

Instrucciones de funcionamiento

Sierra de paneles vertical

- _____ VPS 22-41 VR
- _____ VPS 22-41 VR ED
- _____ VPS 22-51 VR ED
- _____ VPS 22-51 VR ED KS



VPS 22-51 VR ED KS

imprimir

Identificación del producto

Sierra de paneles vertical	Número de artículo
VPS 22-41 VR	5601241
VPS 22-41 VR ED	5601242
VPS 22-51 VR ED	5601252
VPS 22-51 VR ED KS	5602252

Fabricante

Stürmer Maschinen GmbH Dr.-
 Robert-Pfleger-Str. 26 D-96103
 Hallstadt

Fax: 0049 (0) 951 96555-55

Correo electrónico: info@holzkraft.de

Internet: www.holzkraft.de

Información sobre las instrucciones de funcionamiento

Instrucciones de funcionamiento
 originales según DIN EN ISO 20607:2019

Fecha de publicación: 7 de enero
 de 2025 Versión: 1.01

Idioma: alemán

Autor: LA

Información sobre derechos de autor

Copyright © 2024 Stürmer Maschinen GmbH, Hallstadt, Alemania.

Las especificaciones técnicas están sujetas a cambios sin previo aviso. Salvo error u omisión.

Contenido

1 Introducción	3	1.1 Derechos de autor	3	1.2 Servicio al cliente	3	1.3 Limitación de responsabilidad	3
Seguridad	3	2.1 Explicación de los símbolos	3	2.2 Responsabilidad del operador.....	4	2.3 Requisitos del personal.....	5
2.4 Equipo de protección personal.....	5	2.5 Hojas de datos de seguridad	5	2.6 Marcas de seguridad en la sierra de panel	6	2.7 Instrucciones generales de seguridad.....	6
3 Uso previsto	6	3.1 Uso indebido razonablemente previsible	7	3.2 Riesgos residuales	7	3.3 Riesgos técnicos	7
4 Placa de características.....	7	5 Transporte, embalaje y almacenamiento.....	8	5.1 Entrega y transporte.....	8	5.2 Embalaje.....	10
5.3 Almacenamiento.....	10	6 Descripción del dispositivo	10	6.1 Sierra de panel	10	6.2 Configuración y conexión	10
6.3 Requisitos del sitio de instalación	10	6.4 Posición de trabajo en la sierra de paneles	11	6.5 Puesta en marcha de la sierra de paneles	11	6.6 Montaje de la manguera de extracción.....	13
6.7 Conexión eléctrica.....	14	6.8 Conexión neumática.....	14	7 Ajuste de la cuchilla divisora	14	7.1 Funcionamiento de la sierra de paneles	14
7.2 Selección del material	15	7.3 Posicionamiento de la pieza de trabajo en la sierra de paneles	16	7.4 Encendido	16	7.5 Realización de un corte vertical.....	16
7.6 Cambio de la posición de la unidad de corte	16	7.7 Realización de un corte horizontal	17	7.8 Sistema de sujeción para VPS 22-51 VR ED KS	17	7.9 Función de la unidad de marcado	18
7.9.1 Ajuste de la unidad de marcado	18	7.10 Sistema de medición digital.....	19	7.11 Cuidado, mantenimiento y reparación	19	7.11.1 Cuidado después del trabajo.....	20
7.11.2 Mantenimiento y reparación	20	7.11.3 Intervalos de mantenimiento	20	7.11.4 Hoja de sierra Sustitución.....	21	7.12 Eliminación, reciclaje de equipos antiguos.....	22
7.12.1 Retirada del servicio.....	22	7.12.2 Eliminación de lubricantes.....	22	7.12.3 Eliminación a través de puntos de recogida municipales	22	7.13 Solución de problemas	23
7.14 Piezas de repuesto	23	7.14.1 Pedido de piezas de repuesto.....	23	7.14.2 Planos de piezas de repuesto.....	24	7.15 Diagramas de circuitos eléctricos	49
7.15.1 VPS22-41VR,VPS22-41VRED,VPS22-51VRED.....	49	7.15.2 VPS 22-51 VR ED KS	54	7.16 Declaración de conformidad UE	68	7.17 Notas	69

1 Introducción

Ha hecho una buena elección al comprar la sierra de paneles HOLZKRAFT.

Lea atentamente las instrucciones de funcionamiento antes de poner en marcha el dispositivo.

Este es un componente importante y está ubicado cerca de máquina y que se almacene de forma accesible para todos los usuarios.

Las instrucciones de funcionamiento le informan sobre la puesta en marcha adecuada, el uso previsto y el funcionamiento seguro y eficiente.
y el mantenimiento de la sierra de paneles.

Además, respete las normas locales de prevención de accidentes y las normas generales de seguridad para la zona de uso de la sierra de paneles.

1.1 Derechos de autor

El contenido de estas instrucciones está protegido por derechos de autor y es propiedad exclusiva de Stürmer Maschinen GmbH. Su uso está permitido únicamente para el funcionamiento de la sierra de paneles. Cualquier otro uso está prohibido sin autorización por escrito.

El fabricante no lo permite.

Se prohíbe la distribución y reproducción de este documento, así como el uso y la divulgación de su contenido, salvo autorización expresa. Las infracciones darán lugar a responsabilidad por daños y perjuicios. Registramos marcas comerciales, patentes y derechos de diseño para proteger nuestros productos, siempre que sea posible. Nos oponemos firmemente a cualquier infracción de nuestros derechos de propiedad intelectual.
Propiedad.

1.2 Servicio al cliente

Póngase en contacto con su distribuidor especializado si tiene alguna pregunta sobre su sierra de paneles o si necesita información técnica. Estarán encantados de proporcionarle asesoramiento e información de expertos.

Stürmer Maschinen GmbH
Calle Dr. Robert Pflieger 26
D-96103 Hallstadt

Servicio de reparación:

Fax: 0049 (0)951 96555-111

Correo electrónico: service@stuermer-maschinen.de

Internet: www.holzskraft.de

Pedido de repuestos:

Fax: 0951 96555-119 Correo

electrónico: ersatzteile@stuermer-maschinen.de

Siempre nos interesa la información y las experiencias que resultan de la aplicación práctica y que pueden ser valiosas para mejorar nuestros productos.

1.3 Limitación de responsabilidad

Toda la información e instrucciones de este manual se han recopilado teniendo en cuenta las normas y reglamentos aplicables, el estado de la técnica y nuestros muchos años de conocimiento y experiencia.

El fabricante no acepta ninguna responsabilidad por daños en los siguientes casos:

- Incumplimiento de estas instrucciones
- Uso indebido
- Uso de personal no cualificado y poco profesional
- Alteraciones no autorizadas
- Cambios técnicos
- Uso de repuestos no autorizados

El contenido real del envío puede diferir de las explicaciones e ilustraciones aquí descritas en el caso de diseños especiales, al utilizar opciones de pedido adicionales o debido a los últimos cambios técnicos.

Las obligaciones acordadas en el contrato de entrega, los términos y condiciones generales y el
Las condiciones de entrega del fabricante y la normativa legal vigente en el momento de la celebración del contrato.
Reglamentos.

2 Seguridad

Esta sección ofrece una visión general de todos los paquetes de seguridad importantes para la protección de las personas, así como Para un funcionamiento seguro y sin problemas. En los capítulos correspondientes se incluyen instrucciones de seguridad adicionales específicas para cada tarea.

2.1 Explicación de los símbolos

Instrucciones de seguridad

Las instrucciones de seguridad en este manual de instrucciones están marcadas con símbolos. Las instrucciones de seguridad se introducen mediante palabras de advertencia que indican las Expresen la magnitud del peligro.

**¡PELIGRO!**

Esta combinación de símbolo y palabra de advertencia indica una situación inmediatamente peligrosa que si no se evita, puede provocar la muerte o lesiones graves.

¡ADVERTENCIA!

Esta combinación de símbolo y palabra de advertencia indica una situación potencialmente peligrosa que, de no evitarse, provocará la muerte o lesiones graves.

¡PRECAUCIÓN!

Esta combinación de símbolo y palabra de advertencia indica una situación potencialmente peligrosa que podría provocar lesiones leves o menores si no se evita.

¡PELIGRO!

Esta combinación de símbolo y palabra de advertencia indica una situación potencialmente peligrosa que podría provocar daños materiales y medioambientales si no se evita.

**¡AVISO!**

Esta combinación de símbolo y palabra de advertencia indica una situación potencialmente peligrosa que podría provocar daños materiales y medioambientales si no se evita.

Consejos y recomendaciones

**Consejos y recomendaciones**

Este símbolo resalta consejos y recomendaciones útiles, así como información para un funcionamiento eficiente y sin problemas.

Para reducir los riesgos de lesiones personales y daños materiales, y para evitar situaciones peligrosas, deben observarse las instrucciones de seguridad que figuran en este manual de instrucciones.

2.2 Responsabilidad del operador

operador

El operador es la persona que maneja la sierra de panel con fines comerciales o la pone a disposición de un tercero para su uso o aplicación, y que asume la responsabilidad legal del producto para la protección del usuario, el personal o terceros durante su funcionamiento.

Obligaciones del operador

Si la sierra de paneles se utiliza en un entorno comercial, el operador está sujeto a las obligaciones legales de seguridad laboral. Por lo tanto, deben observarse las instrucciones de seguridad de este manual de instrucciones, así como la normativa aplicable en materia de seguridad, prevención de accidentes y protección del medio ambiente en la zona de funcionamiento de la sierra de paneles. En particular, se aplica lo siguiente:

- El operador debe conocer la normativa Ar- aplicable.
En la evaluación de riesgos, informe sobre las normas de seguridad laboral e identifique los peligros derivados de las condiciones de trabajo específicas en el lugar de uso de la sierra de paneles.
Debe plasmar estas indicaciones en forma de instrucciones de funcionamiento para la sierra de panel.
- El operador debe estar presente durante toda la entrada.
Durante el ciclo de funcionamiento de la sierra de paneles, compruebe si las instrucciones de funcionamiento que ha creado cumplen con la normativa vigente y adapte las si es necesario.
- El operador debe regular y definir claramente las responsabilidades de instalación, operación, resolución de problemas, mantenimiento y limpieza.
El operador debe asegurarse de que todas las personas que manipulen la sierra de paneles hayan leído y comprendido estas instrucciones. Además, debe capacitar al personal periódicamente e informarles sobre los riesgos.
- El operador debe proporcionar al personal lo necesario
Proporcionar equipos de protección y exigir el uso de los equipos de protección requeridos.

Además, el operador es responsable de garantizar que la sierra de paneles esté siempre en perfecto estado de funcionamiento. Por lo tanto, se aplica lo siguiente:

- El operador debe asegurarse de que se respeten los intervalos de mantenimiento descritos en estas instrucciones.
- El operador debe hacer revisar periódicamente todos los dispositivos de seguridad para comprobar su funcionamiento y que estén completos.

2.3 Requisitos de personal

Requisitos

Los diversos elementos descritos en esta guía

Las distintas tareas imponen diferentes exigencias a las personas a las que se les confían dichas tareas.



¡ADVERTENCIA!

¡El peligro surge de la falta de cualificación de las personas!

Las personas que no están debidamente cualificadas no pueden evaluar los riesgos que conlleva el uso de la sierra de panel y se exponen a sí mismas y a otros al riesgo de sufrir lesiones graves o mortales.

- Todos los trabajos deben ser realizados únicamente por personal cualificado. Hazlo.
- Mantener fuera del lugar de trabajo a las personas que no estén suficientemente cualificadas.

Solo se permite la participación de personas que puedan realizar estas tareas de forma fiable. No se permite la participación de personas con un tiempo de reacción limitado, por ejemplo.

No se permite la entrada a quienes se encuentren bajo los efectos de drogas, alcohol o medicamentos.

Este manual de instrucciones especifica las cualificaciones del personal para las distintas tareas que se enumeran a continuación:

operador

El operador ha recibido instrucciones sobre las tareas que se le han asignado y los posibles peligros de una conducta indebida. El operador solo podrá realizar tareas que excedan el funcionamiento normal si así se especifica en estas instrucciones de operación y cuenta con su autorización expresa.

Personal especializado

Gracias a su formación profesional, conocimientos y experiencia, así como a su familiaridad con las normas y reglamentos pertinentes, el personal especializado es capaz de...

para llevar a cabo las tareas que se le asignen y para reconocer de forma independiente los peligros y riesgos potenciales. evitar.

Fabricante

Ciertas tareas solo pueden ser realizadas por personal autorizado por el fabricante. Otro personal no está autorizado para realizarlas.

Comuníquese con nuestro departamento de atención al cliente para realizar el trabajo necesario. contacto.

2.4 Equipos de protección individual

El equipo de protección individual (EPI) está diseñado para proteger a las personas de los riesgos para la seguridad y la salud en el trabajo. El personal debe usarlo durante las actividades laborales.

Para las distintas tareas que se realicen en la máquina y con ella, es obligatorio el uso de equipo de protección individual, tal y como se especifica en las secciones correspondientes de estas instrucciones.

La siguiente sección explica el equipo de protección personal:



Protección respiratoria

La protección respiratoria sirve para proteger las vías respiratorias y los pulmones de la inhalación de partículas de polvo.



protección auditiva

La protección auditiva ayuda a proteger la audición del ruido dañino y otros sonidos fuertes.



gafas de seguridad

Las gafas de seguridad están diseñadas para proteger los ojos de los escombros que puedan salir despedidos.



Guantes de protección adecuados

Los guantes protectores sirven para proteger las manos de componentes con bordes afilados, así como de la fricción, las abrasiones o lesiones más profundas.



Zapatos de seguridad

El calzado de seguridad protege los pies de lesiones por aplastamiento, caída de piezas y resbalones en superficies resbaladizas.



Ropa de trabajo

La ropa de trabajo es ropa ajustada, sin partes que sobresalgan y con baja resistencia al desgarramiento.

2.5 Hojas de datos de seguridad

Las fichas de datos de seguridad para mercancías peligrosas pueden obtenerse a través de su distribuidor especializado o llamando al +49 (0)951/96555-0. Los minoristas especializados pueden descargar las fichas de datos de seguridad.

Encuentra el área de carga del portal del socio.

2.6 Marcado de seguridad en la placa-sierra

Las siguientes marcas de seguridad están adheridas a la sierra de paneles (Fig. 1), las cuales deben observarse y seguirse.



Figura 1: Marcado de seguridad

Las marcas de seguridad adheridas a la máquina no deben retirarse. Las marcas de seguridad dañadas o faltantes pueden provocar errores, lesiones personales y daños materiales. Deben reemplazarse de inmediato. Si las marcas de seguridad no son fácilmente reconocibles y comprensibles, la máquina debe retirarse de servicio hasta que se hayan colocado nuevas marcas de seguridad.

2.7 Instrucciones generales de seguridad



¡AVISO!

Al utilizar esta máquina, siga las siguientes instrucciones de seguridad para evitar el riesgo de lesiones personales o daños materiales.

Tenga en cuenta también las instrucciones especiales de seguridad que figuran en los capítulos correspondientes.

- La sierra de paneles solo podrá ser puesta en funcionamiento y operada por personas que estén familiarizadas con la sierra de paneles y sean conscientes de los peligros que implica su manejo.
- No utilice la máquina bajo los efectos de drogas, alcohol o medicamentos.
- No sobrecargue la máquina - utilice únicamente dentro del rango de rendimiento para el que fue diseñada la máquina.
- Asegúrese de que al encender (por ejemplo, (Después de los trabajos de mantenimiento) no deben quedar herramientas ni piezas sueltas sobre la máquina ni cerca de ella.

Mantenga la sierra de paneles y su área de trabajo limpias y ordenadas en todo momento. Un área de trabajo desordenada puede provocar accidentes.

- Prevenir posturas corporales desfavorables, asegurar Asegúrese de tener una base firme y de mantener el equilibrio en todo momento. Las personas menores de 18 años solo pueden usar la sierra de mesa como parte de su formación profesional y bajo la supervisión de un instructor.

Durante la instalación, el funcionamiento, el mantenimiento y la reparación de la sierra de paneles, deben respetarse las normas europeas. En el caso de las normas europeas que aún no se hayan incorporado a la legislación nacional, se aplicará la normativa nacional vigente.

- Desconecte siempre la sierra de panel de la fuente de alimentación eléctrica cuando realice trabajos de ajuste, inspección, limpieza o mantenimiento.
 - Utilice la sierra de paneles únicamente dentro del rango de potencia especificado y solo para el propósito para el que fue diseñada. es seguro.
 - Utilice guantes adecuados al cambiar las herramientas de corte.
 - Revise la sierra de paneles antes de cada uso. No la utilice si el interruptor de encendido/apagado está defectuoso. Mantenga las asas libres de aceite y grasa.
 - No utilice la máquina en ambientes húmedos o ambiente húmedo.
 - Asegurar una iluminación adecuada.
 - No utilice la sierra de paneles cerca de líquidos o gases inflamables.
- Asegúrese de que ninguna parte del cuerpo ni la ropa puedan engancharse o engancharse con los componentes giratorios (no use corbatas ni ropa suelta; recoja el cabello largo con una redcilla).
- Evite el contacto del cuerpo con objetos conectados a tierra, como radiadores o tuberías, mientras trabaja en la máquina.
 - No utilice el cable de alimentación para fines de que no es la intención.
 - No utilice la máquina sin los dispositivos de seguridad instalados y mantenga siempre una distancia suficiente de la hoja de sierra.
 - No intente detener la hoja de sierra presionando la pieza de trabajo contra el lateral de la hoja.
 - No está permitido el uso de herramientas sin filo debido al riesgo de contragolpe, sobrecarga de la máquina y la obtención de un acabado superficial deficiente durante el mecanizado.
 - Corte piezas delgadas o de paredes delgadas únicamente con hojas de sierra de dientes finos. Utilice siempre hojas de sierra afiladas.
 - Compruebe que la pieza de trabajo no contenga objetos extraños (por ejemplo, clavos, alambres, cables o tornillos).
- Nunca cortes varias piezas a la vez, ni paquetes que contengan varias piezas individuales.
- Reparaciones únicamente por un técnico especializado- Que un hombre lo lleve a cabo.
 - Utilice siempre originales HOLZKRAFT. Repuestos y accesorios.



¡AVISO!

El polvo de esmerilado puede contener sustancias químicas que tienen un impacto negativo en la salud personal.

El trabajo en la máquina solo debe realizarse con un sistema de extracción, en habitaciones bien ventiladas y con una mascarilla antipolvo adecuada.

3. Uso previsto

La sierra vertical para paneles está diseñada exclusivamente para cortar paneles de madera, plástico y aluminio. La máquina debe utilizarse con un sistema de extracción de polvo adecuado.

El uso correcto también incluye el cumplimiento de todas las instrucciones de este manual.

3.1 Uso indebido razonablemente previsible

Cualquier uso que exceda el propósito previsto o cualquier otro uso se considera un uso indebido.

Entre los posibles usos indebidos se incluyen:

- Uso de la sierra de paneles con otros materiales según se especifica en el uso previsto.
- Mecanizado de piezas curvas.
- No observar el desgaste y los daños Rastros de ung.
- Trabajos de servicio realizados por personal no capacitado o no cualificado. Personal de gira.
- Trabajos de mantenimiento en una máquina sin protección.
- Trabajar con materiales que no están fijados o que no están fijados adecuadamente.

El uso indebido de la sierra de paneles vertical puede provocar situaciones peligrosas.

En el caso de cambios constructivos y técnicos en la Stürmer Maschinen GmbH no asume ninguna responsabilidad por las seccionadoras verticales.

Se excluyen las reclamaciones de cualquier tipo por daños y perjuicios derivados de un uso indebido.

3.2 Riesgos residuales

Aunque se respeten todas las normas de seguridad y la máquina se utilice según lo previsto, subsisten riesgos residuales, que se describen a continuación. están listados.

- Riesgo de lesiones en manos y dedos debido al husillo giratorio de la fresadora.
- Riesgo de lesiones por contacto con componentes con tensión.
- Riesgo de lesiones por escombros que salen despedidos.
- Peligro por inhalación de polvo de madera.
- Riesgo de lesiones al encender la máquina debido a la herramienta de arranque.
- Daños auditivos debido a protectores auditivos dañados.

4 Datos técnicos

Modelo	VPS 22-41 <small>Modelo usual</small>	VPS 22-41 VR ED	VPS 22-51 VR ED
longitud	5300 mm	5300 mm	6300 mm
Ancho / Profundidad	1800 mm	1800 mm	1800 mm
Altura	3000 mm	3000 mm	3000 mm
Peso	700 kg	750 kg	850 kg
Conexión-tensión	400 V	400 V	400 V
Fase(s)	3	3	3
Tipo de corriente	C.A.	C.A.	C.A.
Frecuencia de la red eléctrica	50 Hz	50 Hz	50 Hz
Altura (producto) máximo.	3100 mm	3100 mm	3100 mm
Potencia del motor de accionamiento	3 kW	3 kW	3 kW
Altura de corte	2200 mm	2200 mm	2200 mm
longitud de corte	4100 mm	4100 mm	5100 mm
Profundidad de corte	60 mm	60 mm	60 mm
Diámetro de la hoja de sierra cuchillo	250 mm	250 mm	250 mm
Velocidad de la hoja de sierra	4800 min-1	4800 min-1	4800 minutos 1
Diámetro de la hoja de sierra de incisión ser	80 mm	80 mm	80 mm
Velocidad de la hoja de sierra de corte	8500 min-1	8500 min-1	8500 minutos 1
ataques	2	2	2
Diámetro de la boquilla de succión	100 mm	100 mm	100 mm
Requisito mínimo de aire para la extracción.	1800 m³/h	1800 m³/h	1800 m³/h
Velocidad mínima del aire	20 m/s	20 m/s	20 m/s
Capa inferior del material	Híbrido (plato + rollos)	Híbrido (placa+rollo)s	Híbrido (placa+rollo)s
Evasivo <small>base de cama de listones</small>	Automáticamente	Automáticamente	Automáticamente
Visualización de medición vertical	gobernante	Digital	Digital
horizontal <small>Visualización de medición</small>	gobernante	Digital	Digital
Posicionamiento de la placa	A mano	Neumático	Neumático
nivel de presión sonora	79,1 dB(A)	79,1 dB (A)	79,1 dB (A)

Modelo	VPS 22-51 VR ED KS
longitud	6300 mm
Ancho / Profundidad	1800 mm
Altura	3100 mm
Peso	1000 kg
tramo de conexión nung	400 V
Fase(s)	3
Tipo de corriente	C.A.
Frecuencia de la red eléctrica	50 Hz
Altura (producto) máximo.	3200 mm
Potencia del motor de accionamiento	3 kW
Altura de corte	2200 mm
longitud de corte	5100 mm
Profundidad de corte	60 mm
Diámetro de la hoja de sierra cuchillo	250 mm
Velocidad de la hoja de sierra	4800 min-1
Diámetro de la hoja de sierra de incisión	80 mm
Velocidad de la hoja de sierra de corte	8500 min-1
ataques	2
Diámetro de la boquilla de succión	100 mm
Requisito mínimo de aire para la extracción.	1800 m³/h
Velocidad mínima del aire.	20 m/s
Capa inferior del material	Híbrido (plato + panecillos)
Evasivo <small>base de cama de listones</small>	Automáticamente
Visualización de medición vertical	Digital
horizontal <small>Visualización de medición</small>	Digital
Posicionamiento de la placa	Neumático
Nivel de presión sonora	79,1 dB (A)

La sierra de paneles vertical está diseñada únicamente para cortar los siguientes materiales.

material	Fuerza máxima
Materiales de tablero de madera, como el contrachapado.	60 mm
Madera maciza	50 mm
plástico	10 - 30 mm
espuma	60 mm
aluminio	20 mm
Cartón de yeso	60 mm

4.1 Placa tipográfica



Vertikale Plattensäge Vertical plate saw			
Typ Type	VPS 22-51 VR ED	Serien-Nr. Serial no.	
Artikel-Nr. Item no.	5601252	Baujahr Year of manufacture	Monat/Jahr month/year
Motorleistung Motor power	3 kW	Netzanschluss Power connection	400 V/3~/50 Hz
Gewicht Weight	850 kg	Max. Schnitttiefe Max. cutting depth	60 mm
Max. Schnitthöhe Max. cutting height	2200 mm	Max. Schnittlänge Max. cutting length	5100 mm
Sägeblattdurchmesser Saw blade diameter	250 mm	Schalldruckpegel Sound pressure level	79,1 dB(A)
 www.holzskraft.de		Stürmer Maschinen GmbH Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26, 96103 Hallstadt Deutschland / Germany	

Figura 2: Placa de características VPS 22-51 VR ED

5. Transporte, embalaje, almacenamiento

5.1 Entrega y transporte

entrega

Al recibir la sierra de paneles vertical, inspeccione si presenta algún daño visible causado durante el transporte. Si detecta algún daño, infórmelo inmediatamente a la empresa de transporte o al distribuidor.

transporte

El transporte inadecuado es propenso a accidentes y puede causar daños o fallos de funcionamiento en la máquina, por lo que no asumimos ninguna responsabilidad ni ofrecemos ninguna garantía al respecto.

Trasladar la mercancía, asegurada para evitar que se mueva o vuelque, hasta el lugar de instalación utilizando una carretilla elevadora o una grúa de tamaño adecuado.

**¡ADVERTENCIA!**

Lesiones graves e incluso mortales causadas por caídas y por la caída de piezas de maquinaria desde la carretilla elevadora.

Utilice una carretilla elevadora, una transpaleta o un vehículo de transporte. Consulte las instrucciones y la información que figuran en la caja de transporte.

Anote el peso total de la máquina.

El peso de la máquina se describe en las "Especificaciones técnicas".

Se detallan las especificaciones de la máquina. Al desembalarla, su peso también puede consultarse en la placa de características.

Utilice únicamente equipos de transporte y dispositivos de elevación que puedan soportar el peso total de la máquina.

**¡ADVERTENCIA!**

Las lesiones graves o mortales pueden ser consecuencia de equipos de elevación y eslingas dañados o insuficientemente resistentes que se rompen bajo carga. Verifique que los equipos de elevación y las eslingas tengan la capacidad de carga suficiente y estén en buen estado.

Respete las normas de prevención de accidentes de la asociación de seguros de responsabilidad civil de los empleadores responsable de su empresa u otras autoridades supervisoras.

Asegure las cargas con cuidado.

Riesgos generales durante el transporte interno**ADVERTENCIA: RIESGO DE VUELCO**

La máquina se puede levantar un máximo de 2 cm sin necesidad de asegurarla.

Los empleados deben mantenerse fuera de la zona de peligro, fuera del alcance de la carga.

Adverta a los empleados y hágales saber el peligro al que se enfrentan.

El transporte de maquinaria solo podrá ser realizado por personal autorizado y cualificado. Actúe con responsabilidad durante el transporte y tenga siempre en cuenta las consecuencias. Evite acciones temerarias y arriesgadas.

Las pendientes y los descensos (por ejemplo, entradas de vehículos, rampas y tramos similares) son especialmente peligrosos. Si es inevitable circular por dichos tramos, se requiere extrema precaución.

Antes de iniciar el transporte, compruebe que la ruta no presente posibles peligros, irregularidades ni obstáculos, así como que tenga la resistencia y la capacidad de carga suficientes.

Las zonas peligrosas, las superficies irregulares y los defectos deben inspeccionarse antes del transporte. Cualquier intento por parte de otros empleados de eliminar peligros, superficies irregulares o defectos durante el transporte conlleva riesgos significativos.

Por lo tanto, es fundamental planificar cuidadosamente el transporte interno.

Transporte mediante grúa

Sujete el cable de acero a los puntos de equilibrio superiores de la máquina y levante la estructura con una grúa.

Está prohibido sujetar las correas de la grúa al brazo de la sierra, a la viga o a las columnas de la sierra. Deben utilizarse los puntos de sujeción del bastidor. Evitar

Durante el transporte, la máquina se balancea utilizando una grúa.

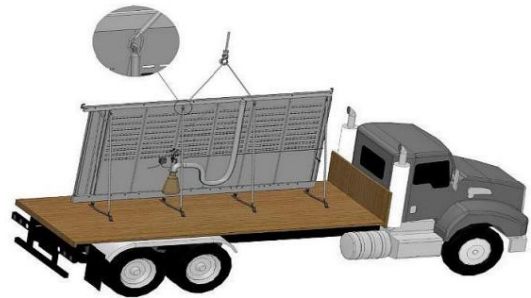


Figura 3: Puntos de elevación para la grúa

Al transportar la sierra de paneles, asegúrese de que el cabezal de corte esté centrado en la máquina, como se muestra a continuación. El cabezal de corte no debe moverse durante el levantamiento.

No mueva la sierra de paneles. Asegúrela con el soporte que se muestra en la figura 4. Tenga cuidado de no dañar las mangueras ni los cables de la máquina.

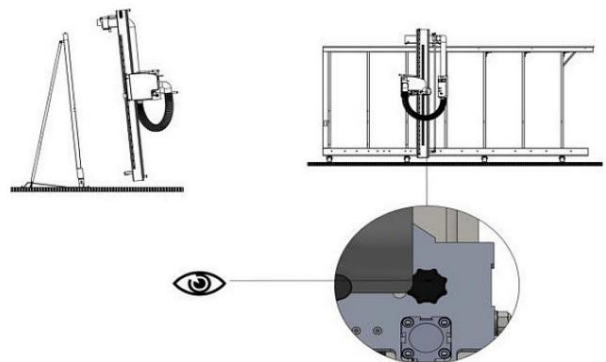


Figura 4: Fijación de la unidad de corte

Tras transportar la máquina, compruebe los puntos de conexión de la carcasa tal como se muestra en la figura 5. mostrado.

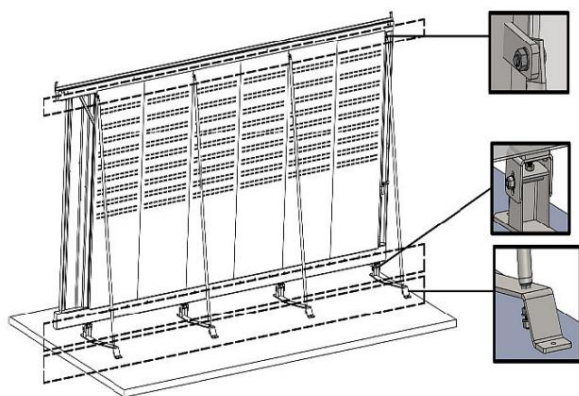


Figura 5: Puntos de conexión

5.2 Embalaje

Todos los materiales de embalaje y accesorios utilizados para la sierra de paneles vertical son reciclables y deben reciclarse. Los componentes de cartón triturado del embalaje deben depositarse en el contenedor de papel usado.

Las películas están hechas de polietileno (PE) y el relleno de poliestireno (PS). Estos materiales se pueden desechar en un centro de reciclaje o contactando con la empresa de gestión de residuos de su localidad.

5.3 Almacenamiento

La sierra de panel vertical se limpió a fondo y se colocó en posición vertical en un lugar seco y limpio.

Almacenar en un lugar libre de heladas. Cubrir la máquina con una lona protectora.

Rango de temperatura ambiente: de 5 °C a +40 °C.

6. Descripción del dispositivo

6.1 Sierra de panel

Las ilustraciones de este manual de instrucciones pueden diferir de las originales.



Figura 6: Sierra de paneles vertical VPS 2241 VR

- 1 Unidad de sierra con palanca de operación
 - 2 Conexiones para sistema de extracción externo
 3. Estructura sin torsión
 - 4 interruptores de encendido y parada de emergencia
 - 5 Soporte
 - 6 palancas guía
 - 7 Manguera de succión
- Unidad de sierra de 8 pulgadas
- 9 rodillos de transporte

7. Configuración y conexión

7.1 Requisitos para la ubicación de la instalación

El lugar de instalación debe cumplir los siguientes criterios:

- La superficie debe estar nivelada, firme y libre de vibraciones. ser libre.
- Altitud máxima del lugar de trabajo: 1000 m; Temperatura ambiente máxima: 40 °C
Temperatura ambiente mínima: 5 °C
Humedad máxima a 40 °C: 50%; Humedad máxima a 20 °C: 90%
- El sustrato no debe permitir el paso de lubricantes.
- La instalación o el área de trabajo debe estar seca y
Debe estar bien ventilado.
- No se deben utilizar cerca de la máquina máquinas que generen polvo y virutas.
- Debe haber espacio suficiente para el personal operativo, el transporte de materiales y los trabajos de ajuste y mantenimiento.
- El lugar de instalación debe tener buena iluminación.
- Debe estar presente un dispositivo de succión.
¿La máquina está conectada mediante una manguera de extracción flexible?
Si el dispositivo está conectado al sistema de extracción, se debe tener cuidado para garantizar que el sistema de extracción utilizado sea adecuado para el propósito previsto.
Las mangueras fabricadas con material ignífugo deben estar conectadas a tierra electrostáticamente.
Para garantizar un cumplimiento fiable y constante del valor límite, se requiere una velocidad mínima del aire de 20 m/s en el punto de conexión de la máquina. La presión negativa estática en el punto de conexión de la máquina es aproximadamente [valor faltante] a 20 m/s. 2080 Pa. El caudal volumétrico requerido es de 1000 m³/h.

7.2 Posición de trabajo en la sierra de mesa

La sierra de paneles está diseñada para ser operada por una sola persona. Es posible que una segunda persona trabaje en la máquina para cargarla y para retirar o cargar las piezas cortadas.

hombres.

Presta atención a lo siguiente mientras trabajas en el
Sierra de paneles:

Como operador (3, Fig. 10), colóquese frente a la sierra, a la izquierda o frente al panel de control, durante el funcionamiento. Los botones de control y demás elementos operativos son claramente visibles y de fácil acceso desde esta posición. Toda la circunferencia de la hoja de sierra queda frente a usted.

Nunca desactive ni desmonte los dispositivos de seguridad.

Dispositivos de calefacción en la sierra de panel.

- Organice el área de trabajo (1, Fig. 10) de manera que siempre haya suficiente espacio libre (2, Fig. 10) para el uso de la máquina y el personal operativo/ayudantes puedan moverse con seguridad.

- Asegúrate de no quedar atrapado en el Ma-
El rail puede quedar presionado contra otras partes de la máquina, piezas de trabajo o medios de transporte, o puede resultar dañado.

- Siempre que los empleados tengan que realizar algún trabajo, debe asegurarse de que nunca corran peligro como resultado de trabajar con la máquina.

- Los ayudantes (4, Fig. 10) deben abandonar el área de trabajo de la máquina después de haber colocado o recibido el material a cortar y permanecer fuera de la zona de trabajo.

- Utilizar para transportar objetos grandes y
Las piezas de trabajo pesadas requieren un carro de transporte móvil y un área de almacenamiento para las piezas de trabajo (5, Fig. 10).

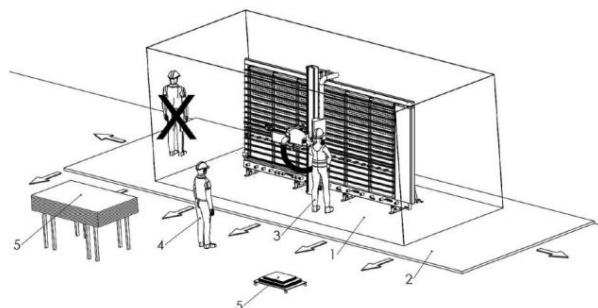


Figura 7: Instrucciones para trabajar con la sierra de paneles.



¡PELIGRO!

En caso de emergencia con la máquina, debe apagarse inmediatamente mediante el botón de parada de emergencia.



¡AVISO!

Queda prohibida cualquier modificación, adición o alteración de la sierra de paneles por parte de personas no autorizadas. Esto incluye trabajos de reparación como alinear piezas metálicas o soldar componentes.

7.3 Puesta en marcha del panel



¡PRECAUCIÓN!

¡Riesgo de lesiones debido a una máquina inestable!

Compruebe la estabilidad de la máquina después de colocarla sobre una superficie estable.



¡PRECAUCIÓN!

La instalación debe realizarse en el orden correcto (Primero (Marco y luego unidad de sierra) para que no
Las piezas pueden desprenderse, volcarse o aflojarse.
nen.



¡PRECAUCIÓN!

¡Presta atención al peso de la máquina!

La máquina solo puede ser instalada por dos personas conjuntamente.

Compruebe que las ayudas estén dimensionadas adecuadamente y tengan suficiente capacidad de carga.

Para montar la estructura de la sierra de paneles, siga estos pasos:

Paso 1: Traslade la máquina al lugar elegido. Tenga en cuenta la capacidad de carga del suelo y asegúrese de que la habitación esté seca y permita el acceso a todo el equipo necesario. Mantenga una distancia de 500 mm a los lados de la máquina. Al instalarla, asegúrese de que la viga de la sierra pueda moverse libremente por encima y de que haya suficiente espacio detrás para conectar el sistema de extracción de polvo. Para eliminar las virutas y el polvo, la máquina debe estar conectada a un sistema de extracción de polvo adecuado, configurado para que se active automáticamente al encender la máquina.

Paso 2: Configure la máquina usando una lavadora-
La escala es horizontal.

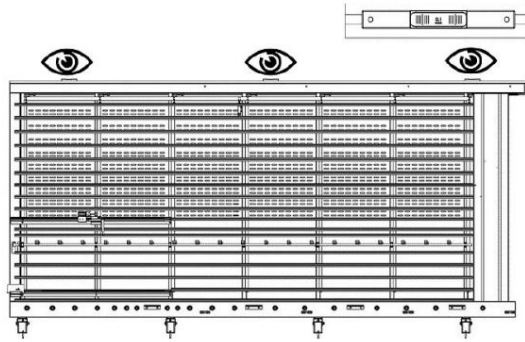


Figura 8: Alineación de la máquina

Paso 3: Compruebe que la unidad de sierra esté libre. poder moverse a lo largo de la máquina.

Paso 4: Anclar la máquina al suelo.

Necesitas taladrar 8 agujeros para fijar la máquina de forma segura.

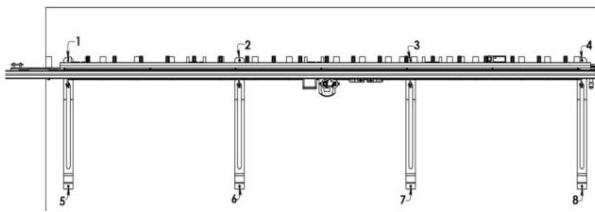


Figura 9: Perforar agujeros para el anclaje en el suelo.

Paso 5: Taladre los agujeros. (Profundidad mínima 55 mm / diámetro de la broca 10,50 mm)

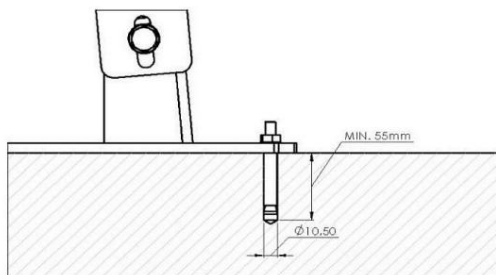


Figura 10: Selección de pernos

Paso 6: Inserte los pernos a través de los agujeros de las patas en el suelo y apriételes firmemente.

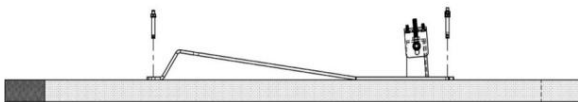


Figura 11: Inserción de los pernos

Monte la unidad de sierra en el bastidor siguiendo los siguientes pasos:

Paso 1: Sujete una cuerda al punto de transporte de la sierra y elévela hasta colocarla en posición vertical utilizando una grúa o una carretilla elevadora.

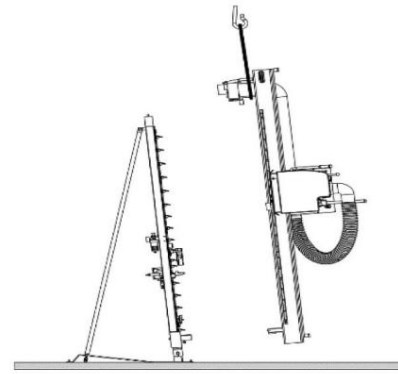


Figura 12: Montaje de la unidad de sierra

Paso 2: Coloque la sierra sobre el marco.

Asegúrese de que los cojinetes estén ligeramente inclinados antes de colocar la unidad de sierra sobre el bastidor. Fije la unidad de sierra al bastidor inferior de la sierra de paneles (elemento 2).

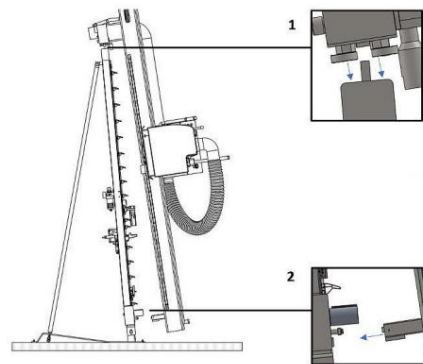


Figura 13: Montaje de la unidad de sierra

Paso 3: Una vez que la sierra esté firmemente apoyada en el bastidor superior y fijada al bastidor inferior de la sierra de paneles, suelte lentamente la cuerda. Antes de hacerlo, compruebe que la sierra esté bien colocada y montada en el bastidor.

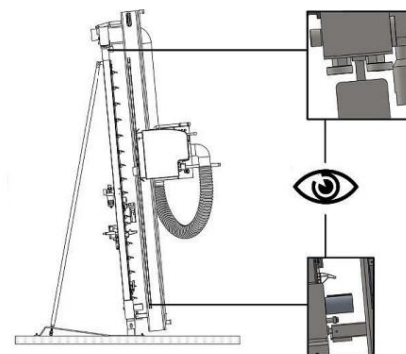


Figura 14: Inspección visual del conjunto de la unidad de sierra.

Paso 4: Los cojinetes superiores deben ser tangentes a la guía superior, como se muestra. Ajuste los cojinetes con las llaves. Si no son tangentes a la guía superior, apriételes firmemente después del ajuste.

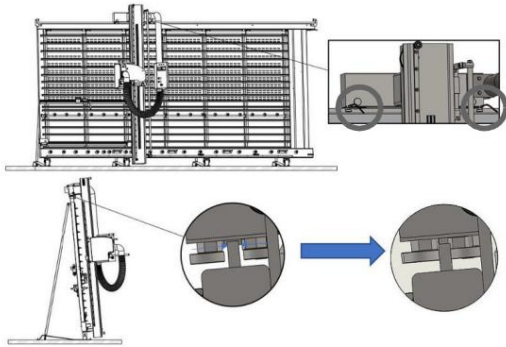


Figura 15: Comprobación y ajuste de los cojinetes

7.4 Instale la manguera de succión



Figura 16: Montaje de la manguera de succión

Paso 1: Conecte la manguera de succión de 100 mm a una

Fije la abrazadera de la manguera al protector de la hoja de sierra e inserte la manguera en el puerto de succión. Asegúrese de que la manguera se deslice libremente y de que haya suficiente espacio libre con respecto a la superficie de trabajo.

Paso 2: Conecte el otro extremo de la manguera de extracción al puerto de extracción de la carcasa de la máquina utilizando una abrazadera para mangueras.

Paso 3: Conecte la manguera de succión de 100 mm a una
 Coloque una abrazadera en la boca de extracción de la carcasa de la máquina. Sujete el otro extremo de la manguera de extracción a la entrada del sistema de extracción con otra abrazadera.



¡AVISO!

Los valores de emisión de polvo medidos según los "Principios para la prueba de emisiones de polvo" (concentración de polvo relacionada con el lugar de trabajo) de las máquinas para trabajar la madera del "Comité Técnico de la Madera" están por debajo del valor límite vigente de 2,0 mg/m³.

Tenga en cuenta las siguientes instrucciones al conectar el Sistema de extracción:

La sierra de paneles debe estar conectada a un sistema de extracción de polvo instalado por el operario, de acuerdo con la normativa vigente en la región geográfica donde se utiliza la máquina. Los sistemas de extracción de polvo pueden ser fijos o portátiles.

El sistema de extracción de polvo debe activarse al encender el motor de la sierra. Además, debe mantenerse en funcionamiento durante un tiempo después de apagar el motor para vaciar las tuberías de succión.

- Las tuberías y mangueras del sistema de extracción de polvo deben conectarse a los componentes conectados a tierra de la máquina para disipar la electricidad estática.

La sierra de paneles debe utilizarse siempre con una campana extractora de polvo en buen estado y correctamente instalada. Las campanas extractoras dañadas deben sustituirse inmediatamente. Las campanas dañadas o aplastadas no ofrecen la protección suficiente contra la hoja de sierra y reducen la potencia de succión. Como consecuencia, pueden producirse lesiones graves y altas concentraciones de polvo en suspensión.

Nunca coloques la mano delante de la campana extractora.

El material que se está procesando puede causar lesiones graves si se extrae del área de trabajo y se introduce en la campana extractora.

Nunca pongas la mano detrás del material cortado.

Durante el proceso de inserción y/o corte, la hoja de sierra se introduce en el material que se va a cortar y entra en el hueco de la pared de soporte. Existe riesgo de lesiones graves en esta zona.

Lesiones.

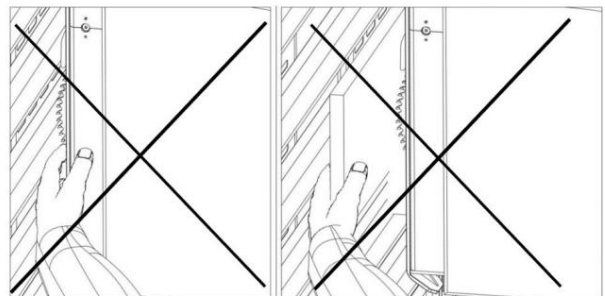


Figura 17: Zona de peligro en el área de extracción.

7.5 Conexión eléctrica



¡PELIGRO!

¡Peligro de electrocución!

El contacto con componentes eléctricos activos es potencialmente mortal. Los componentes eléctricos encendidos pueden moverse sin control y causar lesiones graves.



¡PELIGRO!

Todos los trabajos en la instalación eléctrica solo podrán ser realizados por un electricista cualificado.



¡PELIGRO!

Las tres fases deben conectarse de tal manera que la hoja de sierra se mueva de acuerdo con la dirección de corte que se muestra en la carcasa.



¡PELIGRO!

Durante el desmontaje, la máquina completa y todos los sistemas accesorios deben desconectarse de la fuente de alimentación a través de los terminales de conexión eléctrica.

Al conectar a la fuente de alimentación, preste atención a las características. (Voltaje, frecuencia de la red eléctrica, valor del fusible) deben coincidir con las especificaciones de la placa de características y del motor.
hombres.

Requisitos para la red eléctrica:

- Protección contra sobretensiones y protección contra subtensiones
- Calidad de línea_ H07RNF (o equivalente)
- Sección transversal del conductor: al menos 5 x 1,5 mm²
- Fusible: 16 A

Paso 1: Compruebe que la sierra de panel esté apagada.

Paso 2: Conecte la máquina a la fuente de alimentación.

y compruebe el sentido de giro del motor. Si el sentido de giro es incorrecto, se deben intercambiar dos fases.

7.6 Conexión neumática

Las sierras de paneles VPS 2241 VR ED y 2251 VR ED incorporan rodillos de transporte elevables neumáticamente.

para mover el material que se va a cortar de forma suave poder.

Por favor, siga las siguientes instrucciones al manipular aire comprimido.



¡PELIGRO!

Todos los trabajos en el sistema de aire comprimido solo pueden ser realizados por un profesional cualificado.

- Si la sierra de paneles vertical está fuera de servicio-
Antes de realizar cualquier acción, todas las máquinas y todos los sistemas accesorios deben desconectarse de la conexión de aire comprimido de la máquina.
- Todas las labores de desmontaje y transporte solo podrán realizarse una vez liberada la presión del aire comprimido.

- Libere la presión de todo el sistema de aire comprimido de la máquina y compruebe si la presión permanece inalterada.

La succión de partes del cuerpo u objetos a través de líneas de vacío/baja presión puede ser peligrosa. Estas situaciones pueden ocasionar daños materiales. Antes de cerrar las líneas, deben sellarse con aire, fluido a baja presión o válvulas, y se debe suministrar aire.

- Evite que la suciedad o los organismos vivos entren en el sistema de aire comprimido cerrando correctamente la abertura de conexión.
- Los componentes de succión y otros componentes de vacío y/o baja presión solo se pueden desmontar y mover con suministro de aire.
- ¿Hay algún fallo en la línea de aire comprimido o en la
En el caso de un sistema neumático, el suministro de aire comprimido debe interrumpirse inmediatamente.

7.7 Ajuste de la cuchilla divisora

La cuchilla divisora debe usarse siempre en la sierra de paneles vertical. La cuchilla divisora puede girarse sección por sección durante cada corte y nunca debe fijarse en la posición retraída. Para posicionar, ajustar y comprobar la cuchilla divisora,

Se debe retirar la campana extractora. En este caso, está prohibido operar la máquina. Antes de comenzar este trabajo, detenga la máquina, desenchúfela y
Pulse el botón de parada de emergencia.

8. Funcionamiento de la sierra de panel



¡PELIGRO!

¡Peligro de electrocución!

El contacto con componentes eléctricos activos es potencialmente mortal. Los componentes eléctricos encendidos pueden moverse sin control y causar lesiones graves.

- Antes de comenzar cualquier ajuste a la máquina, desconecta el cable de alimentación.



¡ADVERTENCIA!

¡Peligro para la vida!

El operador y las demás personas corren peligro de muerte si no cumplen las siguientes normas.

- La sierra de paneles solo puede ser operada por personal capacitado y ser atendido por una persona con experiencia.
- Las herramientas de mecanizado afiladas pueden La instalación y la retirada de la máquina podrían provocar lesiones graves o la separación de partes del cuerpo.
- El operador no debe trabajar si se encuentra bajo los efectos del alcohol, las drogas o medicamentos.
- El operario no debe trabajar si está muy cansado o padece alguna enfermedad que afecte a su concentración.



¡PRECAUCIÓN!

¡Peligro aplastante!

Un uso inadecuado de la máquina supone un riesgo de lesiones en las extremidades superiores.



¡Utilice ropa de trabajo protectora!



¡Utilice protección auditiva!



¡Use gafas de seguridad!



¡Use calzado de seguridad!

8.1 Selección de materiales

Solo se pueden procesar materiales adecuados a la capacidad de la máquina. Respete los anchos de corte máximos y los espesores máximos de las piezas.

y pesos máximos de las piezas de trabajo dependiendo del soporte utilizado.

No se deben exceder las siguientes dimensiones mínimas de la pieza de trabajo.

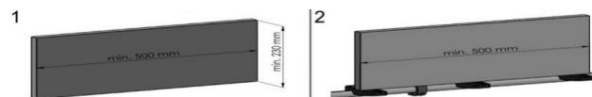


Figura 18: Dimensiones mínimas de la pieza de trabajo

Las piezas con las siguientes propiedades nunca deben procesarse con la sierra de paneles vertical.

- Materiales blandos
- Materiales inestables
- Materiales redondos

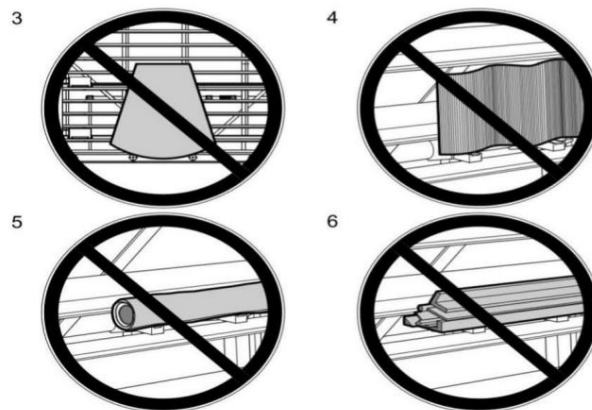


Figura 19: Materiales que no deben procesarse

8.2 Posicionamiento de la pieza de trabajo en la sierra de paneles

Preste atención a las siguientes instrucciones al colocar la pieza que se va a procesar en la sierra.

- El material a procesar debe colocarse sobre la pared de soporte (1, Fig. 23) pasándolo por toda su superficie.
- Coloque las piezas de trabajo para el corte horizontal o vertical sobre el soporte de la placa de manera que se estabilicen y no se deslicen o
Deben poder inclinarse hacia adelante o hacia abajo. Las piezas de trabajo deben soportar las fuerzas ejercidas por la hoja de sierra y la succión (4-5, Fig. 23).
- Utilice el tope central para el mecanizado horizontal de piezas de trabajo más pequeñas (3, Fig. 23).
- Antes de apagar, asegúrese de que no haya material cortante en la pared de soporte (5, Fig. 23).

- La posición de corte de las piezas debe determinarse de manera que las piezas puedan sujetarse con una distancia axial suficiente a la hoja de sierra o fijarse manualmente.

(7, Fig. 23.)

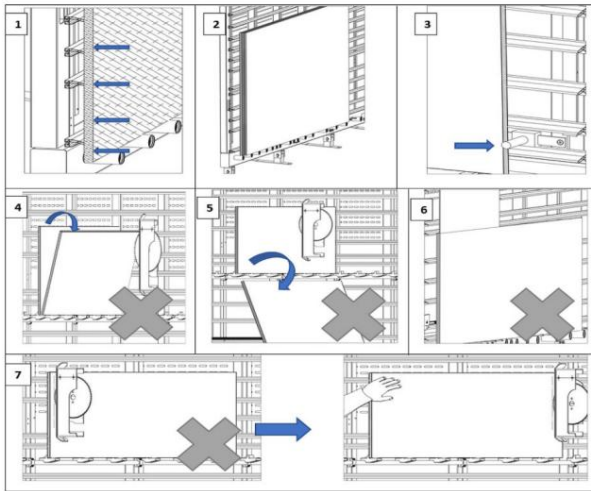


Figura 20: Posicionamiento de la pieza de trabajo en la sierra de paneles.

8.3 Encendido

Paso 1: Conecte la máquina a la fuente de alimentación.

y compruebe el sentido de giro del motor.

Si el sentido de rotación es incorrecto, se deben intercambiar dos fases.

Paso 2: Si se pulsa el botón de parada de emergencia, desbloquéelo girándolo.

Paso 3: Encienda la máquina pulsando el interruptor de encendido. comenzar.



¡AVISO!

El botón de parada de emergencia funciona como un interruptor, apagando el motor de la sierra.

8.4 Realizar un corte vertical

Paso 1: Coloque la tabla que se va a serrar sobre la viga base de la sierra de mesa.

Paso 2: Ajuste la dimensión deseada en la escala y empuje la placa hasta el tope (Fig. 24).



Figura 21: Escala

Paso 3: Coloque la unidad de sierra sobre la placa.

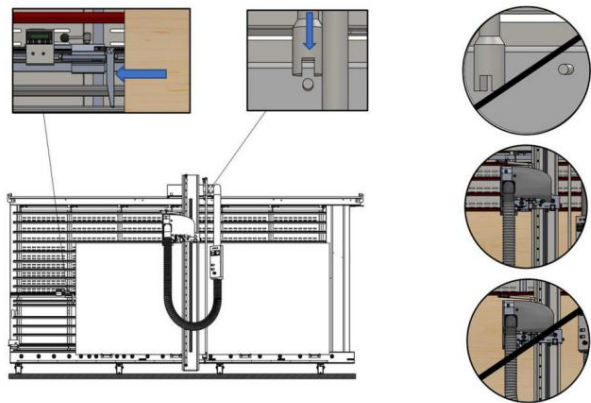


Figura 22: Procedimiento para la sección vertical

Paso 4: Encienda el motor pulsando el botón de arranque.

Paso 5: Utilizando la palanca de operación, introduzca lentamente la hoja de sierra en la tabla.

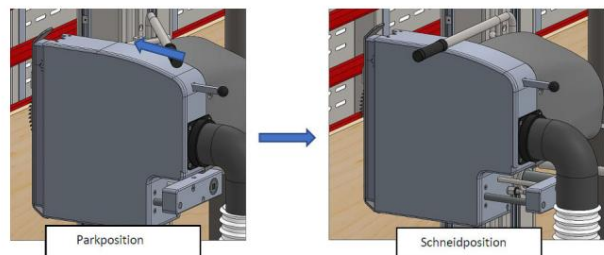


Figura 23: Posicionamiento de la pieza de trabajo en la sierra de paneles.

Paso 6: Guíe la sierra suavemente hasta el final del corte.

Paso 7: Apague el motor pulsando el botón de parada. Retire la tabla cortada de la máquina.



Figura 24: Apagado de la sierra de panel

8.5 Cambio de la posición de la unidad de corte

Puede cambiar la posición de corte vertical/horizontal de su máquina como se muestra en la Figura 28.

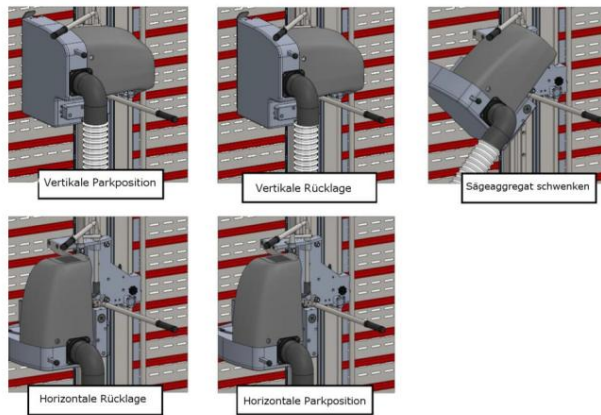


Figura 25: Cambio de posición de la unidad de corte



¡PELIGRO!

La máquina se encuentra en la fase de calibración.

La cuchilla está en posición de corte. Cuando termine el corte, tire de la palanca hacia usted para moverla a la...

Para detenerlo. Cuando desee cambiar la posición de corte, tire de la palanca hacia atrás.

mientras la unidad de sierra está en la posición de parada. No deje su máquina en la

Posición de corte una vez finalizados los cortes.

Mueva la máquina a la posición de estacionamiento para cambiar entre las posiciones de corte. De lo contrario, el bastidor de listones podría dañarse (véase la figura 29).

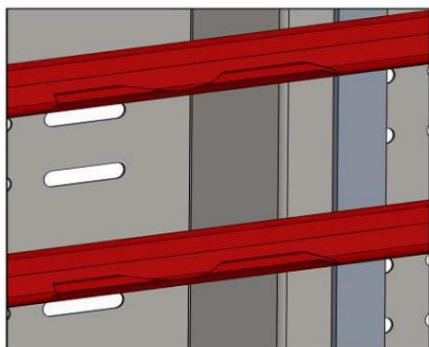


Figura 26: Daños en el marco de listones

8.6 Realizar un corte horizontal

Gire la unidad de sierra como se describe en la sección 8.5 para cambiar de la posición de corte vertical a la posición de corte horizontal.

Paso 1: Coloque la tabla que se va a cortar sobre las vigas auxiliares de la máquina.
Apague la sierra de panel.

Paso 2: Gire la sierra hasta colocarla en posición horizontal y sitúela encima de la placa.

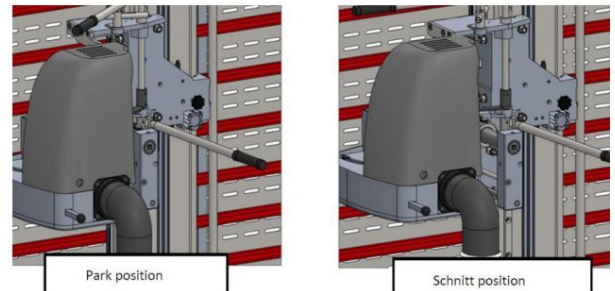


Figura 27: Giro de la unidad de sierra

Paso 3: Ajuste la dimensión deseada y empuje la placa hasta el tope (Fig. 31).

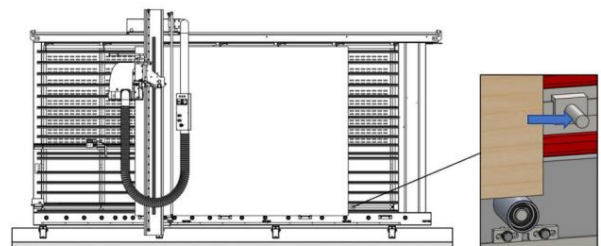


Figura 28: Parada de material

Paso 4: Encienda el motor pulsando el botón de arranque.

Paso 5: Utilizando la palanca de operación, introduzca lentamente la hoja de sierra en la tabla.

Paso 6: Guíe la sierra suavemente hasta el final del corte. Luego, extraiga la hoja de sierra de la tabla.

Paso 7: Apague el motor pulsando el botón de parada.

Encienda la máquina. Retire la plancha cortada de la máquina.



Figura 29: Apagado de la sierra de panel

8.7 Sistema de sujeción para VPS 22-51 VR ED KS

El sistema de sujeción se utiliza para fijar la pieza de trabajo mediante las asas, de modo que pueda mecanizarse desde abajo. Al mismo tiempo, garantiza que el resto de la pieza permanezca firmemente sujeta a la máquina.

Antes de colocar la pieza en la máquina, el personal responsable debe asegurarse de que se hayan respetado todas las medidas de seguridad necesarias. Tras esta comprobación, la pieza se coloca correctamente en la máquina y se prepara para su procesamiento.

El sistema de elevación debe utilizarse según el procedimiento operativo previsto para garantizar un flujo de trabajo fluido y seguro. El cumplimiento del procedimiento correcto garantiza que el sistema de sujeción se utilice de forma eficiente y segura.

Paso 1: Coloque la placa de forma uniforme y correcta sobre la máquina. Asegúrese de respetar la distancia correcta entre las asas para garantizar una posición segura y estable de la pieza de trabajo.

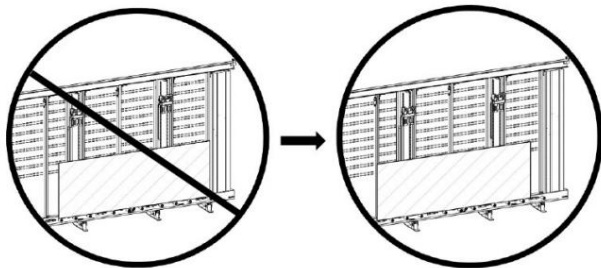


Figura 30: Posicionamiento de la placa

Paso 2: Las abrazaderas se abren pulsando el botón correspondiente.

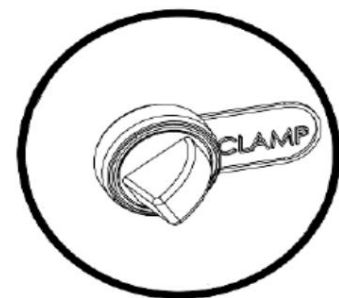


Figura 31: Apertura de las abrazaderas

Paso 3: Utilizando el joystick para el control manual, se bajan las asas a la altura necesaria para sujetar la placa de forma segura. A continuación, se aprietan las abrazaderas.

Al pulsar el botón de la abrazadera, esta se cierra.

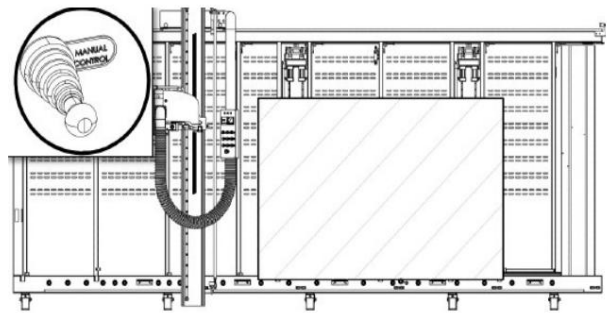


Figura 32: Posicionamiento manual de las abrazaderas

Paso 4: La pieza de trabajo se eleva a la altura requerida mediante el botón de la sierra de socavado para permitir el procesamiento.

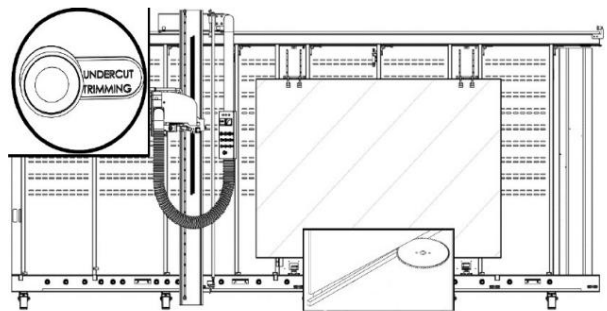


Figura 33: Sierras de corte inferior

Paso 6: La parte inferior de la pieza de trabajo se corta mediante la Proceso de corte hasta alcanzar el grosor deseado.

Paso 7: Presione el botón inferior para reiniciar el trabajo. para bajar la pieza sobre las ruedas. Después de esto Este proceso prepara la pieza para realizar cortes horizontales a las dimensiones deseadas. Las piezas cortadas horizontalmente a las dimensiones deseadas se pueden mover deslizándolas sobre las ruedas.

Mueva la zona de corte vertical. Para continuar el proceso de corte, puede mover la pieza pulsando de nuevo el botón de liberación.

El botón de descenso debe volver a colocarse en las ruedas.

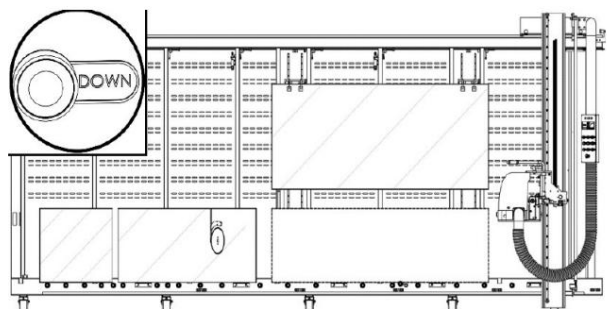


Figura 34: Botón inferior

9. Función de puntuación



¡PELIGRO!

Nunca trabaje sin los dispositivos de seguridad y nunca realice modificaciones que puedan comprometer la seguridad de la máquina.

Gracias al dispositivo de marcado, es posible realizar cortes sin astillas con la sierra de paneles.

La profundidad de la incisión es ajustable. En funcionamiento síncrono,

Primero, se marca previamente la pieza. Luego, se corta la pieza con la hoja de sierra principal siguiendo la misma trayectoria.

La unidad de la sierra de incisión solo se puede colocar en la posición de trabajo durante el proceso de corte. Una vez finalizado el corte, la máquina debe volver a su posición final.

Los ajustes para centrar la hoja de sierra y la profundidad de corte solo se pueden cambiar cuando la máquina está parada y

La acción debe realizarse pulsando el interruptor de parada de emergencia.

9.1 Ajuste del dispositivo de puntuación

Paso 1: Gire el tornillo de fijación 2

Gíralo para aflojarlo. Luego podrás ajustar la profundidad de la cuchilla.

Cada giro del tornillo desplaza la cuchilla 1 mm.

Paso 2: Gire el tornillo para mover la cuchilla hacia la derecha o hacia la izquierda. Cada giro del tornillo mueve la cuchilla 0,1 mm.

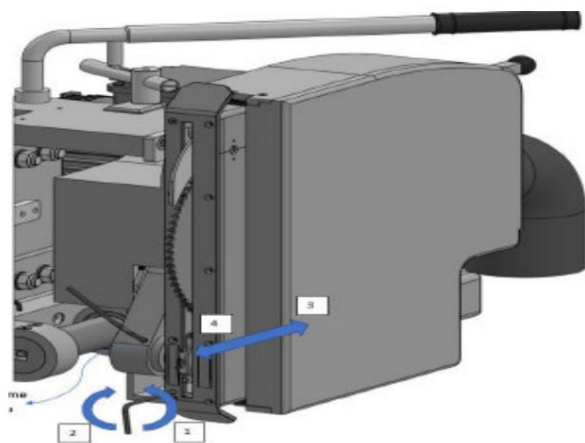


Figura 35: Ajuste de la unidad de puntuación

- Si se gira la llave en la dirección de la posición 1, Fig. 36, la hoja se mueve en la dirección de la posición 3, Fig. 36.

- Si se gira la llave en la dirección de la posición 2, Fig. 36, la hoja se mueve en la dirección de la posición 4, Fig. 36.

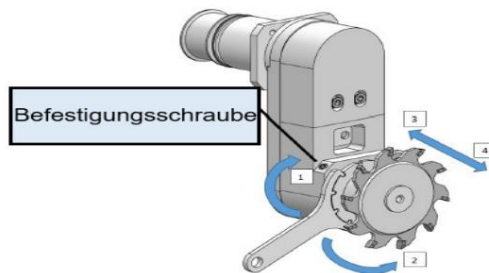


Figura 36: Ajuste de la unidad de puntuación

10 Sistema de medición digital VPS 22-41 VR ED y VPS 22-51 VR ED

Tenga en cuenta que el uso de este producto puede conllevar ciertos riesgos. Puede evitarlos o reducirlos siguiendo ciertas medidas de seguridad. La tira reactiva contiene información grabada magnéticamente.

Los campos magnéticos externos intensos pueden destruir esta información e inutilizar el sistema de medición. Evite los campos magnéticos intensos.

lejos de la banda magnética.

Para ajustar el sistema de medición, proceda de la siguiente manera:

Paso 1: El tope de aluminio se ajusta a la posición manual de 0 mm.

Paso 2: Pulse simultáneamente los botones "P" y "C" de la pantalla digital para reiniciarla.

Paso 3: La pantalla digital se fija al aluminio.
Eje posicionado y fijado a 200 mm.

Paso 4: El corte se realiza en función del valor establecido.

Paso 5: La pieza de trabajo se mueve a la posición de -200 mm.

La pantalla se ha reiniciado. (Por ejemplo: El tamaño de la pieza medida es de 200,5 mm, por lo que el dispositivo de retención se ha reiniciado a 0,5 mm).

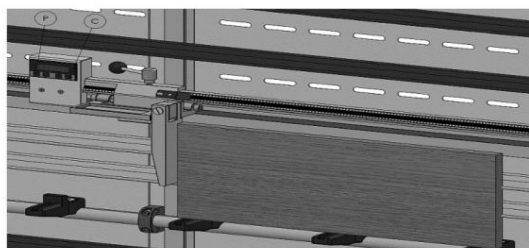


Figura 37: Sistema de medición digital

11 Cuidado, mantenimiento y reparación/ reparar



¡PELIGRO!

¡Peligro de electrocución!

El contacto con componentes eléctricos activos es potencialmente mortal. Los componentes eléctricos encendidos pueden moverse sin control y causar lesiones graves.

- Antes de comenzar las labores de limpieza y mantenimiento, apague la máquina y desenchúfela.
- jalar.

11.1 Cuidados después del trabajo



¡Utilice guantes de protección adecuados!



¡AVISO!

Nunca utilice productos de limpieza agresivos. Esto puede dañar o destruir el dispositivo.

Paso 1: Durante todos los trabajos de mantenimiento, asegúrese de que la máquina y los accesorios no sufran daños.

Debe ponerse en funcionamiento de forma visible. Apague el interruptor automático y la válvula de apertura neumática.

Paso 2: Vacíe y limpie el dispositivo de extracción.

Paso 3: Aspire la máquina para eliminar el aserrín y las virutas, y límpiela con un paño seco o aire comprimido (¡use gafas de seguridad!). Preste especial atención a mantener limpios los rieles guía.

Paso 4: Aplique un poco de pintura o barniz a todas las superficies metálicas sin pintar.

Rocíe con un spray antioxidante.

Paso 5: Compruebe si la máquina presenta daños en los dispositivos de seguridad y en la hoja de sierra. Si es necesario, realice o gestione las reparaciones, siguiendo las instrucciones de seguridad.

Paso 6: Revise la máquina periódicamente. Si es necesario, reemplace los siguientes componentes:

- Tornillos y tuercas sueltos
- Interruptores desgastados o dañados
- Hoja de sierra desgastada o dañada
- Hoja de sierra desgastada o dañada-protección

11.2 Mantenimiento y reparación/ reparar

Las labores de mantenimiento y reparación solo podrán ser realizadas por personal cualificado con la máquina apagada.

Si la sierra de panel no funciona correctamente, póngase en contacto con un distribuidor especializado o con nuestro departamento de atención al cliente. Encontrará los datos de contacto en el [enlace/documento/etc.].

Capítulo 1.2 Servicio al cliente. Todos los dispositivos de protección y seguridad deben reinstalarse inmediatamente después de que se hayan completado los trabajos de reparación y mantenimiento.

11.3 Intervalos de mantenimiento

Mantenimiento diario

control	método	Solución
Unidad de sierra	Mueva y gire la unidad de sierra. <small>conocido</small>	Compruebe la lubricación en Rigidez
hoja de sierra	Gire lentamente la hoja de sierra con la mano y compruébela.	Si eso debería Si la hoja de sierra está dañada o desafilada, reemplácela. él.
Sierra de panel	Limpiar con aire comprimido y un paño seco.	suciedad y Extracción de chips a
tornillos, Conexiones de manguera	Compruebe todos los tornillos antes de poner la máquina en funcionamiento. <small>hombres.</small>	Todas las conexiones deben ser seguras y firmes. han sido trasladados.
Condiciones de lubricación	Lubricación Ellos los esquinan.	Aplique aceite a un paño.
ruidos, Vibraciones y Calor de los cojinetes	Presta atención al sonido del hoja de sierra y observe la Movimiento de la unidad de corte durante proceso	No deberían producirse ruidos ni vibraciones inusuales. No debe producirse un calor excesivo en los almacenes.

control	método	Solución
Manguera de succión:	Asegúrese de que la manguera de succión no está lleno de virutas y se adhiere a ningún lugar suciedad colecciona.	Salida gratuita succión de suciedad y Las patatas fritas evitan... daños a la máquina.

Mantenimiento semanal

Control	método	Solución
Unidad de sierra La varilla guía de la	Las unidades de sierra deben diseñarse para un movimiento cómodo lubricar. Aplicar cada 15 días.	El cabezal de corte debe moverse uniformemente tanto en posición horizontal como vertical. sénior

Mantenimiento mensual

Control	método	Solución
Tolerancia superficial de la parte superior carril	Mide el grosor y la rectitud del riel.	Libertad de movimiento debe ser dado.
Tolerancia de ángulo recto del filo de corte cuchillo	Para medirlo, corte un trozo de prueba.	Tolerancia máxima de 0,2 mm por metro.
Tolerancia de la hoja de sierra	Medir tomando una Corta una pieza de prueba	Tolerancia máxima de 0,2 mm por metro.
planitud de la rieles	Coloca una pieza larga sobre los rodillos inferiores.	Los cilindros deben estar a la misma altura.
Eléctrico Cables y mangueras neumáticas	Compruebe con atención con la máquina apagada.	Los puntos de conexión deben estar firmes y sin daños.

Mantenimiento anual

Control	método	Solución
Material Perfiles de soporte	Compruebe si hay daños en los perfiles de soporte del material.	Libertad de movimiento debe ser dado.
Aislamiento del motor peldaño	Medida con el Instrumentos de medición.	IMPORTANTE: El aislamiento- La onsprüfung debe ser llevada a cabo por e- nem técnico cualificado- Niker ser llevado a cabo con el fin de daños y perjuicios evitar. El valor debería más como 2 Yo- gaohm betra- gene.
Nivel general de máquina	Revise las partes principales de la máquina. Vuelva a revisar las patas de la máquina.	Compruebe, si es necesario, que la máquina esté bien anclada al suelo. Aprieta los tornillos. Compruebe que todos los pies niveladores de la máquina estén bien colocados.

11.4 Cambio de la hoja de sierra



¡Utilice guantes de protección adecuados!



¡PELIGRO!

Siempre que se cambie el grosor de la hoja de sierra, se debe instalar una hoja de corte de dimensiones correspondientes y una hoja de sierra auxiliar adecuada.

Paso 1: Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente.

Paso 2: Abra la tapa de la hoja de sierra en la sierra de paneles.

Paso 3: Afloje el tornillo (elemento 1, Fig. 36) y retire la hoja de sierra (elemento 2, Fig. 36). ¡Tenga cuidado de no ajustar la cuchilla divisora!

Paso 4: Inserte la nueva hoja de sierra y apriete el tornillo. apretar.

Paso 5: Coloque la cubierta de la hoja de sierra.

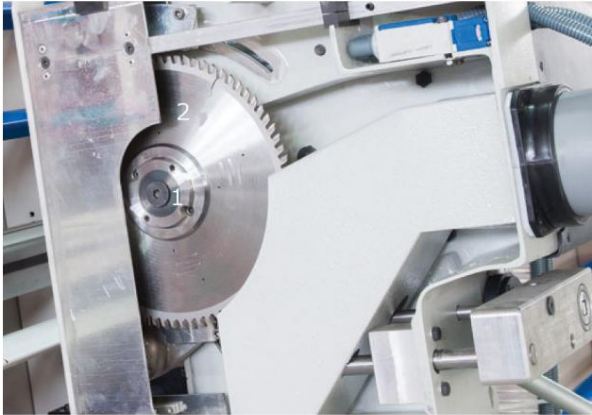


Figura 38: Cambio de la hoja de sierra



¡PELIGRO!

Antes de encender la sierra de paneles, compruebe que la hoja de sierra esté bien colocada y correctamente ajustada.



¡AVISO!

No está permitido utilizar hojas de sierra agrietadas, deformadas o de acero rápido (HSS).

12 Eliminación, reciclaje de dispositivos antiguos

Por su propio bien y en aras del medio ambiente, asegúrese de desechar todos los componentes de la máquina únicamente a través de los canales designados y aprobados.

12.1 Retirada del servicio

Los equipos en desuso deben ser retirados de servicio de forma inmediata y profesional para evitar un uso indebido posterior y que pongan en peligro el medio ambiente o a las personas.

Paso 1: Retire todos los fluidos de funcionamiento que sean peligrosos para el medio ambiente del dispositivo antiguo.

Paso 2: Si es necesario, desmonte la máquina en conjuntos y componentes manejables y utilizables.

Paso 3: Deseche los componentes de la máquina y los materiales de funcionamiento a través de las vías de eliminación designadas.

12.2 Eliminación de lubricantes

El fabricante del lubricante proporciona las instrucciones para la eliminación de los lubricantes utilizados.

Si es necesario, solicite las fichas técnicas específicas del producto.

12.3 Eliminación a través de puntos de recogida municipales

Eliminación de equipos eléctricos y electrónicos usados (Aplicable en los países de la Unión Europea y otros países europeos con

un sistema de recolección separado para estos dispositivos).



El símbolo que aparece en el producto o en su embalaje indica que este producto no debe desecharse como residuo doméstico normal, sino que debe entregarse en un punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos.

Al contribuir a la correcta eliminación de este producto, usted protege el medio ambiente y la salud.

Sus semejantes. El medio ambiente y la salud se verán afectados.

Una eliminación inadecuada puede ser perjudicial. El reciclaje de materiales ayuda a reducir el consumo de materias primas. Para obtener más información sobre el reciclaje de este producto, póngase en contacto con su ayuntamiento, la empresa municipal de gestión de residuos o la tienda donde lo adquirió.

He comprado un producto.

13. Solución de problemas

Error	Posibles causas	Eliminación
El corte de la sierra no es limpio.	1. La hoja de la sierra está desafilada. 2. La fijación de la hoja de sierra está suelta. 3. Guías sucias 4. La unidad de sierra no está en ángulo.	1. Afilar o reemplazar la hoja de sierra 2. Coloque la hoja de sierra. 3. Limpiar las guías 4. Realinee la unidad de sierra.
El corte de la sierra no es en ángulo recto. 1. Los rieles guía están sucios. dañado	1. Los rieles guía están sucios. dañado 2. La unidad de sierra no está en ángulo.	1. Limpiar y reemplazar las guías 2. Realinee la unidad de sierra.
Las dimensiones varían	1. Los guías son sucios 2. Los topes de material están desalineados.	1. Limpiar las guías 2. Realinear los topes de material

14 piezas de repuesto



¡PELIGRO!

¡Riesgo de lesiones por usar repuestos incorrectos!

El uso de piezas de repuesto incorrectas o defectuosas puede crear riesgos para el operario y provocar daños y averías.

- Solo se utilizan repuestos originales del fabricante.
Utilice únicamente piezas de repuesto aprobadas por el fabricante o por el proveedor.
- En caso de duda, contacte siempre con el fabricante.



Consejos y recomendaciones

La garantía del fabricante quedará anulada si se utilizan piezas de repuesto no autorizadas.

14.1 Pedido de piezas de repuesto

Las piezas de repuesto se pueden adquirir en tiendas especializadas.

Por favor, proporcione la siguiente información clave al realizar consultas o pedidos de repuestos:

- Tipo de dispositivo
- Número de artículo
- Número de posición
- Año de construcción
- Multitud
- método de envío deseado (correo postal, flete, marítimo, aéreo, Expresar)
- Dirección de envío

Pedidos de repuestos sin la información anterior

Estos factores no se pueden tener en cuenta. Si no se especifica ningún método de envío, este quedará a discreción del proveedor.

La información sobre el tipo de dispositivo, el número de artículo y el año de fabricación se puede encontrar en la placa de características adherida a la máquina.

Ejemplo

Debe ser la hoja de sierra para la sierra de paneles vertical.
La hoja de sierra se puede pedir como VPS 22-41 VR ED. Es la número 5 en el diagrama de repuestos 5.

Al solicitar piezas de repuesto, envíe una copia del dibujo de la pieza de repuesto (5) junto con el componente (hoja de sierra) y el número de posición marcado (5) al distribuidor autorizado o al departamento de piezas de repuesto y proporcione la siguiente información:

- Tipo de dispositivo: Sierra de panel vertical VPS 22-41 VR ED
- Número de artículo: 5601242
- Dibujo de piezas de repuesto: 5
- Número de posición: 5

El número de artículo de su máquina:

VPS 22-41 VR	5601241
VPS 22-41 VR ED	5601242
VPS 2251 VR ED	5600252

14.2 Planos de piezas de repuesto

Los siguientes dibujos tienen como objetivo ayudar a identificar las piezas de repuesto necesarias en caso de una llamada de servicio. Para realizar un pedido, envíe una copia del dibujo de las piezas con los componentes marcados a su distribuidor autorizado.

Dibujo de piezas de repuesto 1

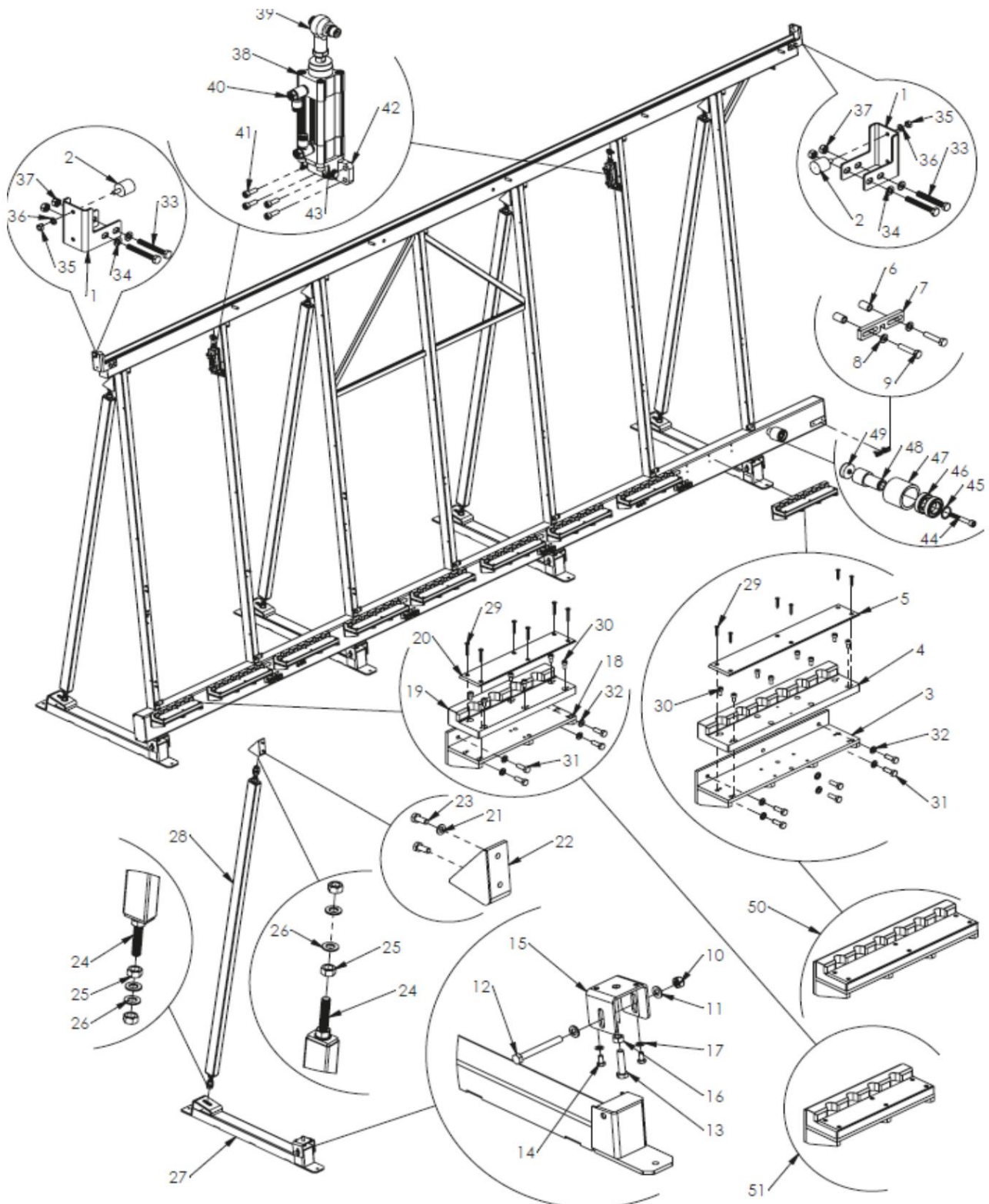


Figura 39: Dibujo de piezas de repuesto 1

Dibujo de piezas de repuesto 2

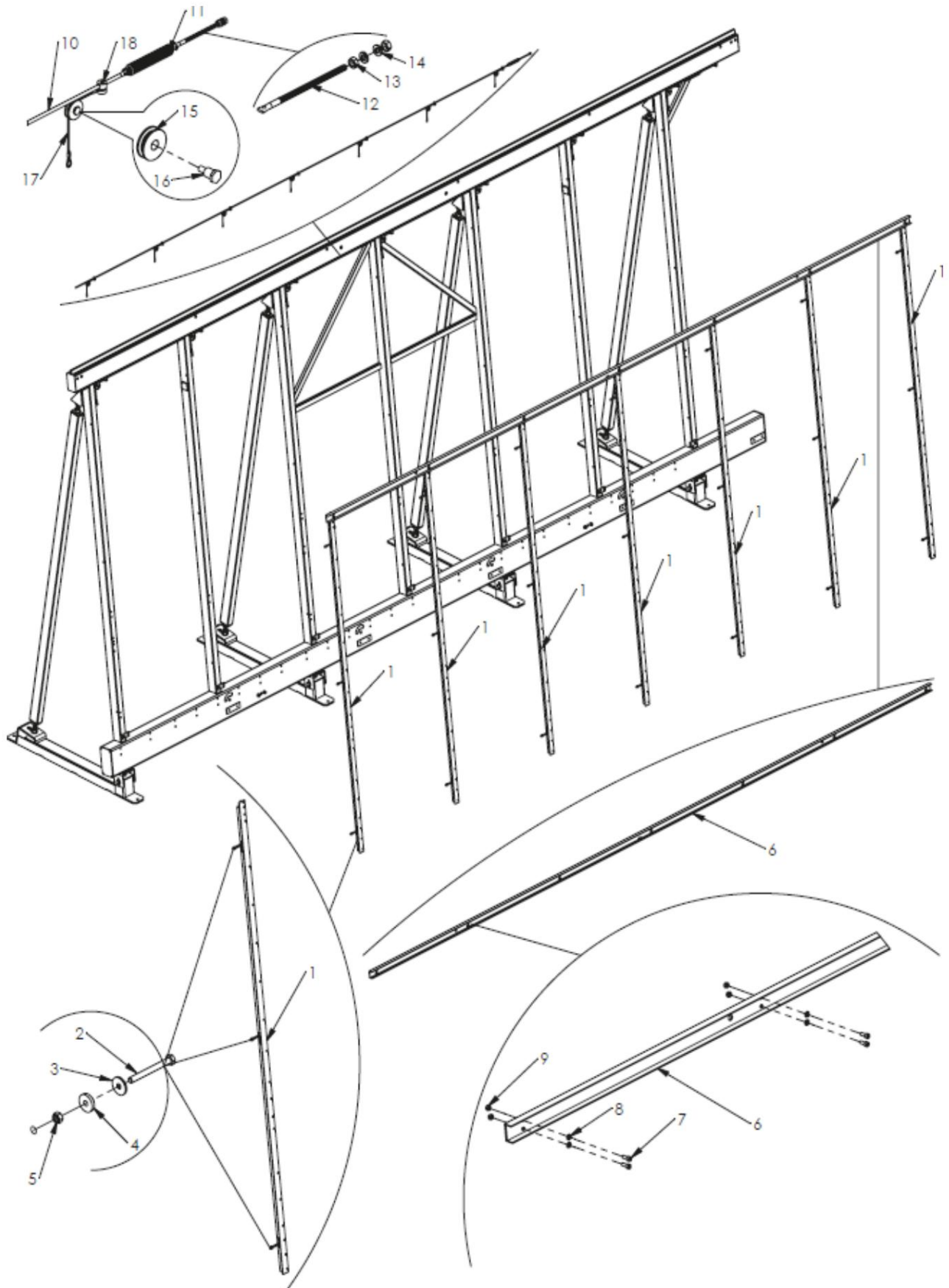


Figura 40: Dibujo de piezas de repuesto 2

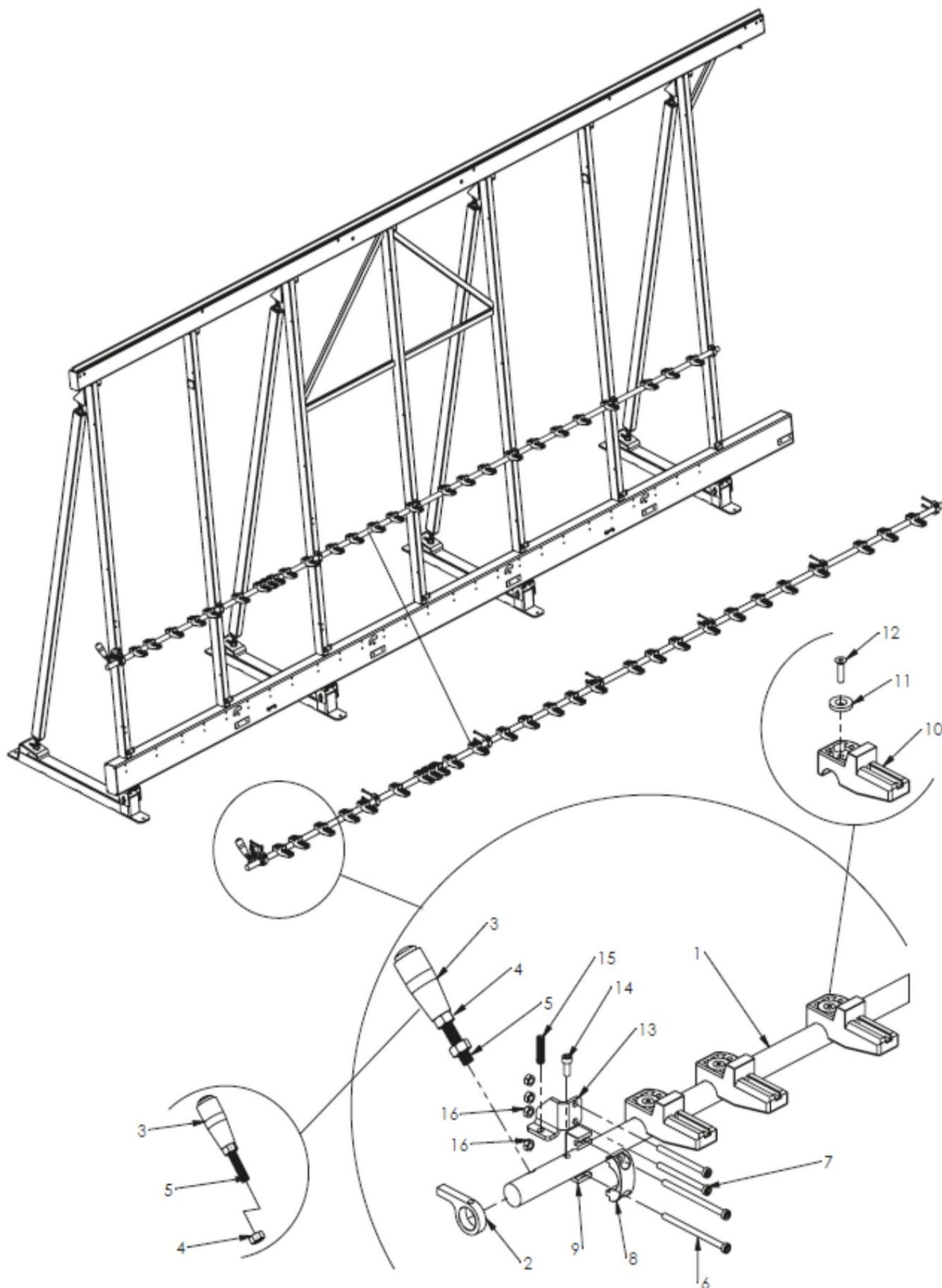


Figura 41: Dibujo de piezas de repuesto 3

Dibujo de piezas de repuesto 4

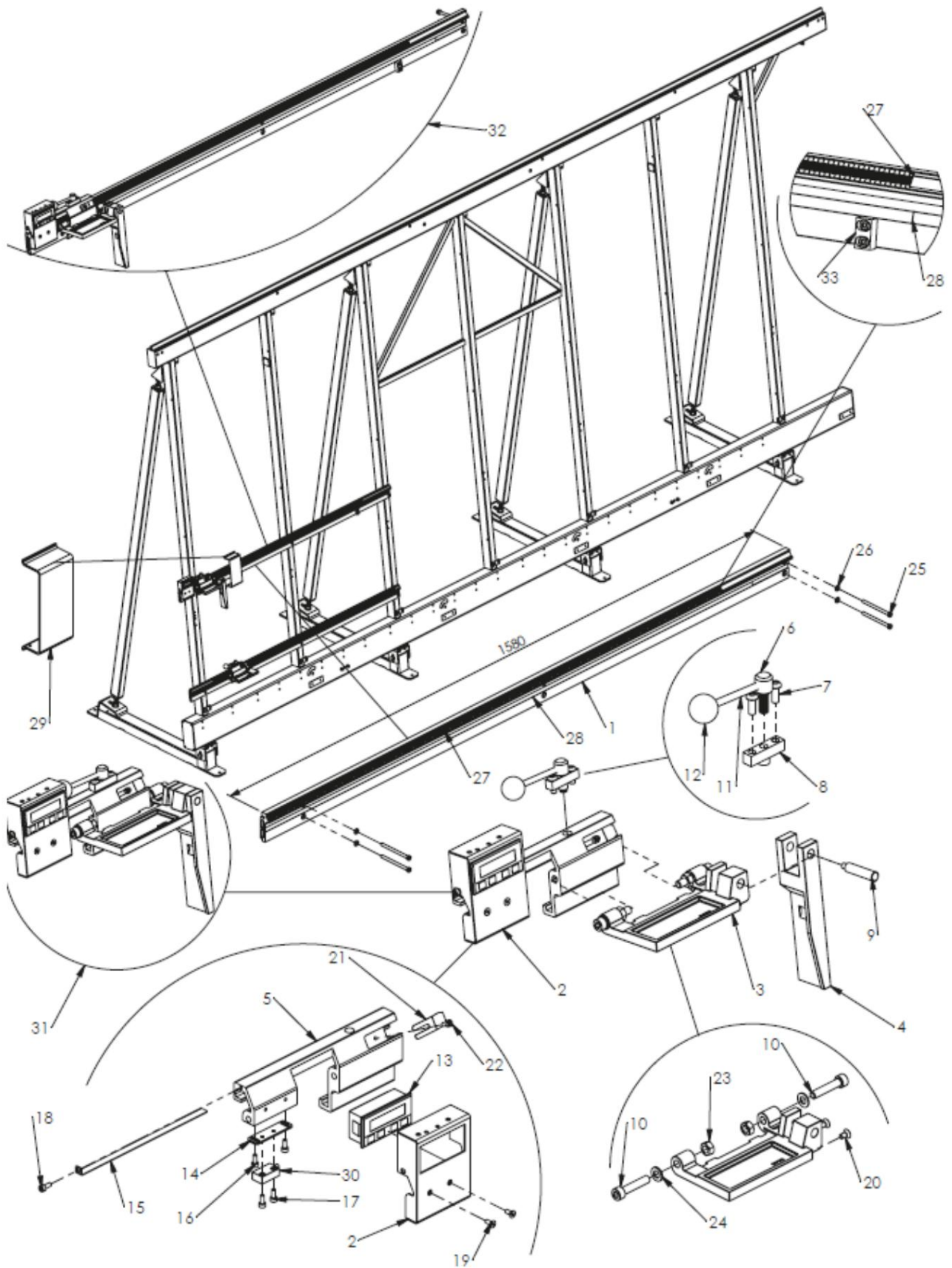


Figura 42: Dibujo de piezas de repuesto 4

Dibujo de piezas de repuesto 6

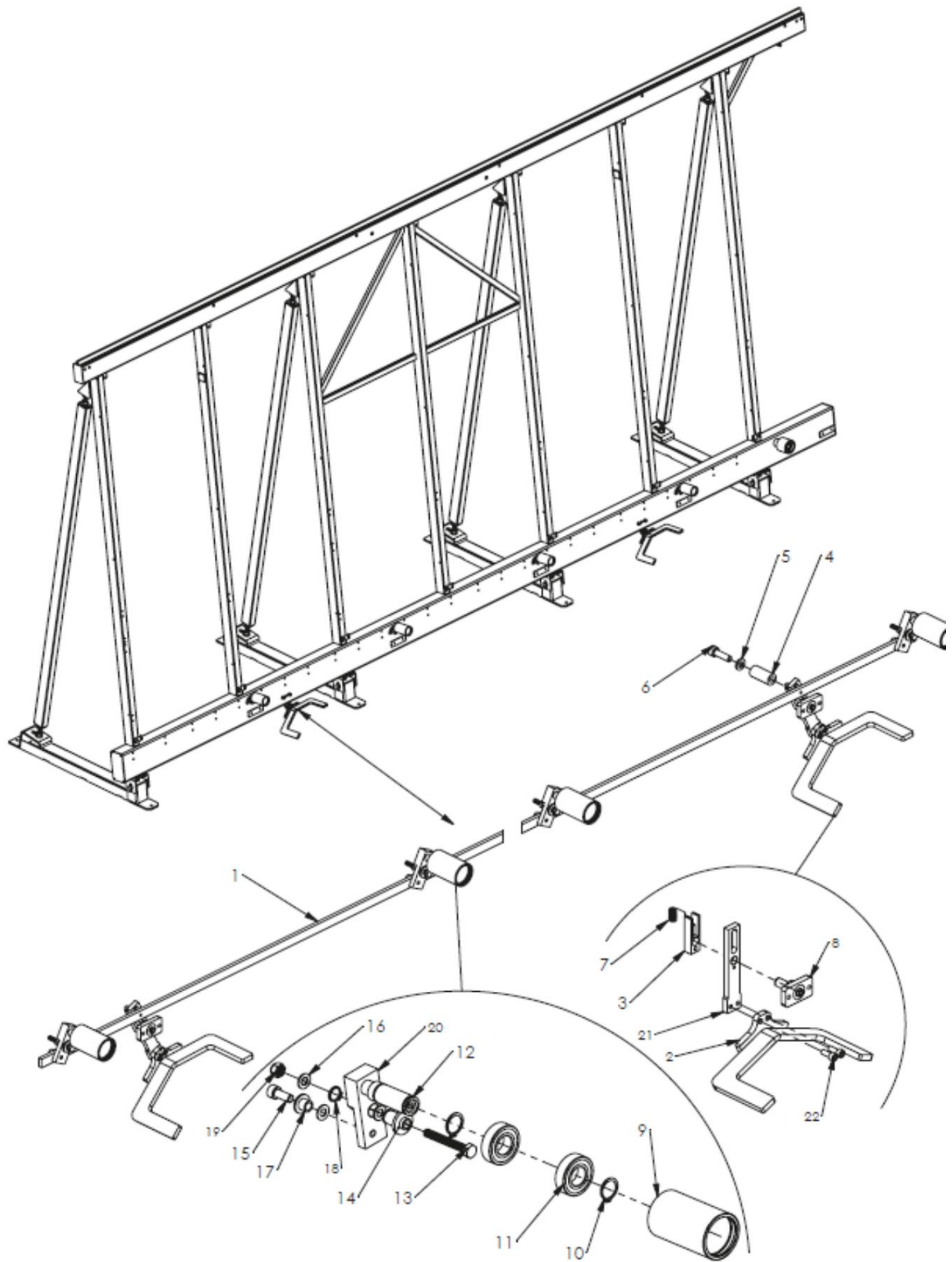


Figura 44: Dibujo de piezas de repuesto 6

Dibujo de piezas de repuesto 7

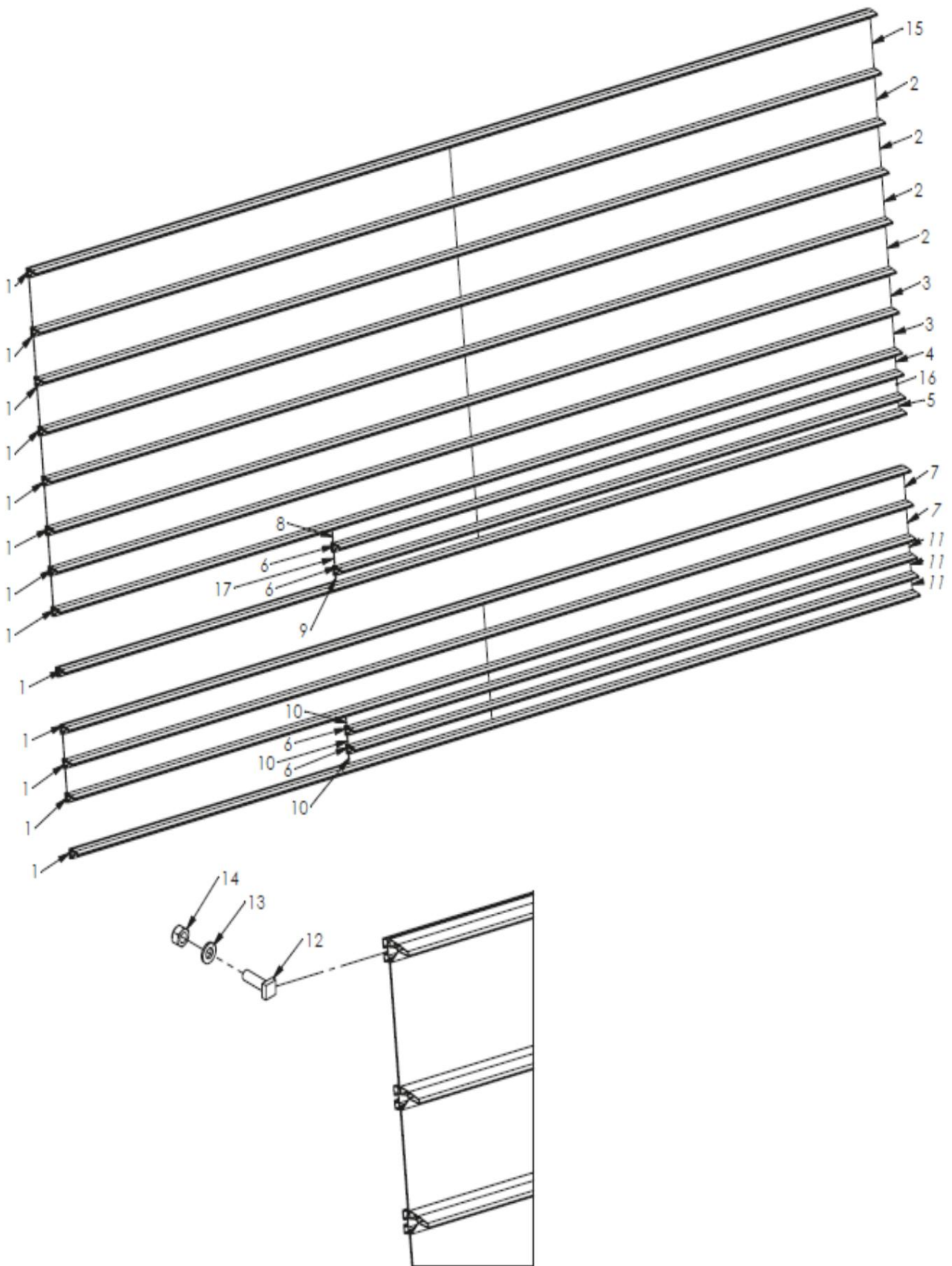


Figura 45: Dibujo de piezas de repuesto 7

Dibujo de piezas de repuesto 8

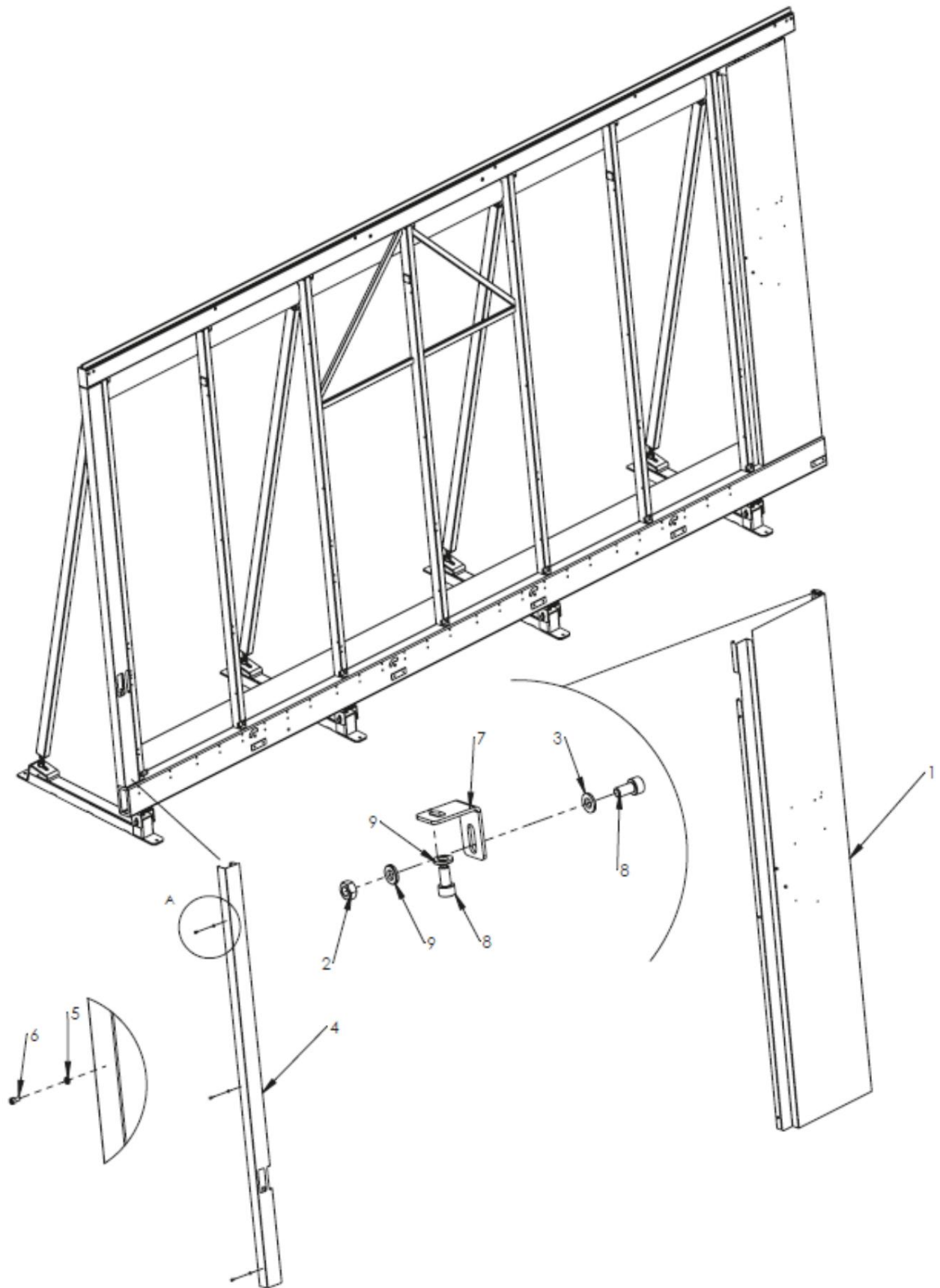


Figura 46: Dibujo de piezas de repuesto 8

Dibujo de piezas de repuesto 9

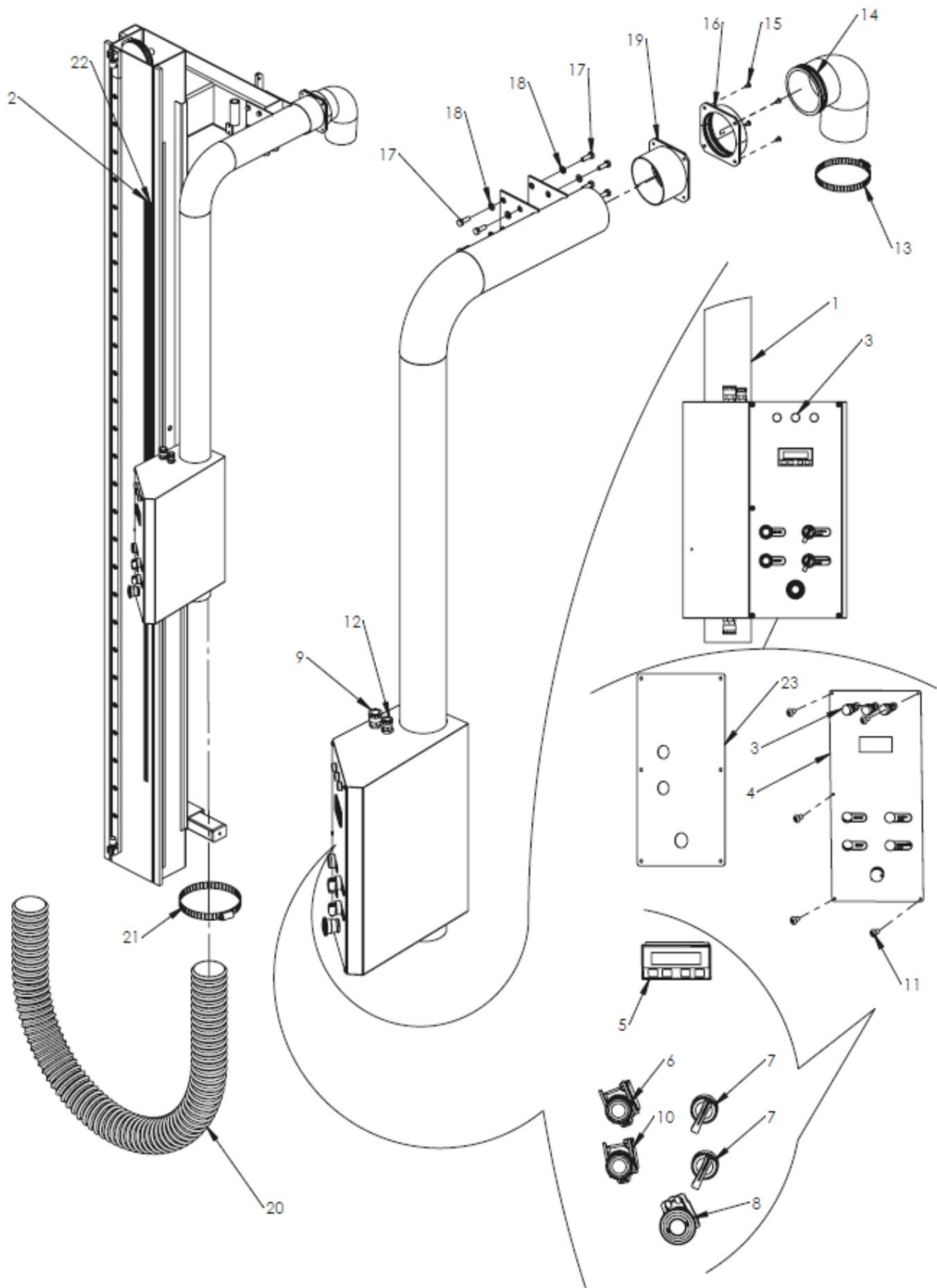


Figura 47: Dibujo de piezas de repuesto 9

Dibujo de piezas de repuesto 10

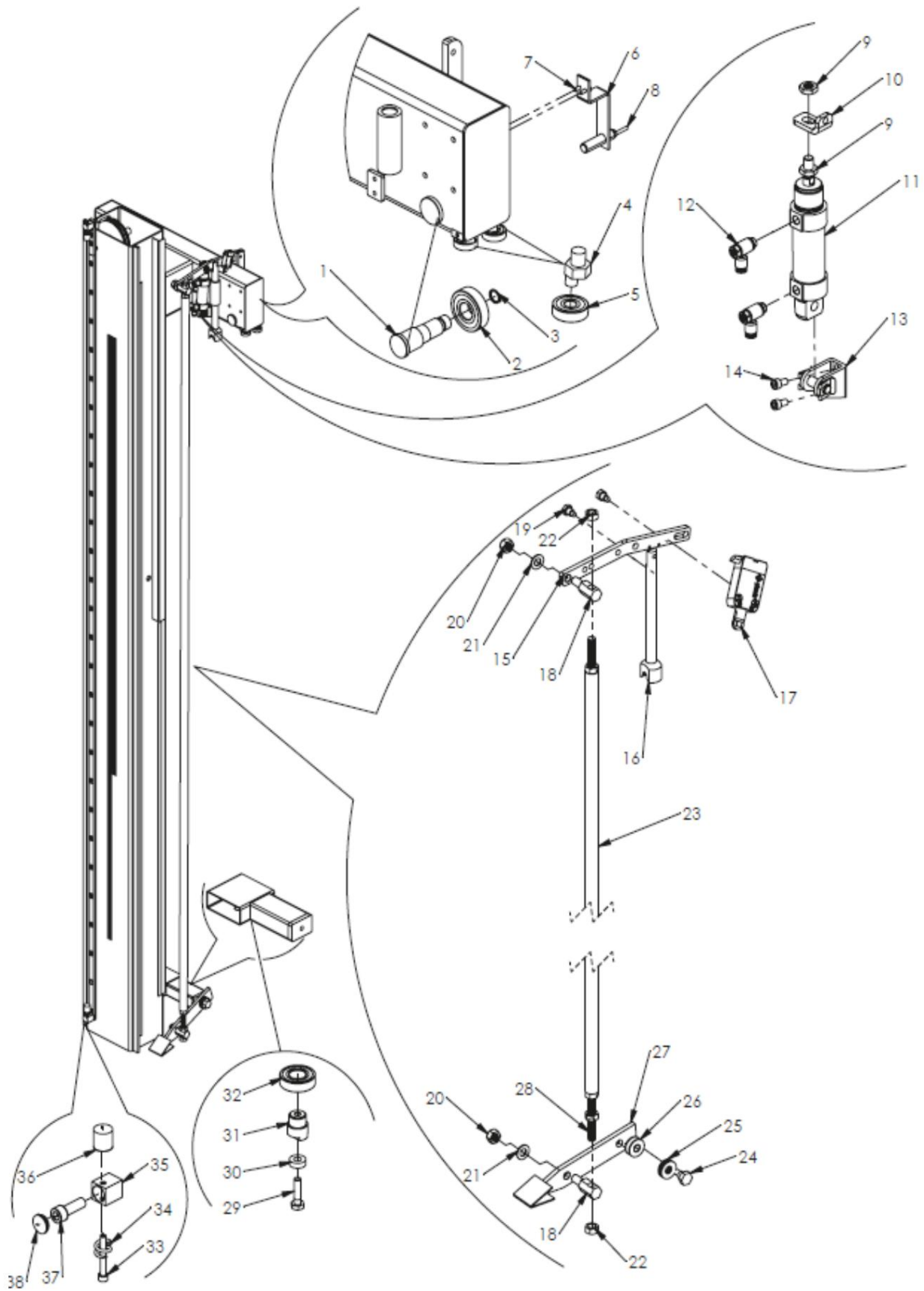


Figura 48: Dibujo de piezas de repuesto 10

Dibujo de piezas de repuesto 11

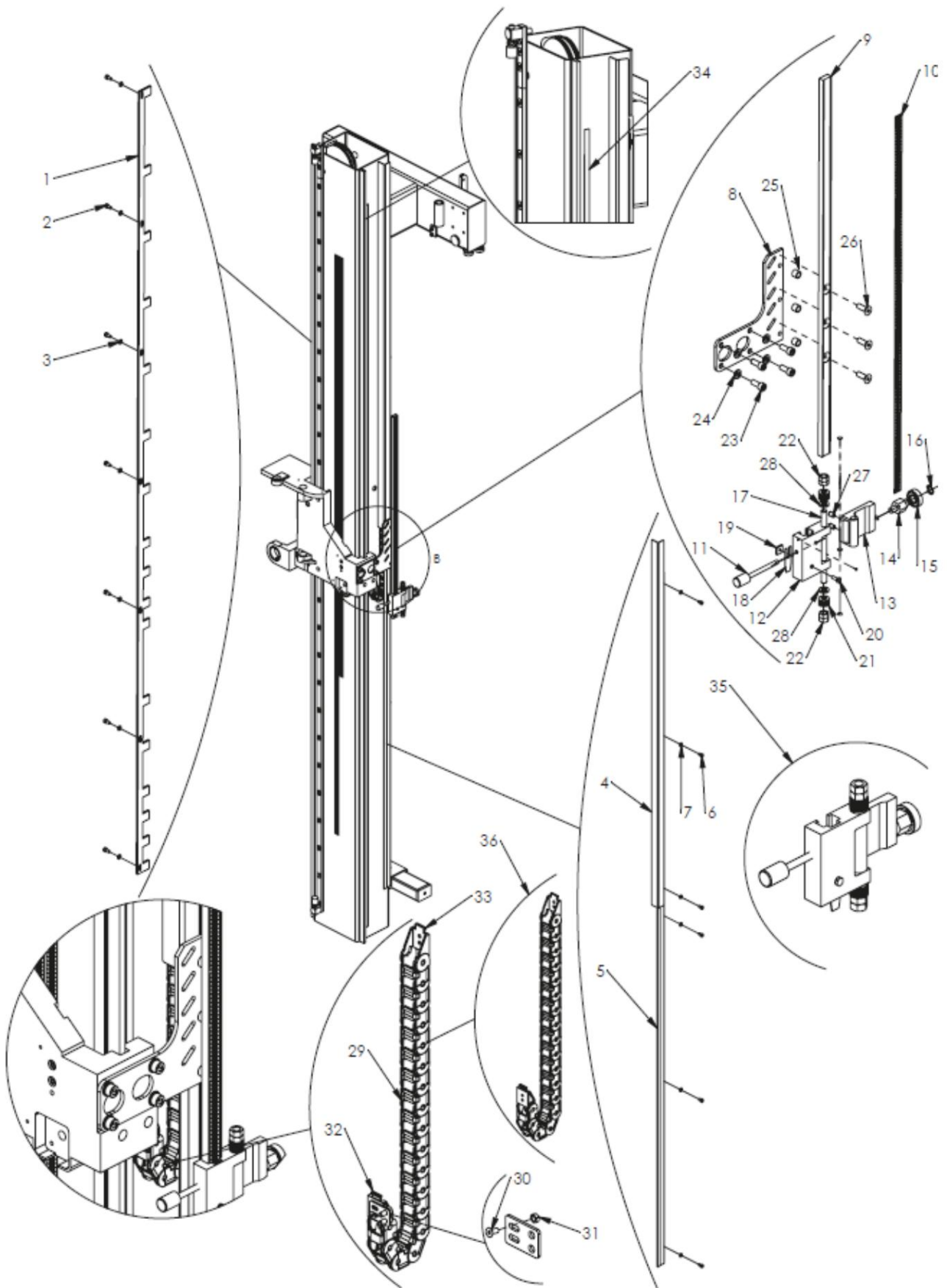


Figura 49: Dibujo de piezas de repuesto 11

Dibujo de piezas de repuesto 12

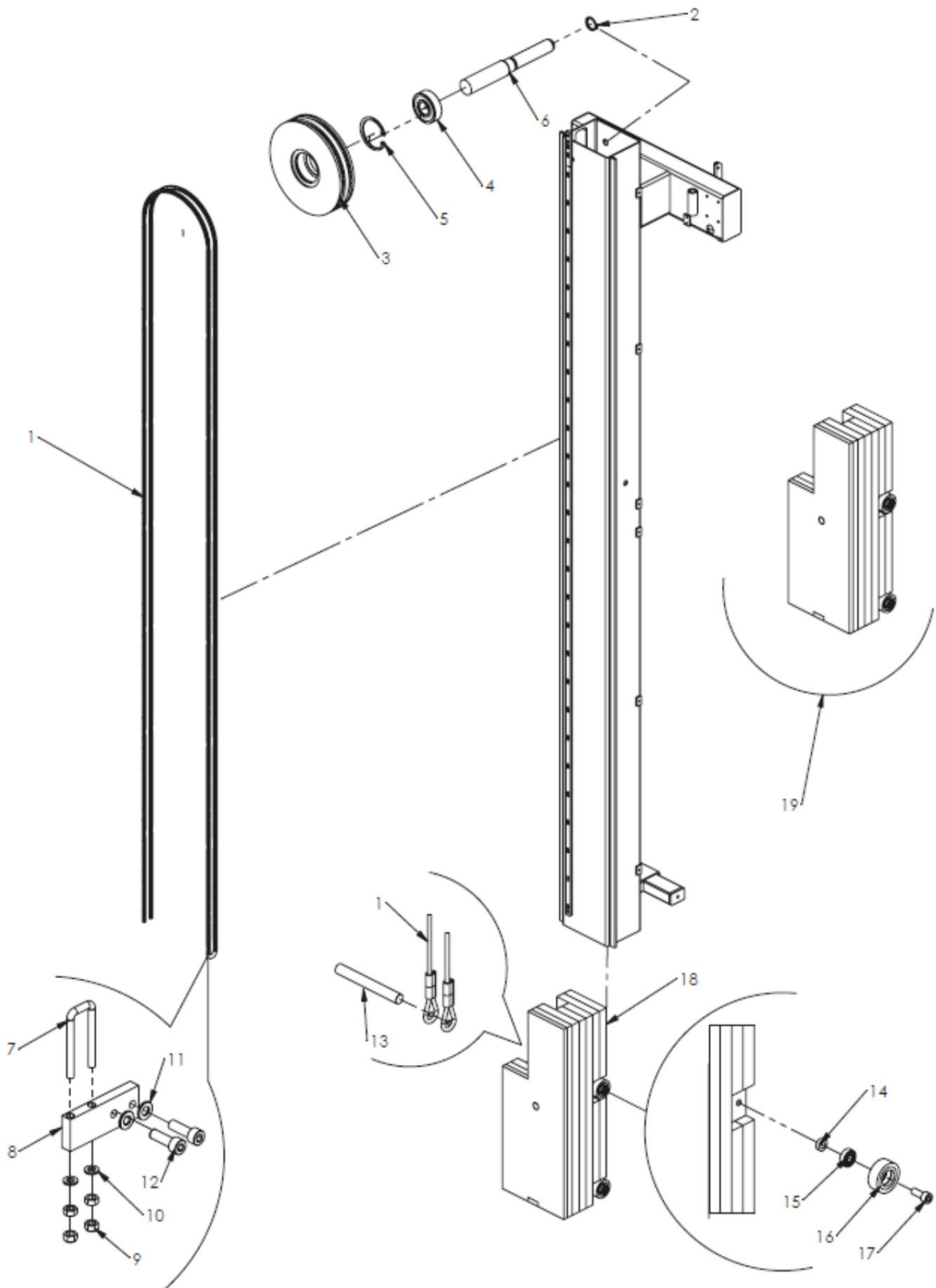


Figura 50: Dibujo de piezas de repuesto 12

Dibujo de piezas de repuesto 13

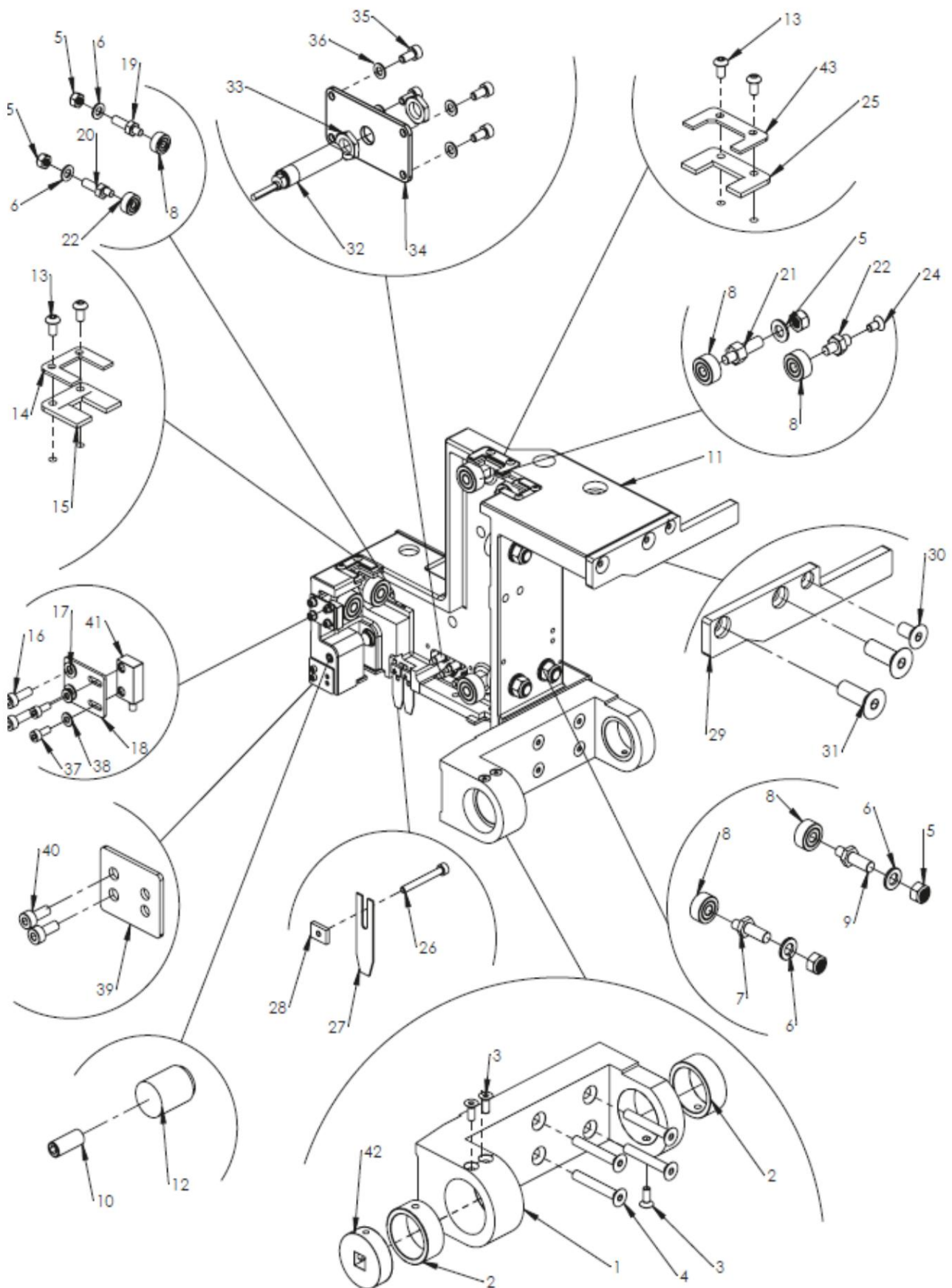


Figura 51: Dibujo de piezas de repuesto 13

Dibujo de piezas de repuesto 14

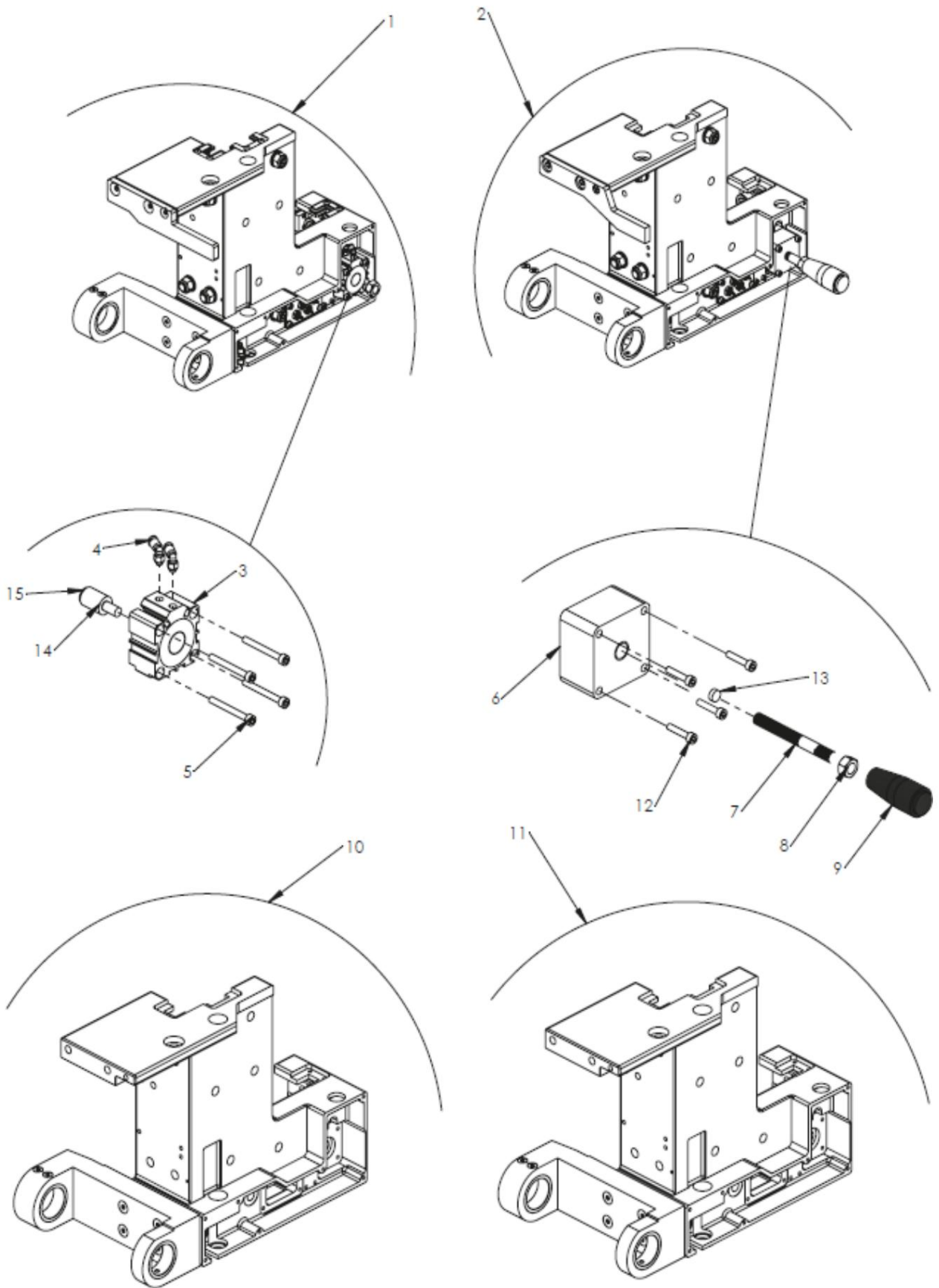


Figura 52: Dibujo de piezas de repuesto 14

Dibujo de piezas de repuesto 15

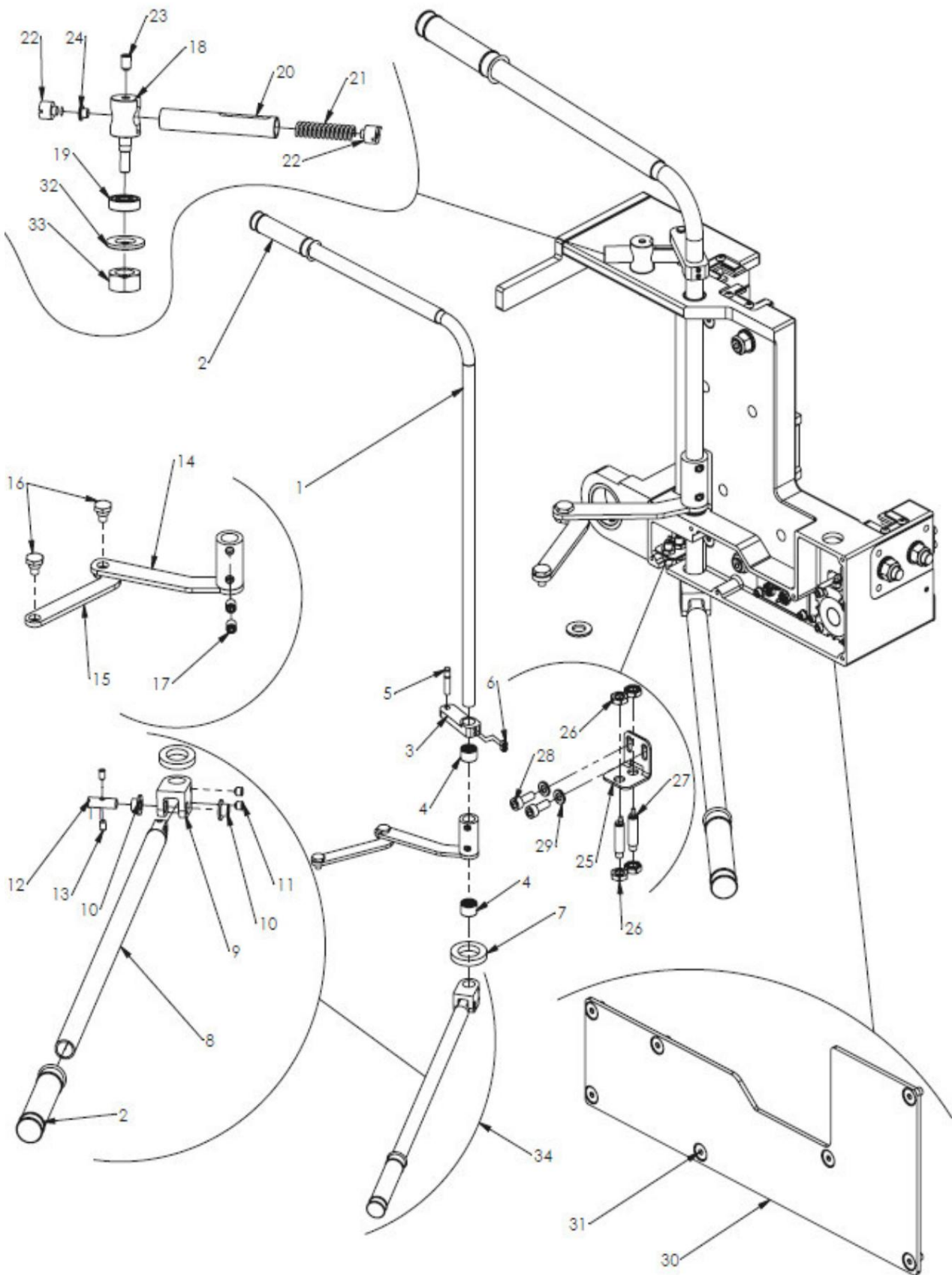


Figura 53: Dibujo de piezas de repuesto 15

Dibujo de piezas de repuesto 16

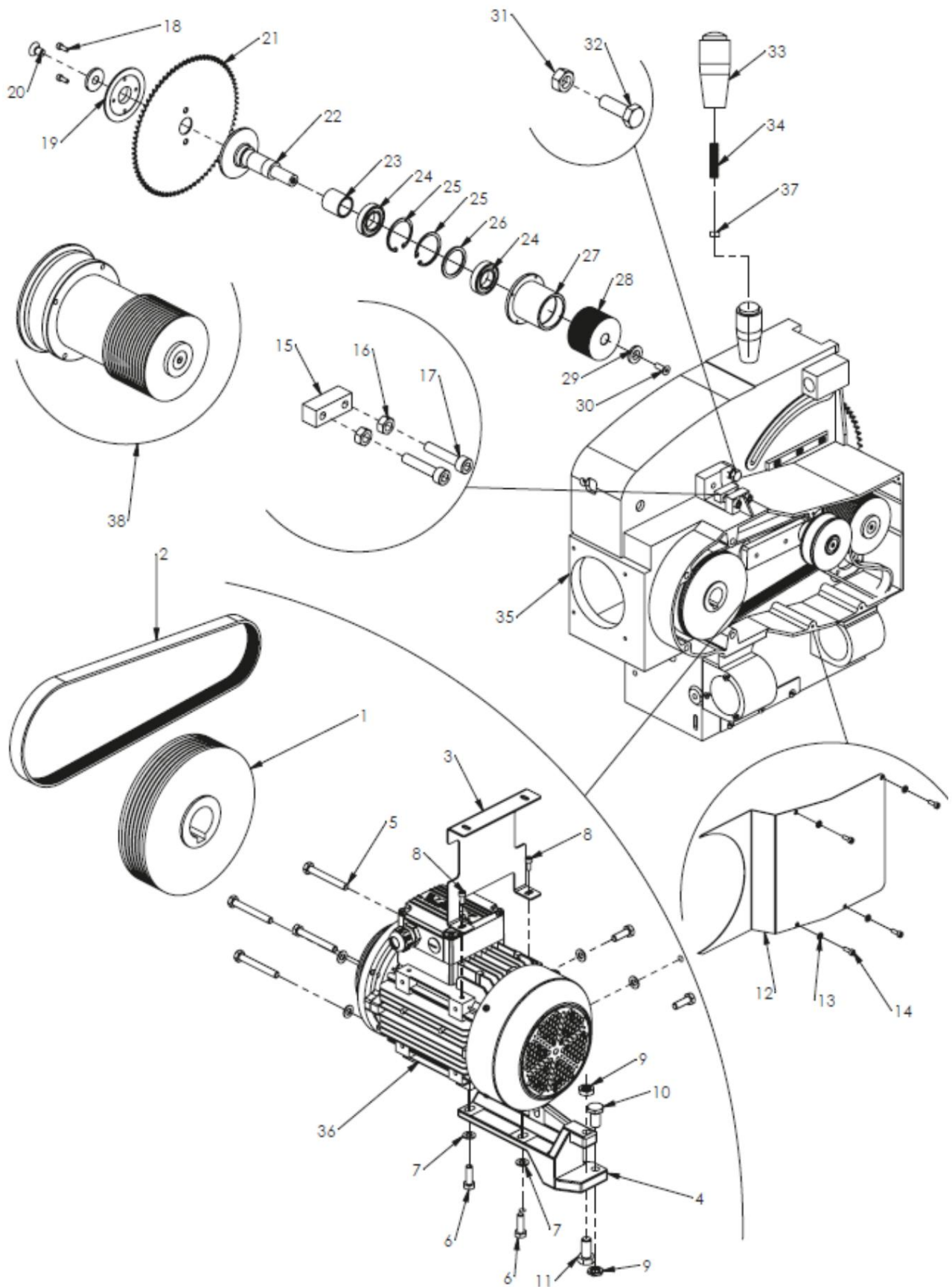


Figura 54: Dibujo de piezas de repuesto 16

Dibujo de piezas de repuesto 17

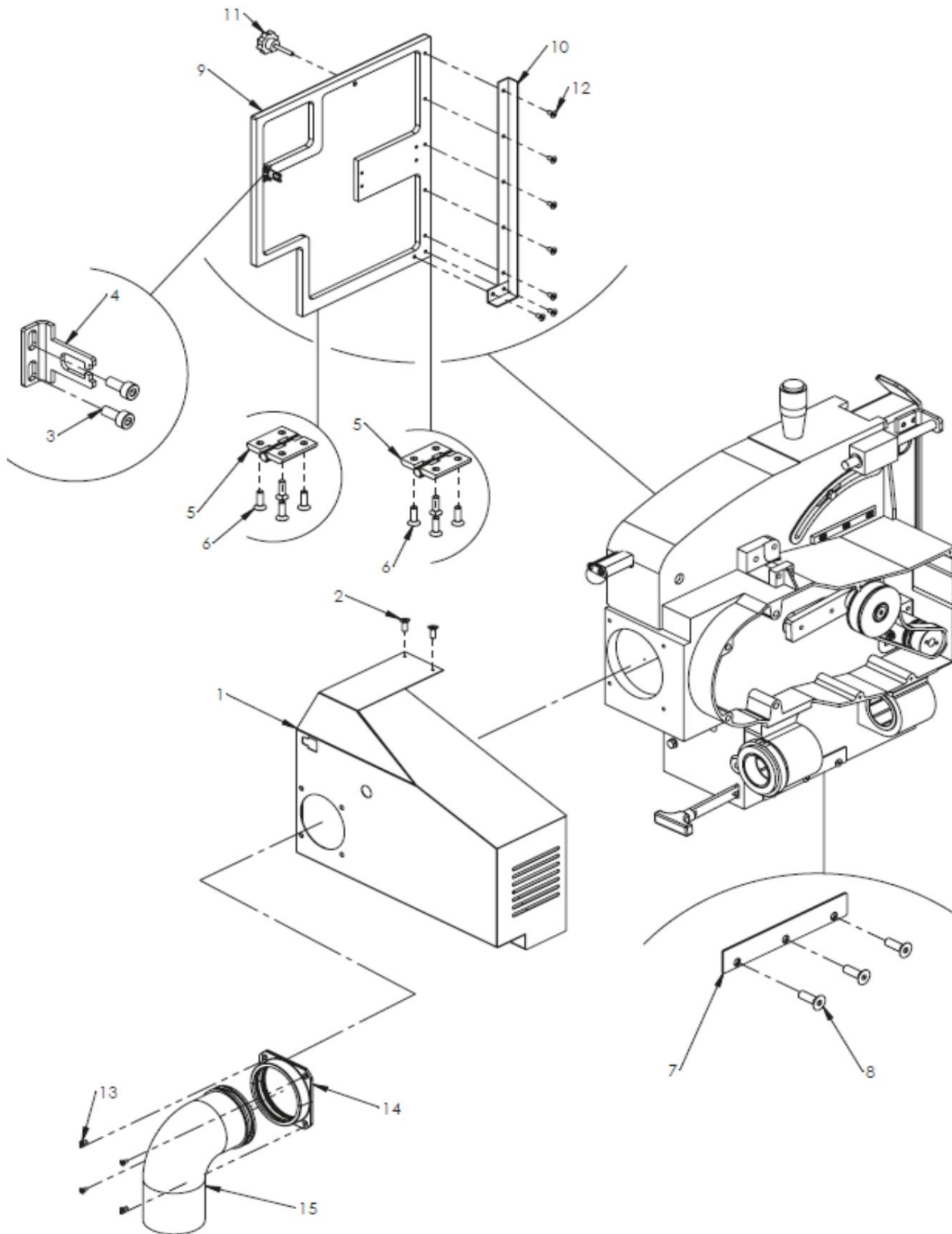


Figura 55: Dibujo de piezas de repuesto 17

Dibujo de piezas de repuesto 18

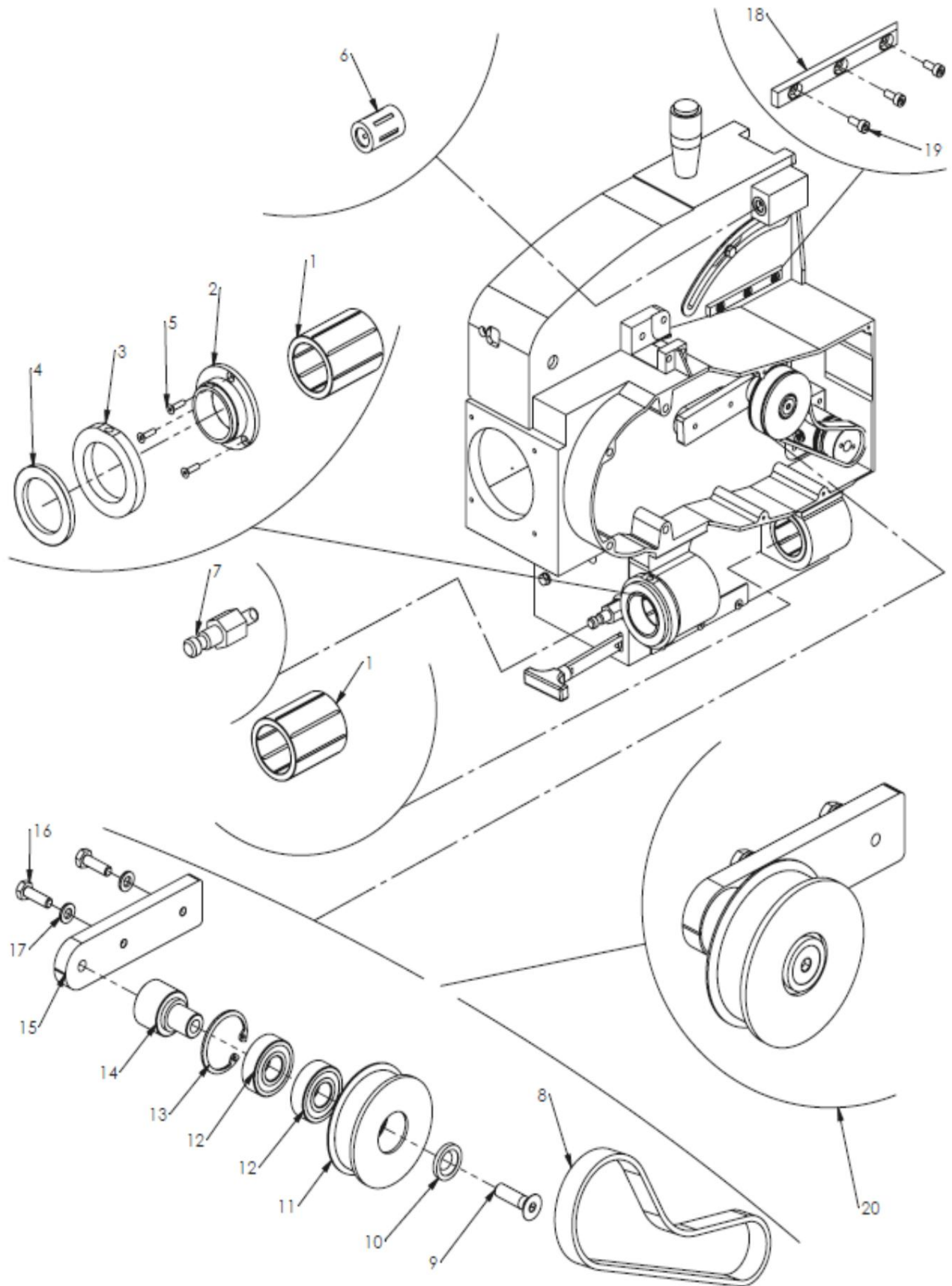


Figura 56: Dibujo de piezas de repuesto 18

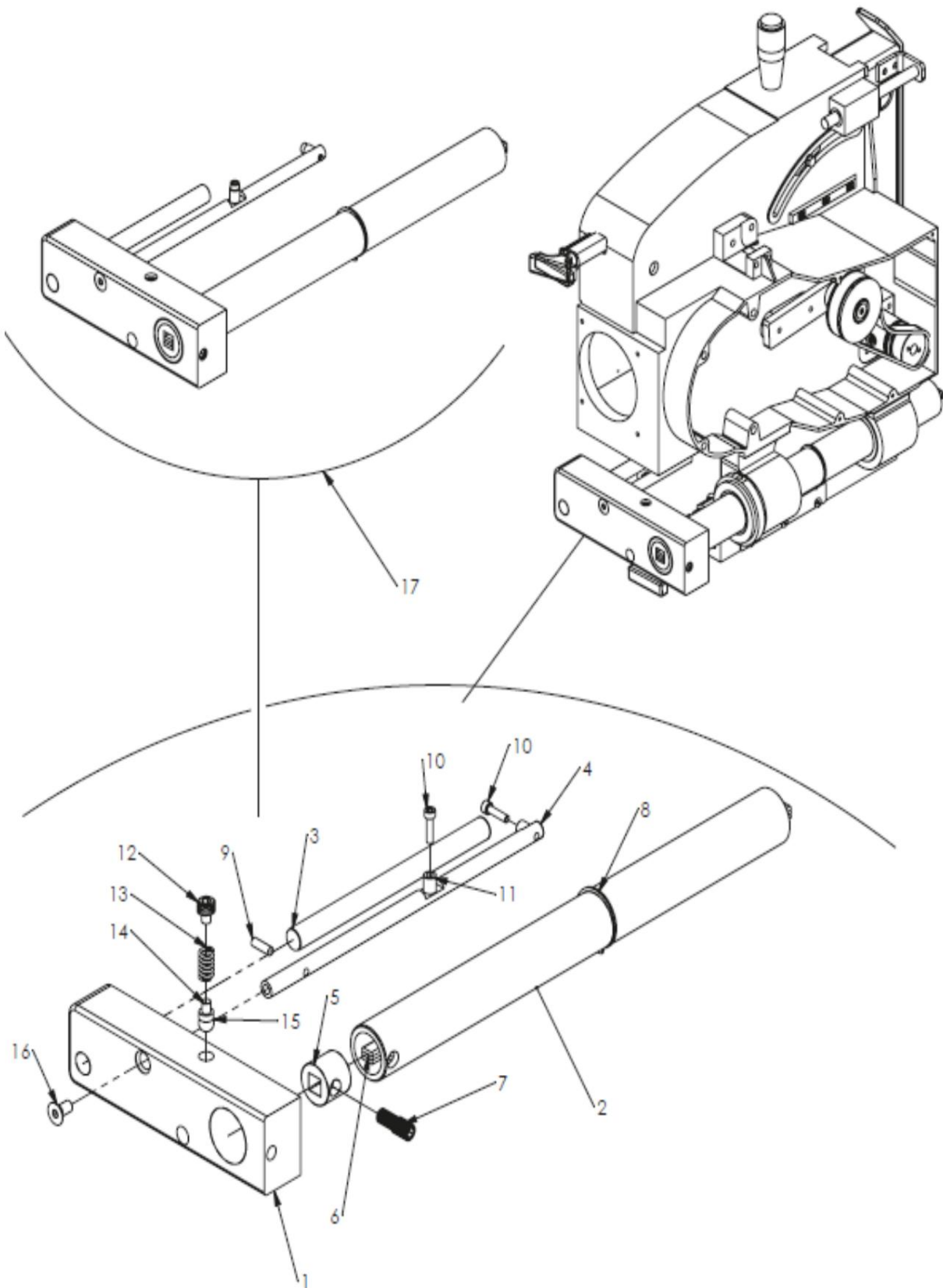


Figura 57: Dibujo de piezas de repuesto 19

Dibujo de piezas de repuesto 20

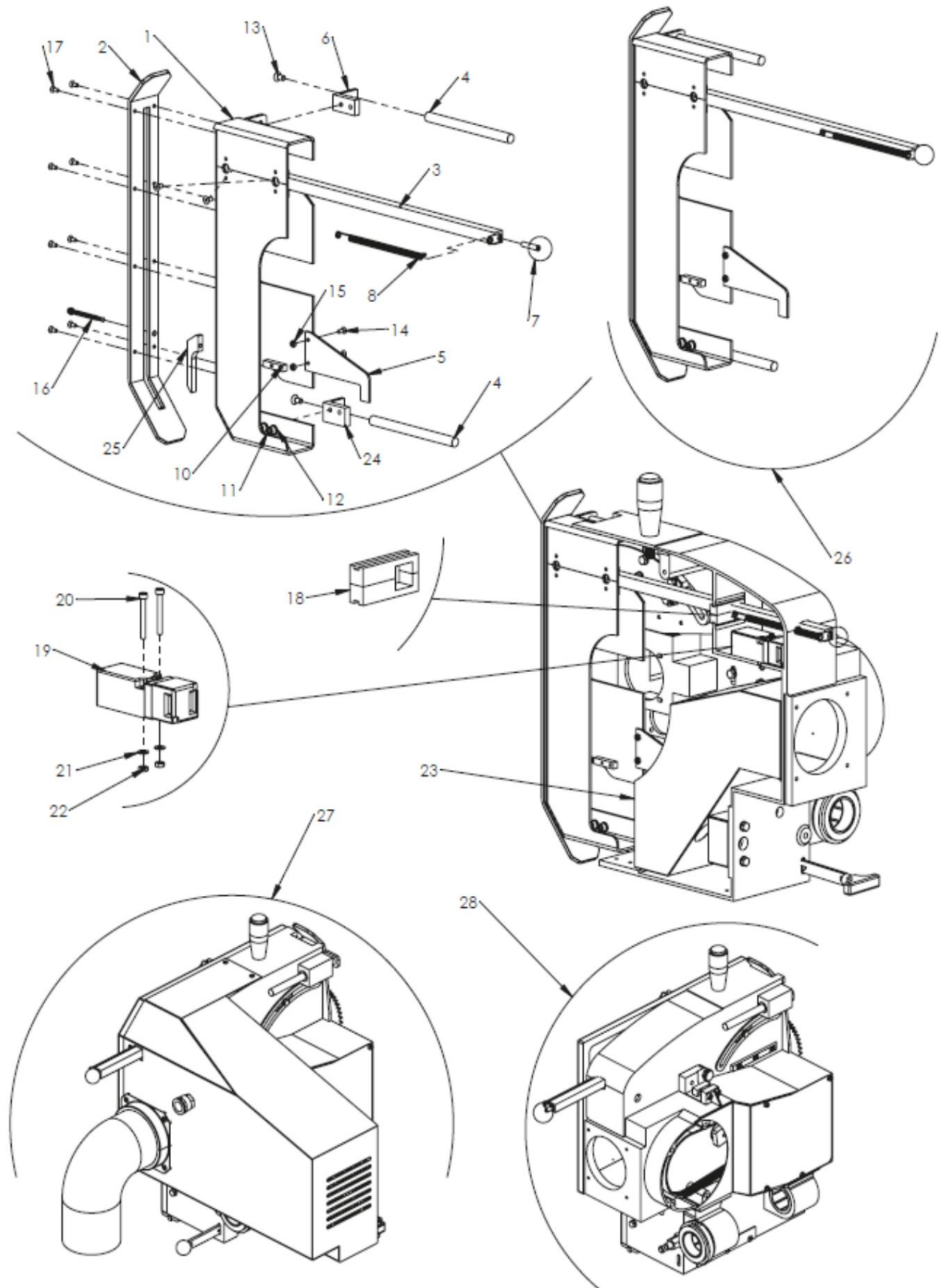


Figura 58: Dibujo de piezas de repuesto 20

Dibujo de piezas de repuesto 21

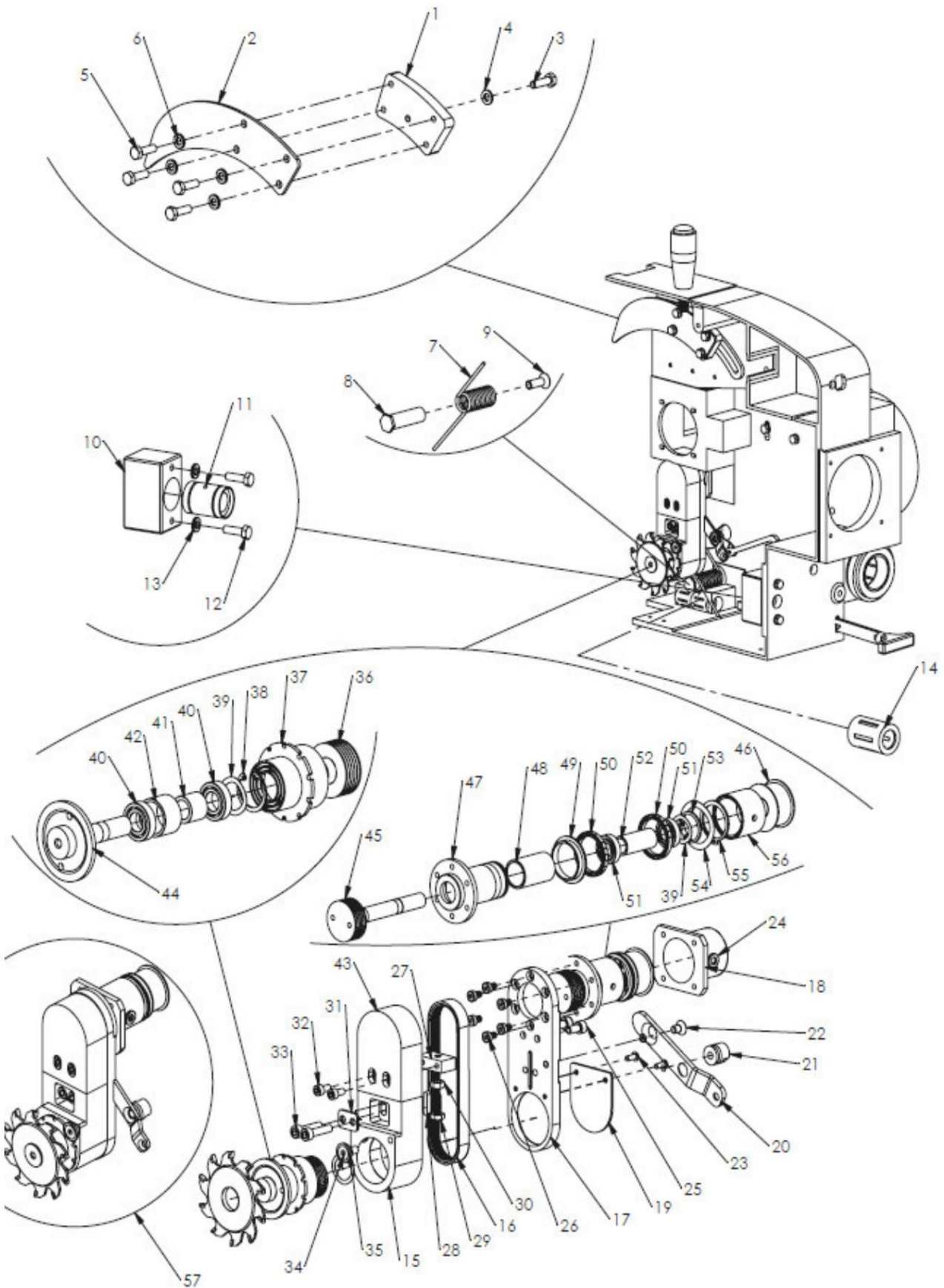


Figura 59: Dibujo de piezas de repuesto 21

Dibujo de piezas de repuesto 22

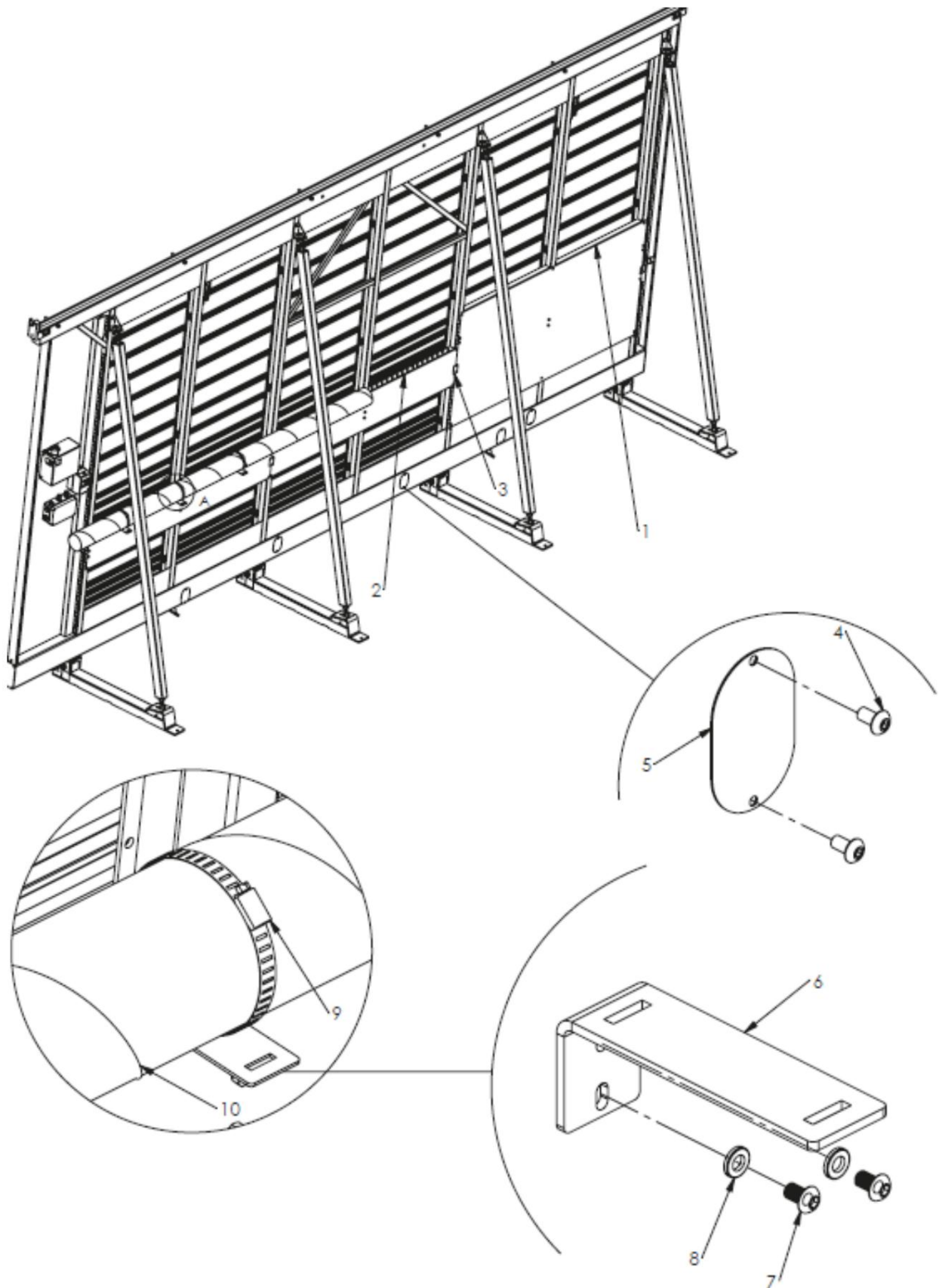


Figura 60: Dibujo de piezas de repuesto 22

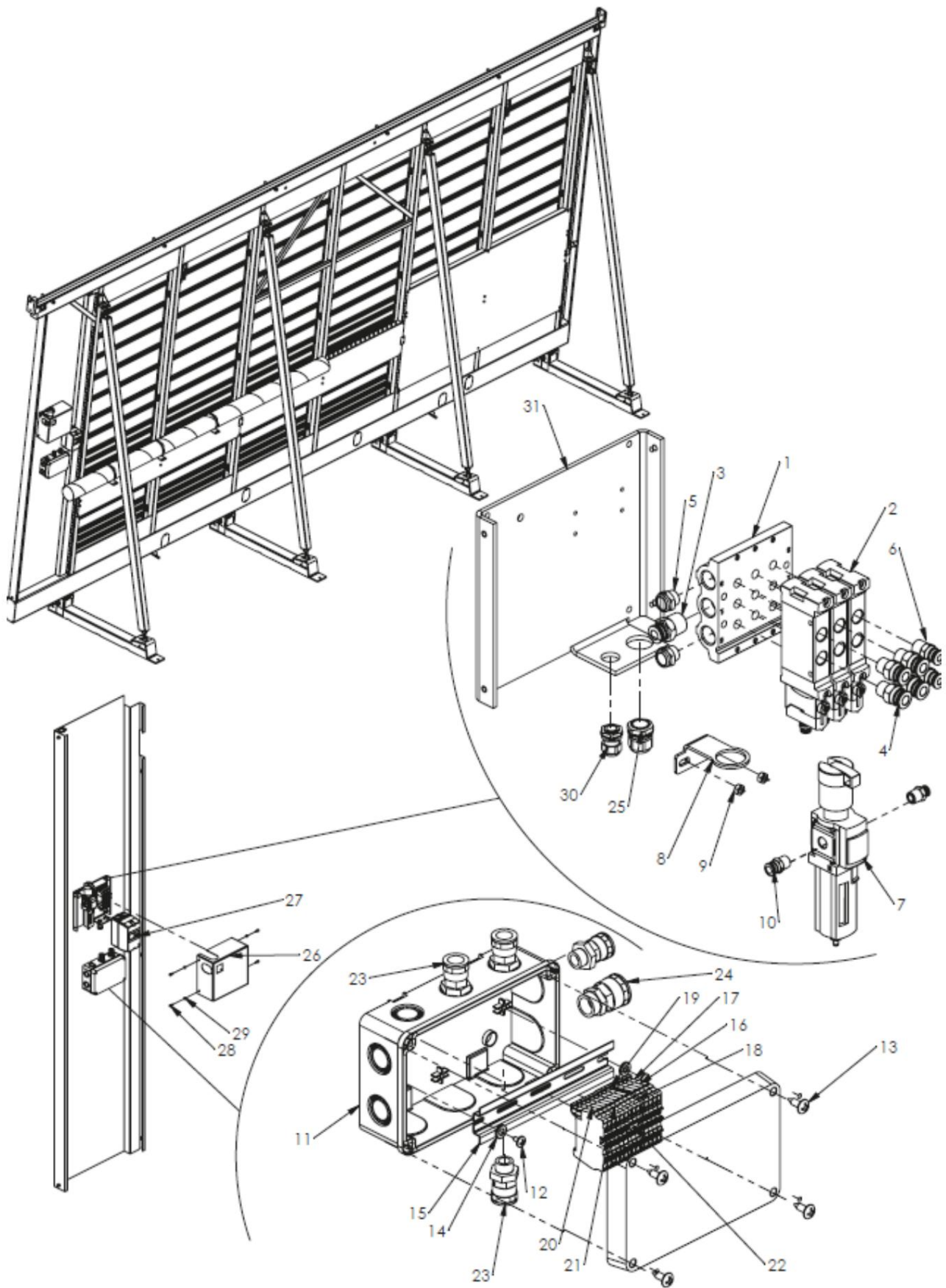


Figura 61: Dibujo de piezas de repuesto 23

Dibujo de piezas de repuesto 24 - VPS 22-51 VR ED KS

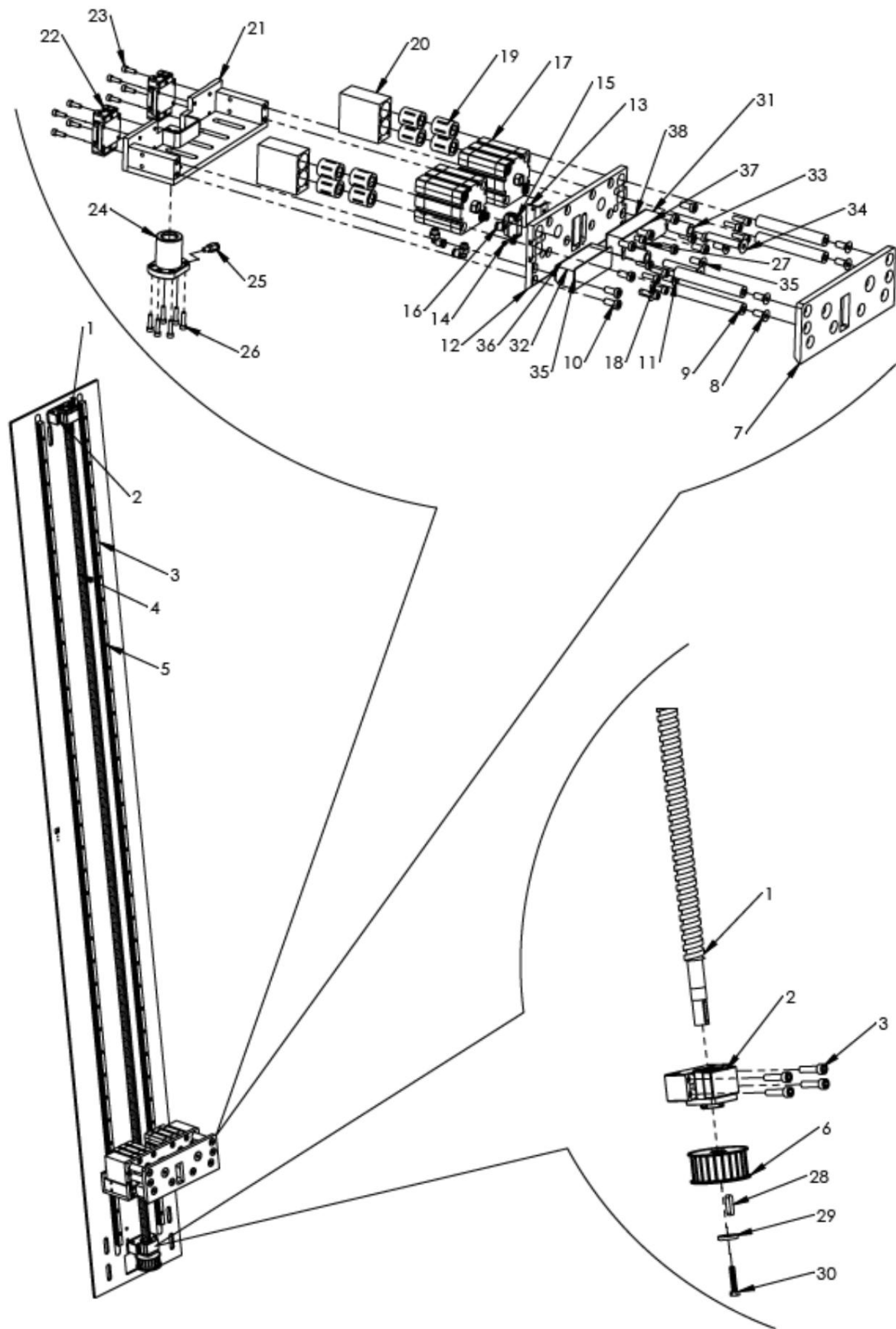


Figura 62: Dibujo de piezas de repuesto 24 - VPS 22-51 VR ED KS

15 diagramas de circuitos eléctricos

15.1 VPS 22-41 VR, VPS 22-41 VR ED, VPS 22-51 VR ED

Diagrama de circuito eléctrico 1

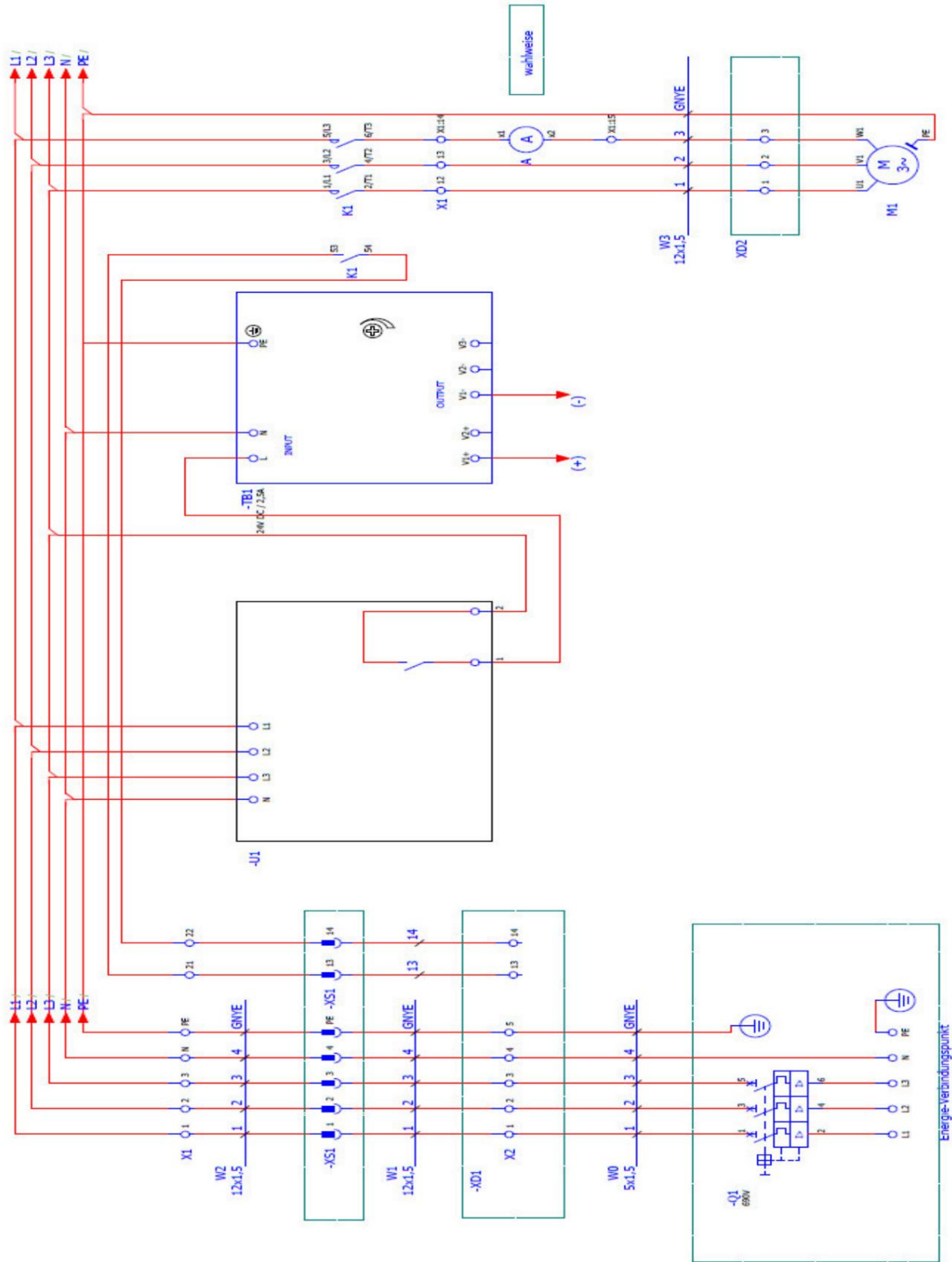


Figura 64: Diagrama del circuito eléctrico 1

Diagrama de circuito eléctrico 3

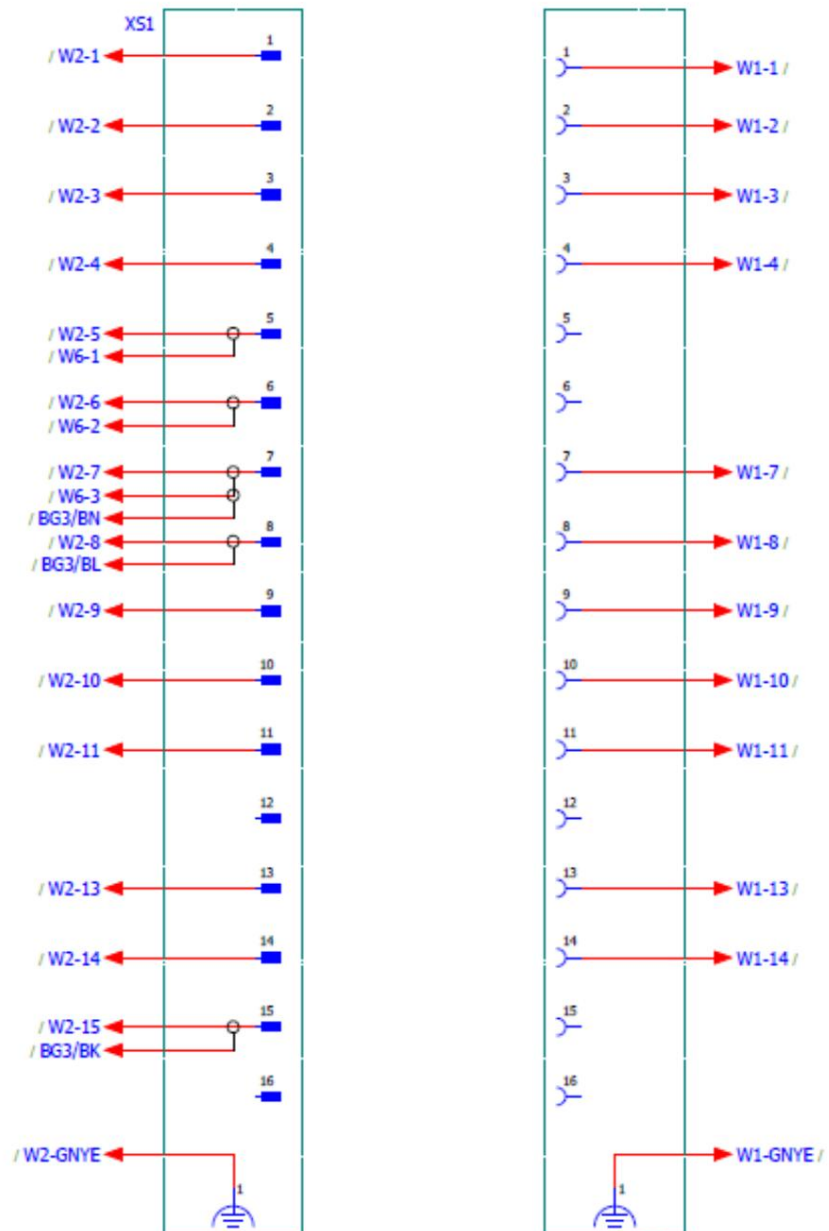
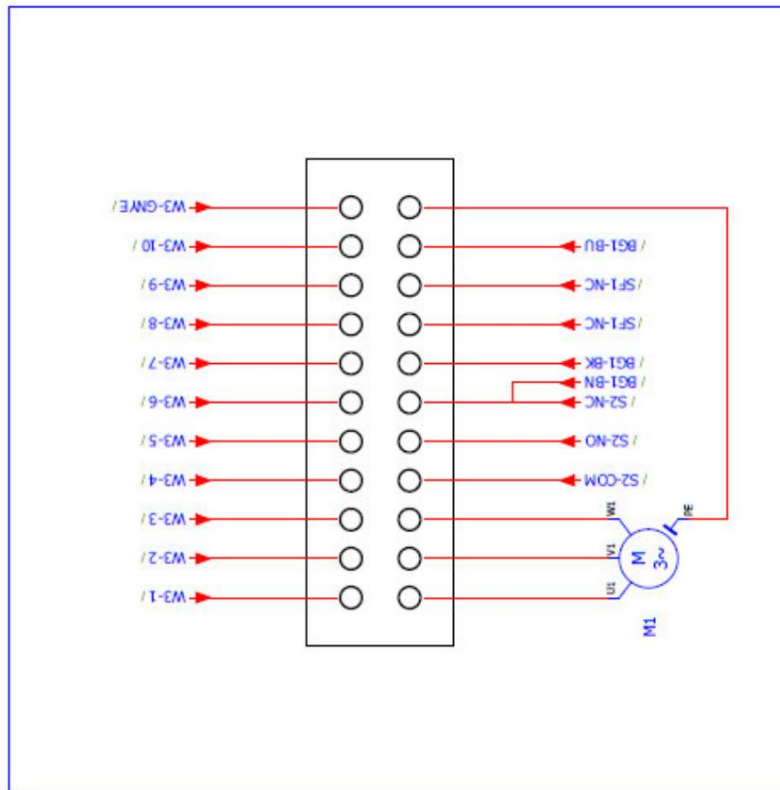
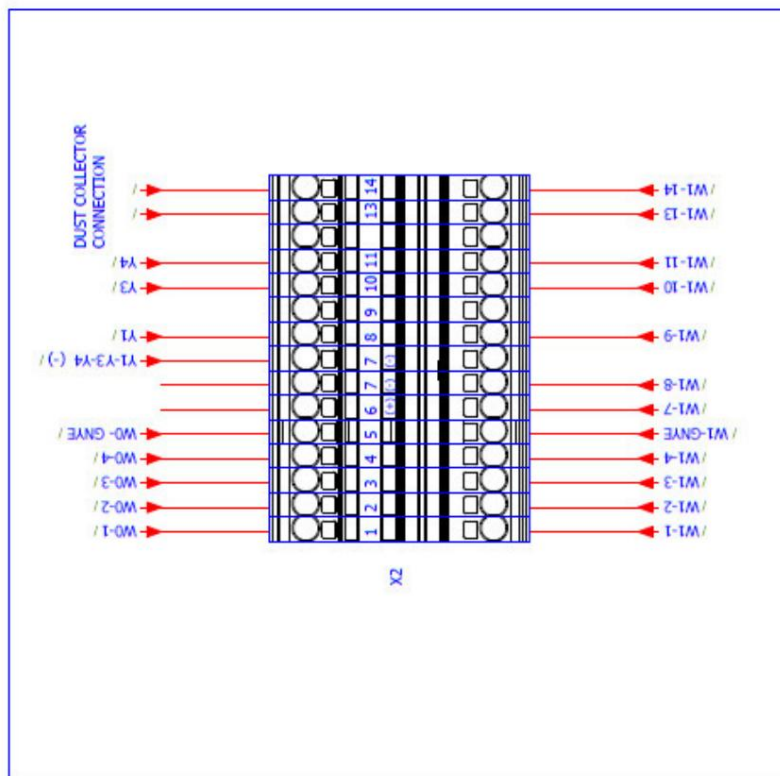


Figura 66: Diagrama del circuito eléctrico 3

Diagrama de circuito eléctrico 5



X2



X2

Figura 68: Diagrama del circuito eléctrico 5

15.2 VPS 22-51 VR ED KS

Diagrama de circuito eléctrico 1

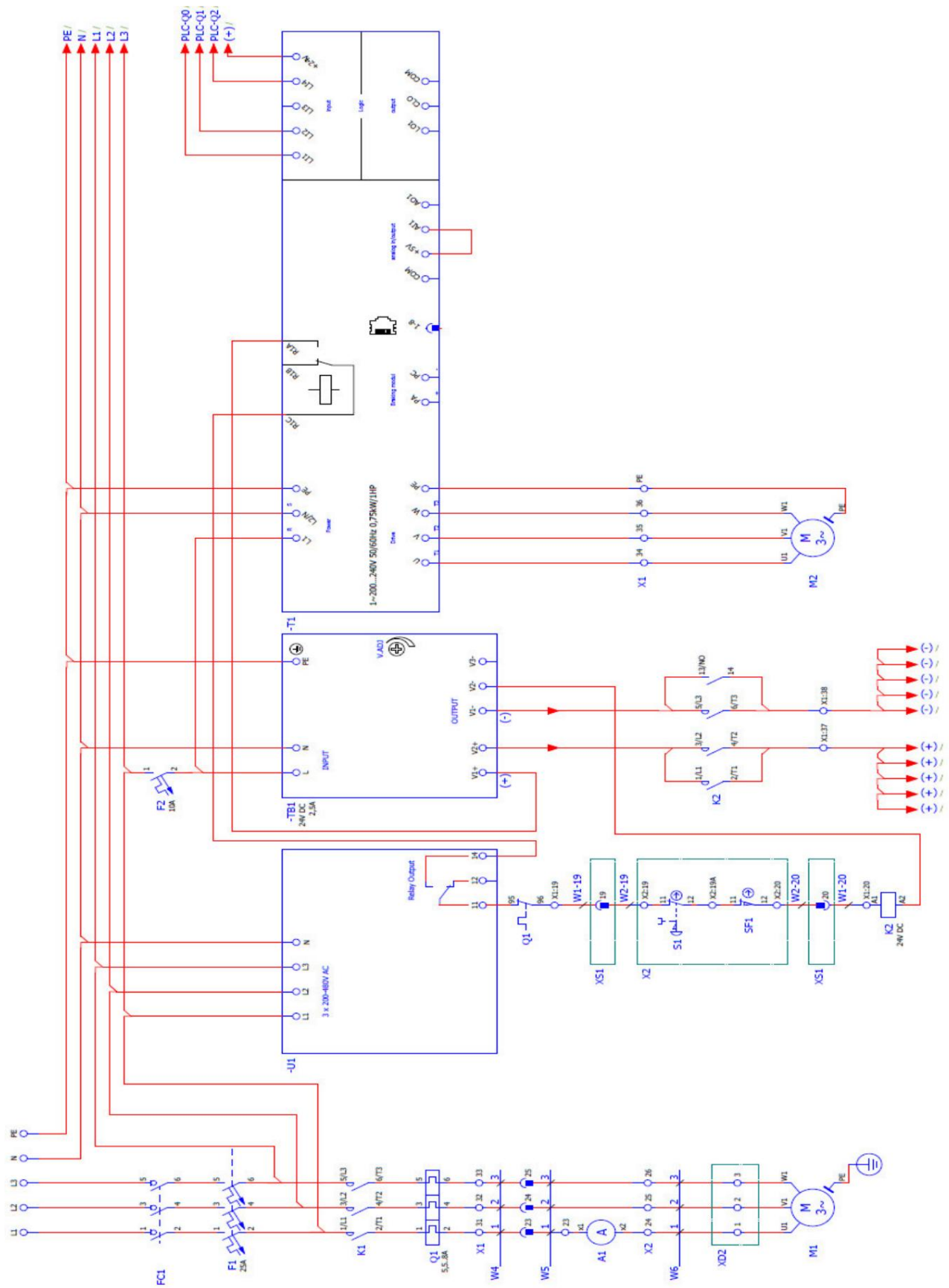


Figura 69: Diagrama del circuito eléctrico 1

Diagrama de circuito eléctrico 2

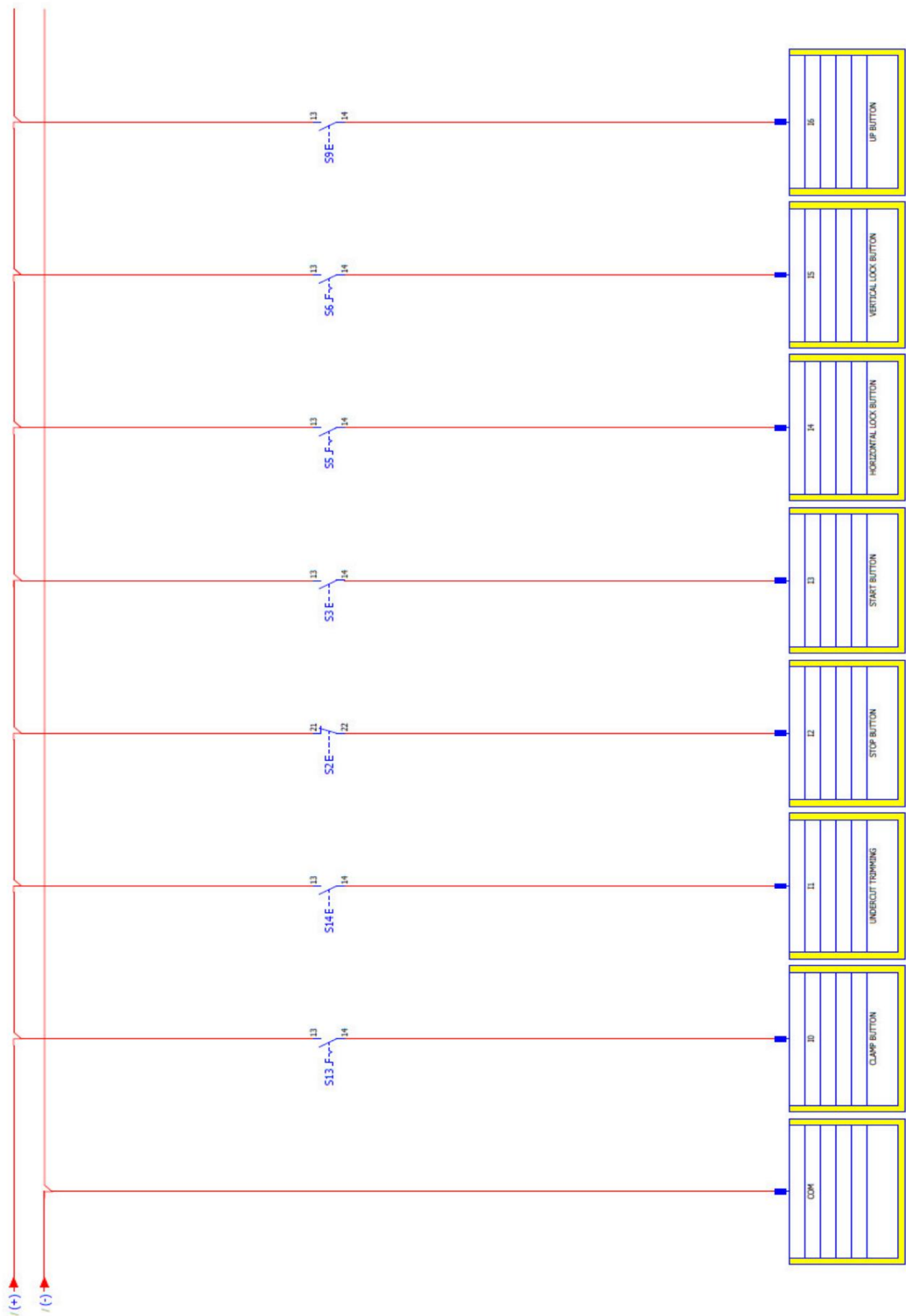


Figura 70: Diagrama del circuito eléctrico 2

Diagrama de circuito eléctrico 3

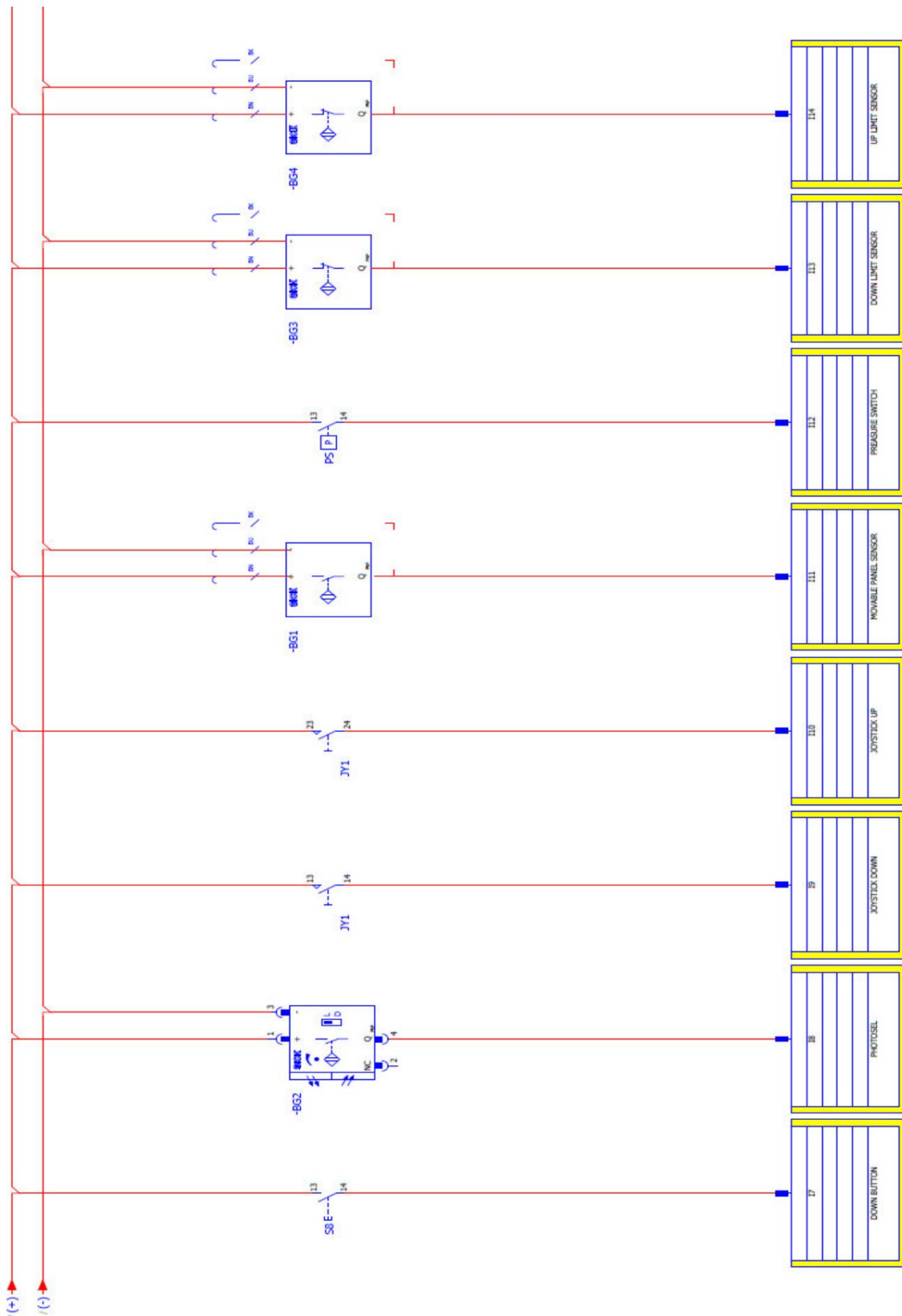


Figura 71: Diagrama del circuito eléctrico 3

Diagrama de circuito eléctrico 4

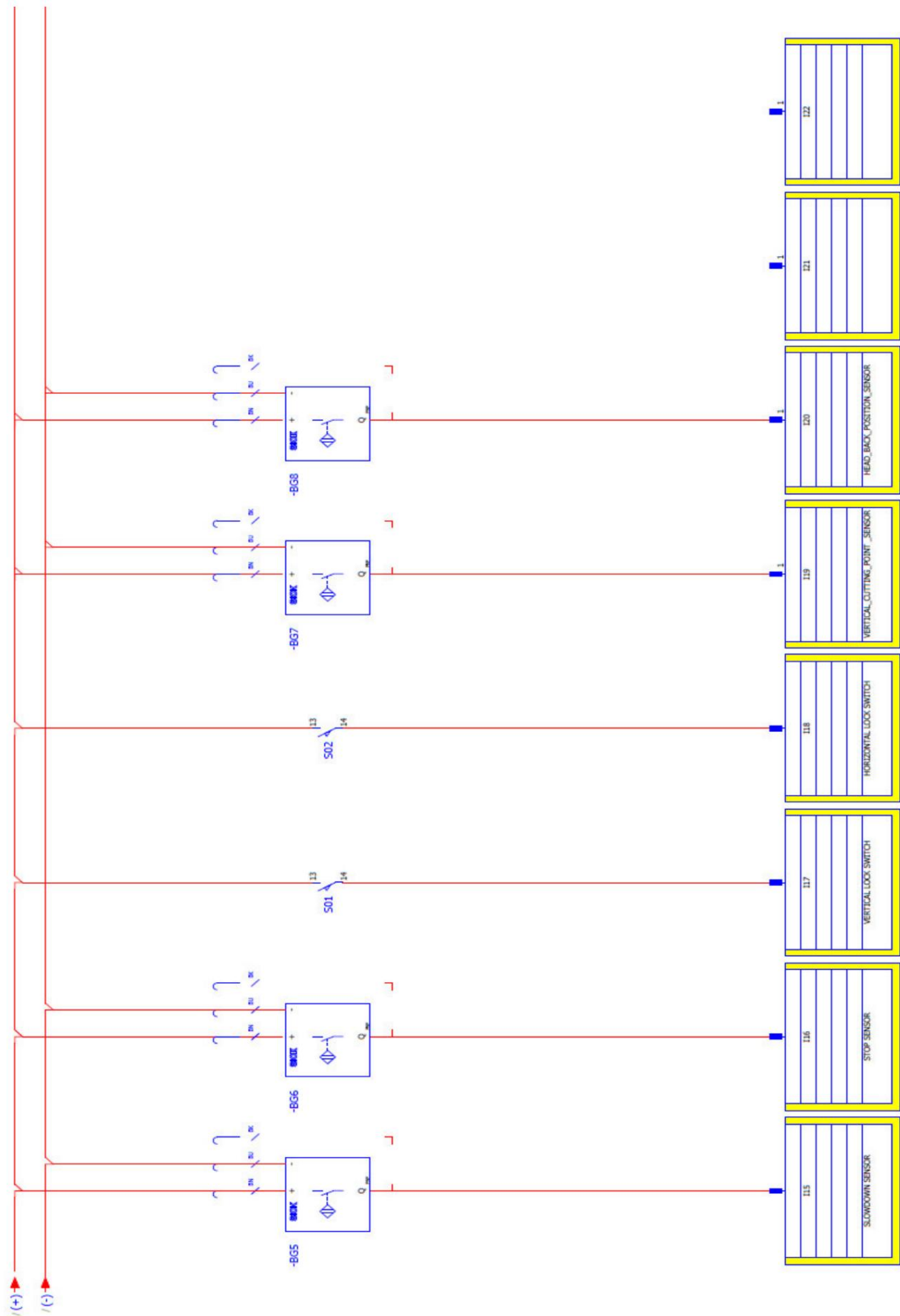


Figura 72: Diagrama del circuito eléctrico 4

Diagrama de circuito eléctrico 5

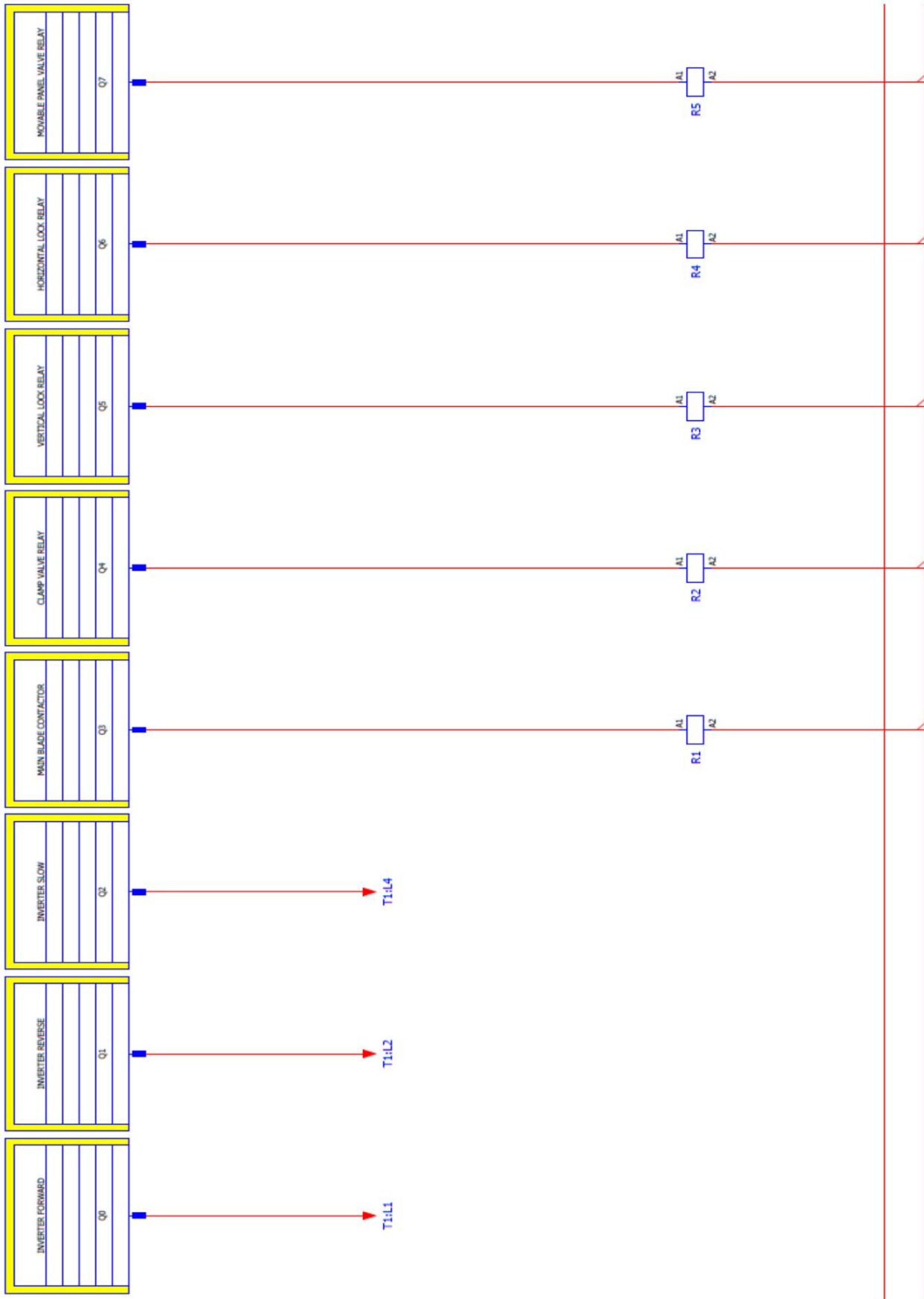


Figura 73: Diagrama del circuito eléctrico 5

Diagrama de circuito eléctrico 6

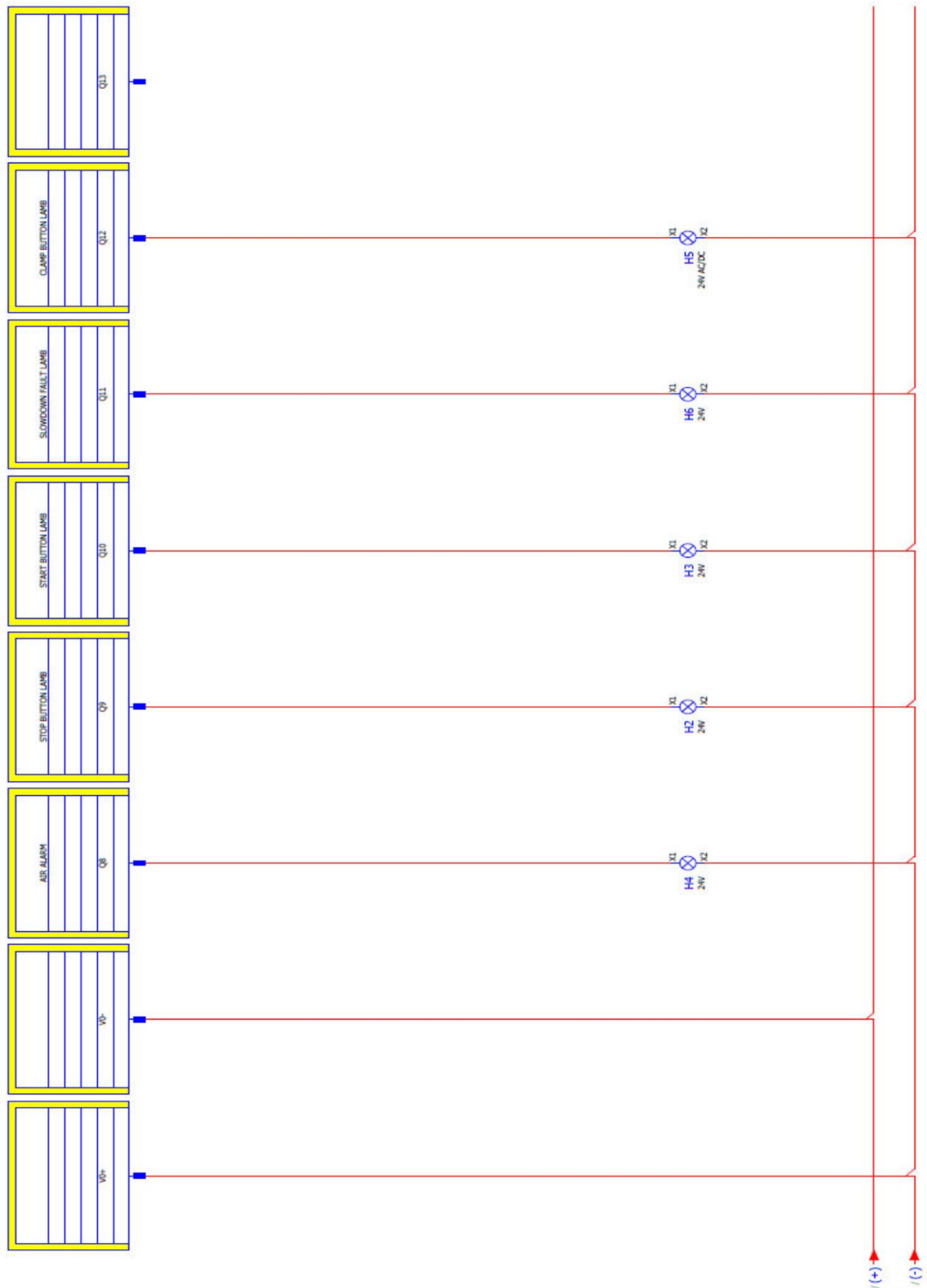


Figura 74: Diagrama del circuito eléctrico 6

Diagrama de circuito eléctrico 7

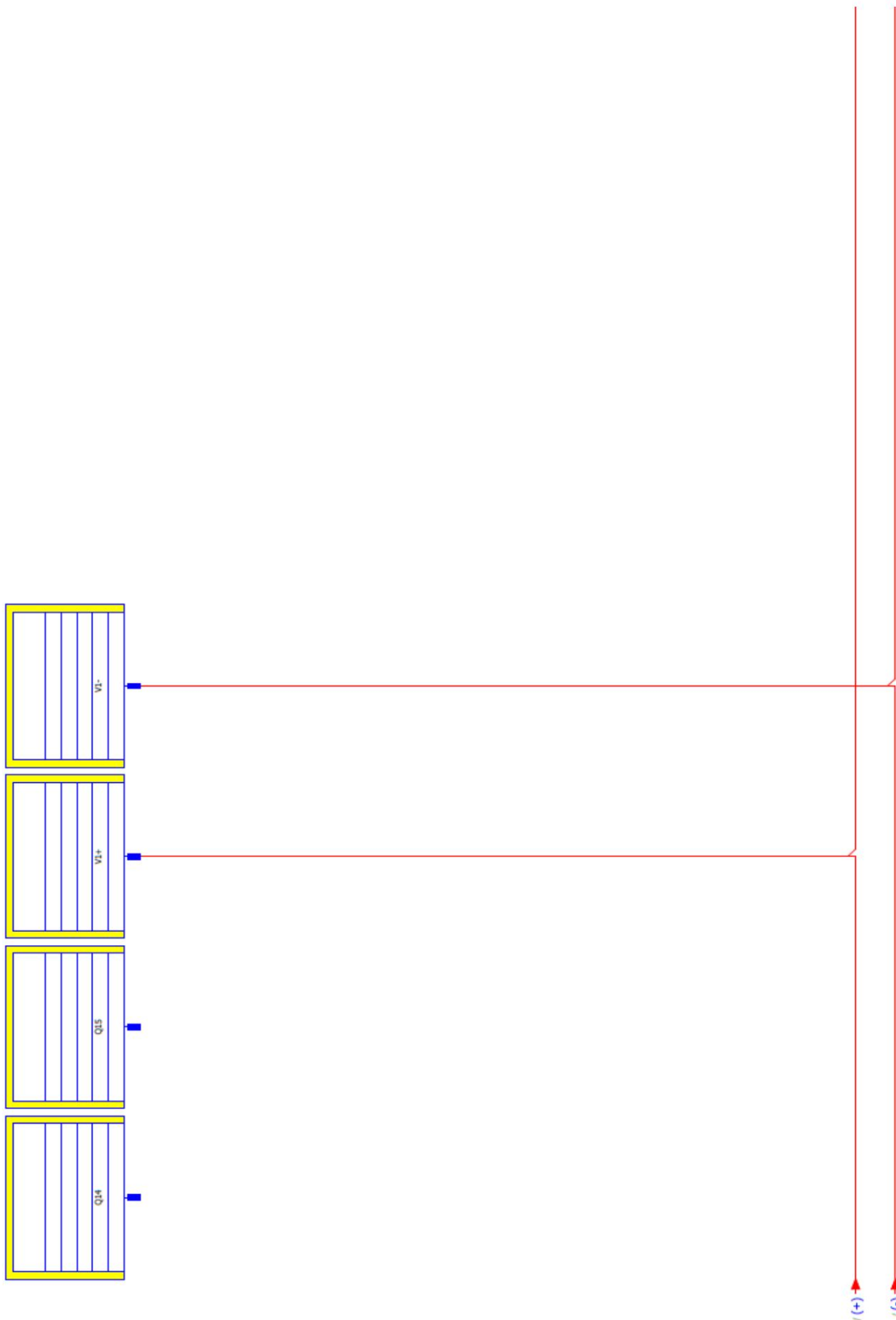


Figura 75: Diagrama del circuito eléctrico 7

Diagrama de circuito eléctrico 8

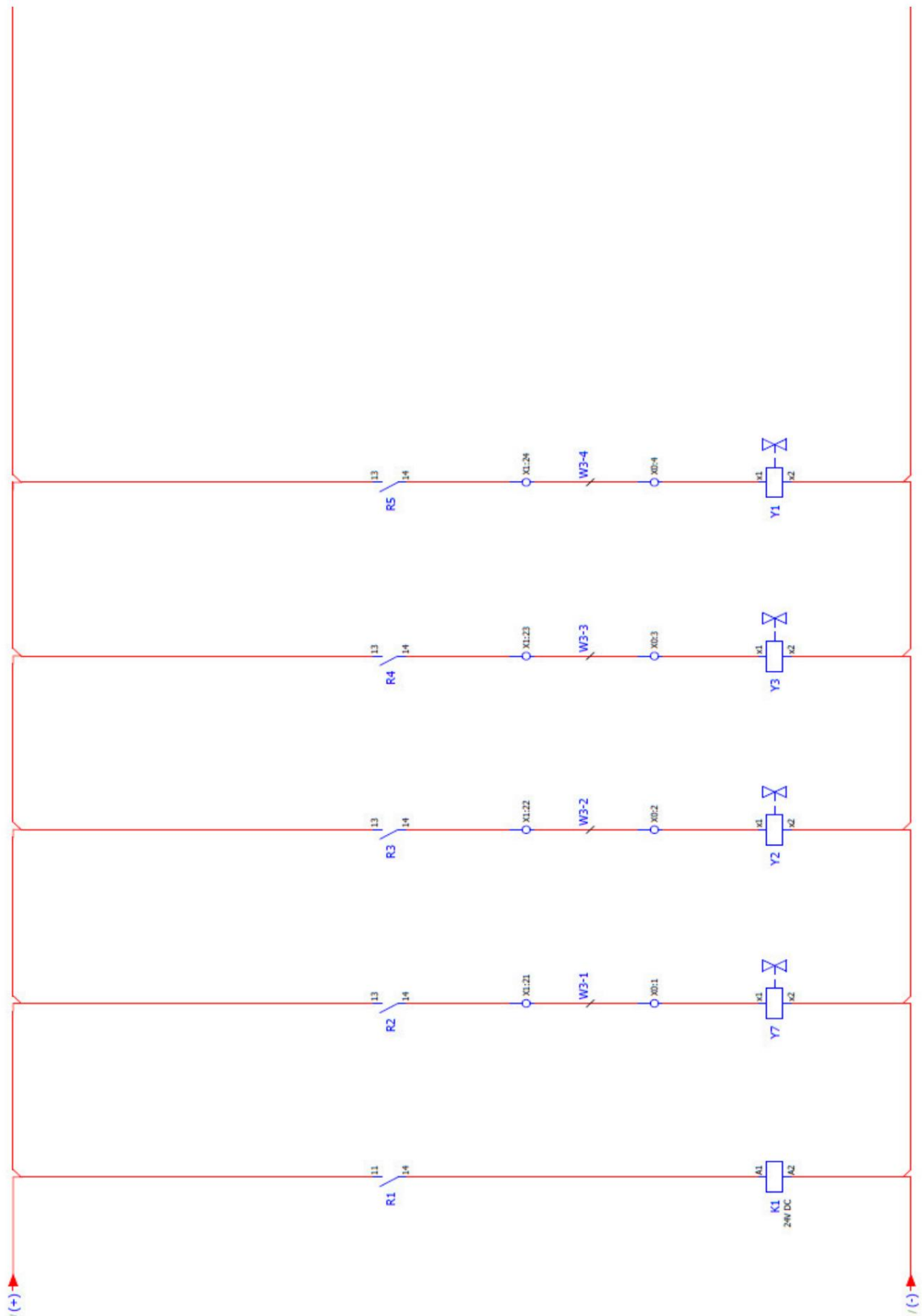


Figura 76: Diagrama del circuito eléctrico 8

Diagrama de circuito eléctrico 9

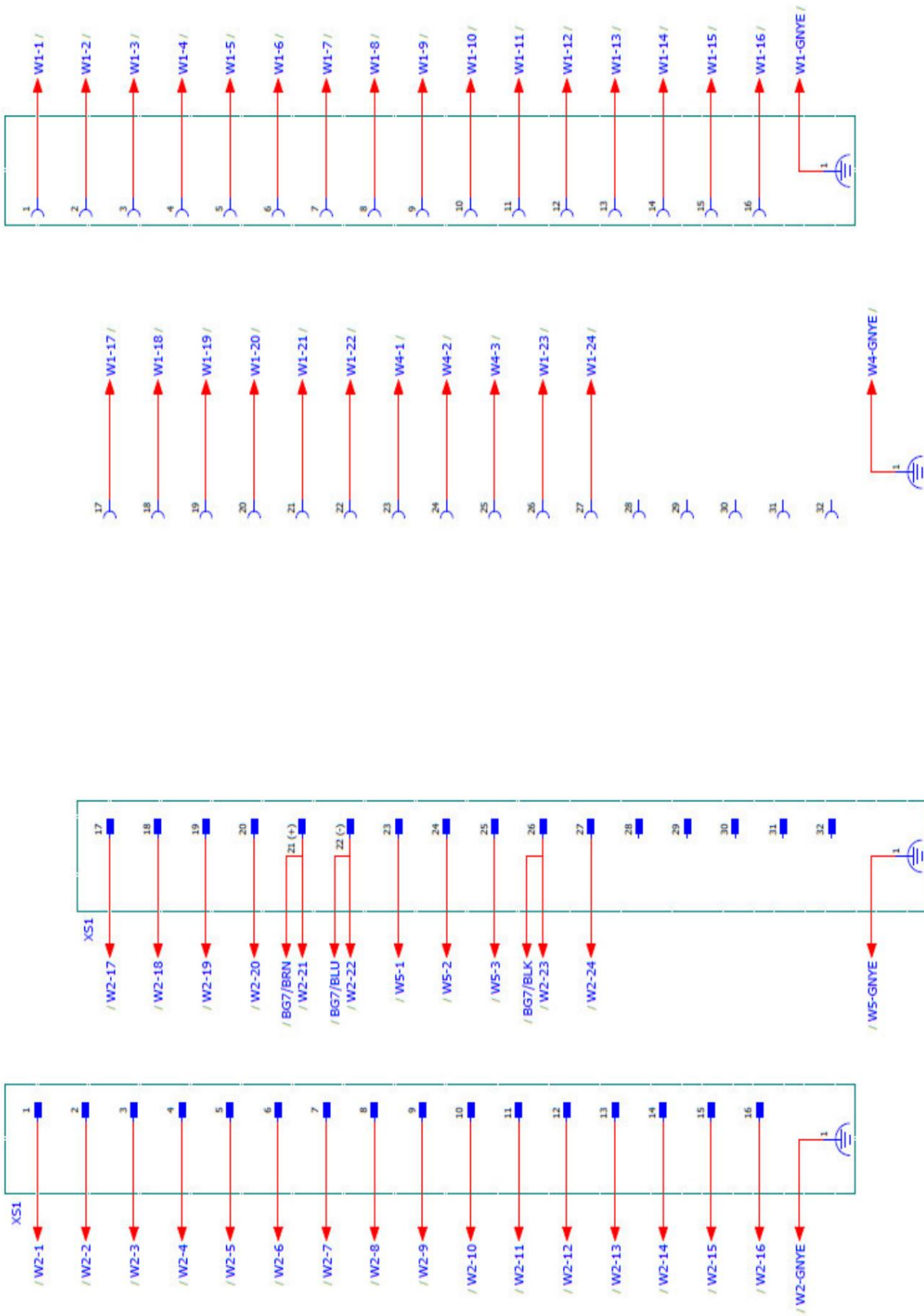


Figura 77: Diagrama del circuito eléctrico 9

Diagrama de circuito eléctrico 10

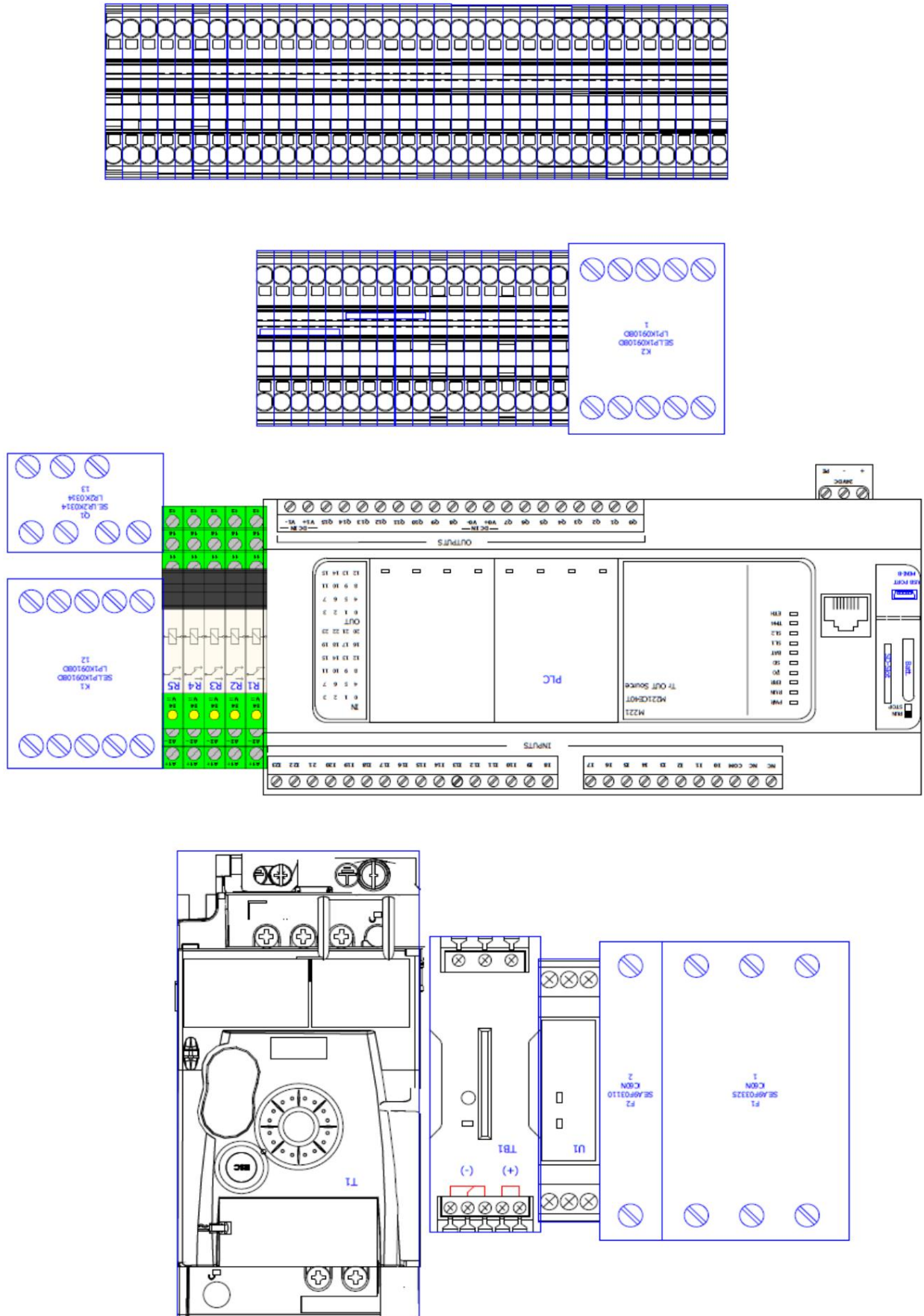


Figura 78: Diagrama del circuito eléctrico 10

Diagrama de circuito eléctrico 11

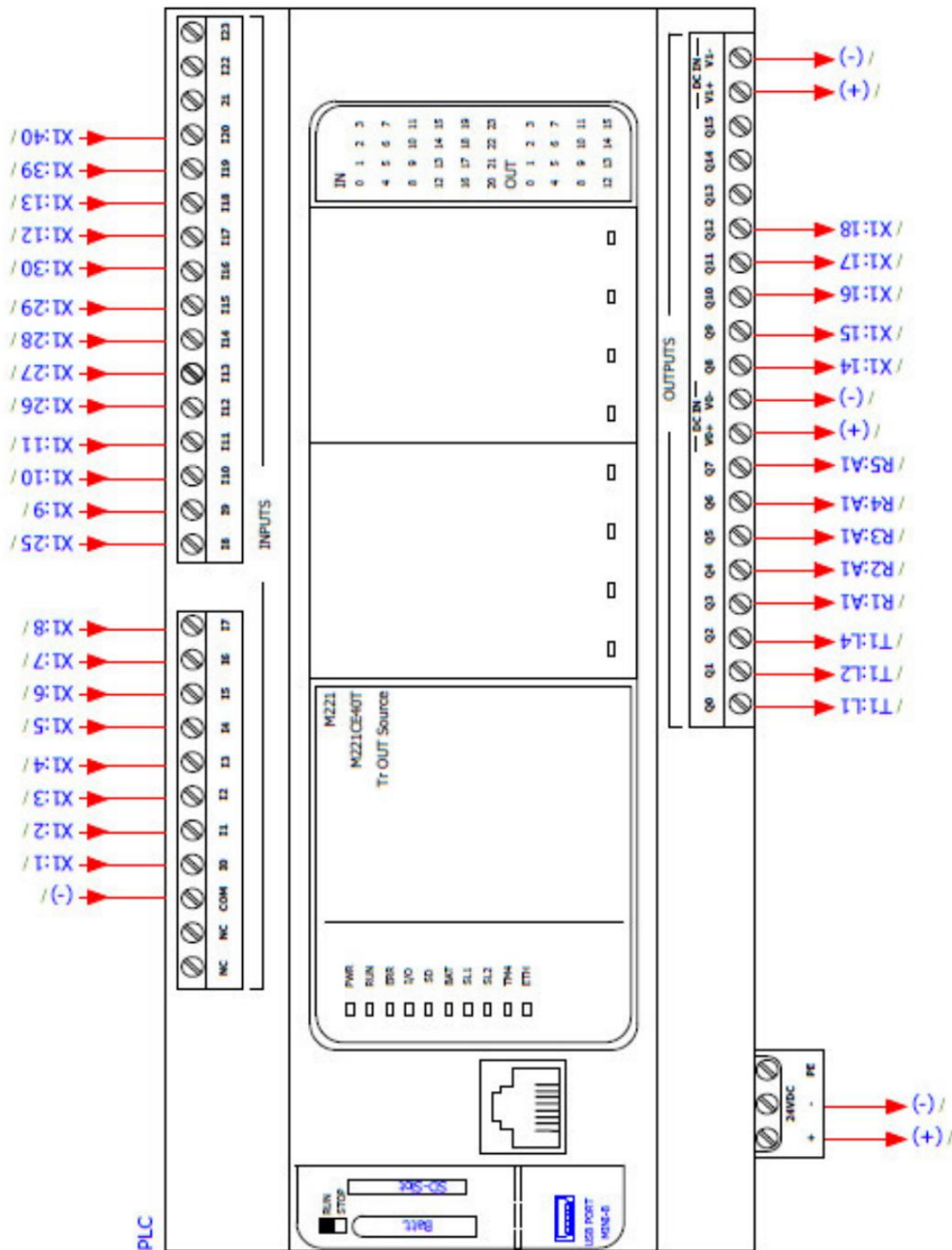
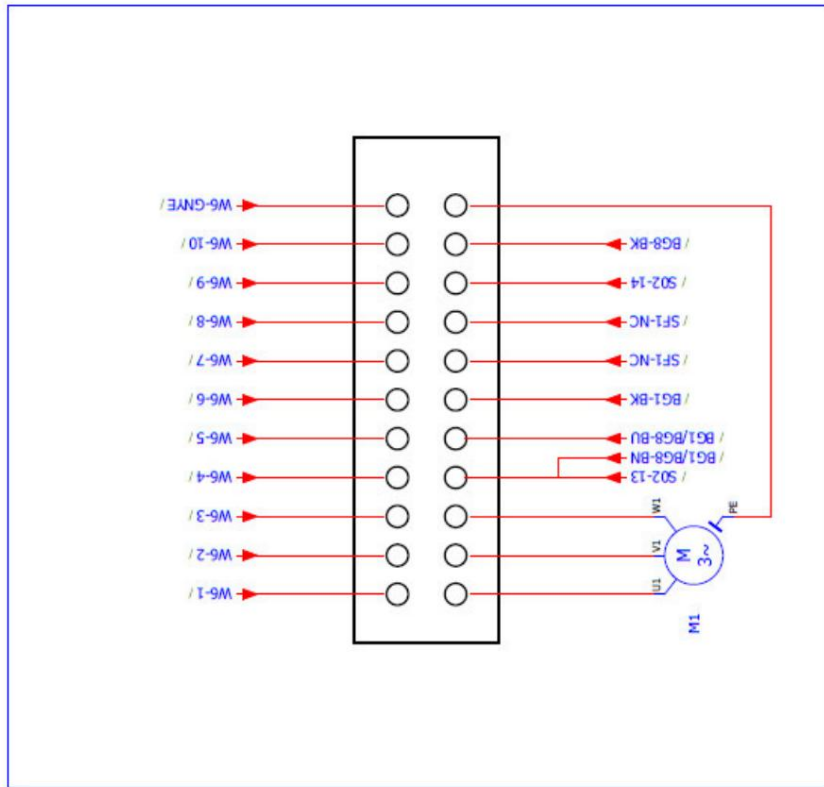
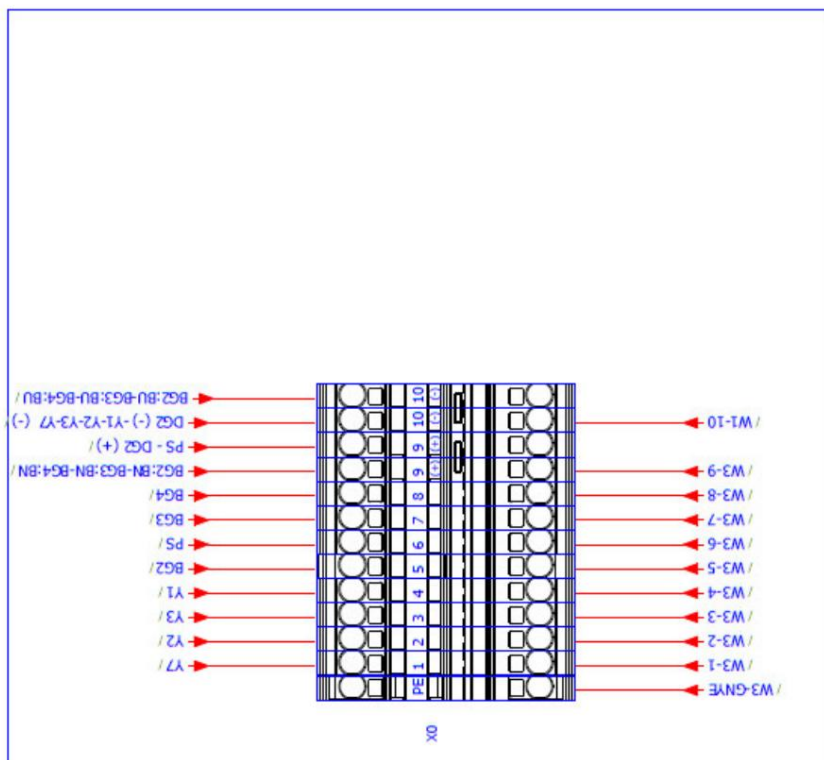


Figura 79: Diagrama del circuito eléctrico 11

Diagrama de circuito eléctrico 13



XDZ



XDZ

Figura 81: Diagrama del circuito eléctrico 13

Diagrama de circuito eléctrico 14

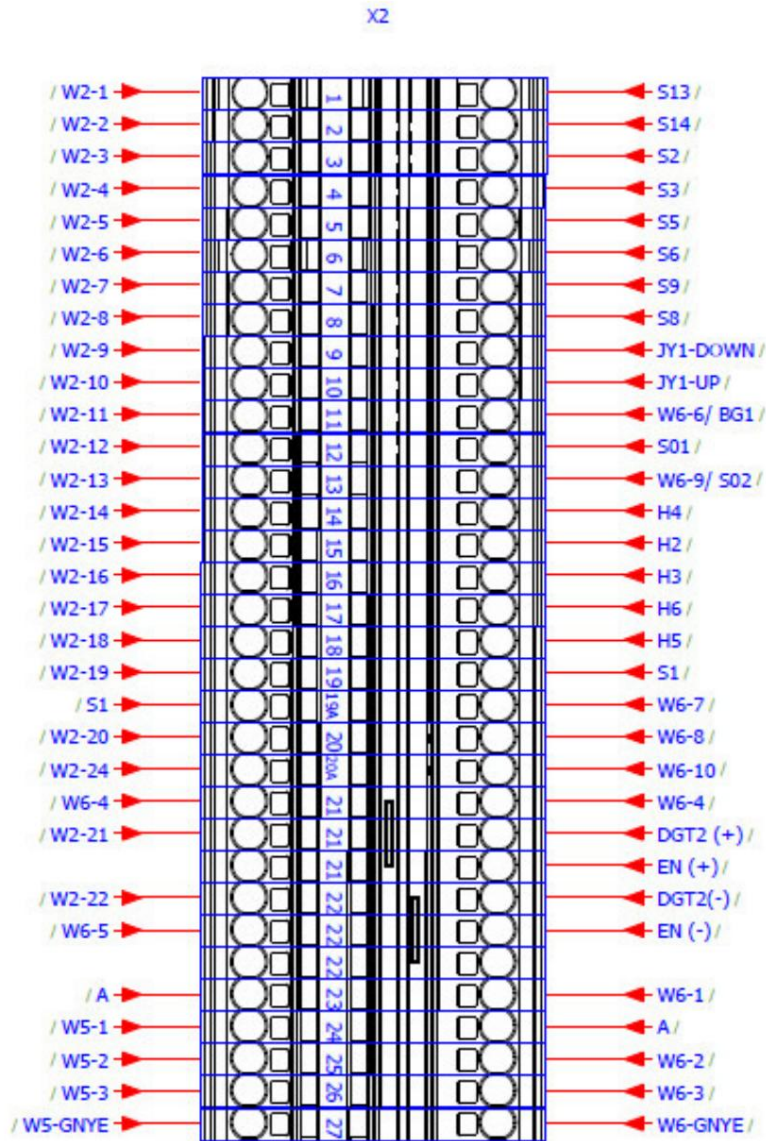


Figura 82: Diagrama del circuito eléctrico 14

16 Declaración de conformidad de la UE

De acuerdo con la Directiva de Máquinas 2006/42/CE, Anexo II 1.A

Fabricante/Distribuidor: Stürmer Maschinen GmbH
 Calle Dr. Robert Pflieger 26
 D-96103 Hallstadt

Por la presente se declara que el siguiente producto

Grupo de productos: Máquinas para trabajar la madera Holzkraft®

Tipo de máquina: Sierra de paneles vertical

Designación de la sierra de panel *:	<input type="checkbox"/> VPS 22-41 VR	Número de artículo *:	<input type="checkbox"/> 5601241
	<input type="checkbox"/> VPS 22-41 VR ED		<input type="checkbox"/> 5601242
	<input type="checkbox"/> VPS 22-51 VR ED		<input type="checkbox"/> 5601252
	<input type="checkbox"/> VPS 22-51 VR ED KS		<input type="checkbox"/> 5602252

Número de serie*: _____

Año de fabricación*: 20____

*Rellene estos campos utilizando la información de la placa de identificación.

Cumple con todas las disposiciones pertinentes de la directiva antes mencionada, así como con las demás directivas aplicadas (en adelante), incluidas sus modificaciones aplicables en el momento de la declaración.

Directivas de la UE aplicables:	2014/30/UE	Directiva EMC
	2011/65/UE	Directiva RoHS
Normativa aplicable de la UE:	Reglamento (CE) n.º 1907/2006 (Reglamento REACH)	

Se aplicaron las siguientes normas armonizadas:

EN IEC 61000-6-2:2019	Compatibilidad electromagnética (CEM) - Parte 6-2: Normas básicas - Inmunidad para aplicaciones industriales
EN IEC 61000-6-4:2019	Compatibilidad electromagnética (CEM) - Parte 6-4: Normas básicas - Emisión de interferencias para áreas industriales
Evaluación y reducción de riesgos según la norma EN ISO 12100:2010.	Seguridad de la maquinaria - Principios generales de diseño - Evaluación de riesgos
EN 60204-1:2018	Seguridad de la maquinaria - Equipos eléctricos de las máquinas - Parte 1: Requisitos generales
Maquinaria EN ISO 19085-4:2018	Máquinas para trabajar la madera - Seguridad - Parte 4: Sierras de mesa verticales

Responsable de la documentación: Kilian Stürmer, Stürmer Maschinen GmbH,
 Dr.-Robert-Pflieger-Str. 26, 96103 Hallstadt

Hallstadt, 9 de enero de 2025



Kilian Stürmer
 Director general



17 notas

