



*Poniendo el Estándar Con las Rectificadoras
Más Valiosas del Mundo.*

605
ACCU - AFILADO
RECTIFICADORA DE
SEGADORA DE CARRETE
ÍNDICE-AUTO
GIRO / ALIVIO

Este libro consiste de dos manuales:

El MANUAL DE OPERADORES que contiene toda la información en operar y hacer mantenimiento diario en este equipo.

El MANUAL de ASAMBLEA y de SERVICIO que es usado por el departamento de mantenimiento para instalar el equipo y hacer todo mantenimiento excepto por mantenimiento diario.



Poniendo el Estándar Con las Rectificadoras Más Valiosas del Mundo.

Somos cometidos a:

Proporcionar apoyo superior al cliente, entrenamiento, y servicio.

La fabricación de los productos más altos en calidad a un valor sin igual.

Poner el estándar de la industria invirtiendo en la innovación tecnológica del producto.

Fabricando productos especialmente diseñados para mantener las especificaciones originales de fabricaciones de equipo.

Actuar recíprocamente y apoyar a todos los fabricantes originales del equipo.

605
ACCU - AFILADO
RECTIFICADORA DE
SEGADORA DE CARRETE
ÍNDICE-AUTO
GIRO / ALIVIO

MANUAL DEL
OPERADOR



ADVERTENCIA

Lea y comprenda a fondo este manual antes de operar el equipo y preste atención especialmente a las instrucciones de Advertencia y Seguridad.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



Se incluyen en este manual **Símbolos de Atención de Seguridad** para alertarlo de posibles **Riesgos para la Seguridad**. Cada vez que vea estos símbolos, siga las instrucciones indicadas por ellos.



El **Símbolo de Advertencia** identifica instrucciones o procedimientos especiales de seguridad que, de no seguirse correctamente, podrían resultar en lesiones personales, o pérdida de la vida.

El **Símbolo de Precaución** identifica instrucciones o procedimientos especiales que, de no observarse estrictamente, podrían resultar en daño o destrucción de equipos.

- 1. MANTENGA LOS PROTECTORES EN SUS LUGARES** y en condiciones operativas.
- 2. QUITÉ Llaves Y DEMÁS HERRAMIENTAS.**
- 3. MANTENGA LIMPIA EL ÁREA DE TRABAJO.**
- 4. NO USE EN UN AMBIENTE PELIGROSO.** No use la rectificadora en lugares húmedos o mojados ni la esponja a la lluvia. La rectificadora es sólo para el uso interior. Mantenga bien iluminada el área de trabajo.
- 5. MANTENGA ALEJADOS A LOS VISITANTES.** Todos los visitantes deben permanecer a una distancia segura del área de trabajo.
- 6. DISEÑE EL ÁREA DE TRABAJO A PRUEBA DE NIÑOS,** con candados y llaves maestras.
- 7. NO FUERCE LA RECTIFICADORA.** Hará el trabajo mejor y más seguro si se usa según se especifica en este manual.
- 8. USE LA HERRAMIENTA CORRECTA.** No fuerce la rectificadora ni ningún accesorio para hacer un trabajo para el cual no ha sido diseñada.
- 9. USE LA INDUMENTARIA ADECUADA.** No use ropa floja, guantes, corbatas ni joyas que podrían engancharse en las piezas móviles. Se recomienda el uso de calzado antideslizante. Cúbrase el cabello largo con un gorro protector.
- 10. USE SIEMPRE GAFAS DE SEGURIDAD.**
- 11. ASEGURE SU TRABAJO.** Acerciore que la unidad cortante se abrocha seguramente con las abrazaderas suministradas antes de operar.
- 12. NO PIERDA EL EQUILIBRIO PARA ALCANZAR ALGO.** Mantenga en todo momento el equilibrio y la posición segura.
- 13. EFECTÚE EL MANTENIMIENTO CUIDADOSO DE LA RECTIFICADORA.** Siga las instrucciones en la sección de este manual de lubricación y el mantenimiento preventivo.
- 14. DESCONECTE LA ENERGÍA ANTES DE DAR SERVICIO TÉCNICO,** o cuándo cambie la rueda de rectificar.
- 15. REDUZCA EL RIESGO DE ARRANQUE ACCIDENTAL.** Asegúrese que el interruptor esté en posición de apagado (OFF) antes de conectar la rectificadora.
- 16. USE LOS ACCESORIOS RECOMENDADOS.** Consulte el manual para los accesorios recomendados. El uso de accesorios inadecuados puede causar riesgo de lesiones personales.
- 17. CHEQUEE LAS PIEZAS DAÑADAS.** Repare o reemplace la barrera protectora u otra pieza que esté dañada o que no desempeñe la función para la cual fue diseñada.
- 18. NUNCA DEJE LA RECTIFICADORA PRENDIDA EN DESATENTO. APÁGELA.** No deje a la rectificadora hasta que llegue a una parada completa.
- 19. CONOZCA SU EQUIPO.** Lea este manual con suma atención. Aprenda la aplicación y limitaciones de su equipo y también los riesgos potenciales específicos.
- 20. MANTENGA TODAS LAS CALCOMANÍAS DE SEGURIDAD LIMPIAS Y LEGIBLES.** En caso de daño o ilegibilidad de las calcomanías de seguridad por cualquier motivo, cámbielas de inmediato. Remítase a las ilustraciones de las piezas de reemplazo que figuran en el Manual de Servicio Técnico para ubicar bien e informarse de los números de parte de las calcomanías de seguridad.
- 21. NO OPERE LA RECTIFICADORA CUANDO ESTÉ BAJO LA INFLUENCIA DE DROGAS, ALCOHOL O MEDICACIÓN.**

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



EL USO IMPROPIO DE LA RUEDA RECTIFICADORA PUEDE CAUSAR ROTURAS Y LESIONES GRAVES.

La operación de rectificado es segura si se siguen algunas reglas básicas que se mencionan a continuación y que están basadas en el material contenido en el Código de Seguridad ANSI B7.1 para el “Uso, Cuidado y Protección de Ruedas Abrasivas”. Para su seguridad, le sugerimos que se beneficie de la experiencia de los demás y observe dichas reglas.

SÍ

1. **MANIPULE Y GUARDE** siempre las ruedas con sumo **cuidado**.
2. **INSPECCIONE VISUALMENTE** todas las ruedas antes del montaje para verificar que no estén dañadas.
3. **VERIFIQUE LA VELOCIDAD DE LA MÁQUINA** en función de la velocidad operativa de seguridad máxima establecida, marcada en la rueda.
4. **CONTROLE LAS BRIDAS DE MONTAJE** a fin de que tengan el mismo diámetro y que éste sea el correcto.
5. **UTILICE SECADORES DE MONTAJE** cuando se entregan con las ruedas.
6. **ASEGÚRESE QUE EL SOPORTE DE PIEZA** esté bien ajustado.
7. **USE** siempre **UNA COBERTURA PROTECTORA DE SEGURIDAD** que cubra, por lo menos, la mitad de la rueda rectificadora.
8. **PERMITA QUE LAS RUEDAS RECIÉN MONTADAS** funcionen a la velocidad operativa, con el protector en su lugar durante, por lo menos, un minuto antes de la operación de rectificado.
9. **USE** siempre **GAFAS DE SEGURIDAD** o algún tipo de protección para la vista durante la operación de rectificado.

NO

1. **NO** use una rueda agrietada ni una que **SE HA CAÍDO** o que está dañada.
2. **NO FUERCE** una rueda para que encaje en la máquina **NI ALTERE** el tamaño del orificio de montaje. Si la rueda no encaja en la máquina, busque otra que sí.
3. **NO EXCEDA** nunca **LA VELOCIDAD OPERATIVA MÁXIMA** establecida para la rueda.
4. **NO** use bridas de montaje sobre las cuales las superficies de los rodamientos **NO QUEDEN LIMPIAS, PLANAS Y SIN REBABAS**.
5. **NO APRIETE EXCESIVAMENTE** la tuerca de montaje.
6. **NO** efectúe el rectificado del **LADO DE LA RUEDA** (para excepciones, consulte el Código de Seguridad B7.21).
7. **NO** arranque la máquina mientras que el **PROTECTOR DE RUEDA** no esté en posición.
8. **NO ATASQUE** la pieza de trabajo contra la rueda.
9. **NO SE PARE DIRECTAMENTE ENFRENTA** de una rueda rectificadora cada vez que arranque una rectificadora.
10. **NO FUERCE EL RECTIFICADO** de modo tal que el motor disminuya notablemente la velocidad o que se caliente la pieza de trabajo.



EVITE INHALAR EL POLVO generado por las operaciones de rectificado y corte. La exposición al polvo puede causar enfermedades respiratorias. Use respiradores, gafas de seguridad o máscaras e indumentaria de protección aprobadas por NIOSH o MSHA. Proporcione la ventilación adecuada a fin de eliminar el polvo o de mantener el nivel de polvo por debajo del Valor Mínimo de polvo perjudicial clasificado por la OSHA.

CONOZCA SU RECTIFICADORA

Esta máquina ha sido diseñada **SÓLO** para el rectificado de cuchilla del carrete de segadora de carrete. Cualquier otro uso podría causar lesiones personales y anular la garantía.



Para asegurar la calidad y seguridad de su máquina y mantener la garantía, usted **DEBE** usar piezas de reemplazo de fabricantes de equipos originales y encargar toda reparación a un profesional calificado.



Para poder operar este equipo, **TODOS** los operadores deben estar debidamente capacitados.

No use aire comprimido para limpiar el polvo de rectificado de la máquina. Este polvo puede causar lesiones personales y daño al equipo.

Mecanismos de fijación de carrete ajustable para la facilidad de instalación. Dos vice grips de cadena son incluidos para asegurar cualquier tamaño de rodillo.

Carrete vertical y horizontal positivo ajustes para la alineación rápida del carrete en la máquina.

Calibre de preparación del indicador de esfera para alinear los carretes con exactitud a .001".

Panel de control accesible con interruptores independientes para el motor de rectificar, recorrido del carro con mando de velocidad variable, impulso de giro con mando de velocidad variable, y un botón de paro de seguridad.

Alimentación positiva y ajuste de altura para el posicionamiento exacto del carrete y levantamiento de metal medido.

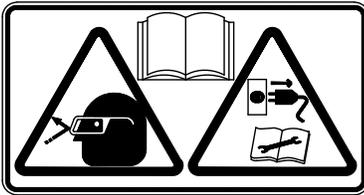
Interruptor de recorrido electro-magnético para ajustar fácilmente el largo del recorrido.

FIG. 1

ESPECIFICACIONES

Interruptores de recorrido	Estado sólido, no-contacto interruptores de proximidad
Recorrido del carro	45"[115 cm]
Anchura total	79.5"[202 cm]
Altura total	83"[211 cm]
Profundidad total	48.5"[124 cm]
Peso	1290 lbs[585 kg]
Construcción de base	Base de acero soldada precisión mecanizada con refuerzo pesado
Rieles del carro	Rectificado a precisión, acero endurecido de 1.000 Dia. [25.4 mm]
Motor del cabezal de rectificar.....	3/4 CV a 60 HZ, 5/8 CV a 50 HZ, 3450 RPM a 60 HZ, 2875 RPM a 50 HZ
Elevador	Capacidad de 400 lbs. [180 kg]
Impulso de giro	Velocidad variable reversible 0-380 RPM CC engranaje de motor .20 CV
Nivel de sonido	Más de 75 DbA, menos de 95 DbA
Recorrido auto.....	Cojinete de pelota sin rosca de rodillo de impulso con protección de sobrecarga construido
Cabezal de rectificar	Cabezal con 90 grados de rotación con ubicaciones de pasador de cierre para rectificar cuchillas de base
Cubiertas de riel	Fuelles telescopicos
Sistema de control.....	Impulso de giro reversible con velocidad del giro variable o torsion de alivio variable
Sistema de control	Interruptores de interrumpir de seguridad de la puerta y mando de velocidad de recorrido variable

CONOZCA SU RECTIFICADORA (Cont.)



Símbolo que indica leer el manual del operador, usar gafas de seguridad y desconectar la energía antes de dar servicio técnico.



Símbolo que indica que los visitantes se mantengan a una distancia segura de la máquina.



Símbolo que indica un objeto filoso que causará lesiones graves.



Símbolo para superficie caliente que podría causar quemaduras.



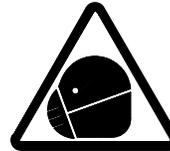
Símbolo de precaución que se relaciona con las rpm del motor y las rpm mínimas de seguridad de la rueda rectificadora.



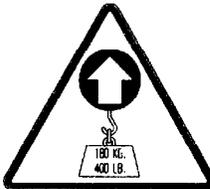
Símbolo que identifica un panel, cubierta o área que aloja componentes eléctricos vivos.



Símbolo que indica protección de audición cuando se opere ésta máquina.



Símbolo que indica que los operarios y gente en la proximidad cercana deben llevar mascarillas de respiración o tener sistemas adecuados de ventilación.



Símbolo para la capacidad máxima del peso para el guinche.



Símbolo que indica mantener la gasolina y los inflamables alejados de la rectificadora, pues ésta opera con gran cantidad de chispas.

ADVERTENCIA

PRE-REGULADO DE FÁBRICA, LUZ DE DESENGANCHE INDICA VOLTAJE BAJO ENTREGADO A LA RECTIFICADORA.

RELÉ DE VOLTAGE BAJO

La rectificadora viene equipada con un relé de voltage bajo pre-regulado de fábrica a 100 V de CA. Si la línea de suministro de energía no envía una corriente de 100 V de CA bajo carga, el relé se abrirá y disparará al arrancador. Si eso sucede, su línea de suministro de energía no es la adecuada y deberá corregirla para poder seguir usando la rectificadora.

MANTENIMIENTO DIARIO POR OPERADOR

Diariamente, limpie la rectificadora con un trapo en todas las áreas.

Diariamente, remueva todos los granos de rectificado del cabezal de rectificar y área del fuelle.

Diariamente, inspeccione la rectificadora por cierres o componentes flojos y apriete.

En caso de hallar piezas dañadas o defectuosas, comuníquese con el Departamento de Mantenimiento de su compañía.



NO USE AIRE COMPRIMIDO PARA LIMPIAR EL POLVO DE RECTIFICADO DE LA RECTIFICADORA.

CONOZCA SU RECTIFICADORA (Cont.)

CONOZCA SU MÁQUINA

Lo siguiente es una explicación de los componentes de la máquina que usted estará usando al preparar los carretes para rectificar en su nueva rectificadora de giro. Usted debe familiarizarse con cada parte ya que esta rectificadora se ha diseñado para rectificar de giro y alivio casi cada tipo y marca de segadoras de carrete disponibles hoy. Un ajuste de los varios aparatos será necesario para los tipos diferentes de carretes.

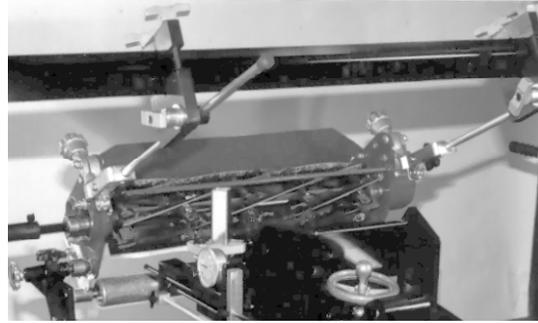


FIG. 2

ASAMBLEA DE LA ABRAZADERA DE SEGADORA DE ARRIBA

Cada assembly de la abrazadera de segadora consiste en dos abrazaderas de barra rectangulares (superior e inferior), que también contiene aparatos para sostener ajustables en que se pone las abrazaderas de la segadora. Estas abrazaderas se posicionarán en la barra cuadrada de arriba como mostrado en FIG. 2 y FIG. 3. Se han diseñado para cerrar en su lugar y sin movimiento durante el procedimiento de rectificar. Incluido son dos tamaños de labios de abrazadera, normalmente el más pequeño se usará. También incluido son dos juegos de varas de abrazadera. Debido a la interferencia potencial con las puertas delanteras nosotros proporcionamos dos varas de abrazadera largas y dos cortas.

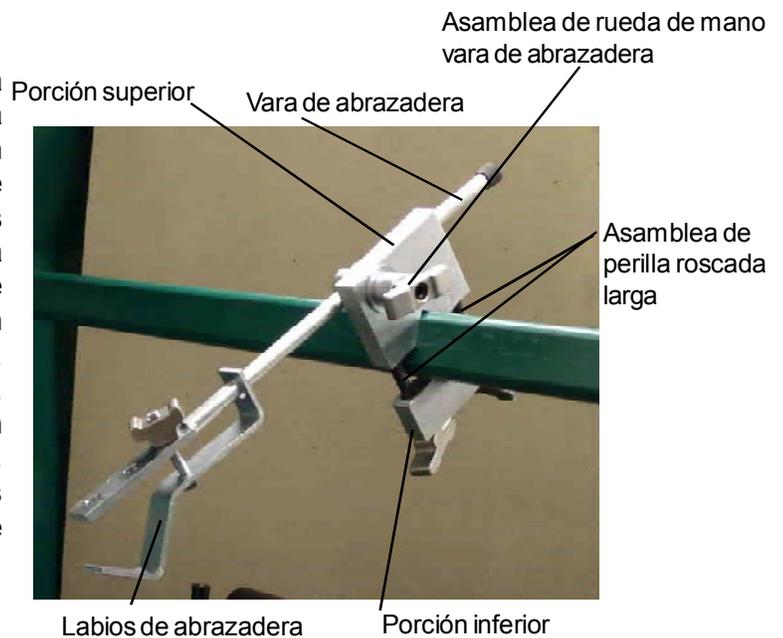


FIG. 3

APOYOS DE RODILLO

Hay dos apoyos de rodillo que se montan a la barra de la montura cuadrada para que la "V" enfrente a la parte de atrás de la máquina y el desplazamiento pueda montarse alto como se enseña o bajo. Las escuadras del rodillo también pueden enfrentarse hacia arriba o con el desplazamiento ya sea hacia adelante o hacia atrás. Vea FIG. 4.



FIG. 4

! LAS PERILLAS DURAS EN LA BARRA CUADRADA DEBEN SER MUY APRETADAS O EL CARRETE PUEDE SOLTARSE CAUSANDO UN RETIFICADO DE CALIDAD POBRE.

CONOZCA SU RECTIFICADORA (Cont.)

ESCUADRAS DE MONTURA DE CENTRO

Las escuadras de montura de centro consisten en una escuadra del centro estacionaria y una escuadra del centro ajustable. La escuadra estacionaria normalmente será usada en el lado de mano derecho de la barra de montura al enfrentar la posición cargante del carrete. Vea FIG. 5. Estos accesorios de centrado se usan principalmente en las segadoras greens y equipo de enganche de cuchilla de base **OPCIONAL** 6000555.

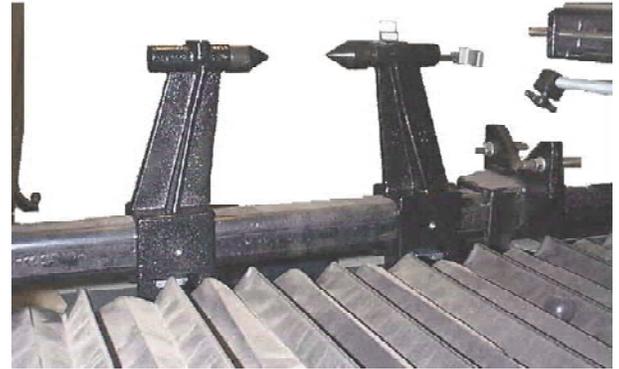


FIG. 5

ESCUADRAS DE TIRÓN MÚLTIPLE OPCIONAL

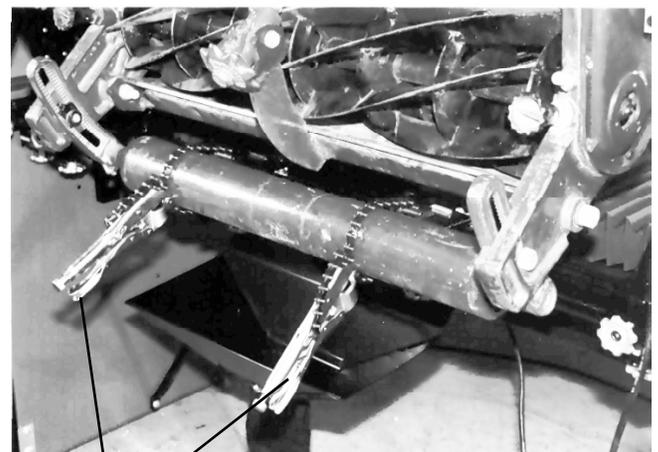
El equipo de montura de carrete de tirón múltiple **OPCIONAL** 18574 consiste de una escuadra de montura inferior que encaja encima de la barra montura de herramienta cuadrada y dos tornillos de cierre roscados. Atado a esto es la escuadra superior "V" que sostiene al cubo del carrete cuando está en posición. Hay tres ajustes verticales en este accesorio, pero normalmente se usará en la posición del agujero superior. Vea FIG. 6.



FIG. 6

Estas escuadras pueden montarse en la barra de la montura cuadrada con el desplazamiento ya sea hacia adelante o al revés, pero la posición normal es con la "V" centrada encima de la barra o con el desplazamiento enfrentando la parte de atrás de la máquina. El brazo de giro para sostenimiento hacia abajo tiene una posición de montura superior e inferior que depende del tamaño del cubo de la segadora.

El rodillo trasero de la unidad de segadora de tirón múltiple engancha a los apoyos del rodillo como mostrado en la FIG. 7.



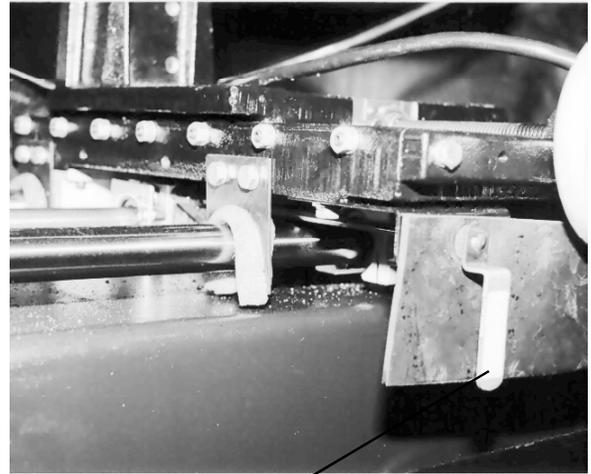
Abrazaderas de cadena vice grip

FIG. 7

CONOZCA SU RECTIFICADORA (Cont.)

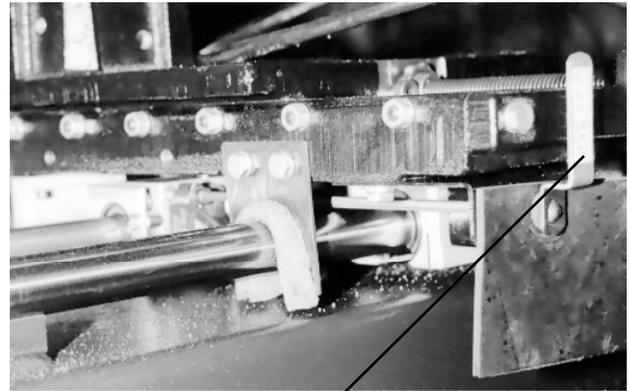
DESEMBRAGUE DEL ACTUADOR DE RECORRIDO

El actuador que impulsa el carro de rectificar de izquierda y derecha puede desembragarse para permitir movimiento manual del carro de rectificar. El brazo de desembrague del actuador se localiza al frente del carro bajo la rueda de mano de alimentación. Vea FIG. 8 y FIG. 9. Gire el brazo de desembrague 1/2 vuelta hacia la derecha para desembragar el actuador y 1/2 vuelta hacia la izquierda para embragar el actuador.



Actuador embragado

FIG. 8

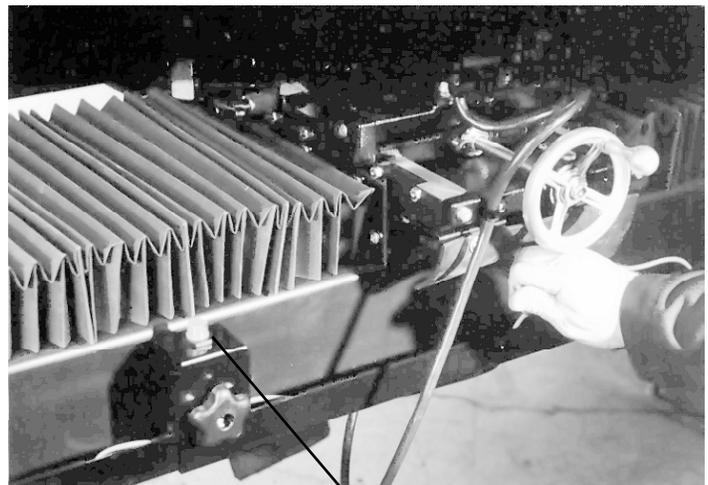


Actuador desembragado

FIG. 9

SENSORES DE PROXIMIDAD

La rectificadora de alivio de giro es equipada con sensores de proximidad para cambiar las direcciones de recorrido. Éstos son ajustables al aflojar la perilla de estrella y resbalándolos a lo largo de la barra y apretándolos para controlar la distancia del recorrido. Vea FIG. 10.



Sensor de proximidad

FIG. 10

CONOZCA SU RECTIFICADORA (Cont.)

RUEDA DE RECTIFICAR Y PROTECTOR PARA RECTIFICADO DE GIRO

Rectificado de giro requiere una rueda de rectificar de 1.00" ancho [25.4 mm] y un protector de rueda de rectificar plano simple. Vea FIG. 11.

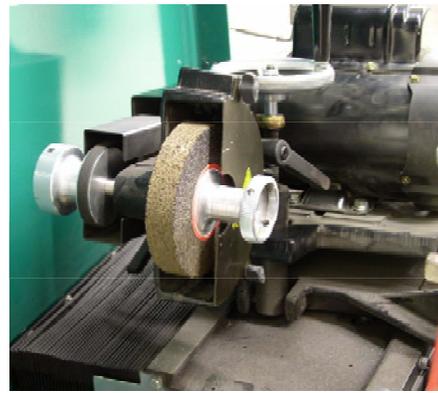


FIG. 11

RUEDA DE RECTIFICAR Y ASAMBLEA DE MANECILLA - PROTECTOR PARA RECTIFICADO DE ALIVIO

Rectificado de alivio requiere una rueda de rectificar de 3/8" .375" [9.5 mm] y un protector de rueda que lleva la manecilla de alivio fija y la manecilla del índice móvil. Vea FIG. 12.



FIG. 12

AJUSTES DE LA MANECILLA DE RECTIFICADO DE ALIVIO

La asamblea de manecilla del índice de alivio tiene tres ajustes siguientes:

1. El pasador del índice es ajustable en la altura aflojando el tornillo fijo de cierre. La altura de la manecilla puede levantarse para coger la próxima cuchilla en carretes de diámetro pequeño o puede bajarse para evitar la interferencia con la araña del carrete. Vea FIG. 13.



FIG. 13

2. La manecilla móvil tiene una perilla para limitar la cantidad de recorrido hacia atrás. El recorrido hacia atrás de la manecilla está limitado para que la cuchilla del carrete haga una transición suave del la manecilla móvil hacia la manecilla fija sin interferencias. La manecilla fija es la manecilla activa durante el rectificado. Vea FIG. 14.



FIG. 14

3. La manivela de cierre en el lado del la placa del protector/portador es un ajuste para el desgaste de la rueda de rectificar. Use esto para sostener en posición correcta a las manecillas a la rueda de rectificar. Vea FIG. 15.

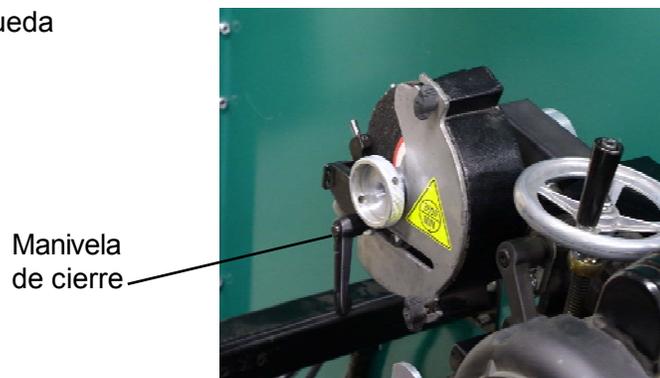


FIG. 15

CONOZCA SU RECTIFICADORA (Cont.)

ACCESORIO DE PREPARACIÓN DEL INDICADOR DE ESFERA

El accesorio de preparación del indicador de esfera se diseña para ser montado rápidamente en la posición y/o rápidamente quitado.

El accesorio se monta a la esquina izquierda delantera del la asamblea del cabezal de rectificar como mostrado en FIG. 16.

Cuando el accesorio no está en uso, es rápidamente quitado y puede guardarse en la bandeja de herramientas.

Enganche el accesorio con esta perilla del tornillo

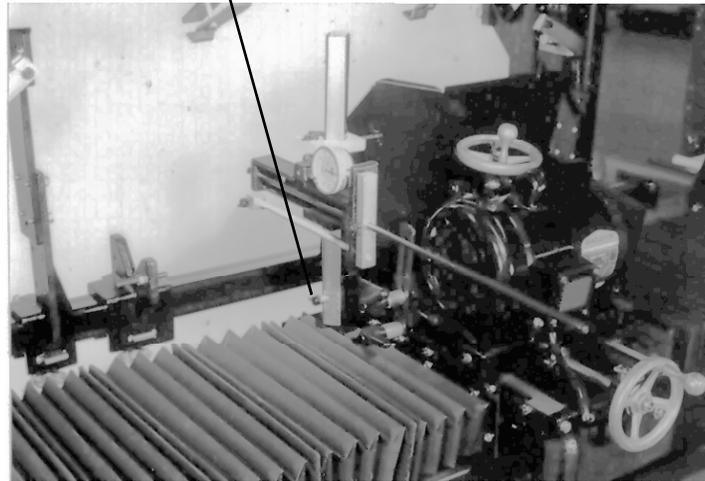


FIG. 16

PANEL DE CONTROL

El panel de control tiene 10 interruptores y perillas. Vea FIG 17. Detalles de la función de cada uno se muestran en las paginas 13,14 y 15. Adicionalmente hay 2 cortacircuitos en el panel de control. El cortacircuito de 10 amp es para proteger el circuito de motor de rectificar y el cortacircuito de 4 amp es para proteger el circuito del impulso de giro.



FIG. 17

CONOZCA SU RECTIFICADORA (Cont.)

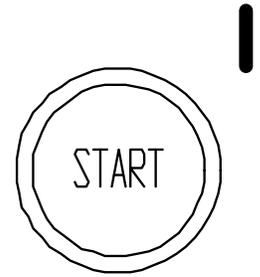
IDENTIFICACIÓN DE COMPONENTE DEL PANEL DE CONTROL

Repase las descripciones de componente del panel de control siguientes antes de proceder con las instrucciones.

INTERRUPTOR DE ARRANQUE DE SISTEMA

Da energía a todos los sistemas del panel de control.

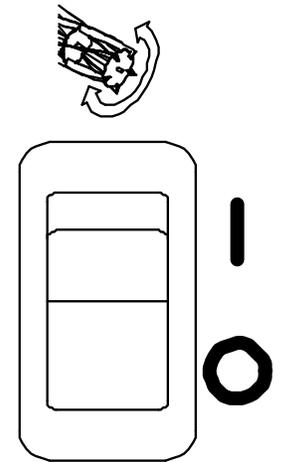
NOTA: Las puertas de protección deben cerrarse y todos los interruptores deben estar apagados para que la máquina arranque.



INTERRUPTOR DE IMPULSO DE GIRO ENCENDER/APAGAR

Enciende y apaga el motor del impulso de giro.

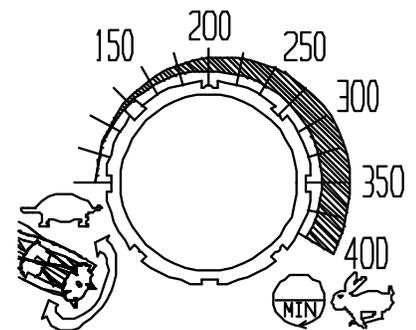
Las puertas de protección deben cerrarse para que el impulso del giro pueda operar.



ESFERA DE VELOCIDAD DE GIRO

RPM

Ajusta la velocidad de rotación del carrete cuando usted tiene el interruptor de selector de rectificar puesto al giro de velocidad variable.



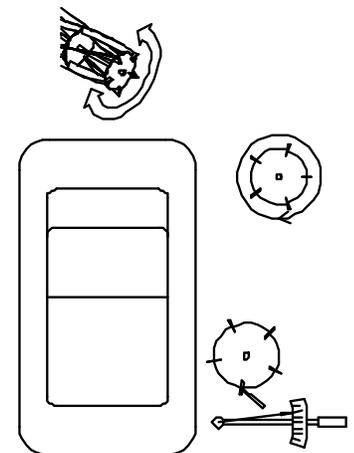
INTERRUPTOR DE SELECTOR DE RECTIFICAR

Giro de velocidad variable

Interruptor debe subirse para realizar funcionamientos de rectificado de giro.

Alivio de torsion variable

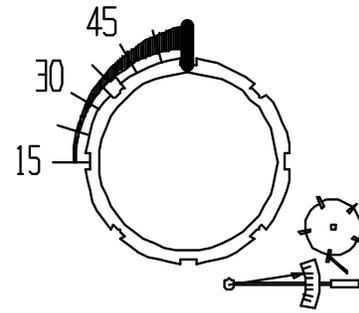
Interruptor debe bajarse para realizar funcionamientos de rectificado de alivio.



CONOZCA SU RECTIFICADORA (Cont.)

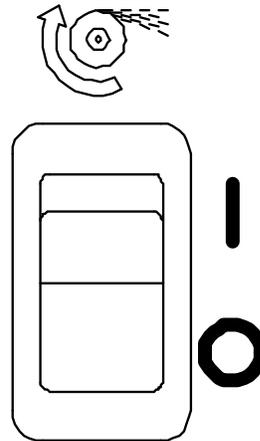
ESFERA DE TORSIÓN DE ALIVIO

Ajusta la torsión del motor del impulso de giro (la torsión que sostiene la cuchilla del carrete a la manecilla de alivio) cuando el interruptor del selector de rectificar está fijo a un alivio de torsión variable.



INTERRUPTOR DEL MOTOR DE LA RUEDA DE RECTIFICAR ENCENDER / APAGAR

Enciende y apaga el motor de la rueda de rectificar. Puertas de protección deben cerrarse para que el motor de rectificar pueda operar.



INTERRUPTOR DE ROTACIÓN DEL IMPULSO DE GIRO Adelante / Apagar / Invertir

Este interruptor invierte el motor del impulso de giro. Basculador en el medio es en la posición de apagar y detiene la rotación.

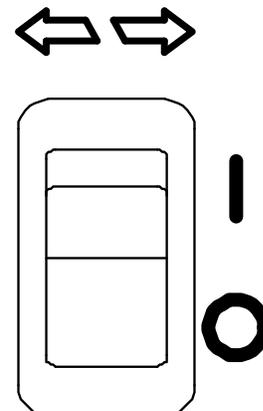
NOTA: Porque el motor del impulso de giro se puede montar en cualquier lado del carrete la dirección de rotación variará.

! EL MOTOR DEBE LLEGAR A UNA PARADA COMPLETA ANTES DE CAMBIAR DIRECCIONES. SI EL MOTOR NO LLEGA A UNA PARADA COMPLETA, DAÑO SERIO AL CONTROL PUEDE RESULTAR.



INTERRUPTOR DEL MOTOR DE RECORRIDO ENCENDER/APAGAR

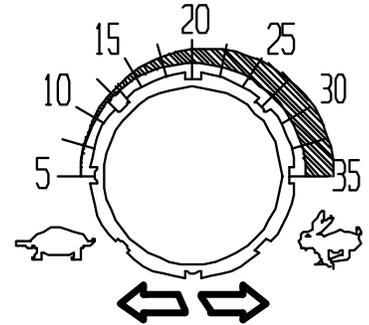
Enciende y apaga el motor del impulso de recorrido.



CONOZCA SU RECTIFICADORA (Cont.)

ESFERA DE VELOCIDAD DE RECORRIDO - PIES / MIN

Ajusta la velocidad del movimiento izquierdo y derecho del carro de la rueda de rectificar.

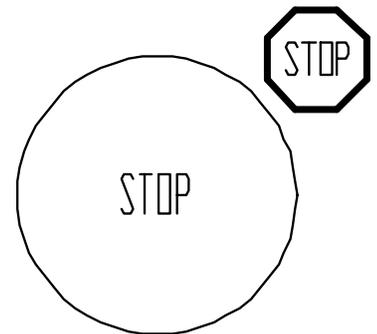


BOTÓN DE PARADA DE EMERGENCIA

Corta toda la energía a las funciones del panel de control. Para todos los motores, incluyendo el motor de retificar, motor de recorrido, motor de giro, etc. Para restaurar la energía, tire en el botón y apriete el botón de arranque.



EMPUJANDO EL BOTÓN DE PARADA DE EMERGENCIA NO DETIENE TODA LA ENERGÍA A LA RECTIFICADORA. TODAVÍA SE ENTREGA ENERGÍA AL LADO DE ALIMENTACIÓN DEL CONTACTOR MAGNÉTICO. DESCONECTE EL CORDÓN AL TOMACORRIENTE DE LA PARED ANTES DE REALIZAR SERVICIO.



INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

POR FAVOR TOME NOTA ESPECIAL DE LA CALCOMANÍA DE LA ADVERTENCIA SIGUIENTE LOCALIZADA CERCA DEL GUINCHE DEL MODELO 605.

--ADVERTENCIA--

1. Capacidad de levantamiento del guinche 400 lbs. máximo.
2. Siempre tenga los ganchos de levantamiento atados firmemente y balanceados en la unidad cortante antes de levantar.
3. Párese bien claro de la unidad cortante cuando se ponga en posición de guinche. Guíe con brazos extendidos solamente.
4. El guinche está provisto con un trinquete de seguridad. No derrote o sobre-escriba esta característica de seguridad.
5. Lea la etiqueta de la advertencia en la manivela del guinche y el manual de funcionamiento y asamblea antes de usar el guinche.

INSTRUCCIONES OPERATIVAS

PREPARE LA SEGADORA PARA AFILAR

Preparación de unidad segadora antes de afilar.

Se recomienda que la unidad de segadora a ser afilada se limpie completamente. Quite las ruedas y la barra de base, si es posible del carrete. **Todas las cuchillas de base deben rectificarse cuando se afilan los carretes.**

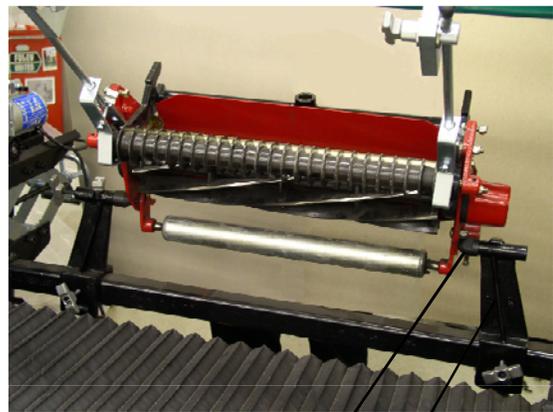
Inspeccione, ajuste y/o reemplace cualquier cojinete desgastado o dañado. Asegure que los cojinetes del carrete son ajustados propiamente para que el carrete se vuelva fácilmente a mano.

! CARRETES CON TENSIÓN EN EXCESO EN LOS COJINETES SERÁN SUMAMENTE DIFÍCILES DE RECTIFICAR A GIRO Y PODRÍAN CAUSAR DAÑO AL CARRETE O AL MECANISMO DE GIRO DE IMPULSO EN SU RECTIFICADORA. NO MÁS DE 25 PULG-LBS DE TORSIÓN MÁXIMA DE CARGA PARA ROTAR EL CARRETE ES PERMITIDO O DAÑO AL IMPULSO DE GIRO PODRÍA OCURRIR.

CARRETES RECTIFICADOS CON CONJINETES QUE TIENEN DESGASTO Y/O JUEGO LIBRE NO SOSTENDRÁN DIÁMETRO, FORMA CILÍNDRICA, O ESPECIFICACIONES DE DERECHURA.



FIG. 18



Pasador de centrar

Escuadra de centrar

FIG. 19

PREPARACIÓN INICIAL DE APOYOS DEL CARRETE.

A. El método preferido de montar unidades fairway y unidades de segadora greens es poner el rodillo trasero en los apoyos de rodillo enfrentando con el despazamiento ya sea adelante o atrás, dependiendo de los requisitos de la unidad de segadora, use abrazadera con cadena alrededor del rodillo y la barra de herramienta. Vea FIG. 18.

B. Con segadoras greens, usted puede usar las escuadras de montura de centros. Vea FIG. 19.

C. En segadoras fairway impulsadas por la tierra con los cubos expuestos, usted debe usar el equipo de montura de carrete de tirón múltiple **OPCIONAL 18574**. Normalmente ellos se posicionarán encima de los agujeros de los apoyos inferiores con el desplazamiento "V" enfrentando la parte de atrás de la maquina. Vea FIG. 20.

NOTA: Debido a muchos carretes diferentes disponibles la posición de escuadra "V" al apoyo inferior puede ajustarse en tres posiciones de altura y dos posiciones del desplazamiento.

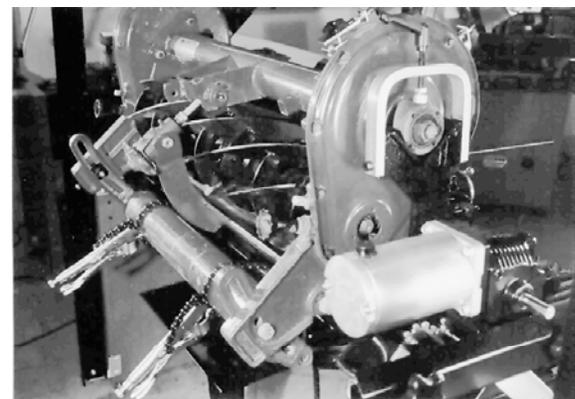


FIG. 20

! FIRMEMENTE APRIETE TODAS LAS PERILLAS DE CIERRE ANTES DE RECTIFICAR. CUALQUIER SOLTURA AFECTARÁ ADVERSAMENTE LA CALIDAD DE RECTIFICADO.

INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

PREPARACIÓN INICIAL DE APOYOS DEL CARRETE (Cont.)

Las escuadras de apoyo de rodillo deben ponerse enfrentando hacia arriba con las costillas V de 1 a 2" más angosto que la anchura del rodillo trasero con el desplazamiento ya sea adelante o atrás, dependiendo de los requisitos de la unidad de segadora.

NOTA: Apriete la perilla de cierre lateral de primero para que la escuadra se fuerze contra la barra de la montura. Entonces apriete la escuadra inferior. Vea FIG. 21.

PREPARACIÓN DE ESCUADRA DE CENTROS

Al montar las unidades de segadora greens, los centros se pueden usar para sostener la unidad de segadora. Vea FIG. 22. Para montar, mida la distancia externa del marco de la segadora. Usando el punto del centro de la barra de montura cuadrada posicione la escuadra de centrar fija a 1/2 distancia en el lado izquierdo y asegure firmemente. Entonces ponga la escuadra de centrar ajustable a esa misma distancia más 1/4" en el lado derecho de la barra de montura y asegure sin apretar. Puede ser necesario mover esta escuadra al levantar el carrete en su lugar aunque este pueda ajustarse. El cono de ajuste debe retractarse tan lejos como sea posible ya que será más fácil de asegurar los carretes al estar en su lugar.

PREPARACIÓN DE ESCUADRA DE TIRÓN MULTIPLE OPCIONAL

En las unidades de segadora de manejo en la tierra con los cubos expuestos, usted usará el equipo de montura de carrete de tirón multiple **OPCIONAL** 18574, mida la distancia del exterior de los cubos y substraiga una pulgada. Determine el medio de la barra de la montura cuadrada, por el uso del cable del guinche. Entonces ponga una escuadra "V" a 1/2 distancia en el lado izquierdo de la barra de la montura y firmemente asegure usando ambas perillas de cierre.

Ahora ponga una escuadra "V" en el lado derecho de la barra de la montura a la misma distancia del punto del centro, pero sin apretar enganche ya que podría moverse cuando el carrete es levantado en su lugar. Las escuadras de apoyo de rodillo deben ponerse de 6 a 8" dentro de los apoyos del carrete con la "V" enfrentando la parte de atrás de la máquina y firmemente deben asegurarse con ambas perillas de cierre. Las "V's" tienen un desplazamiento para que puedan instalarse alto o bajo dependiendo del carrete. Vea FIG. 23.



FIRMEMENTE APRIETE TODAS LAS PERILLAS DE CIERRE ANTES DE RECTIFICAR. CUALQUIER SOLTURA AFECTARÁ ADVERSAMENTE LA CALIDAD DE RECTIFICADO.



FIG. 21

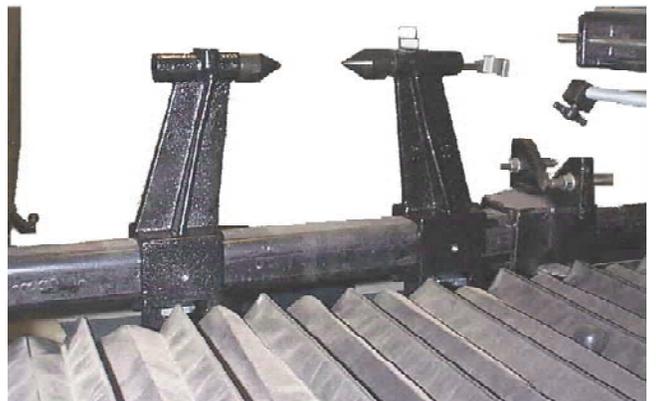


FIG. 22



FIG. 23

INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

LEVANTANDO LA UNIDAD DE SEGADORA EN POSICIÓN AL USAR LOS APOYOS DEL RODILLO

Posicione la unidad de segadora detrás de la rectificadora en el suelo para que el frente de la segadora enfrente hacia el frente de la máquina. Enganche la barra de esparcidor del elevador de carrete hacia la unidad de segadora. Los ganchos en la barra deben espaciarse uniformemente a lo largo de la unidad de segadora, para que ellos no se resbalen al ser levantado. Vea FIG. 24.



EL OPERADOR DEBE POSICIONARSE LEJOS DEL CARRETE. NO SE PARE DEBAJO DEL CARRETE CUANDO ESTÁ LEVANTÁNDOSE. GUÍE EL CARRETE AL LARGO DE LOS BRAZOS.

Despacio levante la unidad de segadora girando la manivela del guinche con la mano derecha y sosteniendo el carrete con la mano izquierda. Su brazo izquierdo debe extenderse durante el funcionamiento del levantamiento. Esto ayudará a mantener al operador de bajo de la segadora.

NOTA: El guinche tiene una manivela cargada de resorte que automáticamente actúa un freno cuando la manivela se suelta. El guinche hace clic al ser levantado cuando este freno está embragado.

Despacio mueva el carrete en posición y cuidadosamente baje la unidad cortante hacia los apoyos del rodillo. Firmemente apriete ambas perillas de cierre en los apoyos del rodillo. Asegúrese que el impulso del giro pueda engancharse a un dispositivo del impulso en el carrete. No conecte en este momento, sólo asegúrese que las conexiones son lo suficientemente cerca para enganchar más tarde.

Cuando el rodillo del carrete se posiciona correctamente en los apoyos del rodillo, envuelva una de las escuadras vise de cadena alrededor del rodillo, y alrededor de la barra de herramienta de tubería cuadrada. Firmemente apriete y repita este paso con otra escuadra vise de cadena alrededor del otro apoyo de rodillo.

LEVANTANDO LA UNIDAD DE SEGADORA EN POSICIÓN AL USAR LAS ESCUADRAS DEL CENTRO

Posicione la unidad de segadora como descrito arriba usando los apoyos del rodillo. Despacio levante la unidad de segadora en posición e inserte el pasador de centrar fijo en un agujero predeterminado en el marco de la unidad de segadora. Mientras sostiene la unidad de segadora firmemente contra el pasador de centrar fijo, levante o baje la unidad de segadora



FIG. 24



FIG. 25

para que la escuadra de centrar ajustable pueda moverse y el cono insertado en un agujero correspondiente en el lado opuesto del marco de la unidad de segadora. Ahora firmemente apriete ambas perillas de cierre en la escuadra ajustable y entonces apriete la perilla de cierre del pasador de centrar ajustable. Vea FIG. 25.

FIRMEMENTE APRIETE TODAS LAS PERILLAS DE CIERRE ANTES DE RECTIFICAR. CUALQUIER SOLTURA AFECTARÁ ADVERSAMENTE LA CALIDAD DE RECTIFICADO.

EL CENTRO AJUSTABLE DEBE APRETARSE FIRMEMENTE EN EL CARRETE, PERO FUERZA EXCESIVA PUEDE TORCER EL MARCO DEL CARRETE CAUSANDO TENSIÓN Y CALIDAD POBRE.

Asegúrese que el impulso del giro pueda enganchar a un dispositivo del impulso en el carrete. No conecte en este momento, sólo asegúrese son lo suficientemente cerca para enganchar más tarde.

INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

LEVANTANDO LA UNIDAD DE SEGADORA EN POSICIÓN AL USAR LAS ESCUADRAS DE MONTURA DE TIRÓN MULTIPLE OPCIONAL

Posicione la unidad de segadora como es descrito en la página anterior usando los apoyos del rodillo. Vea FIG. 26

Despacio levante la unidad de segadora, cuando el cubo del carrete se ha levantado sobre encima de la escuadra "V" despacio posicione el lado izquierdo del carrete en la escuadra y bajela hasta que usted haga contacto con la escuadra.

Ahora reposicione la escuadra "V" derecha si es necesario y baje el carrete completamente en ambas escuadras. Firmemente apriete la escuadra derecha usando ambas perillas de cierre.

NOTA: En carretes que tienen un cubo con forma cuadrada o hexágona segúrese que la superficie del cubo está contra la superficie mecanizada plana de la escuadra "V".

Cuando el carrete se posiciona correctamente en la escuadra-V, gire las manivelas de fijación en lugar y firmemente cierre en lugar. Vea FIG. 27.

NOTA: Las manivelas de fijación tienen dos posiciones de montura para cubos grandes y pequeños.

NOTA: A menos que los ganchos del elevador interfieren con la habilidad de los carretes a girar, deje los ganchos del elevador y el esparcidor conectados al carrete con tensión ligera en el cable.



FIG. 26

Manivela de la abrazadera

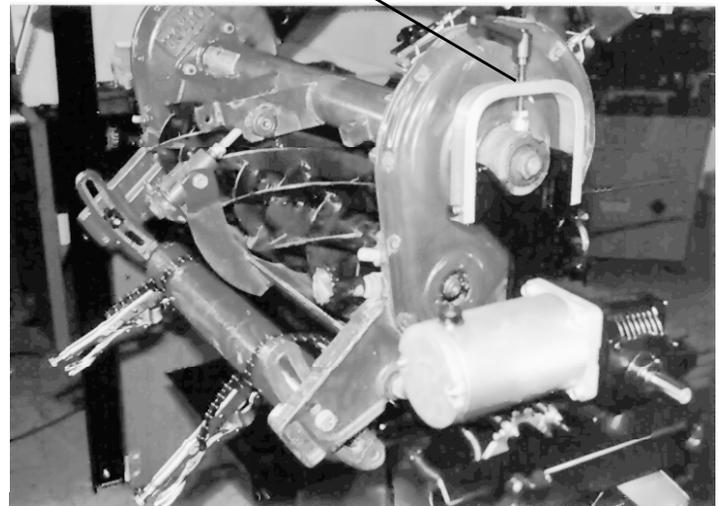


FIG. 27

INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

LEVANTANDO LA UNIDAD DE SEGADORA EN POSICIÓN AL USAR LAS ESCUADRAS DE MONTURA DE TIRÓN MÚLTIPLE OPCIONAL (CONT.)

Hay dos (2) apoyos de rodillo que se montan a la barra de montura cuadrada para que la "V" enfrente la parte de atrás de la máquina como se muestra en FIG. 28A.

Hay cuatro (4) tornillos fijos largos **OPCIONALES** en estas escuadras que son usados para sostener las placas de extender **OPCIONAL** cuando es necesario mover atrás más allá el rodillo de la segadora para ayudar a exponer la tuerca del impulso en el carrete. Estos tornillos fijos también se usarán para enganchar las abrazaderas vise de cadena cuando los carretes están en posición.

Posicione los apoyos de rodillo para que el rodillo del carrete se centra en los dos (2) apoyos y firmemente cierre en su lugar.

NOTA: En algunos carretes las ranuras de la "V" de los apoyos del rodillo se posicionará encima de la barra de apoyo. Esta aplicación se usa principalmente para segadoras greens y fairway. Vea FIG. 28B.

Si las placas de extender son necesarias para mover atrás más allá la unidad de segadora, simplemente tire la unidad de segadora atrás fuera del camino y resbale la placa de extender hacia los dos tornillos fijos con cabeza de manguito y apriételes con tuercas de 3/8-16 y arandelas de cierre de 3/8. Vea FIG. 28C.

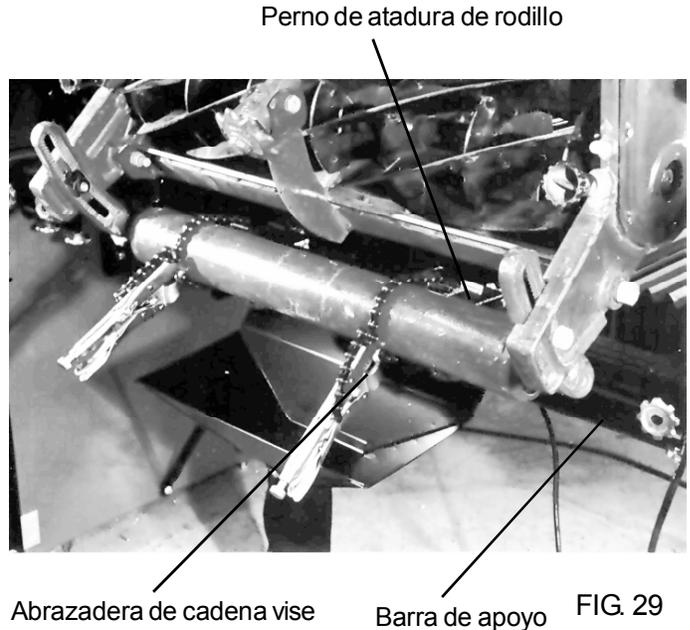
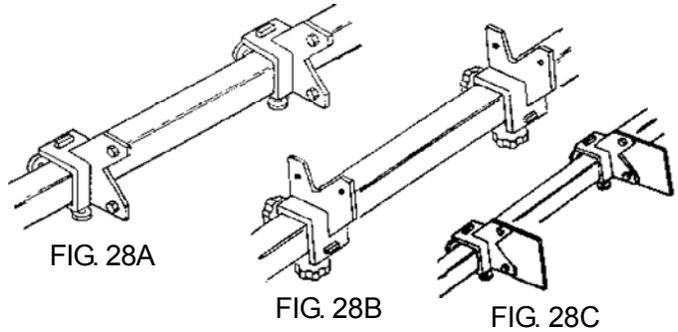


ASEGÚRESE QUE EL CABLE DEL ELEVADOR SE ENGANCHA AL CARRETE Y QUE UN POCO DE TENSION ESTÁ EN EL CABLE ANTES DE TIRAR EL CARRETE HACIA ATRÁS.

Cuando el rodillo del carrete se posiciona correctamente en la atadura del rodillo, envuelva una de las abrazaderas vise de cadena alrededor del rodillo, y alrededor del perno en la atadura del rodillo. Firmemente apriétese y repita este paso con la otra abrazadera vise de cadena alrededor de la otra atadura del rodillo. Vea FIG. 29.



FIRMEMENTE APRIETE TODAS LAS PERILLAS DE CIERRE ANTES DE RECTIFICAR. CUALQUIER SOLTURA AFECTARÁ ADVERSAMENTE LA CALIDAD DE RECTIFICADO.



INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

ENGANCHANDO LOS BRAZOS DE FIJACIÓN DE ARRIBA

Su rectificadora se proporciona con dos largos de varas de abrazadera y dos tamaños de labios de fijación, determine qué tamaño de vara de abrazadera es apropiado para la unidad de segadora que usted está rectificando. Normalmente la vara más corta se usará.

NOTA: Usando las varas de la abrazadera largas en carretes grandes pueden causar una interferencia entre las varas y las puertas de protección frontales.

Determine qué labios de abrazadera usar en su aplicación de rectificar. Usted tiene tres opciones; primero, las abrazaderas de labio grande que se engancha principalmente a los rodillos delanteros. Segundo, las abrazaderas de labio pequeñas se enganchan principalmente a una barra cruzada de la unidad de segadora o a un cerrojo o lóbulo de montura. Tercero, usted puede quitar los labios de fijación, gire las varas de abrazadera 90 grados y enganche las varas de abrazadera directamente a la unidad de segadora usando el agujero en el fin de la vara de abrazadera enganchada a un perno o cerrojo en el marco de la unidad de segadora.

Afloje las dos (2) manivelas atornilladas en cada abrazadera de arriba y muévalas a dónde las varas de abrazadera de arriba con o sin labios de fijación puedan ser enganchadas a la unidad de segadora. Apriete los labios de fijación a la segadora, entonces firmemente apriete las dos (2) manivelas de cierre en cada abrazadera de arriba. Vea FIG. 30 y FIG. 31.

Las abrazaderas de arriba pueden montarse con la vara de fijación sobre la barra cruzada de la tubería como mostrado en la FIG. 31 o ellas pueden montarse con la vara de la abrazadera bajo la barra cruzada de la tubería como mostrado en la FIG. 32. Se recomienda montarlas bajo la barra cruzada de la tubería siempre que sea posible.

Antes de apretar las abrazaderas de arriba usted debe posicionar la unidad de segadora correctamente. Cuando se usa los apoyos del rodillo o los centros, usted puede pivotar la unidad cortante con las abrazaderas de arriba. Con la rueda de rectificar de alivio y el protector de alivio con manecillas instaladas, usted debe pivotar la unidad cortante para que usted tenga espacio libre de la rueda de rectificar al rodillo frontal.

NO APRIETE LA ABRAZADERA DE LA VARA DESLIZANTE DE MANO IZQUIERDA DÓNDE SE INSERTAN LAS VARAS EN LA PARTE MÁS BAJA DE LA ABRAZADERA HASTA QUE EL CARRETE SE HAYA ALINEADO.

FIRMEMENTE APRIETE TODAS LAS PERILLAS DE CIERRE ANTES DE RECTIFICAR. CUALQUIER SOLTURA AFECTARÁ ADVERSAMENTE LA CALIDAD DE RECTIFICADO.



FIG. 30

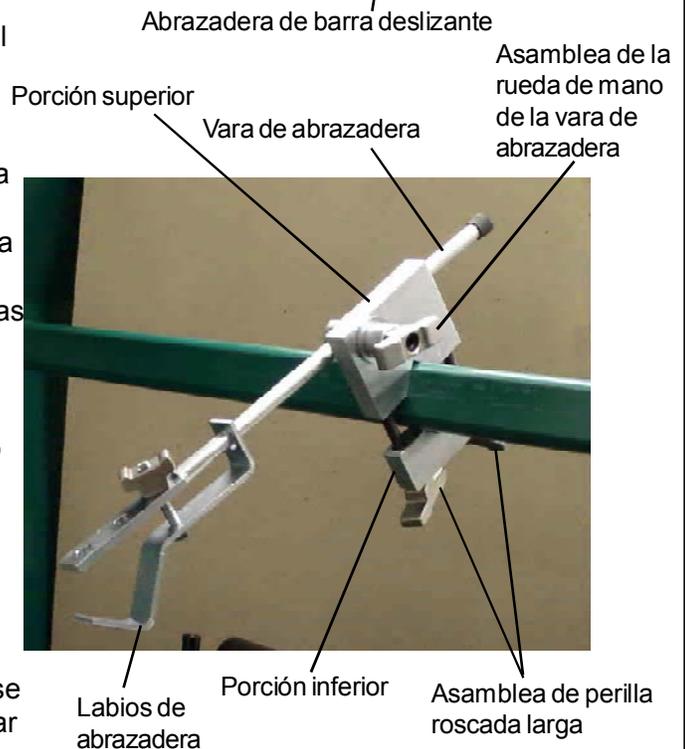


FIG. 31



FIG. 32

INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

ENGANCHANDO LA UNIDAD DEL IMPULSO DE GIRO DE VELOCIDAD VARIABLE AL CARRETE

Cuando rectifica de giro, el carrete debe girar en la misma dirección que la rueda de rectificar. Vea FIG. 33. La posición normal para la unidad del impulso de giro está en el lado derecho de la barra de montura cuadrada al ver desde la posición de carga de la unidad de segadora de la máquina.

Antes de posicionar la unidad del impulso de giro, familiarícese con los ajustes disponibles y asambleas del acoplador/impulso.

PERILLA A--

Ajusta la barra de tijera para mover la unidad arriba y abajo.

PERILLA B (2 CADA UNO)--

Permite alfojar a la unidad del giro y moverla dentro y fuera..

PERILLA C & D--

Permite alfojar a la asamblea del giro del marco de barra de apoyo y ser movido de lado a lado.

Cuando posicione la unidad del giro será necesario completar algunos de los ajustes anteriores para alinear propiamente la unidad del giro al carrete.

34a. Acoplador de manga de goma: Esto se pone al acoplador de brida correspondiente montado en el eje de impulso de giro

34b. Asamblea del acoplador de impulso: Esto se monta al acoplador de goma.

34c. Manga del adaptador: Conecta el acoplador de goma al adaptador del impulso cuadrado.

34d. Adaptador de impulso cuadrado: Esto se inserta en el adaptador del acoplador de impulso y debe poder ser movido aproximadamente 2". Será necesario mover esto cuando se engancha el carrete a la unidad del impulso de giro. Se inserta entonces en cualquier manguito de impulso cuadrado de 1/2". Este eje cuadrado tiene una ranura mecanizada en él en el fin opuesto del anillo instantáneo. Esta ranura está allí para aconsejar que usted ha alcanzado la extensión máxima del eje de impulso cuadrado. Si usted no puede conectar el carrete sin extenderse más allá de esta ranura, entonces la unidad del giro debe reposicionarse en la barra de herramienta. (perillas C & D arriba).



NO EXTIENDA EL EJE CUADRADO MÁS ALLÁ DE LA RANURA, EN CAMBIO REPOSICIONE LA UNIDAD DEL GIRO.

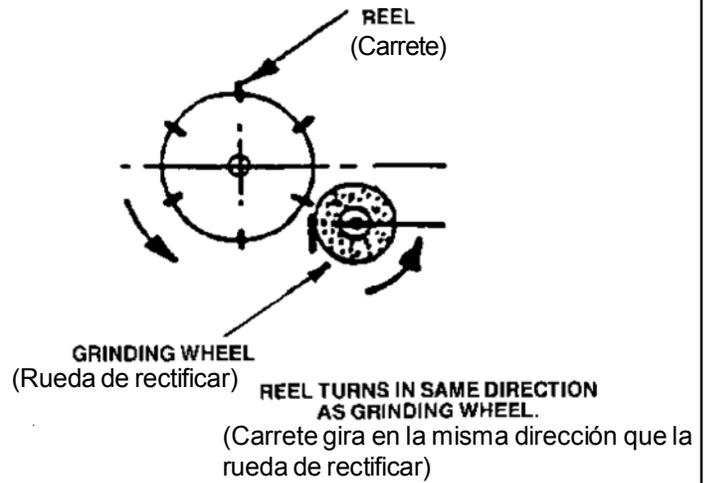


FIG. 33

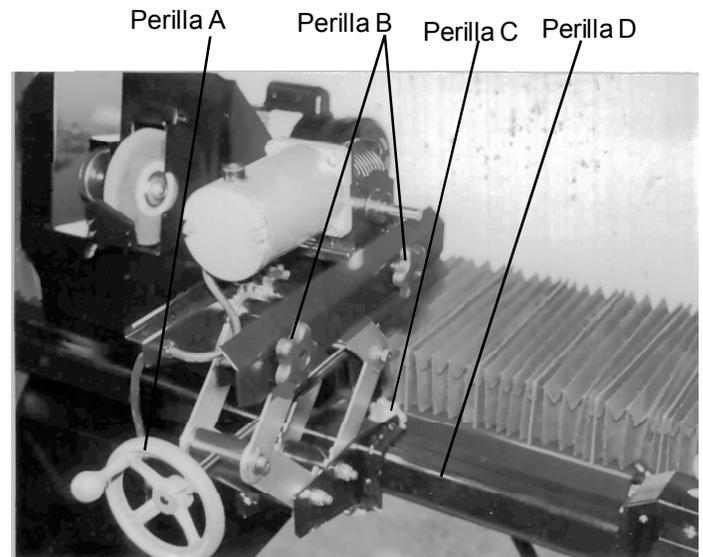


FIG. 34

b. Adaptador de acoplador del impulso

c. Manga de adaptador

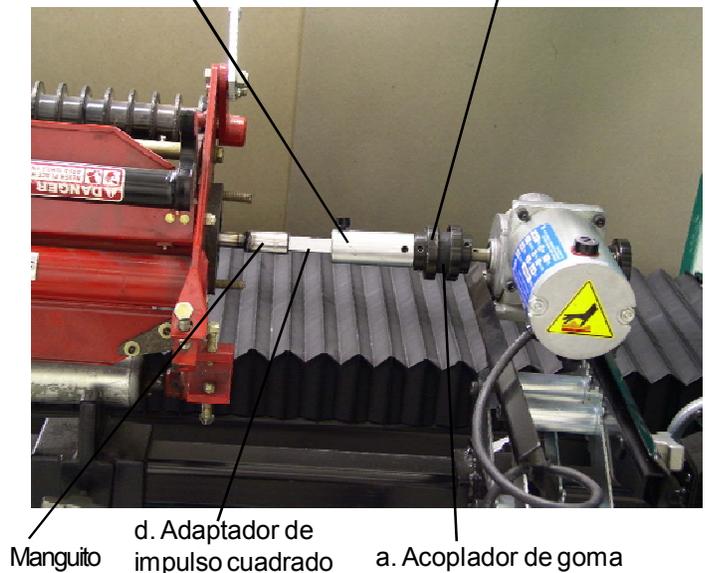


FIG. 35

INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

NOTA: El manguito de impulso cuadrado de 1/2" que se pone en el carrete al rectificad de giro NO es incluido con la rectificadora. Usted debe comprar esto de un proveedor local apropiado de herramientas. Muchos de los carretes de hoy tienen una estría al final del eje del carrete para recibir el eje del motor hidráulico. El fabricante de la unidad cortante tiene los adaptadores que usted puede comprar para impulsar estos carretes.

Los procedimientos siguientes harán las colocaciones de la unidad del impulso de giro más fácil.

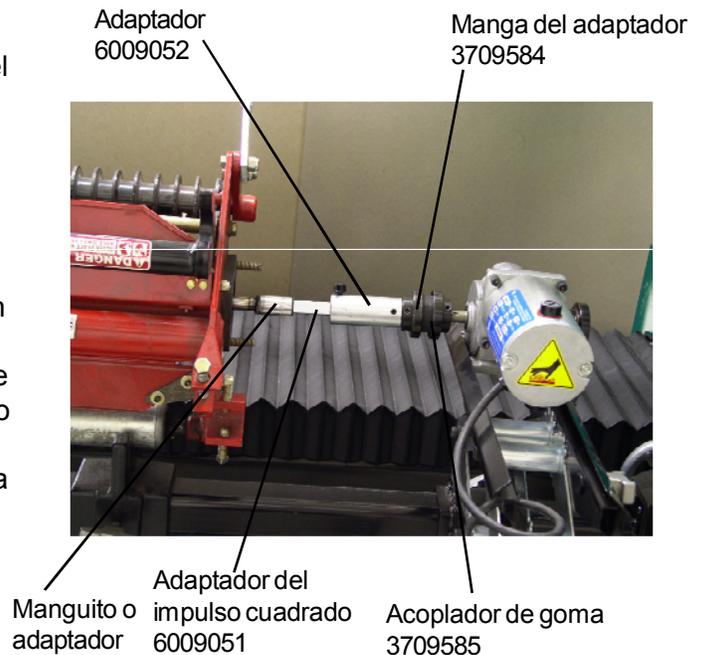
1. Mueva la unidad del impulso de giro cerca del carrete. Alinee el eje en el impulso de giro con el componente de impulso en el carrete completando los ajustes necesarios discutidos en la página anterior.
2. Ahora resbale la unidad del impulso de giro aproximadamente 7" del punto de acoplamiento del impulso del carrete y firmemente asegúre a la barra de montura cuadrada apretando ambas perillas de cierre.
3. Ponga el manguito del impulso cuadrado de 1/2" apropiado o adaptador en el componente de impulso del carrete y entonces inserte el eje del impulso cuadrado en el manguito. Ponga la manga del adaptador encima del eje del impulso e inserte la asamblea del adaptador del acoplador de impulso en él. Finalmente ponga el acoplador de goma hacia el adaptador del acoplador de impulso. Vea FIG. 36.
4. Al sostener el eje del impulso cuadrado firmemente en posición con su mano izquierda usted podrá mover los otros componentes a la derecha e insertar el acoplador de goma en la brida en la unidad del impulso de giro. Cuando esto se ha heco apriete la perilla Te en la manga del adaptador para sostener todas las partes en su lugar. Vea FIG. 37.
5. Finalmente reajuste la unidad del impulso de giro si no está en alineación.

NOTA: No es necesario tener la alineación perfecta pero debe ser bastante cerca para que el acoplador permanezca embragado y el exceso de torsión no se aplica en el carrete.

Al instalar carretes grandes en la rectificadora puede no haber ningún lugar para instalar la asamblea completa del adaptador del impulso de giro. La asamblea del adaptador del impulso de giro se ha diseñado para que usted pueda quitar el adaptador del impulso cuadrado 6009051 y el adaptador 6009052 aflojando los dos tornillos fijos del manguito 1/4-20 x 3/8. Esto expondrá el fin cuadrado del adaptador del acoplador de impulso 6009217. Esto puede ser entonces acoplado corto al carrete. Vea FIG. 38.



Unidad del impulso de giro
Barra de montura cuadrada
Barras de tijeras del impulso de giro
FIG. 36



Adaptador 6009052
Manga del adaptador 3709584
Adaptador del impulso cuadrado 6009051
Acoplador de goma 3709585
Manguito o adaptador
FIG. 37



FIG. 38

INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

En la mayoría de los casos, se recomienda dejar la barra del esparcidor y las cadenas enganchadas a la unidad de segadora como una precaución de seguridad agregado. El cable debe ser apretado con guinche para asegurar que la cadena, el gancho y barra del esparcidor no se embraguen con el carrete durante el afilado.

QUITANDO LA BARRA DEL ESPARCIDOR DEL CARRETE

Si los ganchos no aclararán el carrete girando, entonces quite la barra del esparcidor y ganchos de la unidad de segadora. Ponga los ganchos encima del canal superior en el brazo y gire la manivela para quitar juego excesivo. Vea FIG. 39.



FIG. 39

ACCESORIO DE PREPARACIÓN DEL INDICADOR DE ESFERA

El accesorio de preparación del indicador de esfera se diseña para ser montado rápidamente en la posición y/o rápidamente quitado.

El accesorio se monta a la esquina izquierda delantera del la asamblea del cabezal de rectificar como mostrado en FIG. 40.

Cuando el accesorio no está en uso, es rápidamente quitado y puede guardarse en la bandeja de herramientas.



Enganche el accesorio con esta perilla del tornillo

FIG. 40

INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

ALINEACIÓN DEL CARRETE USANDO LA ASAMBLEA DEL CALIBRE DE PREPARACIÓN DE INDICADOR DE ESFERA

- A. Monte el calibre de preparación en posición en el lado frontal izquierdo de la assembly del cabezal de rectificar. La assembly del calibre puede ponerse en el pasador del rollo en la base deslizante del cabezal. Esto lineará la perilla Te con el agujero roscado en la pieza fundida para una instalación más fácil. Vea FIG. 40.
- B. La perilla de ajuste de la vara de la abrazadera de arriba del lado izquierdo debe estar suelta para permitir a la assembly de la segadora que está montada en la barra de apoyo de la segadora moverse libremente al hacer los ajustes horizontales y verticales (Vea FIG. 41).

Las varas de abrazadera de arriba generalmente se usan como descrito abajo:

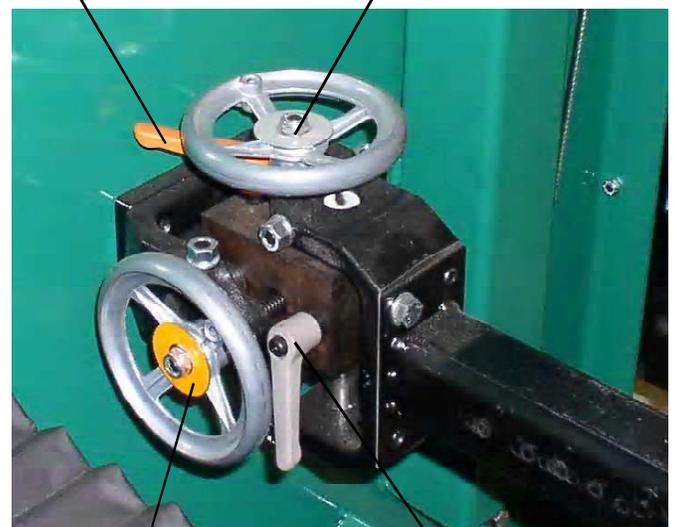
1. Si la unidad de segadora está montada con el rodillo de suelo sujetado a los apoyos del rodillo con las abrazaderas vise de cadena, porque la geometría no ofrece bastante estabilidad o rigidez, la vara de la abrazadera de arriba en el fin fijo (el lado derecho en la posición del operador) debe mantenerse firme.
 2. Si la unidad de segadora está montada en los centros y sólo estabilizándose con las varas de la abrazadera de arriba, entonces la vara de la abrazadera en el fin fijo debe mantenerse firme.
 3. Si la unidad de segadora se sujeta en las escuadras V del equipo de montura del carrete de tirón multiples **OPCIONAL** 18574 y el rodillo de suelo se sujeta con abrazaderas vise de cadenas, entonces ambas perillas de ajuste de la vara de abrazadera pueden estar flojas.
- C. Afloje las dos perillas de cierre en la assembly deslizante cruzada en el lado izquierdo de la barra de montura para que pueda ajustarse en ambos planos vertical y horizontal. Vea FIG. 42.

Perilla de ajuste de vara de abrazadera de arriba



FIG. 41

Perilla de cierre horizontal Tornillo de ajuste vertical



Tornillo de ajuste horizontal

Perilla de cierre vertical

FIG. 42

INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

ALINEANDO CARRETES EN LA SUPERFICIE PLANA DE PARALELISMO VERTICAL

A. Mueva la asamblea del cabezal de rectificar hasta que el accesorio de preparación sea aproximadamente 1" del lado derecho del carrete. Cierre la perilla A dentro de aproximadamente 1/8" 125" (3MM) del eje del centro del carrete. Vea FIG. 45.

B. Levante el moldeo deslizante del indicador en el apoyo vertical para que la vara del indicador pueda extenderse encima del eje del centro del carrete. Vea FIG. 43 y 44.

C. Baje el deslizante del indicador girando la perilla B de ajuste fino vertical hasta que la vara de alineación toque ligeramente encima del eje del centro del carrete. Vea FIG. 47.

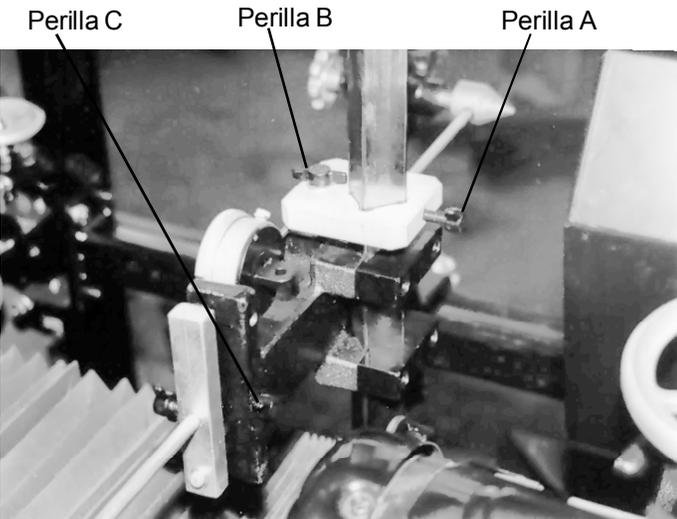


FIG. 45

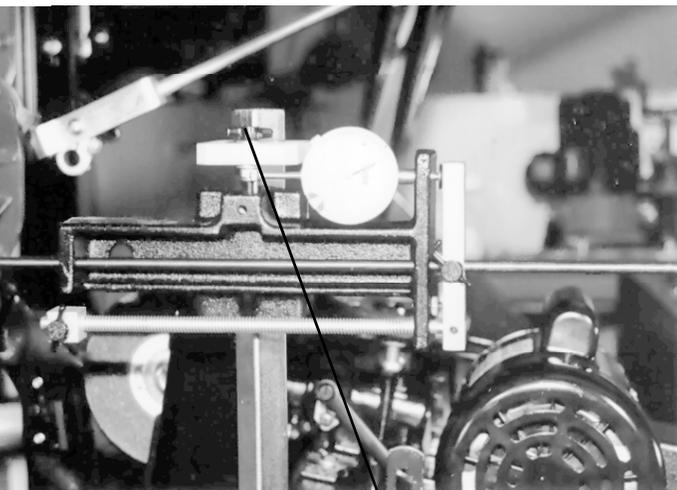


FIG. 47

Perilla B

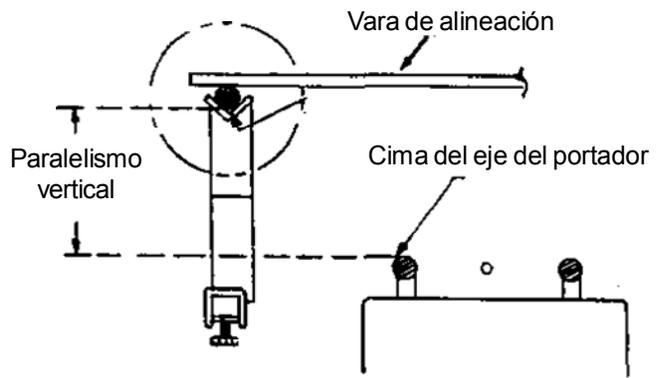


FIG. 43

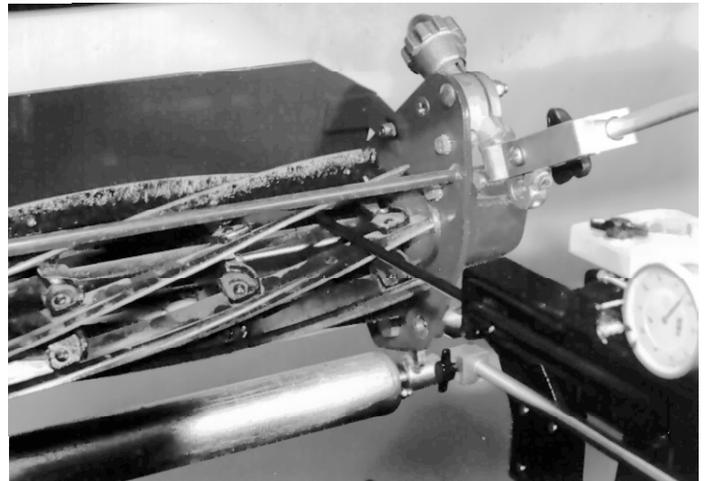


FIG. 44

D. Tire la vara hacia atrás y cierre la perilla C. Recorra al otro lado del carrete, la misma distancia del fin. Afloje perilla C y extienda la vara de alineación. Vea FIG. 46.

E. Si el lado izquierdo es más bajo que el derecho, gire la rueda de mano gris de ajuste vertical en la asamblea deslizante cruzada a la derecha subiendo la barra de montura y el carrete hasta que el eje del centro del carrete toca ligeramente la vara del indicador extendida. Vea FIG. 35.



FIG. 46

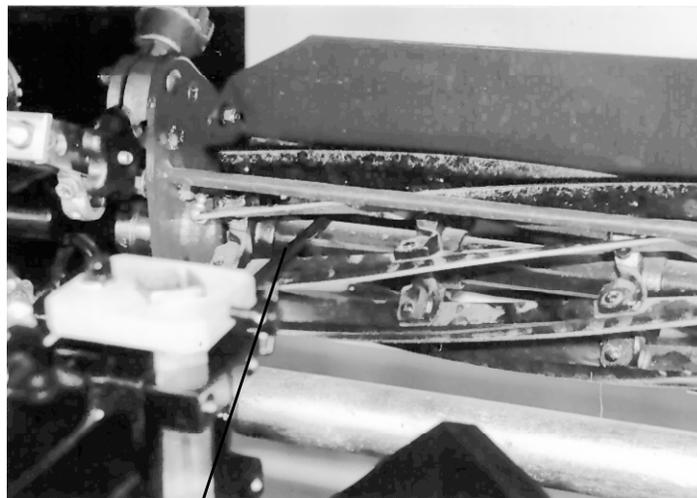
INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

ALINEACIÓN VERTICAL (Cont.)

- F. Tome nota de la perilla gris para que usted sepa de dónde usted está empezando. Vea FIG. 49. Ahora gire la rueda de mano gris de ajuste vertical una 1/2 revolución adicional. Esta 1/2 revolución es para compensar por el hecho de que como usted ajusta el lado izquierdo, el lado derecho también está moviéndose a una cantidad proporcionada. Esto debe casi alinear su carrete en el plano de paralelismo vertical. Vea FIG. 49.
- G. Mueva el accesorio de alineación hacia atrás al lado de mano derecha del carrete y reajuste la vara de alineación para que toque la cima del eje de centro del carrete ligeramente.
- H. Muévelo atrás al lado izquierdo para asegurarse que el carrete está en la posición vertical correcta. Si no, mueva la rueda de mano gris de ajuste vertical arriba y abajo para que apenas toque la vara de alineación en ambos lados. Cuando lo hace, vuelva a probar los lados derecho e izquierdo hasta que sea lo mismo.
- I. Si el lado izquierdo del carrete se encuentra ser más alto que el derecho, baje la barra de la montura y el carrete hasta que la vara de alineación ligeramente toque encima del eje del carrete y entonces gire la rueda de mano gris de ajuste vertical una 1/2 revolución adicional. Esta 1/2 revolución es para compensar por el hecho de que como usted ajusta el lado izquierdo, el lado derecho también está moviéndose a una cantidad proporcionada. Esto debe alinear el carrete con precisión en ambos lados. Entonces continúe con procedimientos encontrados anteriormente en "G" y "H".
- J. Ahora cierre la perilla de cierre del tornillo de ajuste vertical gris. Vea FIG. 49.

NOTA: Esta alineación no es tan crítica como la del plano horizontal, pero debe tenerse cuidado en todas las preparaciones de carretes. La exactitud debe estar dentro de aproximadamente .010".

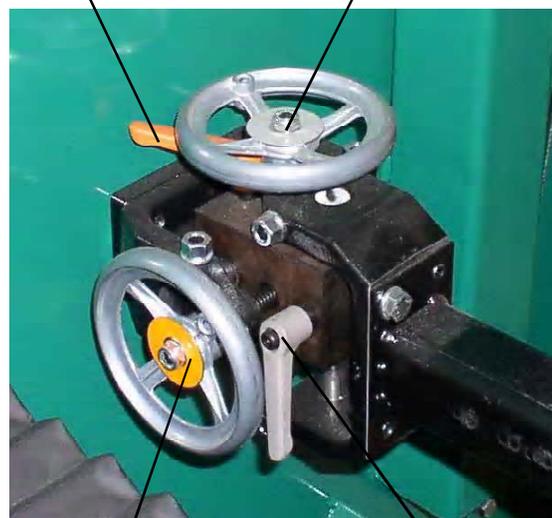
NOTA: El fin con pivote de la barra de apoyo se fija permanentemente al marco. El fin ajustable puede ajustarse vertical y horizontal independientemente.



Vara de alineación

FIG. 48

Perilla de cierre horizontal anaranjada Rueda de mano de ajuste gris vertical



Rueda de mano de ajuste anaranjada horizontal

Perilla de cierre vertical gris

FIG. 49



CUIDADOSAMENTE REPASE LA IDENTIFICACIÓN CORRECTA DE LAS PERILLAS DE CIERRE COLOREADAS EN FIG. 49. ASEGURESE QUE USTED ESTÁ CERRANDO Y ABRIENDO LAS PERILLAS CORRECTAS.

INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

ALINEANDO CARRETES EN EL PARALELISMO HORIZONTAL



ÉSTA ES UNA PREPARACIÓN CRÍTICA Y CUIDADO DEBE TENERSE AL HACER ESTOS AJUSTES. SI EL CARRETE ESTÁ FUERA DE POSICIÓN EN LA SUPERFICIE PLANA HORIZONTAL, SE RECTIFICARÁ CON FORMA DE CONO. VEA FIG. 56.

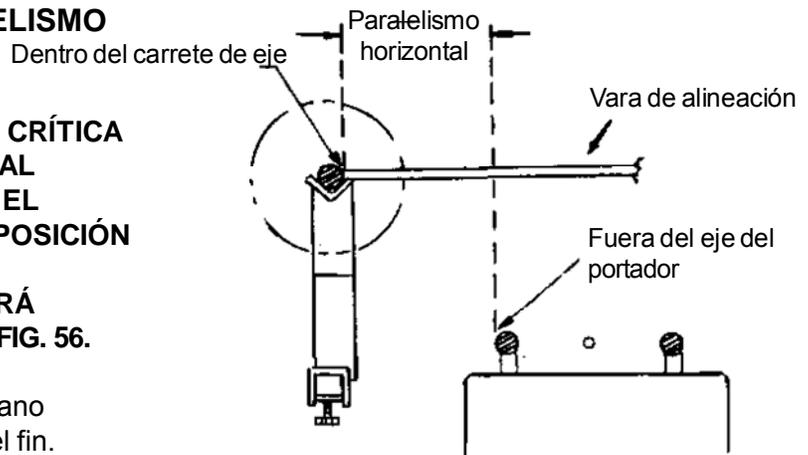


FIG 50

- Mueva el calibre de preparación al lado a mano derecha del carrete aproximadamente 1" del fin. Vea FIG. 51.
- Baje el moldeo deslizante del indicador en el apoyo vertical así que la vara del indicador pueda hacer contacto con el centro del eje del carrete dentro de aproximadamente 1/16" .062" (1.5 MM) y cierre la perilla A. Vea FIG. 45. El eje del centro debe estar limpio y libre de óxido dónde la vara hace contacto. Ahora ajuste fino usando la perilla B hasta el centro del eje central del carrete. Vea FIG. 47.
- Ahora afloje la perilla D en la barra de paro del indicador. Sosteniendo la vara del indicador firmemente contra el eje del carrete, mueva la barra de paro hacia atrás, hasta que ningún contacto sea hecho con el pistón de vara del indicador. Ahora mueva la barra de paro del indicador hacia adelante hasta que el contacto sea hecho y entonces 1/2" adicional. Esto pondrá al pistón sobre su punto medio y le permitirá moverse en ambas direcciones. Vea FIG. 53.
- Ahora ponga el indicador de esfera exterior a la posición "0". Lea y note la posición de esfera más pequeña (.100). Usted debe saber esta lectura al preparar el otro lado. Tire hacia atrás y cierre con la perilla C. Vea FIG. 45.
- Mueva el calibre de alineación al lado izquierdo del carrete retractando cuidadosamente la vara del indicador para no dañar o cambiar la colocación. Ponga la vara del indicador en la misma posición en el carrete como en el otro lado, que es 1" del fin y centrado en el eje. Vea FIG. 50. Ahora lea el indicador de esfera y determine la distancia de que el carrete está fuera de posición.



FIG 51

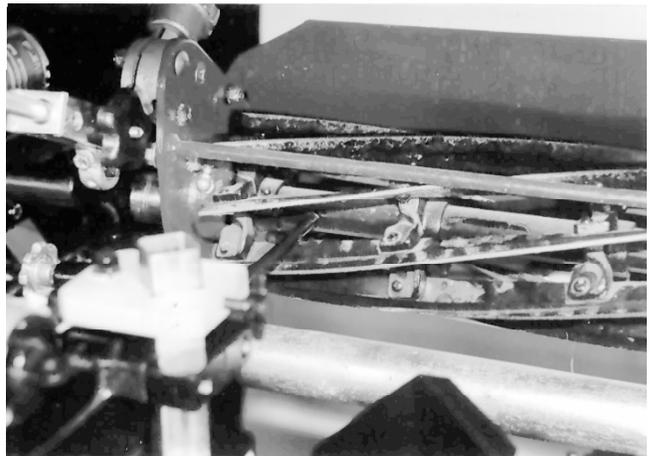


FIG 52

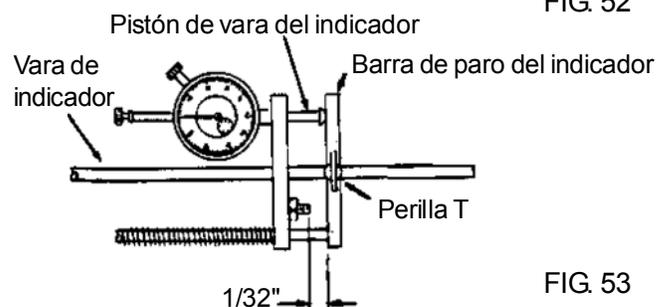


FIG 53

NOTA: Porque la preparación del calibre es montada al carro, usted puede abrir el sistema de impulso del actuador y recorrer a mano de fin a fin.

Cuando usted tira la vara del indicador hacia atrás, hay un tornillo de ala ("C") para acomodar para que usted no tenga que sostener la vara en la posición trasera.

INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

ALINEANDO CARRETES EN EL PARALELISMO HORIZONTAL (CONT)

F. Para ajustar la posición del carrete primero determine la dirección que el carrete se tiene que mover para la alineación. La dirección que el carrete tendrá que ser movido puede determinarse tirando hacia atrás en la barra de paro del indicador de esfera y si la esfera se mueve hacia atrás a la posición de "0" usted tendrá que mover el carrete hacia usted. Si eso no puede hacerse, el carrete tendrá que ser movido en la dirección contraria de usted.

Hay dos pasos de ajustar para el posicionamiento final del carrete y son los siguientes:

1. Con el calibre del carrete puesto todavía en el lado a mano izquierda del carrete, gire la rueda de mano de ajuste horizontal anaranjada (FIG. 49) en la dirección requerida para emparejar la lectura del indicador inicial en la posición del carrete de mano derecha. Vea FIG. 51.

2. Ahora recorra más lejos, por la mitad de la cantidad que ya viajó.

La razón para esto es que la barra de montura cuadrada hace pivote en un fin y se ajusta en el fin opuesto. Cada vez de que el fin ajustado se mueva para cambiar la dimensión lateral izquierda, la dimensión lateral derecha también está cambiando a una proporción al lado izquierdo. Al sobre compensar al fin ajustado usted compensará por este movimiento y conseguirá que el carrete sea alineado más rápidamente.

INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

ALINEANDO CARRETES EN EL PARALELISMO HORIZONTAL (CONT)

G. Ahora mueva el soporte de preparación hacia atrás al lado derecho del carrete. Ponga la vara del indicador en el mismo lugar que usted usó la primera vez y restablezca la esfera grande a "0". Asegúrese que usted leyó la colocación en la balanza pequeña y tome nota. Entonces proceda de nuevo con el párrafo "E" & "F". Esto debe dar un último ajuste. Cuando usted ha hecho este procedimiento unas veces usted encontrará que este procedimiento se pondrá muy fácil.



ES ESENCIAL QUE SE TENGA CUIDADO AL COLOCAR EL CARRETE EN LAS POSICIONES HORIZONTALES EN ORDEN DE RECTIFICAR A UNA FORMA DE CILÍNDRICO. CUALQUIER DESALINEACIÓN CAUSARÁ UN RECTIFICADO EN CONO. VEA FIG. 56.

H. Cuando el paralelismo horizontal se ha ajustado a dentro de .003" (.076MM) de fin a fin, apriete la perilla de cierre de ajuste horizontal anaranjada (vea FIG. 54) y ambas perillas de ajuste de la abrazadera de arriba. Vea FIG. 55. Cuando apriete la perilla es muy importante que usted tenga el indicador de esfera localizado en ese lado del carrete y mírelo cuando esté apretando. No debe moverse en el proceso de apretar. Después de que ambas perillas estén apretadas, verifique la alineación.

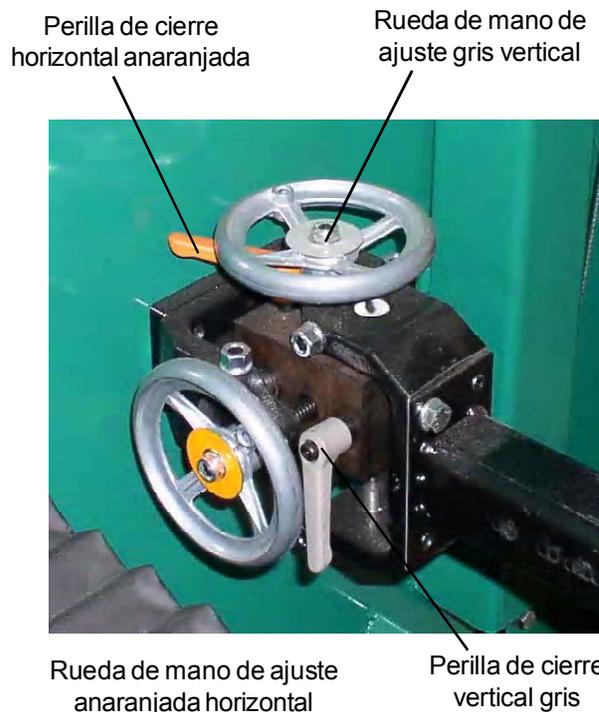


FIG. 54

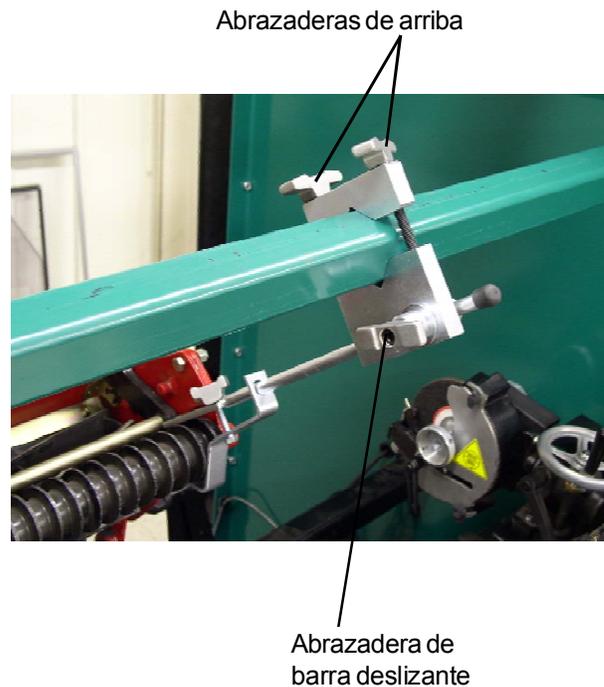


FIG. 55

INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

VERIFICANDO EL CARRETE POR FOMRA DE CONO, REDONDEZ, Y RECTILINEIDAD O DIÁMETRO EXTERIOR DEL CARRETE.

ANTES DE RECTIFICAR--

A. Antes de guardar el calibre de preparación, es muy eficaz usarlo para verificar el carrete que no se ha rectificado para determinar la cantidad que el carrete es de forma cónica y qué fin tiene el diámetro más grande. Vea FIG. 56. Empiece con el calibre de preparación al fin derecho del carrete. Afloje la tuerca de ala en la barra de paro del indicador, sosteniendo la vara del indicador firmemente contra una cuchilla. Vea FIG. 53. Tire la barra de paro del indicador hacia atrás hasta que aclare el pistón entonces adelántelo hasta que haga contacto con el pistón y adelante 1/2 pulgada más adelante. Cierre en su lugar. Esto pone al pistón a su punto medio y permite movimiento adecuado en ambas direcciones. Ponga la esfera exterior a cero y note la posición de la aguja en la esfera pequeña.

B. Ahora muévelo al lado izquierdo del carrete e indique la misma cuchilla. De la lectura determine la cantidad que el carrete está formado en cono. Esto también determina el punto alto para rectificar. Rectificado del carrete siempre debe empezar al punto alto.

DESPUÉS DE RECTIFICAR--

A. Después de rectificar un carrete, inspeccione la redondez en cada fin del carrete y centro antes de quitar el carrete rectificado. Vea FIG. 57. Afloje la tuerca de ala en la vara del indicador firmemente contra una cuchilla. Tire la barra de paro del indicador hacia atrás hasta que tenga una distancia de 1/32" con el tornillo fijo. Ésto es para permitir rotación de las cuchillas del carrete para recorrer sólo en el yunque abovedado. Vea FIG. 58. A cada situación (izquierda, derecha, y centro) gire el carrete a mano y observe las variaciones del indicador. Todas las lecturas deben estar dentro de .002".

B. Rectilineidad del diámetro exterior del carrete-- tome las lecturas del indicador a ambos fines del carrete. Compare las lecturas entre cada fin de carrete por rectilineidad. Todas las lecturas deben estar dentro de .002".

C. Cuidadosamente quite el calibre y guardelo en un lugar seguro.

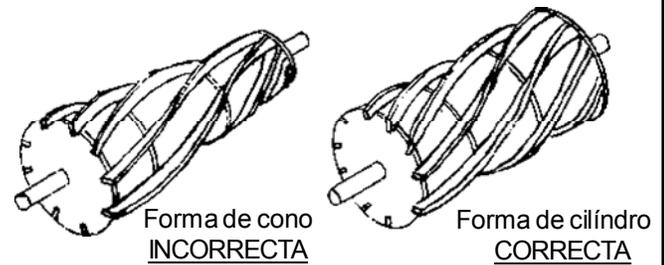


FIG. 56

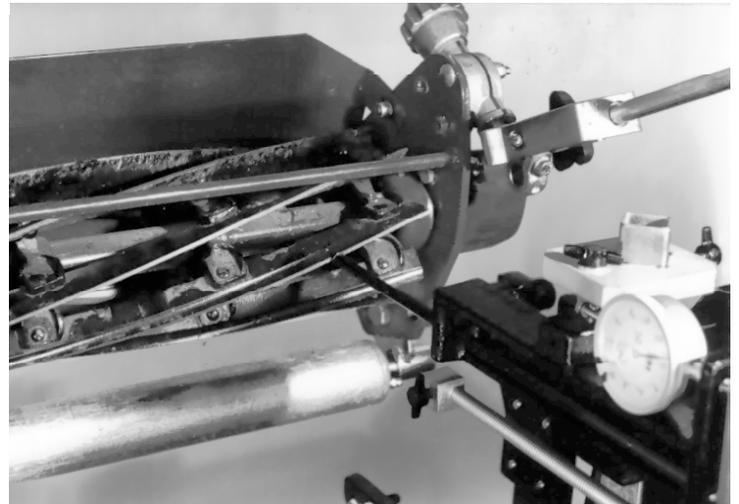


FIG. 57

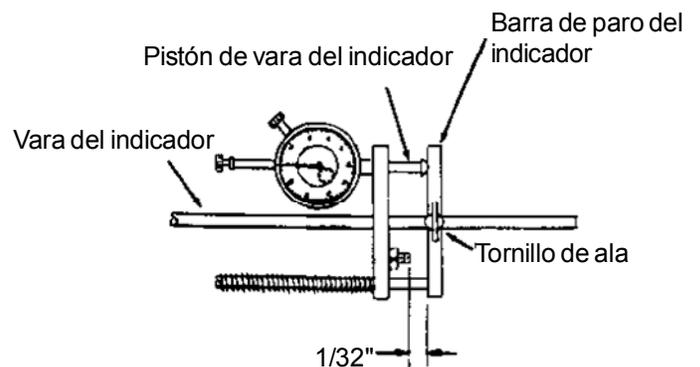


FIG. 58

INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

PREPARACIÓN DEL PROCEDIMIENTO PARA RPM DE IMPULSO DE GIRO CONTRA LA VELOCIDAD TRANSVERSA

RPM DEL IMPULSO DE GIRO

LA RPM DEL IMPULSO DE GIRO EN EL RECTIFICADO DE GIRO ES MUY IMPORTANTE PARA LOGRAR UN RECTIFICADO DE CALIDAD. USE CUIDADO EN ESTABLECER LA RPM DEL IMPULSO DE GIRO, POR LAS INSTRUCCIONES DE ABAJO.

Generalmente, la RPM del impulso de giro en el rectificado de giro estará entre 180 RPM (45%) y 300 RPM (80%). El giro requerido para girar un carrete específico depende en el diámetro del carrete, el número de cuchillas del carrete, y la dureza del carrete. Para todos los carretes, hay una velocidad de giro óptima donde hay un **AGRESIVO**, y a la vez un rectificado suave cuando usted rectifica de giro el carrete. Su objetivo es rectificar de giro al carrete tan agresivamente y rápido como sea posible mientras mantiene una calidad de primera.

Se recomienda empezar rectificando cada carrete a una velocidad de giro de 200 RPM (50%) y evaluar la RPM ajustando alta y baja para perfeccionar la velocidad del giro para ese carrete. Si la velocidad del giro se fija incorrectamente, usted puede experimentar dos problemas, la rueda de rectificar desarenada o resonancia de la rueda de rectificar. Cada uno de estos problemas se explican abajo.

En algunos carretes, especialmente en carretes de cuenta de cuchilla alta de diámetro pequeño si la RPM de velocidad de giro se pone muy alta, el carrete puede actuar como un revivador a la rueda de rectificar. Allí puede desarrollar lo que parece ser un rectificado agresivo (como si la alimentación se alimenta a si misma) y entonces una parada súbita de rectificar sin rueda de rectificar al contacto del carrete. Si esto ocurre, su velocidad del giro fue puesta muy alta y usted reavivo efectivamente su rueda de rectificar.

Algunos carretes tienen una RPM resonante donde el carrete entra en modo armónico con la rueda de rectificar y la resonancia vibra la rectificadora y resulta en un rectificado muy malo. Cambiando la velocidad del giro a una RPM más alta o más baja usted se irá del rango resonante.

Después de determinar la mejor RPM de velocidad del giro para un carrete, note la RPM en una carta de preparación. Vea página 41. Notando la RPM correcta, usted evitará evaluar la velocidad del giro la próxima vez que usted rectifique el carrete.

RPM DEL IMPULSO DE RECORRIDO

El potenciómetro de velocidad de recorrido es ajustable de aproximadamente 5 pies por minuto [1.5 metros por minuto] a 35 pies por minuto [10 metros por minuto]. Se recomienda rectificar entre aproximadamente 15 y 20 pies por minuto [4 y 6 metros por minuto].

Rectificando a una velocidad de recorrido más lenta, 10 pies por minuto [3 metros por minuto] como un ejemplo, da un acabado mejor pero extiende el tiempo del ciclo de rectificar. El tiempo del acabado de rectificar contra el tiempo de ciclo de rectificar es controlado por la opción del operador.

INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

RECTIFICANDO EL CARRETE A UN VERDADERO CILINDRO AL RECTIFICAR DE GIRO

Esta rectificadora ACCU-Afilado modelo 605 es equipada con dos ruedas de rectificar y dos protectores de rueda de rectificar. Antes de rectificar de giro instale o verifique instalación de la rueda de rectificar ancha de 1" (25 MM) y el protector de la rueda de giro que no tiene manecillas enganchadas. Vea FIG. 59.

- A. Antes de que usted proceda más allá, verifique todas las perillas para asegurar que son apretadas.



FIRMEMENTE APRIETE TODAS LAS PERILLAS DE CIERRE ANTES DE RECTIFICAR. CUALQUIER SOLTURA AFECTARÁ ADVERSAMENTE LA CALIDAD DE RECTIFICADO.

- B. Hay tres (3) manivelas de cierre para cerrar la rueda de rectificar verticalmente. Dos (2) en la base para los cierres del brazo de ajuste y uno para el tornillo de cierre de ajuste de altura vertical de la rueda de rectificar. Vea FIG. 60.
- C. Posicione la altura del centro de la rueda de rectificar para que sea de 0 a 1" debajo del centro del carrete. Vea FIG. 61.
- D. Alimente la rueda de rectificar hasta que sólo haga contacto con una cuchilla del carrete mientras se rota el carrete a mano. Ahora apriete las perillas de cierre en los brazos de cierre y la perilla de cierre para el tornillo de ajuste de altura. Retroceda la rueda de rectificar para que apenas aclare el carrete.

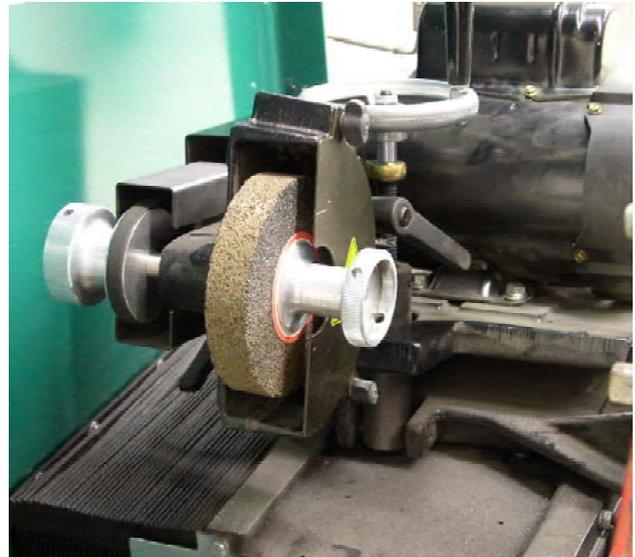
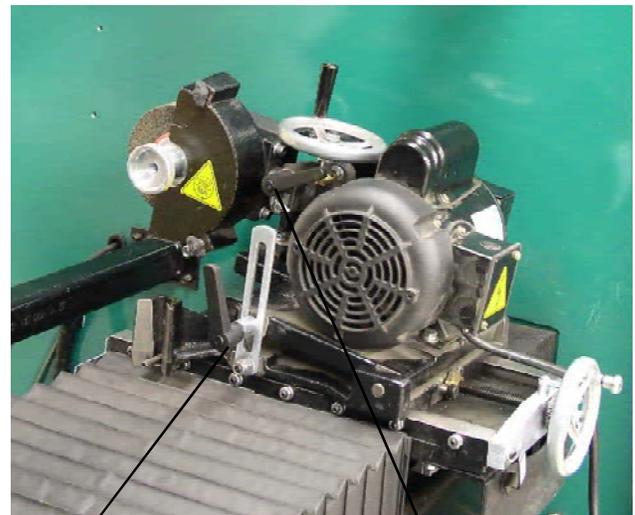


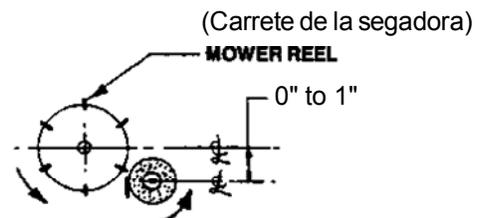
FIG. 59



Manivela de cierre ajuste de los brazos (1) cada lado

Manivela de cierre cierre de ajuste vertical

FIG. 60



THE REEL AND GRINDING WHEEL ARE TO ROTATE IN THE SAME DIRECTION.

(El carrete y la rueda de rectificar deben girar en la misma dirección)

FIG. 61

INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

RECTIFICANDO EL CARRETE A UN VERDADERO CILINDRO AL RECTIFICAR DE GIRO (Cont.)

- E. Mueva la rueda de rectificar atrás del carrete y del marco para que aclare en todos los puntos absolutamente. Ponga paros de proximidad para que ellos se alineen aproximadamente con el fin del marco y apriételos firmemente. Ajuste la perilla de velocidad de recorrido a cero y enciende el interruptor de recorrido. Aumente la perilla de velocidad de recorrido para que el carro recorra despacio por el carrete. Vea FIG. 62 & 63.

Cuando el carro ha llegado a una parada momentánea contra el interruptor de proximidad, apague el interruptor de recorrido. En esta posición, verifique para ver que la rueda de rectificar ha aclarado el fin del carrete. Si no, reajuste la parada para que esto pase.



PRECAUCIÓN, SI EL MARCO DEL CARRETE SE EXTIENDE MÁS ALLÁ DEL PROPIO CARRETE, ASEGÚRESE QUE LA PARADA ES FIJA PARA QUE LA RUEDA DE RECTIFICAR NO SE ENCONTRARÁ CON EL MARCO AL RECTIFICAR. ES POSIBLE QUE EN ALGUNOS CASOS ESTO SIGNIFICARÁ QUE LA RUEDA DE RECTIFICAR NO ACLARARÁ EL FIN DEL CARRETE AL RECTIFICAR.

- F. Repita este procedimiento para el otro lado del carrete. Entonces ponga la esfera de velocidad de recorrido a "10" y permita al carro cruzar de un lado al otro para asegurarse que las paradas son propiamente fijas.
- G. Mueva el carro de rectificar al fin lateral alto del carrete y detenga el carro.

Ponga el interruptor de seleccionador de rectificar a una velocidad variable.

CIERRE LAS PUERTAS FRONTALES Y TRASERAS

- H. Encienda el motor del impulso de giro y verifique para ver si el carrete está girando libremente y los componentes de acoplamiento se alinean propiamente.
- I. Con el impulso de giro corriendo a 200 RPM, encienda el motor de la rueda de rectificar en el panel de control principal. Verifique que la rotación del giro está igual que el de la rueda de rectificar, a la derecha, mirando al fin derecho del carrete desde la posición del operador. Ahora despacio alimente la rueda de rectificar hasta que sólo hace contacto con el carrete. Vea FIG. 64.

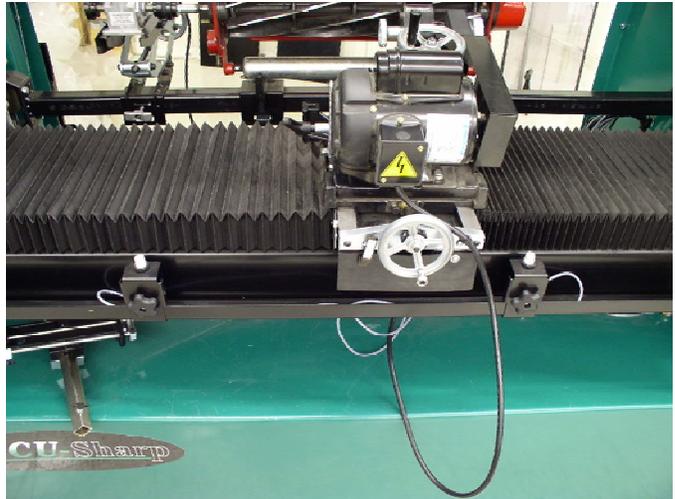


FIG. 62



FIG. 63



FIG. 64

INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

RECTIFICANDO EL CARRETE A UN VERDADERO CILINDRO AL RECTIFICAR DE GIRO (Cont.)

- J. Ponga la perilla de velocidad de recorrido a aproximadamente "12", entonces encienda el interruptor de recorrido y empiece a rectificar. Si el carrete está en mala condición, recorra más lentamente ya que más material puede quitarse. Recíprocamente, si el carrete está en buenas condiciones, se puede aumentar la velocidad.



MÁXIMO RECOMENDADO PARA QUITAR MATERIAL POR PASO ES DE .008. NOTA: LA MANIVELA DE ALIMENTACIÓN SE CALIBRA EN INCREMENTOS DE .002 (.05 MM) EN LA ESCALA DEL ANILLO LOCALIZADA ADENTRO DE LA MANIVELA DE ALIMENTACIÓN.

- K. Si la rueda de rectificar está haciendo contacto sólo en una parte del carrete, ajuste el paro del recorrido para que el carro recorra ligeramente más allá que el área contactada. Cuando usted alimente y la rueda hace contacto completo en esta área, mueva el paro de recorrido de 6 a 8" a fuera. Esto acelerará el proceso de rectificar de cambiar un carrete de forma de cono a un verdadero cilindro. Vea FIG. 65.
- L. El rectificado de giro se completa cuando contacto completo es hecho por el largo entero del carrete y la anchura entera de todas las cuchillas y el borde cortante es afilado. Se requiere tener un chispeado para completar el retificado del diámetro externo a un verdadero diámetro. Para el chispeado, el proceso es alimentar el cabezal de rectificar para aproximadamente .002 (.05 MM) de levantamiento de material (una línea en la escala del anillo) y permitir el chispeado de la rueda de rectificar. Para el chispeado en el proceso de rectificar, siempre recorra el cabezal de rectificar por lo menos 20 pasos sin alimentación adicional. Ponga el recorrido a una velocidad lenta en las colocaciones de esfera a aproximadamente de 4 a 8 pies por margen del minuto para chispeado de rectificado final. Después del chispeado, apague la rectificadora completamente.

NOTA: Este proceso se refiere al chispeado, pero lo que nosotros buscamos es un chispeado cercano, aproximadamente una reducción de 99% en chispas de rectificado de un rectificado normal.

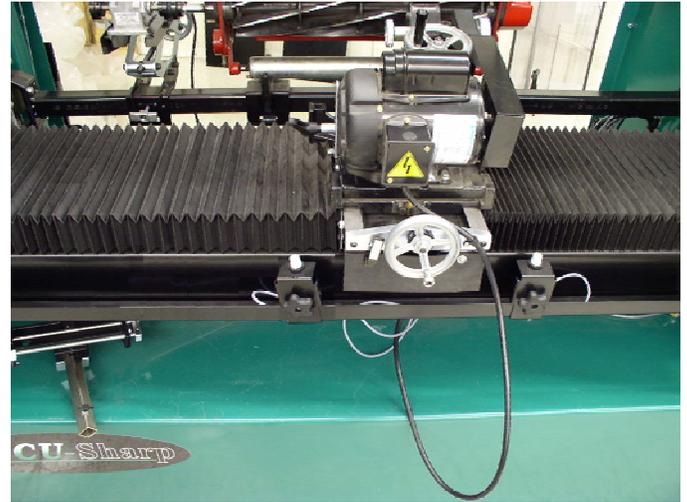


FIG. 65

No ejecute el chispeado hasta que usted no tenga ninguna chispa porque ésto pudiera ser un período sumamente extendido.

NOTA: La mejor exactitud y mejor acabado se obtiene cuando el carrete es chispeado. Use el calibre de preparación, antes del rectificado de alivio para verificar por redondez. Esto es muy importante al aprender por primera vez el funcionamiento de su máquina.

- M. Verifique la derecha y redondez del carrete. Instale el calibre de alineación. Índice la cuchilla del carrete hasta que usted lea el punto alto en el indicador. Ahora afloje el tornillo de ala y ponga el bloque de paro del indicador para una distancia de 1/32" como mostrado en FIG. 57 & 58.

Marque esta cuchilla como #1 y ponga la esfera grande del indicador puesta a "0", entonces verifique cada cuchilla para lectura máxima y mínima.

Verifique cada fin del carrete y al centro. Después de familiarizarse con el proceso, usted no tendrá que verificar cada carrete.



ES MUY IMPORTANTE AL RECTIFICAR DE GIRO QUE USTED COMPLETAMENTE HAGA CHISPEADO AL FINAL DEL CICLO DE RECTIFICAR. LA DIFERENCIA EN LOGRAR UNA LECTURA TOTAL DE .005 O .003 ES CUMPLIDA CUANDO SE HACE EL CHISPEADO APROPIADO.

INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

ESPIRAL O HÉLICE DEL CARRETE

Cuando se para detrás de la unidad segadora hasta cuando la unidad segadora está sentada en posición normal en la tierra. Si el espiral es tal que el lado derecho de la cuchilla corta antes del izquierdo, es de guía de mano derecha o un carrete de espiral de mano derecha. Si el espiral es tal que el lado izquierdo de la cuchilla corta antes del derecho, es de guía de mano izquierda o un carrete de espiral de mano izquierda. La mayoría de los carretes hechos hoy son de espiral de mano derecha y se refieren como hélice normal.

RECTIFIQUE DE ALIVIO PARA COMPLETAR EL PROCESO DE RECTIFICAR EL CARRETE

- A. Esta rectificadora ACCU-Afilado modelo 605 es equipada con dos ruedas de rectificar y dos protectores de rueda de rectificar. Antes de rectificar de giro instale o verifique instalación de la rueda de rectificar ancha de 3/8" (9.5 MM) y el protector de la rueda de giro que tiene las manecillas de alivio y de índice enganchadas. Vea FIG. 66.
- B. Verifique para ver si su segadora es de hélice normal o inversa.

NOTA:

Al ver en la manecilla de la guía en la **PÁGINA 38, MUESTRA LA HÉLICE NORMAL**. El punto alto de la manecilla de alivio está en el lado de la mano derecha de la rueda de rectificar.

Al ver en la manecilla de la guía en la **PÁGINA 39, MUESTRA LA HÉLICE DEL CARRETE INVERSA**. El punto alto de la manecilla de alivio está en el lado de la mano derecha de la rueda de rectificar.

Más unidades de segadora son de hélice normal.

- C. Restablezca el interruptor de proximidad de límite de recorrido para que la rueda de rectificar aclare al carrete en ambos fines por aproximadamente 1/16" (1.5 mm) o la cuchilla del carrete se caerá de la manecilla de alivio en el lado derecho. Vea FIG. 69 - 72.
- D. Ponga al selector de rectificar a un alivio de torsión variable. (**NOTA:** El interruptor de rotación del impulso de giro debe estar en la posición de **APAGADO** cuando cambie el interruptor de selector de rectificar). Ponga el interruptor de rotación del impulso de giro para rotar el carrete en la manecilla de paro, a la izquierda al mirar al lado derecho. **NOTA:** Rotación del carrete de torsión de alivio siempre es la rotación del giro opuesta.



Perilla de paro de trasera

FIG. 66

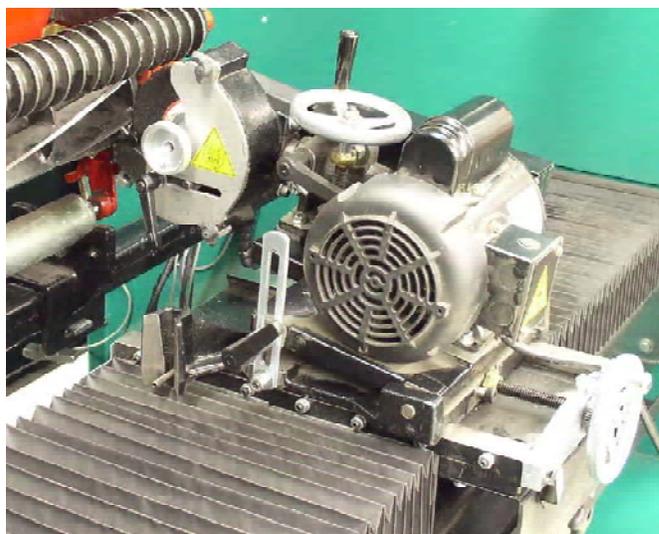


FIG. 67



FIG. 68

INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

ESPIRAL DEL CARRETE (Cont.)

E. Hay tres (3) manivelas de cierre para aflojar. Dos (2) en la base para los cierres del brazo de ajustes y uno para el cierre de ajuste de altura vertical de la rueda de rectificar. Levante el cabezal de rectificar a aproximadamente siete (7) giros para que la cuchilla del carrete pueda descansar en la manecilla de guía del carrete. Será necesario que alimentar la rueda de rectificar para lograr esto. Vea FIG 67.

F. Ahora usted puede ajustar el ángulo de la parte de atrás que usted desea poner en la cuchilla del carrete. (El promedio recomendado del ángulo por el fabricante es de 20 a 40 grados. Si tiene duda, verifique con cada fabricante de carrete acerca del ángulo exacto requerido.)

Al mirar hacia abajo del carrete desde la posición del operador usted puede ver la cuchilla del carrete y su posición relativa a la rueda de rectificar. Vea FIG. 70. Levantando la rueda de rectificar usted disminuirá el ángulo de alivio y recíprocamente bajando la rueda de rectificar usted aumentará el ángulo del alivio.

Recorra la asamblea de la rueda de rectificar al lado derecho del carrete. Apriete las tres (3) manivelas de cierre.

G. La posición de la manecilla del índice debe ponerse a detener la cuchilla del carrete y a permitir el recorrido a la izquierda sin que la hoja impacte en el lado de la manecilla de alivio. Esta posición también debe permitir aproximadamente 1/32" (1 mm) de juego libre de la manecilla del índice cuando la cuchilla está descansando en el punto alto de la manecilla de alivio. Vea FIG. 68.

H. Gire el pot de velocidad del recorrido a cero, entonces encienda el motor del impulso de recorrido. Usando el pot de velocidad para mover despacio y detener a la rueda de rectificar, trote a la izquierda hasta que la cuchilla del carrete esté en la manecilla de alivio.

I. Ajuste hacia adelante al cabezal de rectificar hasta que haya un espacio libre mínimo entre la cuchilla del carrete y la rueda de rectificar.

J. Ajuste el posicionamiento de la manecilla del índice rotando la perilla de ajuste del recorrido de atrás en el lado lejano del cabezal de rectificar. Esta posición también debe permitir aproximadamente 1/32" (1 mm) de juego libre de la manecilla del índice cuando la cuchilla está descansando en el punto alto de la manecilla de alivio. Vea FIG. 66 - 68.

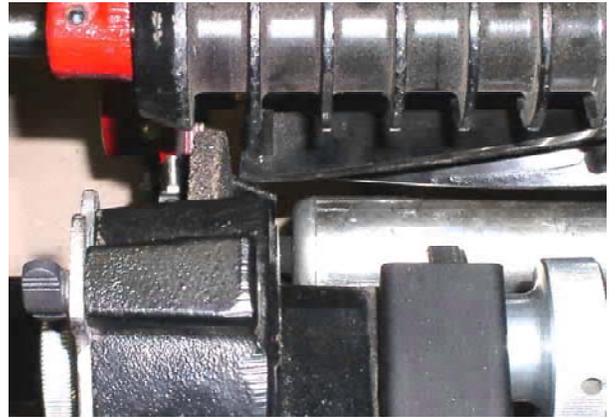


FIG. 69

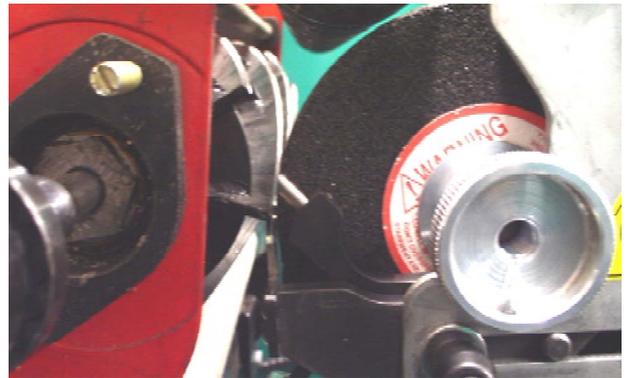


FIG. 70

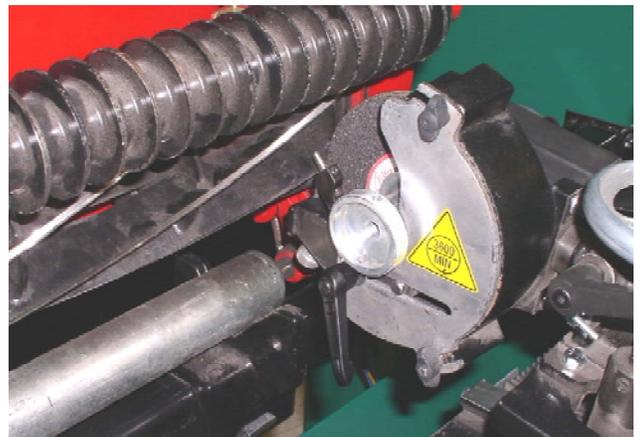
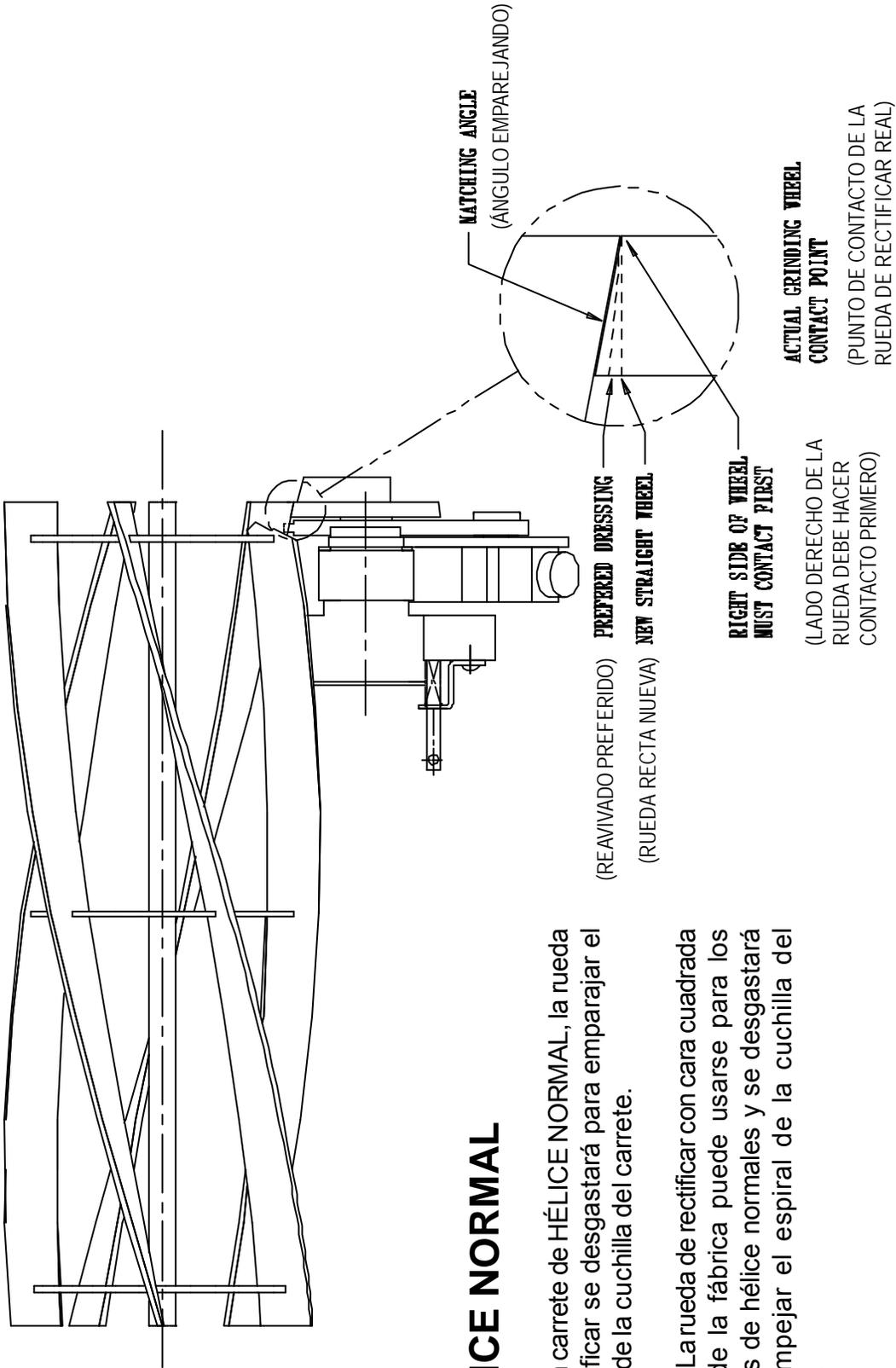


FIG. 71



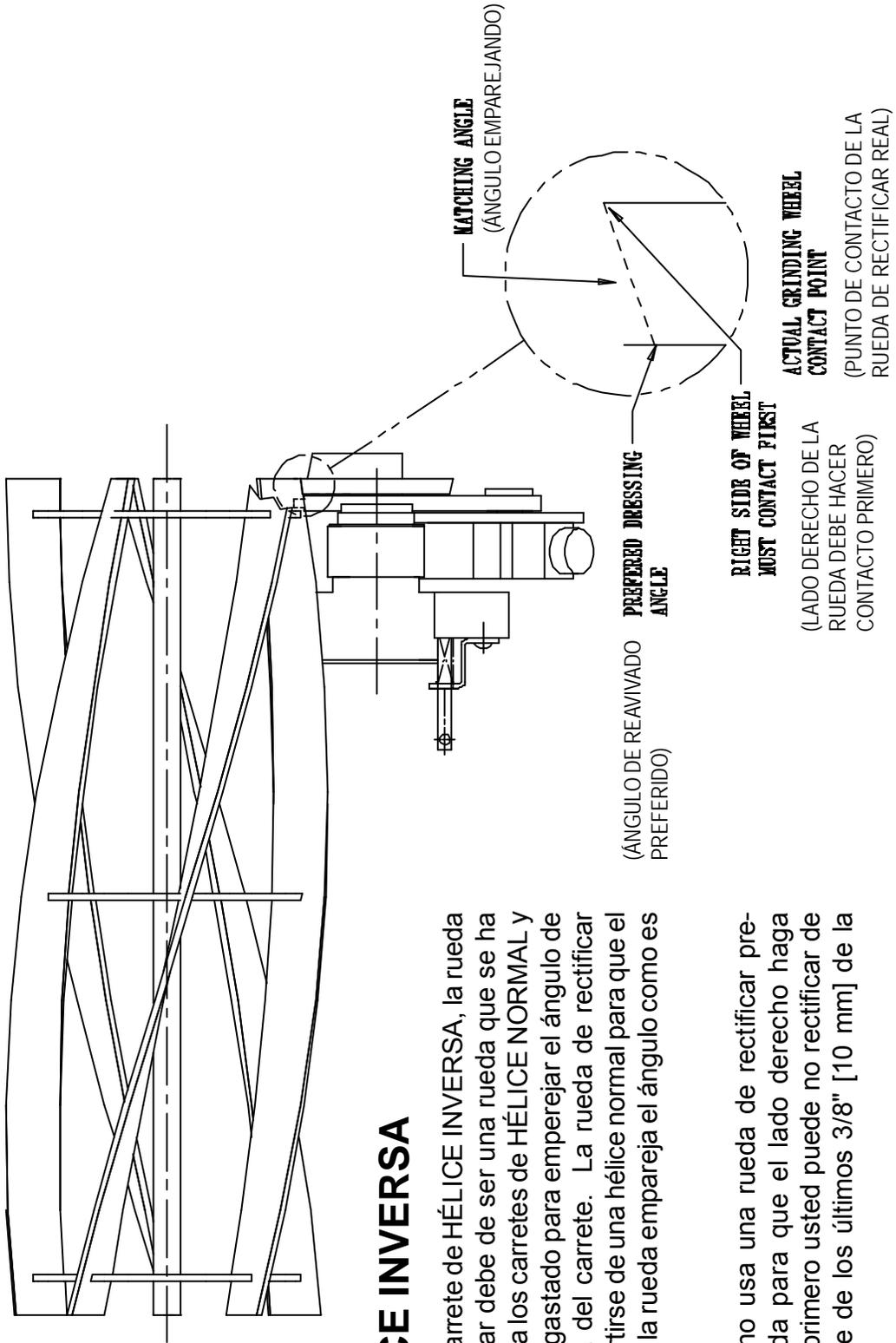
FIG. 72



HÉLICE NORMAL

Para un carrete de HÉLICE NORMAL, la rueda de rectificar se desgastará para emparejar el ángulo de la cuchilla del carrete.

NOTA: La rueda de rectificar con cara cuadrada como de la fábrica puede usarse para los carretes de hélice normales y se desgastará para emparejar el espiral de la cuchilla del carrete.



HÉLICE INVERSA

Para un carrete de HÉLICE INVERSA, la rueda de rectificar debe de ser una rueda que se ha usado para los carretes de HÉLICE NORMAL y se ha desgastado para emperejar el ángulo de la cuchilla del carrete. La rueda de rectificar debe invertirse de una hélice normal para que el ángulo de la rueda empareja el ángulo como es ilustrado.

Si usted no usa una rueda de rectificar pre-desgastada para que el lado derecho haga contacto primero usted puede no rectificar de alivio parte de los últimos 3/8" [10 mm] de la cuchilla.

NOTA: Una rueda que se ha desgastado para emperajar una hélice normal generalmente puede quitarse y puede invertirse a una rectificadora de carretes con hélice inversa.

INSTRUCCIONES OPERATIVAS (Cont.)

K. CIERRE LAS PUERTAS DE PROTECCIÓN DELANTERAS Y TRASERAS.

- L. Gire el potenciómetro de torsión a cero. Encienda el motor del impulso de giro. **NOTA:** El impulso de giro aplicará carga de torsión contra las manecillas. Despacio gire el potenciómetro de torsión de alivio a aproximadamente 15. **NOTA:** Carretes de giro libre pueden necesitar un valor más bajo de 15. Carretes tiesos o carretes con un tren de impulso pueden necesitar una torsión más alta que 15. No exceda 45 en la colocación del potenciómetro de torsión de alivio.
- M. Trote el recorrido completamente al interruptor de proximidad vigilando por claridad apropiada entre la rueda de rectificar y la cuchilla. Cuando el cabezal de rectificar alcanza el prox izquierdo, la manecilla del índice se debe desplegar hacia adelante. Vea FIG. 70. La rueda de rectificar deberá caerse de la cuchilla del carrete, pero la cuchilla del carrete debe permanecer en la manecilla de alivio fija. Vea FIG. 69. Verifique por espacio libre apropiado entre la manecilla del índice y el lado frontal de la cuchilla en el viaje de regreso a la posición de alojamiento. Vea FIG. 71. También verifique por espacio libre entre la manecilla del índice y las arañas de apoyo de la cuchilla del carrete.
- N. Detenga el recorrido en la posición de alojamiento y verifique para un índice apropiado de la cuchilla. Vea FIG. 72. El control de impulso de recorrido es fijo de la fábrica con un tiempo de resistencia de dos segundos antes de que invierta el recorrido del carro. Esto es para permitir tiempo para que el carrete pueda rotar y la manecilla del índice pueda coger la próxima cuchilla. Si es necesario el tiempo de resistencia puede ser ajustado (refiérase a la sección de ajustes del potenciómetro de la tabla de control en la página 23 en el manual de servicio y assembly).
- O. Permita a la rectificadora a recorrer abajo y de regreso para verificar que todo está preparado propiamente. Gire el potenciómetro de recorrido a cero una vez que la posición de alojamiento se alcanza.
- P. Encienda el motor de la rueda de rectificar.
- Q. Gire el pot de velocidad de recorrido a una velocidad de rectificar apropiada. Despacio alimente la rueda de rectificar hasta que usted pueda rectificar el largo completo de la cuchilla del carrete uniformemente. Uste puede alimentar entre .005" to .012" a la vez. Esté seguro que usted ha rectificado todas las cuchillas antes de alimentar más allá.

NOTA: La velocidad del recorrido debe ser aproximadamente de 15 fpm. Si usted está quitando una cantidad pequeña de material en alimentaciones iniciales, se sugieren velocidades de recorrido más rápidas. Si usted está quitando una cantidad grande de material en alimentaciones más tardes, velocidad de recorrido más lenta puede requerirse.

CUANDO USTED HA COMPLETADO CON ÉXITO EL RECTIFICADO DE GIRO Y ALIVIO EN UN TIPO DE UNIDAD DE SEGADORA ENTONCES MIDA Y COMPLETE LA CARTA DE PREPARACIÓN EN LA PÁGINA 41.

