

BAKER **Products**



Modelo 18HD de panaderoTM **Manual** de usuario

Ellington Suministro Industrial, S.a.

P. O. La caja 128

Ellington, Missouri 63638 EEUU

El sitio web: www.baker-online.com

Correo electrónico: info@baker-online.com

El teléfono: (573) 663 – 7711

El fax: (573) 663 – 2787



INDICE DE MATERIAS

ETIQ UETA	La SECCION Y ARTICULO TITULAN	PAGINA #
1	INTRODUCCION	1
	Mecanice Propósito	3
	Mecanice Función	3
	La definición de Términos	4
	Notice Nota <small>manual de Contenido</small>	5
	Mecanice Especificaciones y Requisitos	5
	Garantía ²	6
	Partes <small>defectuosas</small>	7
	Atienda a Política	7
2	Las REGLAS PARA la OPERACION <small>SEGURA</small>	8
	Las Esperanzas de la seguridad para el Equipo <small>Operador del Poder</small>	8
	El control de Energía Peligrosa – (Cierre patronal/Tagout)	9
	Mecanice Calcomanías <small>de Seguridad</small> ²	10
3	INSTALACION	11
	Recibir e Inspección	11
	Desembalar	11
	Mecanice Mover	11
	El vestigio y la Máquina que Posicionan	11
4	SISTEMA Y OPERACION	12
	Instrucción de operario	12
	Hoja Tensioning	13
	La hoja que Rastrea/Hoja que Rastrea Ajuste	14
	Empezando	15
	Hacer el Corte ²	15-17
5	EI USO DE ESCALA de MADERA	18
	Calibrar Escala de Madera	19
6	ASEGURAR EL MOLINO PARA el TRANSPORTE	20
7	MANTENIMIENTO	21
	Limpieza general	21
	Inspección y Mantenimiento Preventivo	22-25
8	GUIAS	26
	La colocación y el Ajuste de que el Rodillo Indica	26
9	Las PARTES Y ATIENDE A	27
	Las partes se Imaginan y la Descripción	27
	Atienda a Información de Contacto	28
	Ubicación de Número de serie	28

INTRODUCCION

Gracias y las felicitaciones en la compra de su nuevo Modelo 18HD_{de panadero}. Ha sido diseñado para ser bien durable, productivo y fácil de utilizar. Cuando apropiadamente utilizado y mantenido, le proporcionará con muchos años de operación provechosa.

Para razones de seguridad, y para su mejor propio uso del Modelo 18HD_{de panadero}, Debemos insistir que lea este manual completamente, y constantemente revisión y se refiera atrás a ello como sea necesario.

Nadie debe procurar operar o realizar mantenimiento en este equipo hasta que hayan sido entrenados y han sido tomados el tiempo de leer y comprender la información contenida en este manual.

Mecanice Propósito

El Modelo 18HD_{de panadero} Es la elección económica para girar madera en tablas y cuadrados valiosos.



Mecanice Función

El Modelo 18HD_{de panadero} Utiliza un motor de 20 hp de gasolina para girar las ruedas de 18 pulgadas de banda que permiten usted cortar troncos hasta de 30 pulgadas de diámetro y de 20 pies, de 6 pulgadas de largo. Utilizando sistema exclusivo de guía de estilo de rodillo de Panadero, la hoja de delgado-corte hace aceptar fácilmente el tronco. El ajuste de la altura de la hoja es fácil y sencillo también.

La definición de Términos

Corteza	La capa protectora más exterior de un árbol compuso de corcho muerto y otros elementos
La banda Vio	Un vio consistiendo en un pedazo continuo de acero flexible, con dientes en un lado
Abordar Pie o Pies ^{de Tabla}	Una forma de medida donde un pie de tabla iguala el volumen de una tabla 1 pulgada gruesa por 12 pulgadas anchas y 12 pulgadas de largo (1" X 12" X 12" = 1 pie de tabla)
Pudo	El 3 o madera de 4 lados dejaron sobre de un tronco, normalmente el centro o centro del tronco
Puede Enganchar	Un dispositivo utilizó para arrollar cants o troncos
Coche	Una armazón en ruedas que permite movimiento del vio de aquí para allá por delante del tronco
Edger	Una máquina del aserradero que es utilizada para quitar wany orillas de hojas después de que suelten el aserradero, cuadrando las orillas y rasgar la hoja en la madera
Cerque (Brazo)	Una guía recta que es utilizada para mantener un tronco, pudo o abordar una distancia fija de una hoja o el cortador
Hoja	Una sección longitudinal de un tronco con orillas de wany
Vio cabeza o Cabeza Vieron	El apoyo del principio estructura en un aserradero que lleva el motor, hoja de ruedas y banda utilizó para la avería inicial de un tronco
Corte	La ranura o el espesor del corte de sendero por el vio dientes; el cantidad total de serrín quitado durante un corte único
Apunte Litera	Un apoyo transversal que un tronco es cargado en
Tale (tabla)	Una sección longitudinal de un tronco después de que las orillas de wany hayan sido quitadas, normalmente un pedazo de forma rectangular de 4 lados
Tasa ^{de producción}	Una medida producida o procesada de la cantidad con respecto a otra cantidad medida de tiempo; para el número de ejemplo de tablas por minuto, abordar pies por hora, por día, a la semana, etc.
Trozo	La porción exterior de un tronco quitado por el vio, teniendo un plano y una porción redondeada de un tronco
Afine Corte	Un término relativo, mencionando típicamente banda vio hojas que son generalmente más delgadas que circular vio hojas así teniendo como resultado recuperación más grande de madera, la certeza y suavizan fin
Wany	Disminuir o disminuido en algunas partes; no de tamaño uniforme totalmente; serruchó tablas o madera que es estrechada o desigual, de ser cortado también cerca del exterior de la corteza de tronco
Rendimiento	Para engendrar un regreso para el esfuerzo, una cantidad produjo



Nota manual de Contenido

Este manual no es totalmente completo. Hace no y no puede transmitir cada seguridad posible y problema operacional que pueden surgir al utilizar esta máquina. El manual cubrirá muchos de los mecanismos de seguridad básicos y específicos necesitaron en un ambiente industrial.

Todo federal y las leyes de estado y cualquier regulación que tienen jurisdicción que cubre los requisitos de seguridad para el uso de esta máquina tienen prioridad sobre las declaraciones en este manual. Los usuarios de esta máquina deben adherir a tales regulaciones.

Mecanice Especificaciones y Requisitos

El poder: El motor de 20 HP de la gasolina con batería de 12 voltios y comienzo eléctrico

La banda Rueda: diámetro de 18 pulgadas

Raye Hoja: de 13 pies, 5 pulgadas de largo por pulgada 1-1/4 lejos

El Espesor de la hoja: 0.035-inch

El Corte de la hoja: 0.080-inch

Las guías: El sistema de la guía de la hoja del rodillo para la producción más alta, la certeza y la vida prolongada de hoja

Rastree Longitud: de 26 pies

Mecanice Anchura: de 74 pulgada

Mecanice Altura: de 86 pulgada

El Peso combinado: El estándar longitud de 26 pie de vestigio y vio cabeza aproximadamente 1.500 libras

La Tasa de la producción: Varía según escribir a máquina de material, el espesor de corte, y de la tasa de material de velocidad son cortados.



Garantía

Ellington Suministro Industrial, maquinaria S.a. es justificada contra defectos en material o habilidad que comienzan de la fecha de embarque de la planta industrial.

Esta garantía es dada únicamente al comprador” “original del equipo y no es de ninguna manera de ser expresado o para ser implicado que es transferible a cualquier otros partidos sin el consentimiento y la aprobación escritos del director general o el Jefe de ventas de Productos de Panadero.

Nuestro uno (1) el período de garantía de año cubre todos los artículos construidos en nuestras facilidades industriales inclusive marco estructural, las cubiertas de proa, las puertas, shafting, quita el polvo toboganes, eje de remolque y guardias.

Honoramos seis (6) meses de alcance de garantía para artículos comprado de suministrados de vendedor variado inclusive cojinetes, la cadena, las ruedas de espigas, componentes hidráulicos, etc.

Noventa (90) días de alcance de garantía son proporcionados en todas las partes eléctricas. Todos los componentes y alambrar eléctricos han sido instalados de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional (NEC) de Estados Unidos de América.

Ellington Suministro Industrial, S.a. hace no garantía esta máquina para encontrar cualquier otros requisitos ni la jurisdicción de eléctrico ni códigos de seguridad de cualquier otro estado, el municipio, otro país ni la jurisdicción que El comprador asume todo el riesgo y la obligación que todo lo que resultando del uso del mismo si utilizados singularmente o en conjunción con otra maquinaria o el aparato, incluyendo, pero no limitados a, todos los asuntos que resultan de la generación de serrín.

La nota: Ninguna garantía es proporcionada en algún componente ni partes eléctricos si equipo es enchufado ni es conectado a una roto-fase convertidor eléctrico crear una tres alimentación de fase para la corriente operacional de una fuente única de fase.

Ningún cambio en materiales, el diseño, ni el desempeño pensaron mejorar ningún producto de Ellington Suministro Industrial, S.a. no obligará Ellington Suministro Industrial, S.a. modificar equipo anteriormente fabricado.

Este manual puede contener detalles que si no apropiadamente seguido puede afectar el desempeño de su equipo. Es responsable del uso y el mantenimiento apropiados de su equipo y nosotros reservamos el derecho de negar el trabajo de garantía si creído en ser causado por una falta de mantenimiento o negligencia apropiados por el propietario o por cualquiera de sus empleados u otras personas permitió utilizar el equipo.



Partes defectuosas

Las partes reclamaron defectuoso debe ser vuelto flete pagado por adelantado, a nuestra planta en Ellington, Missouri. Cualquier parte determinó defectuoso debido a habilidad o materiales defectuosos será reemplazado o será reparado (en nuestra opción) libre de carga, F. O. B. nuestra planta. Esta garantía no cubre artículos gastables (es decir correas de transmisión, ruedas de banda, las hojas, los cortadores, las guías, etc.). Sino como expresamente proporcionado en esto, esta garantía está en vez de todas las otras garantías, expresado o implícito, inclusive una garantía de comercialización o salud para un propósito particular. Esta garantía es "inválida" si cualquier parte De la unidad ha sido manipulado con, modificado, alterado, u operado con partes de otra manera que suministrado o recomendado por Ellington Suministro Industrial, S.a. En ningún acontecimiento irá Ellington Suministro Industrial, S.a. es responsable del especial, daños indirectos, casuales o consecuentes, como surgiendo, inclusive pero no limitado a, la pérdida de ganancias o el costo de tiempo de inactividad.

Atienda a Política

En caso de que tenga cualquier problema, llámenos en (573) 663-7711 tiempo entre 8:00 ES y 5:00 P.M. (CST), el lunes por el viernes. Un miembro de nuestro personal entrenado contestará cualquier pregunta que usted puede tener. Nosotros no cargamos nada para este servicio.

La única carga es para repuestos no cubrió por garantía ni después nuestra inspección nosotros creemos que el problema está debido a error de operario o falta de mantenimiento o descuido apropiados.

Si es necesario para un miembro de nuestro departamento de servicio visite su planta en su petición, habrá una carga para este servicio. Llame nuestro departamento de servicio para precios corrientes.

Retenga esta Información para sus Registros

El Número modelo:
El Número de serie:
La fecha de Compra:
La Marca del motor y el Modelo:

Ellington Suministro Industrial, S.a.

P. O. La caja 128





Ellington, Missouri 63638 EEUU

El sitio web: www.baker-online.com Correo electrónico: info@baker-online.com

El teléfono: (573) 663 – 7711 El fax: (573) 663 – 2787

Las REGLAS PARA la OPERACION SEGURA

El propósito de símbolos de seguridad y letreros es de dibujar su atención a condiciones verdaderas o posibles peligrosas que pueden existir al operar este equipo. Recuerde por favor que símbolos de seguridad y letreros sólo no eliminan peligro y no son suplente para la instrucción y la educación apropiadas con respecto a peligros operacionales.

	<p>Este símbolo y advertir indican una situación potencialmente peligrosa, que, si no evitado, <u>voluntad</u> Tenga como resultado la muerte o herida grave.</p>
	<p>Este símbolo y advertir indican una situación potencialmente peligrosa, que, si no evitado, <u>pueda</u> tenga como resultado la muerte o herida grave.</p>
	<p>Este símbolo y advertir indican una situación potencialmente peligrosa, que, si no evitado, <u>mayo</u> Tenga como resultado menor o modere herida.</p>
	<p>Esta advertencia proporciona nota e instrucción con respecto a una situación potencialmente peligrosa, que, si no evitado <u>voluntad</u> Tenga como resultado herida o muerte graves.</p>

LAS ESPERANZAS DE LA SEGURIDAD PARA EL EQUIPO OPERADOR DEL PODER SIEMPRE...

- **ASEGURE QUE el PERSONAL ENTRENADO OPERE, MANTENGA Y REPARE ESTE EQUIPO**
- APAGUE EL PODER Y EL CIERRE PATRONAL/TAGOUT ANTES DE REALIZAR MANTENIMIENTO
- MANTENGA AREA DE TRABAJO LIMPIA Y ENCENDIO BIEN MINIMIZAR O ELIMINAR PELIGROS
- MANTENGA A NIÑOS Y VISITORS LEJOS DE OPERAR EQUIPO
- OPERE EL EQUIPO EN LA TASA FUE DISEÑADO PARA
- MANTENGA A GUARDIAS EN EL LUGAR AL OPERAR EQUIPO
- QUITTE HERRAMIENTAS ANTES DE REASUMIR OPERACION
- UTILICE ALARGADOR DE APROPIADO
- LLEVE ROPA DE APROPIADO Y EVITE ROPA Y ACCESORIOS QUE PODRIAN SER AGARRADOS EN PIEZAS MOVILES
- SIEMPRE LLEVE GAFAS DE SEGURIDAD Y OIDO LA PROTECCION
- EVITE "COMISION CONFIDENCIAL" SABIENDO LO QUE CONDICIONES LO PUEDEN CREAR
- EL CHEQUE DAÑO PARTES Y REPARA O LOS REEMPLAZA INMEDIATAMENTE

Nunca...

- LA HERRAMIENTA DE LA HOJA QUE CORRE O DESATENDIDO, SIEMPRE APAGA EL PODER
- OPERE EQUIPO CUANDO CANSADO, FATIGADO O DROGADO O EL ALCOHOL
- PERMITA NO CAPACITADO EL PERSONAL PARA OPERAR, MANTENER O REPARAR ESTE EQUIPO

Ninguna lista de esperanzas de seguridad jamás puede ser completa como cada ámbito laboral es tan diferente como las personas que operan.

Siempre mantenga seguridad como su prioridad más alta y siempre utilice esta máquina con cuidado y respeto.

El control de Energía Peligrosa – (Cierre patronal/Tagout)

El cierre patronal/Tagout (LOTO) se refiere a prácticas y procedimientos específicos salvaguardar a empleados de la energía inesperada, el inicio de maquinaria/equipo, o de la liberación de energía peligrosa durante actividades de servicio o mantenimiento.

Esto requiere que una vuelta individual designada lejos y desconecta el maquinaria/equipo de sus fuentes de energía antes de realizar servicio o mantenimiento y que los empleados autorizados cierran y etiquetan los dispositivos energía-aislando para prevenir la liberación de energía peligrosa y tomar pasos para verificar que la energía ha sido aislada efectivamente.

La lista de Términos Relacionados

Empleado ^{afectado}	Un empleado cuyo trabajo los requiere a operar una máquina o el aparato en que atiende a o el mantenimiento es realizado.
Empleado ^{autorizado}	Una persona que cierra o aplica un procedimiento de sistema de tagout en máquinas o equipo para realizar el servicio o el mantenimiento en esa máquina o el equipo. Un empleado autorizado y un empleado afectado pueden ser la misma persona cuando el afectó los deberes de empleado también incluyen realizando servicio o mantenimiento.
Fuente ^{de energía}	Cualquier fuente de eléctrico, mecánico, hidráulico, neumático, químico, térmico, u otra energía.
Cierre patronal	La colocación de un dispositivo de cierre patronal (como una cerradura) en un dispositivo energía-aislando, de acuerdo con un procedimiento establecido que asegura el dispositivo y el equipo no puede ser operado hasta que el dispositivo de cierre patronal sea quitado.
Atender a y/o el Mantenimiento	Las actividades del lugar de trabajo como construir, instalar, el establecer, el ajuste, inspeccionar, modificar, y manteniendo y/o atendiendo a máquinas o equipo. Estas actividades incluyen lubricación, limpiando o desenganchan de máquinas o equipo, y de hacer ajustes o cambios de herramienta donde el empleado puede ser expuesto a la energía inesperada, la compañía nueva de equipo o liberación de energía peligrosa.
Tagout	La colocación de un dispositivo de tagout (como una etiqueta) en un dispositivo energía-aislando, de acuerdo con un procedimiento establecido que asegura el dispositivo y el equipo no puede ser operado hasta que el dispositivo de tagout sea quitado.

Ejemplo de etiquetas de cierre patronal, pasador de cierre



Las Fatales Cinco Principales Causas de Heridas de Cierre PATRONAL/Tagout

1. El fracaso para parar equipo
2. El fracaso para desconectar de una fuente de alimentación
3. El fracaso para disipar (sangre, neutraliza) energía residual
4. Accidental reinicia de equipo
5. El fracaso para vaciar áreas de trabajo antes que reinicie

**** Mecanice Calcomanías de Seguridad **** **¡Adhiera a TODAS las Advertencias de Seguridad! ****

Safety First

- ☞ Always allow all moving parts to stop completely before changing blade or servicing machine.
- ☞ Never operate machine without guards and doors in place.
- ☞ Always wear eye and ear protection when operating machine.
- ☞ Never wear loose clothing when operating this machine.
- ☞ Always keep fingers and hands away from blade while operating machine.

CAUTION
HOT

**Do Not Operate
Without Guards**

BAKER
Products

INSTALACION

Recibir e Inspección

- Sobre el recibo y antes de firmar los documentos de portador, realizan un caminata-alrededor e inspección visual de su nuevo equipo. Note cualquier daño por escrito sobre el conocimiento de embarque del portador y Productos de Panadero de contacto inmediatamente. El fracaso para hacer así podría invertir cargas de daño atrás al partido recipiente.

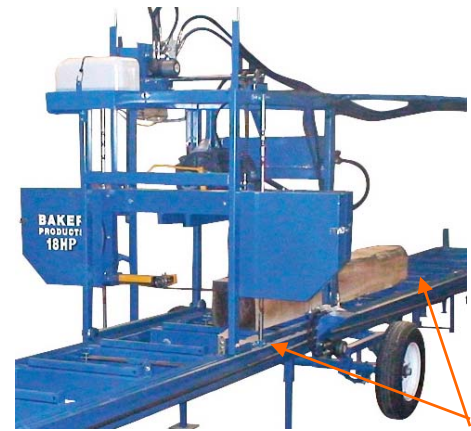
La nota: *Todo el nuevo equipo es reunido y es probado completamente antes de embarque, como daño puede ocurrir durante tránsito, que podría causar que la máquina no funcione correctamente durante compañía nueva.*

Desembalar

- Si máquina fue entregada a través de remolque de plataforma, quita correas o cadenas que aseguran en lugar.
- Si máquina fue entregada por cajón, quita con cuidado embalar superior materiales del patinazo de base.
- Quite demora tornillos, atar, etc. que conecta la máquina al patinazo.

Mecanice Mover

- Si necesario, levanta máquina en los puntos indicados de ascensor sólo.
 - o Utilice una correa de seguridad para evitar punta-sobre.
- De otro modo utilice el remolque/problema de remolque proporcionó.
- Transporte máquina al sitio de la operación.



El ascensor señala – centre el vio cabeza sobre el eje e igualmente tenedores de espacio bajo el marco de coche para un ascensor

El vestigio y la Máquina que Posicionan (*La colocación, Nivelar, la Alineación*)

- Para mejor desempeño, escoja un sólido y base plana que es cubierto y seca, libre de elementos ambientales como lluvia o nieve que podrían causar eléctrico o peligros de tropiezo.
- Un cemento plano o la almohadilla concreta trabajan mejores pero maderas cuadradas también trabajan bien
- Proporcione un mínimo de 4 pies de área de trabajo clara alrededor del perímetro entero del vestigio.
- Nivele la frente de vestigio para apoyar y tomar partido para tomar partido. Para resultados óptimos, el Modelo 18HD debe ser plano y libre de coronas o depresiones para la longitud de los vestigios contiguos. Considere el uso de una línea de cuerda para verificar para la rectitud por la longitud de vestigio.
- El vio cabeza aumento/más bajo y coche la tensión que delantero/inverso de cadena debe estar “tensa” con no más que 1/2-inch de desvío.
- Levante la cabeza un mínimo de 3 pulgadas y arrolle del fin para terminar verificar el vestigio es alineado apropiadamente para operación lisa. Ajuste o el acerca de-nivel como sea necesario.



SISTEMA Y OPERACION

Instrucción de operario

Según muchos OSHA, según ANSI, según el ESTADO, y según CODIGOS LOCALES, es RESPONSABILIDAD del EMPLEADOR a:

- Permita empleados que sólo entrenado y autorizado a operar y mantener equipo.
- Inspeccione y mantenga a guardias, dispositivos de seguridad y controles de comienzo/parada.
- Instruya, entrene y supervise el método seguro del trabajo.

Esté que personal seguro está adecuadamente capacitado y reglas de seguridad son comprendidas claramente antes de operar o realizando mantenimiento.

- ✓ Operario
- ✓ Máquina
- ✓ Guardias
- ✓ Dispositivos
- ✓ Instrucciones

Todo éstos hacen juntos el sistema de seguridad. El fracaso de cualquiera de estos factores aumentará potencial de accidente.

La nota: Antes de compañía nueva y por otro parte después de dos semanas, verifica que todas las tuercas y cerrojos son apretados. Entonces siga la instrucción y el horario resumió en la Inspección y sección Preventiva de Mantenimiento.

**LIBERTE la INSTRUCCION EN el SISTEMA
de APROPIADO Y la OPERACION ESTA
DISPONIBLE EN el SITIO EN FACILIDAD de
EL FABRICANTE**

Hoja Tensioning

- ❑ Su molino le es enviado con tensión mínima de hoja para ayudar a evitar el desarrollo de lugares planos que podrían causar la hoja para rastrear impropriadamente en las ruedas de banda.

⚠ DANGER

La nota: Para el Honda motor de 20 hp esto requiere la llave para ser quitada de la ignición y un "no opera" etiqueta conectada al motor.

- ❑ Abra y quite el dos (2) puertas de cubierta de proa.
- ❑ Verifique que la espalda de la hoja es al mismo nivel que la espalda de cada rueda de banda (**Figura 13**).
- ❑ A la tensión la hoja, gira el cerrojo de todo-hilo de T-manejó a la derecha hasta que la fábrica marcas fijas de tensión alineen (**La figura 13A, 13C**).
- ❑ Gire con cuidado la rueda de banda contra a la derecha para asegurar vestigios de hoja apropiadamente.
 - *Vea próxima sección (La hoja que Rastrea) Si un ajuste es necesario.*
- ❑ Una vez que la tensión y rastrear apropiados son logrados, vuelven y aseguran las puertas de cubierta de proa.
- ❑ Si necesario, se refiere a La colocación y el Ajuste de que el Rodillo Indica, La página 25.

La espalda de hoja de banda debe ser al mismo nivel que espalda de ruedas de banda



Figura 13

La hoja de de-tensioned, las marcas no alinearon

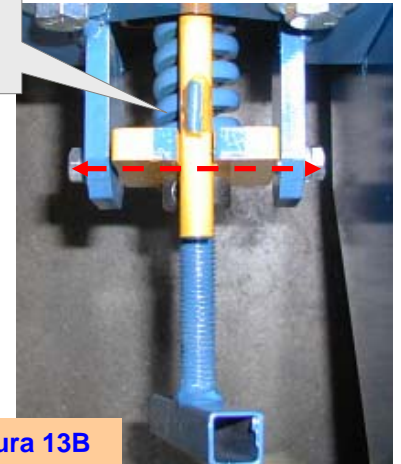


Figura 13B

T-Asidero de ajuste de tensión de hoja

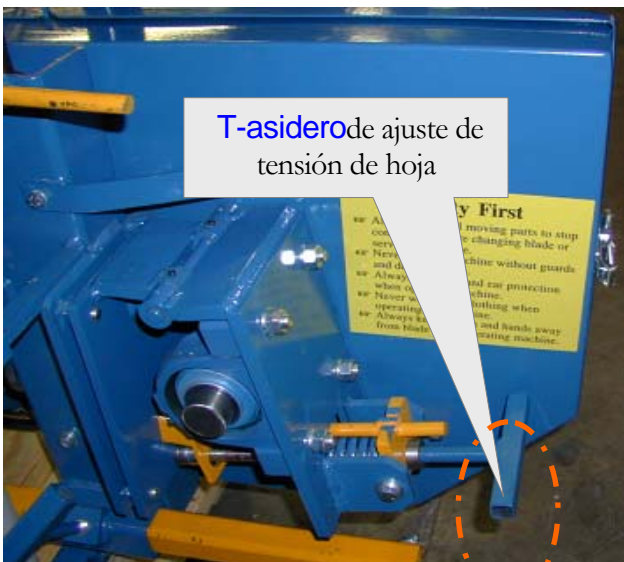


Figura 13A

Marca preestablecida de tensión de hoja de fábrica

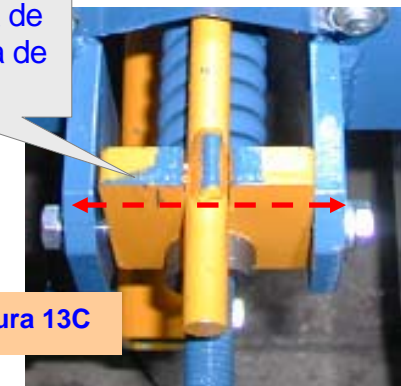


Figura 13C

La hoja que Rastrea

- La hoja que rastrea es puesta en la fábrica antes de embarque, pero puede tener periódicamente que ser ajustado o repuso. La mayoría de las hojas de banda variarán en cómo rastrean debido a material de hoja.

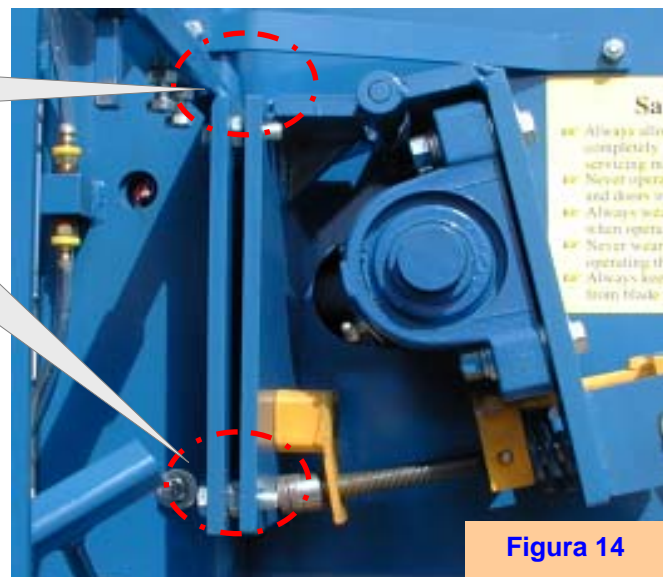
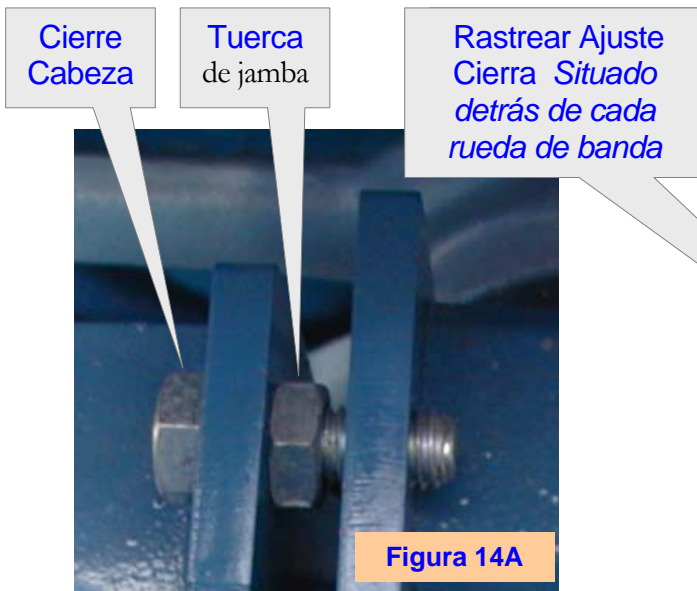


La nota: Para el Honda motor de 20 hp esto requiere la llave para ser quitada de la ignición y un "no opera" etiqueta conectada al motor.

La hoja que Rastrea Ajuste

La nota: Si la hoja rastrea fuera sólo un poco después de correr durante unos minutos, no es alarmado; la mayoría de las hojas hacen esto como ellos que auto ajuste al contorno de las ruedas.

- Abra y quite el dos (2) puertas de cubierta de proa.
- Si la hoja se acaba o en más de 1/32" debe tratar tres o más hojas u otra caja de hojas antes de hacer cualquier ajustes que rastrean. Esto lo ayudará a determinar si es las hojas o algo más que afecta rastrear.
- Si la hoja es *rastrear hacia afuera* y usted quiere mover rastrear de hoja "interno", ajusta la parte superior y rueda de banda de fondo que rastrean cerrojos aflojando la tuerca central de jamba y entonces aprieta los cerrojos a través de la cabeza de cerrojo uno (1) revolución a la derecha (Figure 14 y 14A).
- Próxima marca los mismos ajustes en la rueda de contrario aflojando la tuerca central de jamba y entonces aprieta los cerrojos a través de la cabeza de cerrojo uno (1) revolución a la derecha.
- Después de rastrear cerrojos han sido ajustados, giran la rueda de holgazán varias rotaciones a la izquierda y miran el esófago de hoja en relación con la cara delantera de la rueda para asegurar rastrear es consecuente. Continúe ajustar y multar melodía como sea necesario.
- Si la hoja es *rastrear hacia adentro* Y usted quiere mover rastrear de hoja "exterior", aflojar la tuerca central de jamba y entonces aflojar el ajuste que rastrea cierra uno (1) revolución a través de la cabeza de cerrojo. Repita los mismos pasos para la rueda de lado de contrario.
- Una vez que rastrear apropiado de hoja ha sido logrado, reapriete las tuercas de jamba (2 por lado) para tanto la rueda de tirón como holgazán.
- Return and fasten the cowling doors.



Empezando

Apunte opciones que carga para este molino incluyen el uso de rampas para trabajos duros de tronco, del manual o cabrestante eléctrico o del uso de una carretilla elevadora o cargadora inicial. Después de cargar un tronco en el vestigio, lo arrolla contra los armamentos levantado de valla y lo asegura en posición con la abrazadera de tronco girando el asidero a la derecha y enroscar la abrazadera en el tronco.

▲ DANGER

La nota: Asegure que parte superior de armamentos de valla y abrazadera de tronco son posicionados sin peligro debajo de la altura de la hoja. El fracaso para hacer así tendrá como resultado daño de hoja.



Figura 15



Figura 15A

Armamentos levantados de valla

Hacer el Corte

A COMIENZO Procesamiento

El paso 1: Antes de comenzar el motor, completa una inspección visual para asegurar que todos los guardias y las coberturas están en el lugar y aseguran.

El paso 2: Afloje el T-asidero que asegura la guía móvil y lo desliza en o fuera hasta que sea ligeramente (*no más de 2 pulgadas*) Más ancho que la anchura máxima del tronco. Apriete el T-asidero después de que ajuste apropiado haya sido hecho (Figure 15B & 15C).

La nota: Como corta trozos y tablas o los cuadrados de su tronco, querrá introducir sus guías más cerca asegurar los mejores cortes de desempeño y calidad.

de La vista del trasero de T-asidero que asegura guía móvil

Las guías posicionaron apropiadamente para el corte de calidad

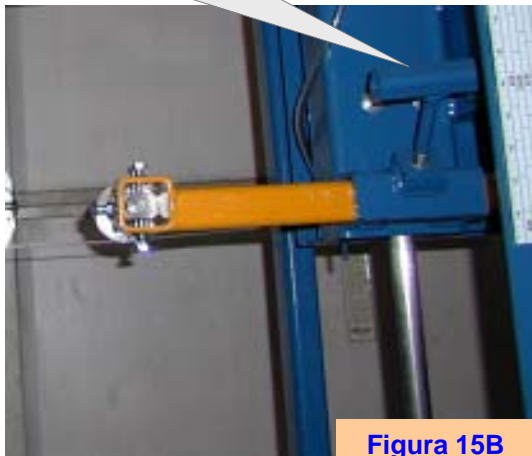


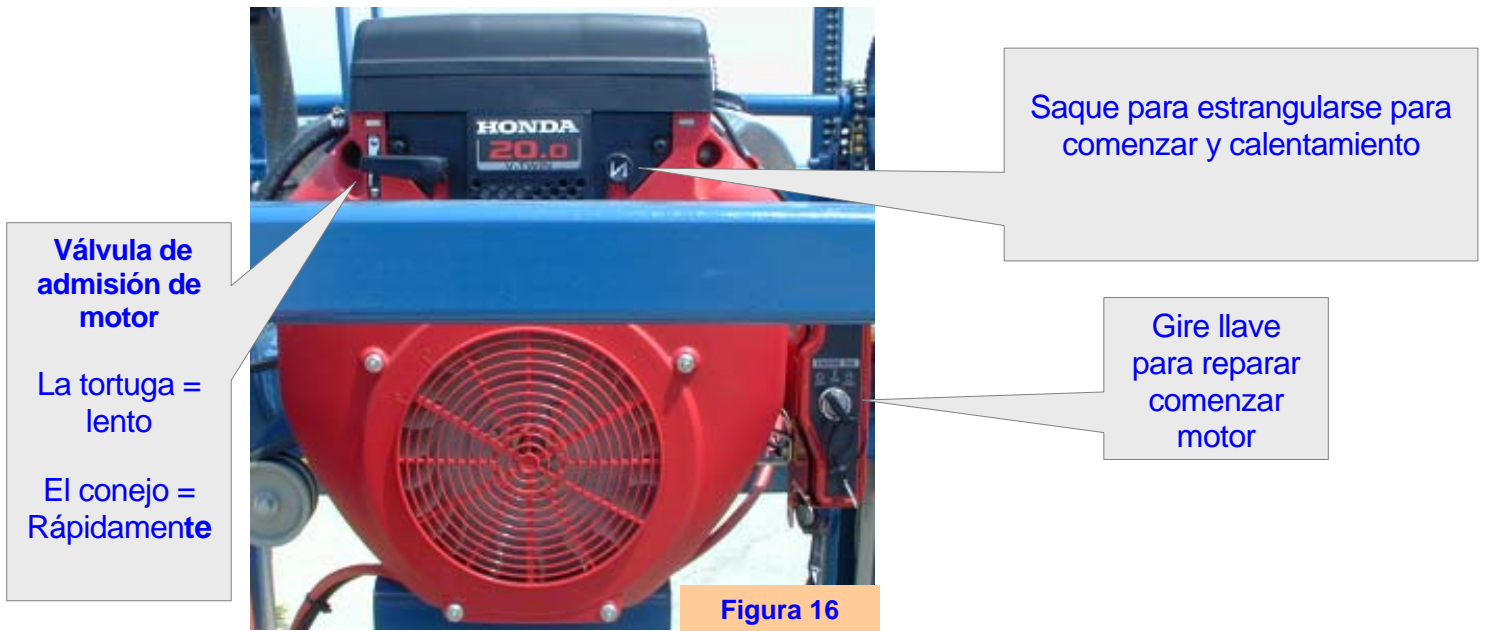
Figura 15B



Figura 15C

Hacer el Corte *(continuó)*

El paso 3: Comience el motor y permitió que ande al ralentí y se caliente para por lo menos 2 minutos. Lleve al máximo válvula de admisión de motor cuando se prepare para cortar.



El paso 4: Ajuste altura de hoja tan usted sólo quitará la principal porción del tronco (hoja).

La nota: *Típicamente quiere quitar bastante de un trozo para abrir una cara de 4 pulgadas en el tronco. Por lo tanto en el próximo corte que usted producirá por lo menos una hoja ancha de 4 pulgadas para ser bordeada en una 4" tabla ancha. Esto es una recomendación sólo. La profundidad y la anchura de corte son susceptibles a sus dimensiones terminadas deseadas del producto.*

Hacer el Corte (continuó)

El paso 5: Coloque la mano izquierda en el transversal-miembro central de coche y su mano derecho en el asidero de empujón/tirón (Figura 17) Y mueve al delantero de cabeza hacia la espalda del tronco. Permita el coche para adelantarse y la hoja a empezar hacer su corte. Escuche el motor y si "comienza a atascar" lento su adelantamiento en y por el tronco.

El paso 6: Una vez que usted ha completado su corte, quita el trozo y levanta el vio cabeza para vaciar bastante el tronco y volver el coche de cabeza a la frente del tronco para hacer su próximo corte.

El paso 7: Ajuste vio altura de cabeza al espesor deseado de la tabla, entonces hace corte y quita hoja.

El paso 8: Levante el vio coche de cabeza y regreso a la frente del tronco y anda al ralenti el motor.

El paso 9: Suelte las abrazaderas de tronco y utilice un puede enganchar para girar el tronco 1/4 vuelta a la derecha tan la orilla plana está contra los armamentos de valla. Asegure que los armamentos de valla y abrazaderas de tronco son bien debajo de la altura de la hoja pasajera antes de apretar.

El paso 10: Repita Paso 7 por 9 hasta que haya cortado su tronco en los tamaño deseados de madera.



Coloque mano izquierda en el transversal-miembro central de coche para mover coche hacia adelante y hacia atrás

Coloque el mano derecho en el asidero de empujón/tirón

A PARADA Procesamiento

- Reduzca válvula de admisión de motor a un mínimo que anda al ralenti estado, y entonces gira la llave al de posición.

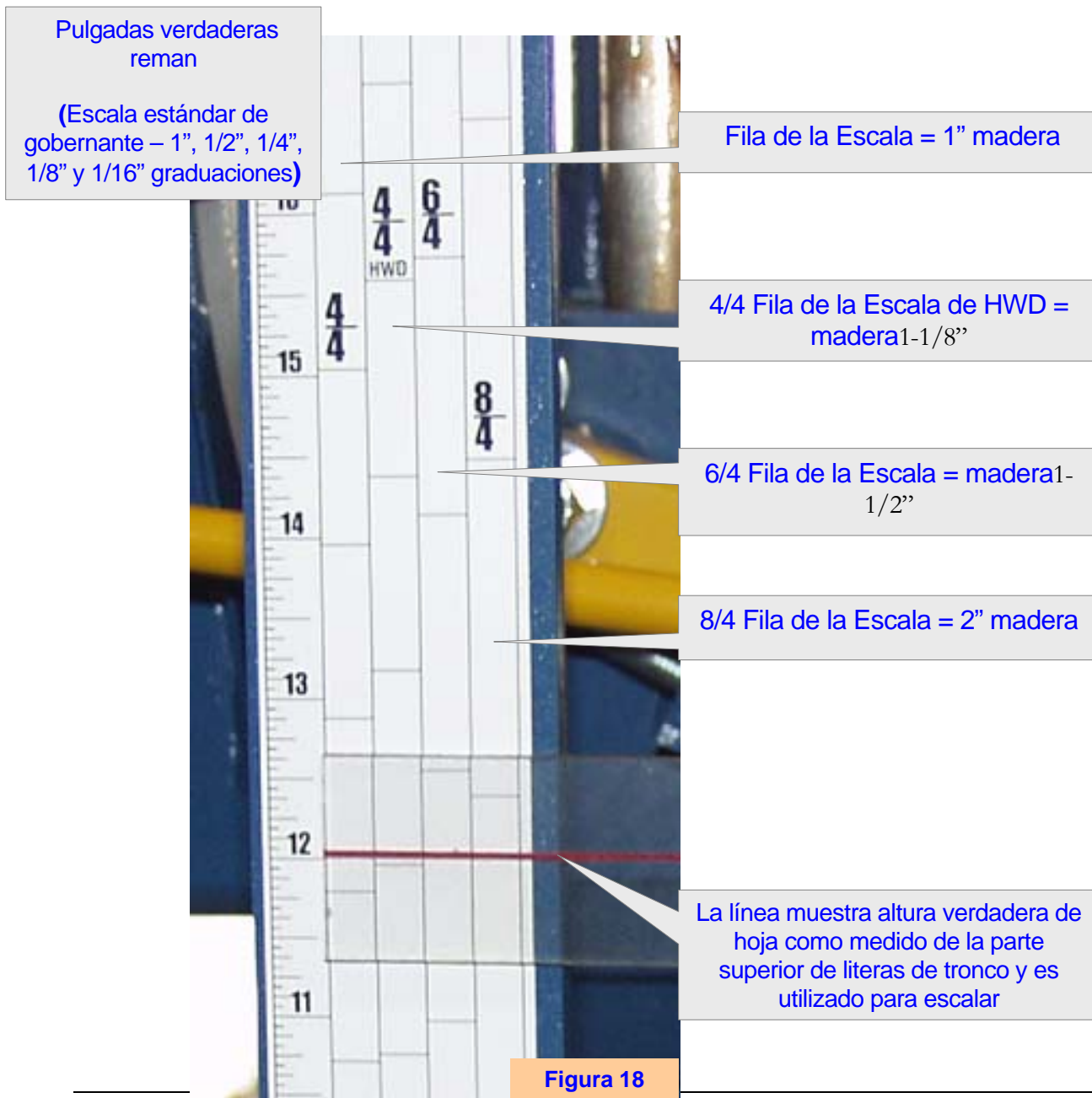
La nota: *La hoja de la banda no para girar automáticamente y costeará a una parada.*

La nota: *Considere de-tensioning la hoja si su máquina se sentará parado por un período o longe*

EL USO DE ESCALA de MADERA

Su Modelo 18HD del Panadero es equipado con una escala de madera, que simplifica el proceso de dimensioning de madera. La escala integra cuatro escalas separadas con tenido en cuenta-en de corte de hoja para cada incremento. Nuestro 1-1/4" X 0,035" hojas de Lennox tienen corte 0.080-inch.

ESCALA	RESULTAR el ESPESOR
4/4	1" tablas gruesas
4/4 HWD (<i>hardwood</i>)	1-1/8" grueso abordar
6/4	1-1/2" grueso abordar
8/4	2" tablas gruesas

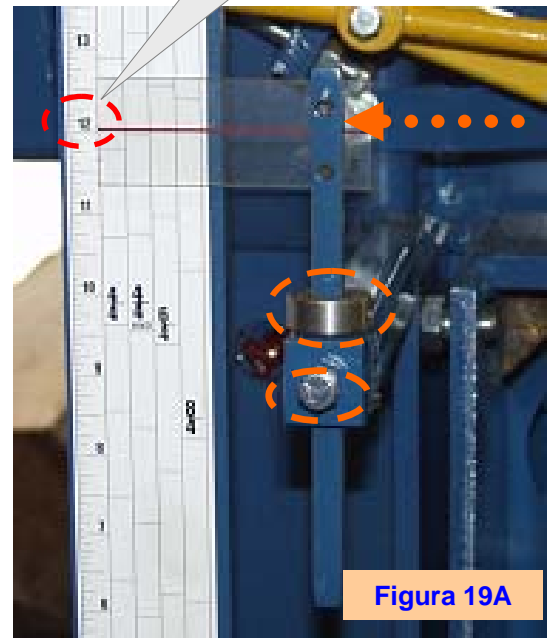


Calibrar Escala de Madera

- ❑ Para calibrar la escala de madera fila verdadera de pulgadas, levante la hoja de banda aproximadamente 12 pulgadas encima de las literas de tronco.
- ❑ de Posicione la hoja de banda sobre uno de las literas centrales de tronco y tome una medida de la parte superior de la litera de tronco al diente inferior de la hoja.



- ❑ Afloje el tornillo que tiene el cuello en el palo de medida y entonces afloja el cerrojo que tiene el palo de medida en el lugar.
- ❑ Levante o más bajo el palo de medida hasta que la línea/marca roja lea el mismo como la medida que usted tomó de la parte superior de la litera de tronco al diente inferior de la hoja de banda.
- ❑ Una vez que las dos medidas emparejan el uno al otro, aprietan el cerrojo que tiene el palo de medida en el lugar, y entonces aprieta el tornillo que tiene el cuello alrededor del palo de medida para que no puedan deslizar hacia abajo durante uso.
- ❑ Para verificar, vio una madera en un cuadrado de 4 lados y mide el tamaño verdadero de la madera en la correlación a las pulgadas verdaderas en la escala de madera. Por ejemplo una de 12 pulgadas X cuadrado de 12 pulgadas.



ASEGURAR EL MOLINO PARA el TRANSPORTE

- El molino requiere una 2" pelota de problema de remolque en el vehículo de remolque a quedar apropiadamente el acoplador de remolque.
- Asegure que neumáticos sean hinchados apropiadamente a la presión correcta, como indicado en el flanco.
- Posicione coche sobre el axel y asegurado en el lugar alineando los hoyos del corchete dependido de marco a éstos en el marco de cabeza de coche e insertando dos (2) cerrojos por los hoyos alineados. Apriete firmemente con arandelas de cerradura y tuercas (Figure 20 & 20A).
- Asegure que todas las vallas y sujete armamentos son levantados y son asegurados en el lugar.
- Asegure que problema de remolque sea abrochado apropiadamente con alfiler de chaveta en el lugar en el picaporte de problema y las dos cadenas de seguridad y frena cable de tirón de activación es abrochado firmemente al vehículo del remolque.
- Gire gato de remolque a la posición horizontal y asegure en el lugar con el alfiler que cierra.
- Verifique que el freno enciende y los intermitentes trabajan apropiadamente antes de remolcar.

La NOTA: Los Productos del panadero no serán tenidos responsables de ninguna herida ni el daño que resultan del fracaso para seguir todas las medidas de seguridad asociadas con vehículo que remolca. Es la responsabilidad del cliente de asegurar que el molino encuentre todas las leyes asociadas con equipo remolcado en su respectivo estado o local. La cobertura no es proporcionada por el fabricante, pero debe ser cubierta por el vehículo de remolque para ser utilizado para el transporte.

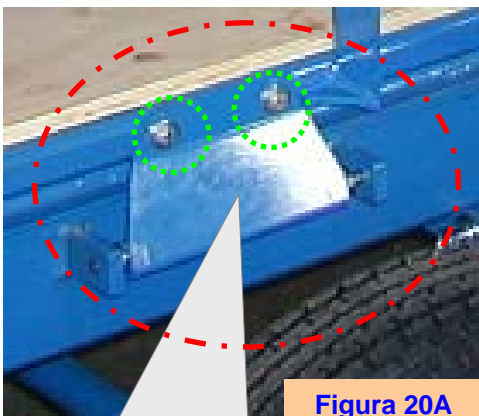


Figura 20A

El corchete dependido situó detrás de neumático

Alinee hoyos de corchete con hoyos de marco de cabeza de coche y cerrojos de adición y asegure con arandelas y tuercas

D - se



Figura 20

MANTENIMIENTO

El general Limpia



Siga Cierre patronal apropiado/procedimientos de Tagout antes de realizar cualquier mantenimiento o la reparación en la máquina.

- Diariamente, utilice un golpe-de de aire-manga las pastillas de polvo y madera que acumulan en y alrededor de la máquina. Si aire no está disponible que un cepillo suave trabajará también.
- El maquinista está más cerca al mecanismo operador de la máquina durante mantenimiento limpia más que durante la producción – El cuidado extra debe ser tomado.
- Durante limpia diariamente y mantenimiento diario de la maquinaria es aconsejado que el operario completa una inspección visual del equipo para buscar algo que puede haber sido dañado o llega a ser flojo durante el uso normal.
- No limpie con materiales inflamables ni combustibles.
- Siga códigos y estándares aplicables con consideraciones a:
 - La ventilación y vigilando de área de trabajo para la acumulación excesiva de vapores peligrosos
 - Llevar equipo protector personal para manejar materiales
 - Utilizando procedimiento apropiado para deshacerse de todos los materiales de desecho

Inspección y Mantenimiento Preventivo

Siga Cierre patronal apropiado/procedimientos de Tagout antes de realizar cualquier mantenimiento o la reparación en la máquina.

La nota: Para el Honda motor de 20 hp esto requiere la llave para ser quitada de la ignición y un “no opera” etiqueta conectada al motor.

Frecuencia	Recomendación
Diariamente	<input type="checkbox"/> Utilice una aire-manga o cepillo suave para quitar maderas pastillas que acumulan en y alrededor de la máquina y por el vestigio.
Diariamente	<input type="checkbox"/> Verifique combustible de motor y nivel de lubricante de hoja inspeccionando el nivel líquido en el lado de los respectivos tanques.
Diariamente	<input type="checkbox"/> Limpie la corona en las ruedas de holgazán y tirón utilizando una manga aérea, el cepillo o enjugandolos abajo con una toalla de harapo o tienda, los libertando de polvo y escombros.
Diariamente	<input type="checkbox"/> Engrase las guías de rodillo. Recomendamos JT-6 la grasa (<i>no más de 3 bombas</i>).
Diariamente	<input type="checkbox"/> Limpie & inspecciona las guías de hoja. Las guías excesivamente gastadas deben ser reemplazadas.
Diariamente	<input type="checkbox"/> Verifique rotación de hoja de banda para asegurar que rastree apropiadamente.
Semanalmente	<input type="checkbox"/> Verifique a holgazán y cojinetes de rueda de tirón para el uso. Los signos de uso incluyen calor excesivo, chirriando sonido u holgura.
Semanalmente	<input type="checkbox"/> Engrase al holgazán y cojinetes de rueda de tirón. Recomendamos JT-6 la grasa (<i>no más de 5 bombas</i>).
Semanalmente	<input type="checkbox"/> Engrase el aumento/cojinetes más bajos de túnel. Recomendamos JT-6 la grasa (<i>no más de 5 bombas</i>).
Mensualmente	<input type="checkbox"/> Verifique correas de transmisión para el uso y asegure que la tensión de cinturón esté “tensa” con no más de 1/2” desvío.

**** VUELVA A TODOS LOS GUARDIAS Y COBERTURAS ANTES DE REASUMIR OPERACIÓN! ****

Inspección y Mantenimiento Preventivo *(continuó)*

Diariamente

- ❑ Verifique combustible de motor y nivel de lubricante de hoja inspeccionando el nivel líquido en el lado de los respectivos tanques.



Depósito de gasolina de motor

Mantenga un mínimo de 1/2 lleno



Figura 23A

- ❑ Engrase las guías de rodillo. Recomendamos JT-6 la grasa (no más de 3 bombas).

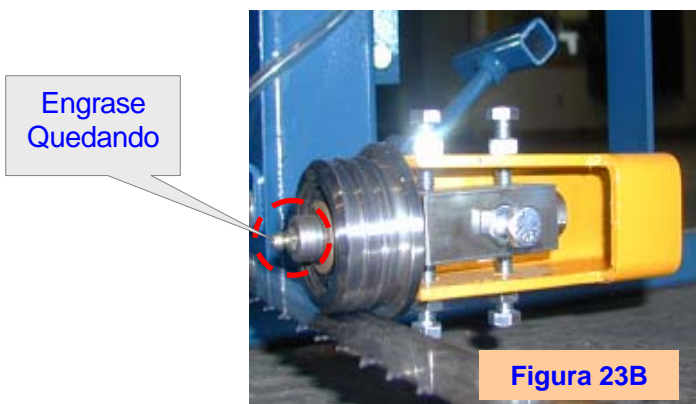


Figura 23B

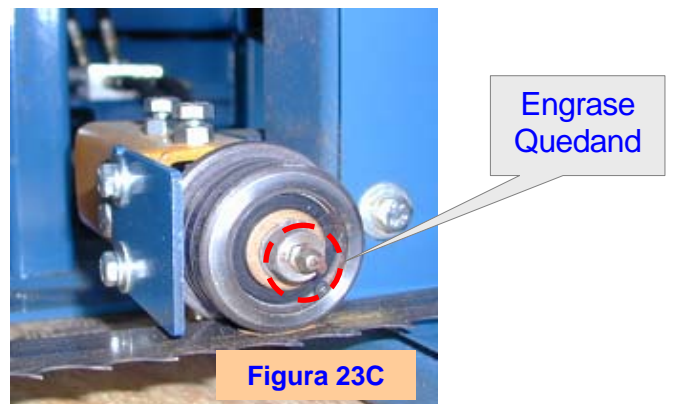


Figura 23C

Inspección y Mantenimiento Preventivo *(continuó)*

Semanalmente

- ❑ Verifique a holgazán y cojinetes de rueda de tirón para el uso. Los signos de uso incluyen calor excesivo, chirriando sonido u holgura.
- ❑ Engrase al holgazán y cojinetes de rueda de tirón. Recomendamos JT-6 la grasa (no más de 5 bombas).



Figura 24

Soportar
Accesorios de Grasa

Los Cojinetes de la
Rueda del holgazán y
Engrasa Accesorios

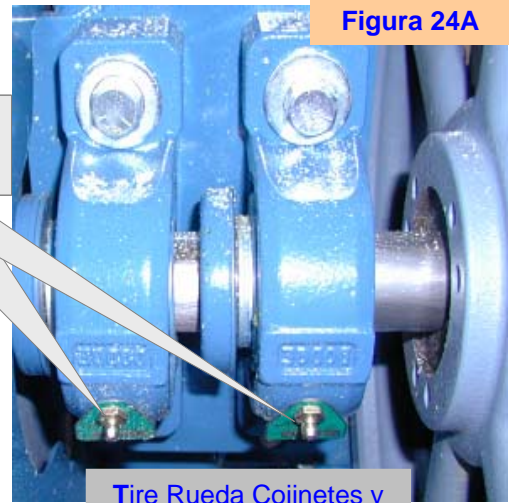
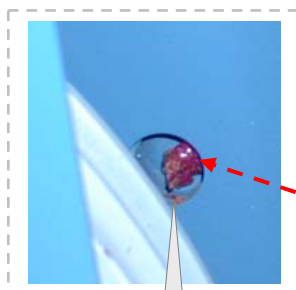


Figura 24A

Tire Rueda Cojinetes y
Engrase Accesorios

Semanalmente

- ❑ Engrase el aumento/cojinetes más bajos de túnel. Recomendamos JT-6 la grasa (no más de 5 bombas).

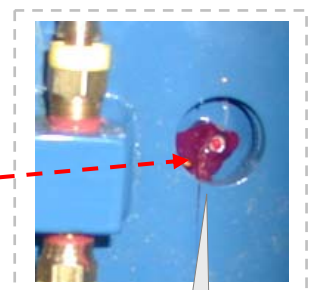


Engrase
Quedand



Túnelaument
o/más bajo

Figura 24B

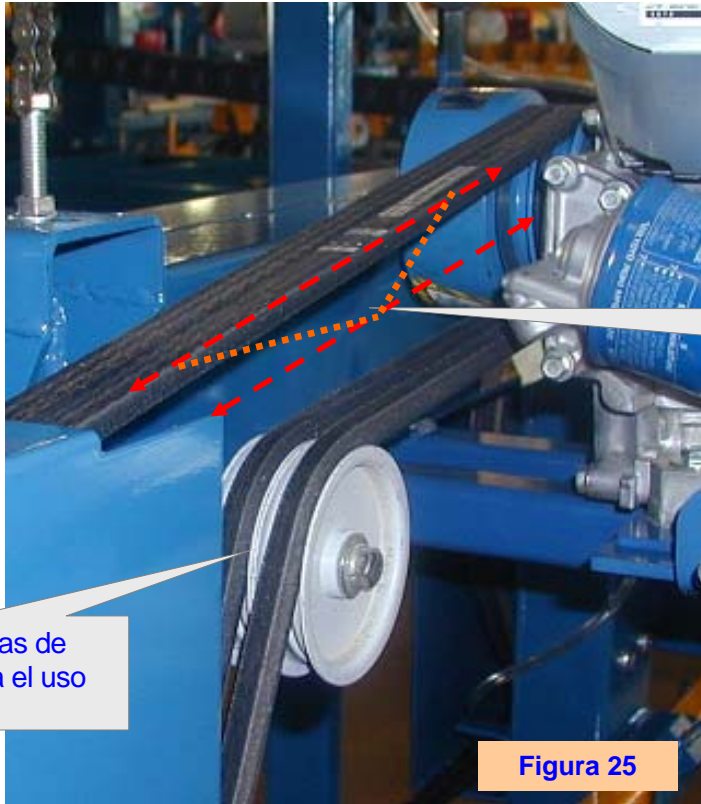


Engrase
Quedando

Inspección y Mantenimiento Preventivo *(continuó)*

Mensualmente

- ☐ Verifique correas de transmisión para el uso y asegure que la tensión de cinturón esté “tensa” con no más de 1/2” desvío.



Verifique correas de transmisión para el uso

La tensión del cinturón debe estar “tensa” con no más de 1/2” de desvío

Figura 25

La NOTA: Si cinturones “resbalan, la ráfaga o la corteza” durante compañía nueva que pueden ser flojos y requerir apretar.

RECORDATORIO de SEGURIDAD

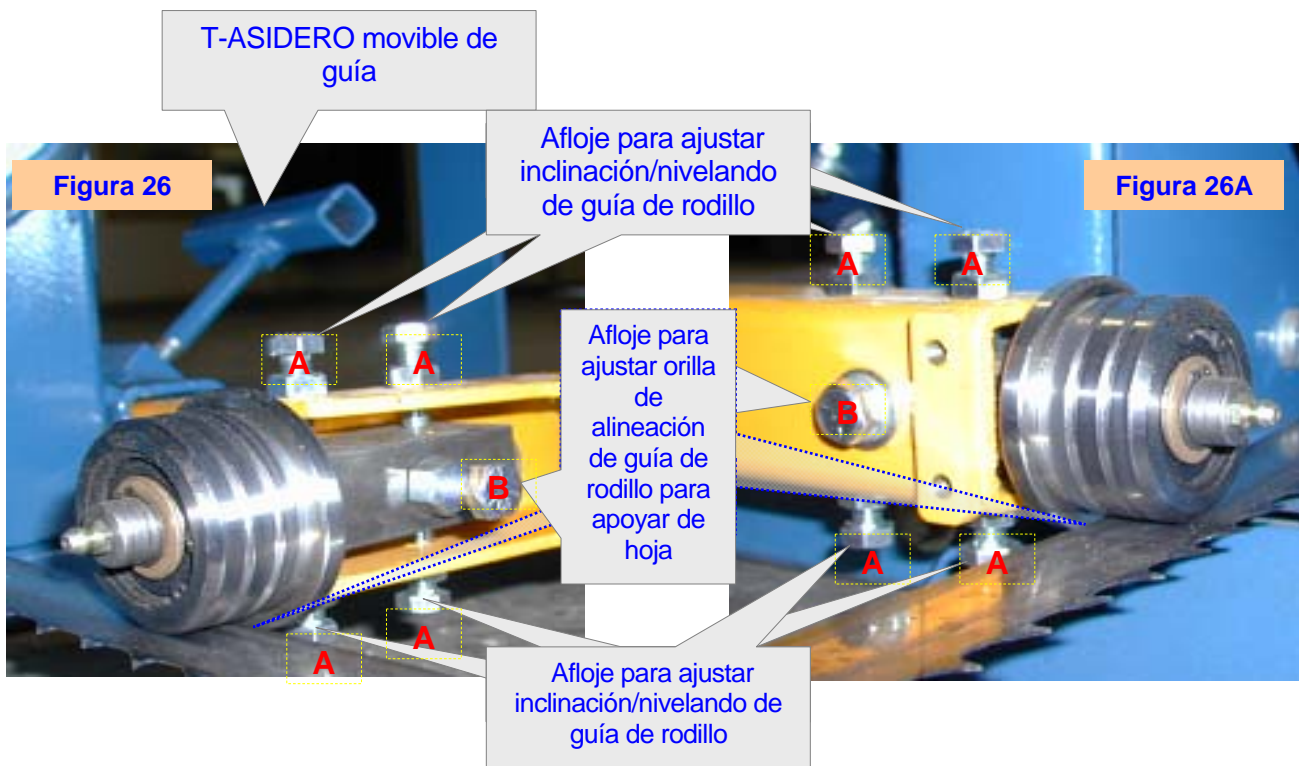
**** VUELVA A TODOS LOS GUARDIAS Y COBERTURAS ANTES DE REASUMIR OPERACIÓN! ****

GUIAS

La colocación y el Ajuste de que el Rodillo Indica

Cuando puso apropiadamente y utilizado, sus guías de hoja de banda proporcionarán mejor control de hoja y vida más larga de hoja.

- Para ajustar o realinear la guía izquierdo/movible de rodillo, afloja el T-asidero que tiene el brazo de guía en el lugar. *(Si ajustando la guía correcta inmóvil de lado, continúe al próximo paso).*
- Afloje los cerrojos (Un) Tener la guía de rodillo en su posición vertical y horizontal. Estos cerrojos sirven como una guía de rodillo que inclina y/o nivela función.
- Afloje los cerrojos (B) Eso tiene la orilla de guía de rodillo contra la espalda de la hoja.
- Ponga las guías de rodillo asegurando la orilla de atrás de la guía es espaciada 1/8-inch a espaldas de la hoja. Reapriete los cerrojos (B) Después de que ajuste y alineación sean completos.
- La guía del rodillo debe descansar uniformemente en la hoja con no abajo presión de fuerza aplicó. Si un ajuste de inclinación es requerido y usted no ya ha hecho afloja así, la parte superior y el fondo que inclinan cerrojos (Un) Y ajusta por consiguiente hasta que sea satisfecho el rodillo que guías son planas e incluso con la superficie horizontal de hoja, entonces reaprieta las tuercas de jamba.
- Ajuste la guía izquierdo/movible al cortar necesario anchura para su material y apriete el T-asidero. Hacer así aplicará una pequeña cantidad de presión cortada en la hoja.
- Asegure algún cerrojo restante, las tuercas y atásqese tuercas asociadas con la izquierda y ensamblas correctas de guía de rodillo, inclusive los armamentos de guía son apretado antes de reasumir operaciones.



Lado izquierdo – la guía movable desensamblada

Lado correcto – ensambla inmóvil de guía

Las PARTES Y ATIENDE A

Imagen de parte	Descripción	Imagen de parte	Descripción
111135 	B-56 CINTURON	111112 	B-90 CINTURON
133406 	40A45 X 3/4" RUEDA DE ESPIGAS	133408 	40B9 X 5/8" RUEDA DE ESPIGAS
133409 	40B10 X 3/4" RUEDA DE ESPIGAS	131025 	40B12F X 1" RUEDA DE ESPIGAS
131042 	50BB13H X 1/2" RUEDA DE ESPIGAS de HOLGAZAN	133410 	T40A15 X 5/8" RUEDA DE ESPIGAS
101380 	1 - 7/16" 2 COJINETE de REBORDE de CERROJO	101120 	1" COJINETE de BLOQUE de ALMOHADA
101014 	BEARING 1" 2 REBORDE del CERROJO 17/32" COJINETE de HOYO de CERROJO	274039 	4" EMBRAGUE de MOTOR
121185 	#50 RODILLO de CADENA	121007 	#50 LAZO de CONECTOR de CADENA
121003 	#40 RODILLO de CADENA	121004 	#40 LAZO de CONECTOR de CADENA
664903 	RUEDA de COCHE V	141449 	CORRECTO o DEJO la ASAMBLEA de GUIA
271190 	OSD 362D X 1" LIMITADOR de MOMENTO DE TORSION		13 HOJAS de BANDA de 5" X 1-1/4" de '- LENNOX



Atienda a Información de Contacto

En caso de que tenga cualquier problema, llámenos en (573) 663-7711 tiempo entre 8:00 ES y 5:00 P.M. (CST), el lunes por el viernes.

Ubicación de Número de serie

El modelo y el número de serie son situados en la parte superior rincón dejado de la máquina.

Refiérase por favor a su número del número de serie y el modelo al hablar con un técnico de servicio u ordenar repuestos.