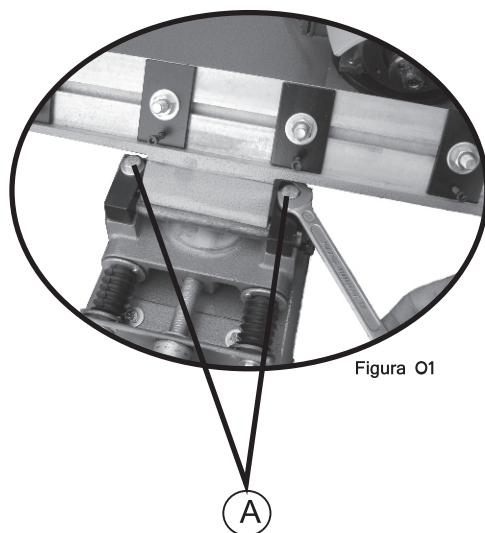


Figura 01

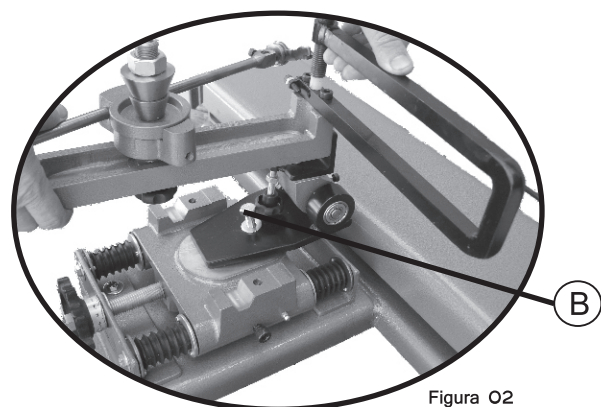


Figura 02

Afrouxe o parafuso **(C)** (figura 03) e gire o motor em sentido horário até 90° (figura 04), após o ajuste proceda ao aperto do parafuso.

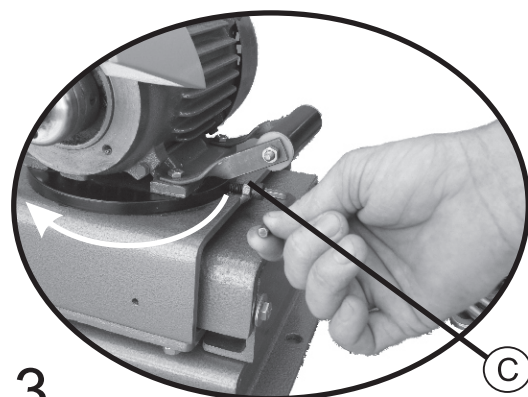


Figura 03

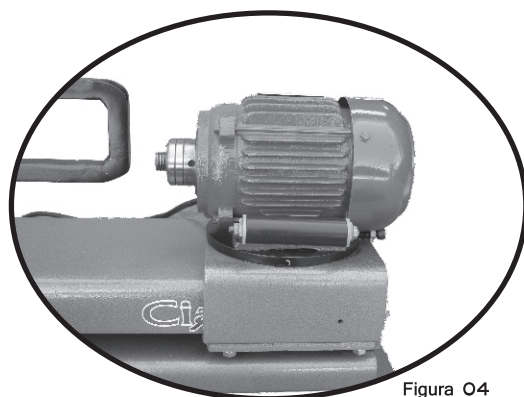


Figura 04

6 – OPERAÇÃO

Avance a serra contra o rebolo através da alavanca **(R)** (figura 21). Certifique-se de que os mesmos estão afastados um do outro.

Ligue o motor e aproxime a serra no rebolo através da roldana **(S)** (figura 21), Caso o rebolo esteja muito afastado da serra, utilize a roldana **(T)** (figura 22) para aproximar.

Proceda a afiação do dente que esta posicionado. Em seguida, avance outro dente com o auxílio da alavanca da catraca **(U)** (figura 22), tomando sempre o cuidado para que a catraca não toque no rebolo, deixando-a sempre no dente anterior.

Repita este processo até a afiação completa dos dentes.

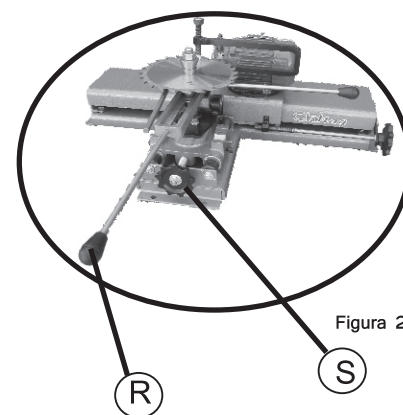


Figura 21

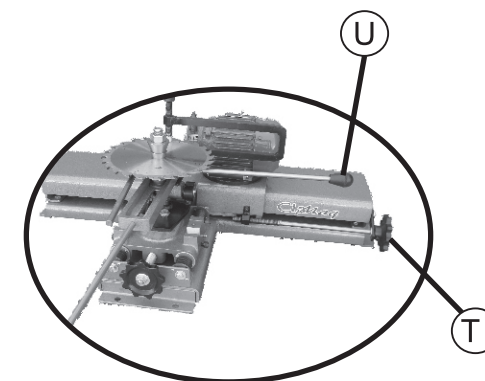


Figura 22

AFIAÇÃO FRONTAL DOS DENTES DA SERRA

1 – MONTAGEM DO REBOLO

Retire a porca e o anel de compensação do eixo. Para retirar a porca, encaixe o pino no furo existente no flange do reboło e trave-o. Com a chave afrouxe a porca, posicione o reboło, recoloque a porca e faça o aperto. Conforme a *figura 09*.

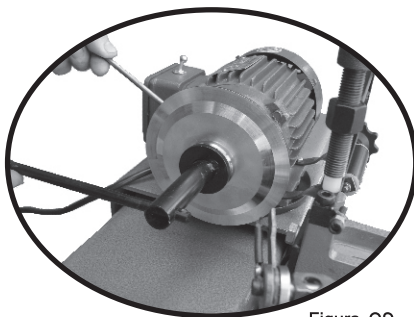


Figura 09

Nota: No caso de serras de wídia, o lado diamantado do reboło fica virado para o lado do motor e não é necessário retirar o anel de compensação, pois ele serve de apoio para o reboło.

2 – MONTAGEM DA SERRA

Retire a porca (H) e os cónicos (I) (*figura 10*) e posicione a serra no eixo. Selecione o cónico, conforme o tamanho do furo da serra e recoloque o mesmo com a porca. Após proceda ao aperto da serra (*figura 11*).

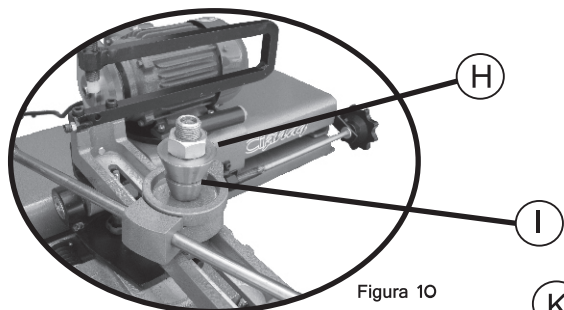


Figura 10

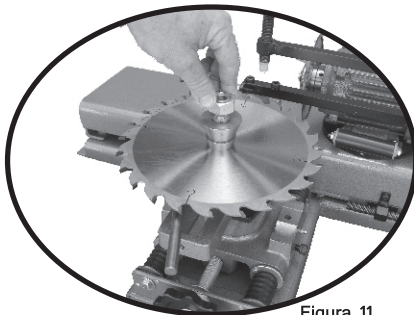


Figura 11

Para aproximar a serra no reboło, regule o parafuso de fixação da mesa da corredeira (J), de modo que a serra se apóie a trava (K) sendo que a wídia deverá estar livre. Conforme a *figura 12*.

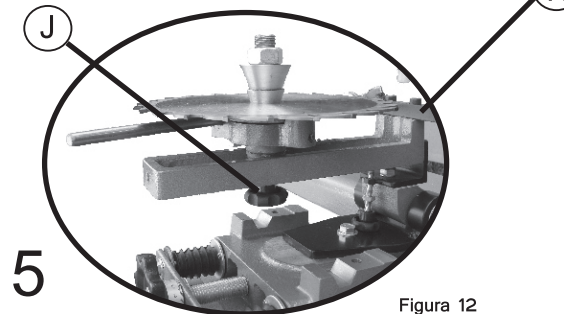


Figura 12

5

Em seguida, ajuste com a roldana (L) (*figura 13*), de forma a não permitir que, com o avanço do cabeçote onde a serra esta montada, faça o reboło encostar no corpo da mesma.

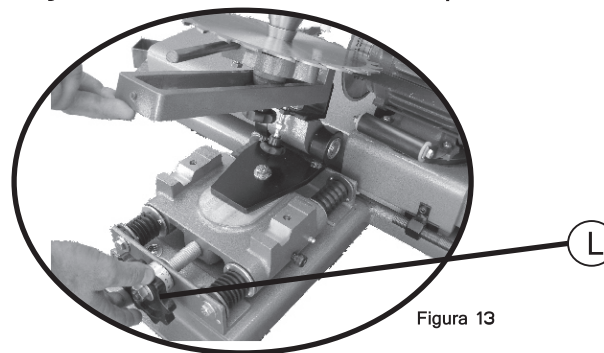


Figura 13

3 – REGULAGEM DO ENCOSTO DA SERRA

Ajuste o encosto com o parafuso (M) (*figura 14*), de forma a garantir que a serra gire livremente, sem folga.

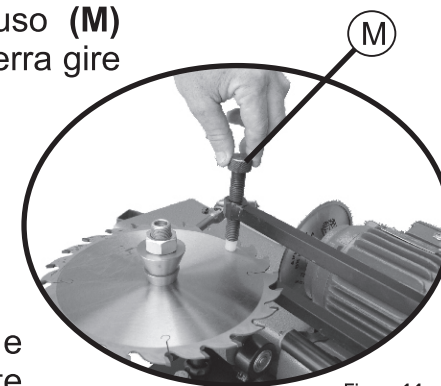


Figura 14

4 – REGULAGEM DO ÂNGULO DE AFIAÇÃO DA SERRA

Solte o parafuso (N) (*figura 15*) e regule o ângulo (α) de incidência do dente da serra para avanço sobre o reboło. Conforme a *figura 16*. Após o ajuste, proceda ao aperto do parafuso (N).

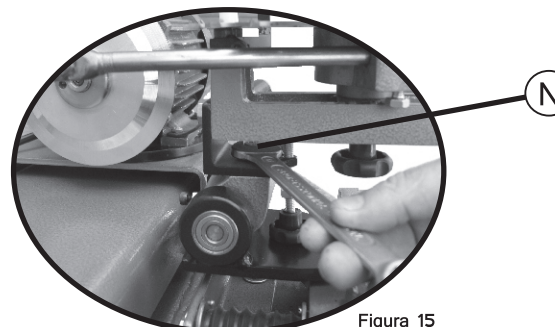


Figura 15

6

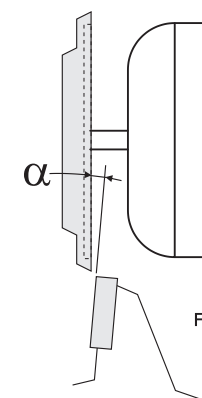


Figura 16

5 – REGULAGEM DA DIVISÃO DOS DENTES

Regule a vareta da catraca, soltando o parafuso **(O)** (figura 17) e posicione a catraca na base do dente, determinando o raio adequado entre os dentes da serra.

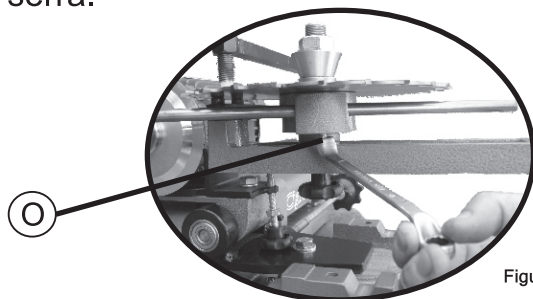


Figura 17

Observe que a chapa da catraca deverá ser posicionada abaixo do dente, conforme indicado na (figura 18). Regule a altura da catraca, soltando o parafuso **(P)** (figura 19), após o ajuste proceda ao aperto do parafuso.

O rebolo não poderá tocar na base do sulco do dente, caso o dente ultrapasse o limite desejado, faça a regulagem através da roldana reguladora **(Q)** (figura 20).

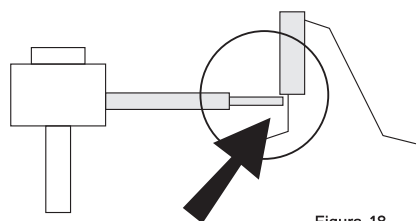


Figura 18

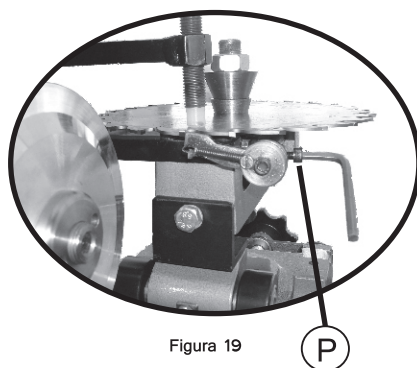


Figura 19

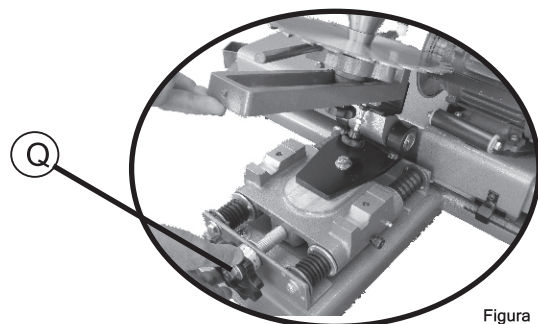


Figura 20

É necessário também retirar a proteção do rebolo **(D)** para afiação de serras, para isto basta soltar os parafusos **(E)** (figura 05).

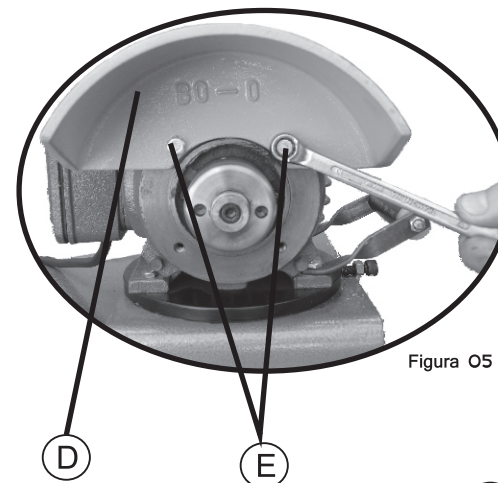


Figura 05

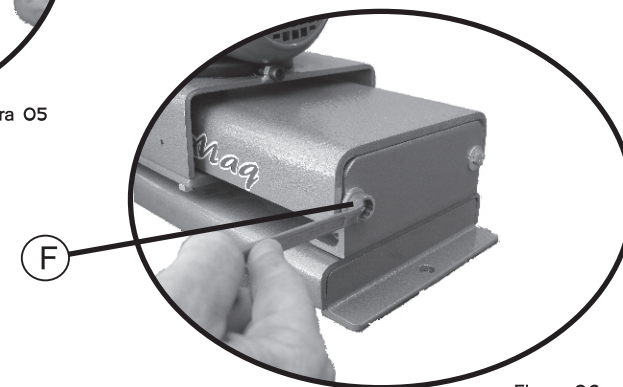


Figura 06

Em seguida retire o parafuso **(F)** (figura 06), que fica na lateral direita da afiadeira e o utilize para fixação do fuso do dispositivo (figura 07), a outra extremidade do fuso deve ser fixada com o parafuso **(G)** (figura 08), no furo existente no suporte do motor. Após apertar ambos os parafusos.

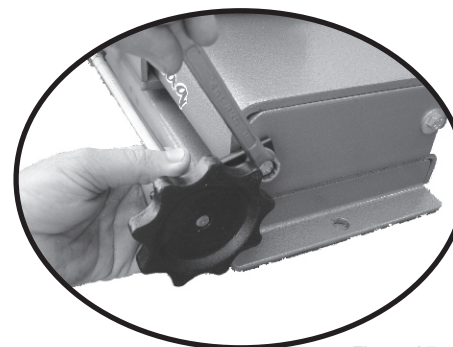


Figura 07

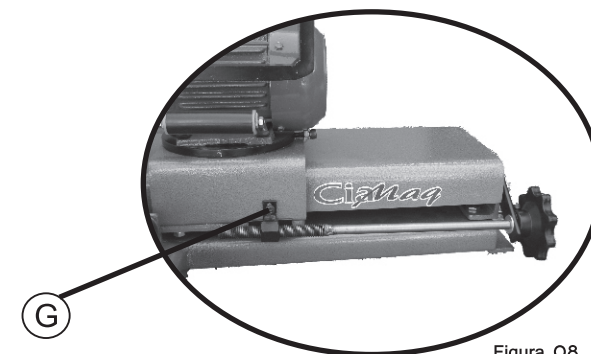


Figura 08

AFIAÇÃO SUPERIOR DOS DENTES DA SERRA

Repita os passos 1, 2 e 3 da preparação para AFIAÇÃO FRONTAL DA SERRA, observando que o rebolo deverá ser montado invertido em relação a afiação frontal, ou seja, com o diamante para o lado de fora.

1 - REGULAGEM DO ÂNGULO DE AFIAÇÃO DA SERRA

Solte o parafuso **(V)** (figura 23) e regule o ângulo (α) de incidência do dente da serra para avanço sobre o rebolo (figura 24).

Após o ajuste, proceda ao aperto do parafuso **(V)**. (figura 23).

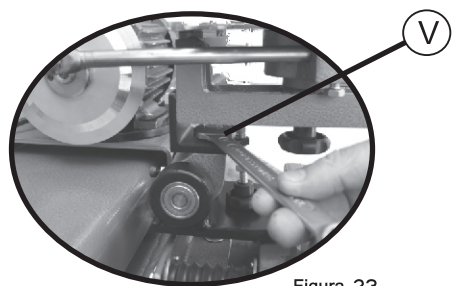


Figura 23

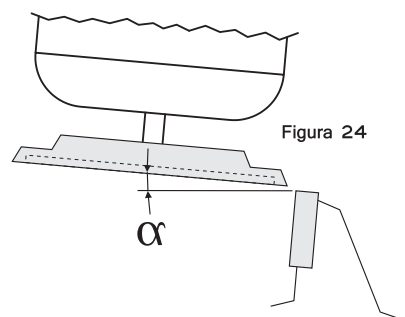


Figura 24

Se for necessário, ajuste o ângulo do perfil dos dentes da serra, soltando o parafuso **(X)** e posicionando o conjunto da serra em função do tipo da serra a ser afiada. Conforme a figura 25.

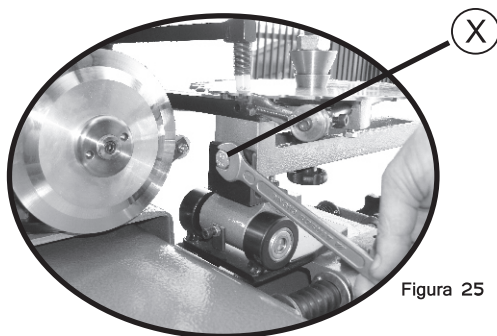


Figura 25

INFORMAÇÕES TÉCNICAS

Para utilizar o dispositivo DS 600 o mesmo deve ser acoplado em uma afiadeira para facas modelo AF 610 ou em uma afiadeira para facas e serras modelo AFS 600.

O dispositivo foi desenvolvido para afiar serras circulares utilizadas em máquinas para madeira como destopadeiras, serras circulares entre outras. Afia tanto a parte frontal como a superior e a trapezoidal de serras circulares de aço rápido, aço carbono e wídia com diâmetro de 150 a 600 mm.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Afia serras circulares de:

- Diâmetro mínimo: 150 mm.
- Diâmetro máximo: 600 mm.