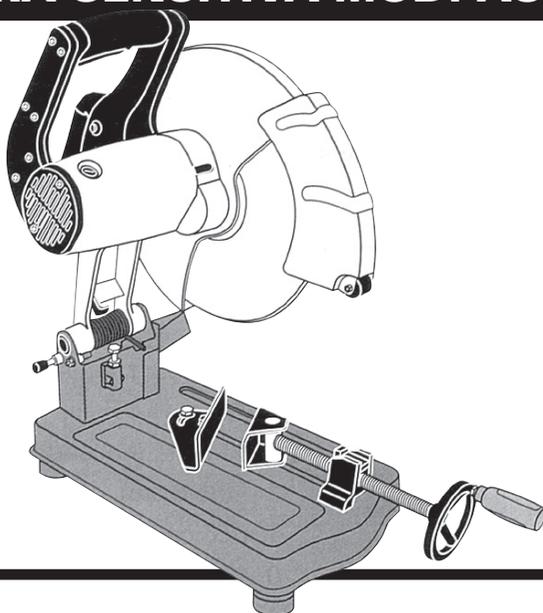




Hecho con orgullo en Argentina

SIERRA SENSITIVA MOD. AS 214



Manual de Instrucciones para el Usuario

Servicio Técnico Oficial

Peribebuy 2957
(B1754GMM) San Justo • Pcia. de Buenos Aires
Horario de Atención:
8.00 a 12.00 hs y de 13.00 a 17.00 hs



ATENCION

Antes de poner en funcionamiento
su nueva herramienta eléctrica
ARGENTEC lea atentamente
este manual en su totalidad

Normas Generales de Seguridad

LUGAR DE TRABAJO

El lugar de trabajo debe estar siempre ordenado y bien iluminado. Especialmente, no debe haber líquidos ni gases inflamables. A la zona de trabajo no deben acercarse niños. No trabajar en ambientes húmedos o mojados ni tampoco bajo la lluvia.

ELECCION DE LA HERRAMIENTA

Efectuar sólo los trabajos para los cuales la herramienta ha sido construida.

INTERRUPTOR DESCONECTADO

Antes de introducir el enchufe en la toma de corriente, controlar siempre que el interruptor esté desactivado.

PROLONGACION ADECUADA

Si fuera necesario utilizar una prolongación, controlar siempre que su sección sea igual o superior a la del cable de la herramienta.



¡ATENCIÓN! Antes de utilizar el aparato, lea atentamente el **MANUAL DE INSTRUCCIONES** y las **NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD** que se incluyen en la caja.

NOTA: CONSERVAR PARA FUTURAS REFERENCIAS

CABLE DE CONEXION: Su herramienta eléctrica **ARGENTEC** viene provista de un cable con ficha de tres patas, cumpliendo con los requerimientos para artículos de Clase I. Si el cable sufriese algún daño o desperfecto, diríjase a la red de Servicio Técnico o a un electricista matriculado. **NUNCA** intente repararlo usted mismo.

NO PERFORAR LA CARCASA.

NO GOLPEAR SOBRE LA CARCASA.

ROPA DE TRABAJO

Para trabajar, vestirse siempre de manera adecuada, evitando el uso de ropa suelta o con mangas demasiado anchas.

GAFAS DE SEGURIDAD Y PROTECTORES AUDITIVOS

Utilizar siempre las gafas de protección y los protectores auditivos adecuados. Si se produce polvo, utilizar las máscaras.

DETENCION DE LA HERRAMIENTA

Para detener la herramienta, actuar siempre y sólo sobre el interruptor. No extraer el enchufe de la toma de corriente con la herramienta funcionando.

SUSTITUCION DE LAS HERRAMIENTAS DE TRABAJO

Antes de sustituir las herramientas de trabajo (brocas para taladro, discos para esmeriladora, hojas para sierra, etc.), extraer siempre el enchufe de la toma de corriente.



SUMINISTRO DE TENSION: Antes de poner en marcha la herramienta asegúrese de que la tensión disponible en la red es la misma que se indica en la chapa característica (220 V, 50 Hz)

LIMITACIONES AMBIENTALES: No utilice herramientas eléctricas en un ambiente húmedo o mojado. No las exponga a la lluvia. No utilice herramientas eléctricas en la proximidad de líquidos o gases inflamables.

ATENCIÓN!!!: Esta máquina no debe quedar al alcance de niños o de personas que no posean conocimientos sobre su operación.

ATENCIÓN!!!: No utilice estas herramientas bajo los efectos del alcohol o drogas.

Cuidado y Mantenimiento de las Herramientas

Las herramientas eléctricas de nuestra fabricación poseen extraordinaria robustez y eficaz comportamiento en las más exigentes condiciones de servicio. Para obtener mayor rendimiento y eficiente prestación deben observarse las siguientes indicaciones:

ESCOBILLAS Y COLECTORES

Cada 100 horas de trabajo, controlar el estado de las escobillas de carbón verificando que las superficies estén listas y que su deslizamiento en el portaescobillas sea normal. Su longitud no debe ser nunca inferior a una tercera parte de su longitud de origen y la sustitución debe hacerse por otras **nuevas originales**.

Antes de iniciar este control asegúrese que la herramienta no esté conectada a la red eléctrica.

Después de sustituir las escobillas hacer funcionar la herramienta en vacío durante 10 minutos aproximadamente para lograr una perfecta conmutación.

LUBRICACION

Cada 500 horas de trabajo limpiar cuidadosamente el cabezal que aloja los engranajes, quitando la grasa contenida. Esta operación debe realizarse sin emplear solventes líquidos reemplazando la misma por grasa de calidad similar.

Seguridad

Esta herramienta no es apta para ser usada por los niños. Funciona sólo con corriente alterna.

Desconectar el enchufe de la toma de corriente antes de efectuar cualquier trabajo de reparación, servicio o mantenimiento de la máquina.

En caso de caída de la herramienta, comprobar que no haya sufrido ningún daño.

Asegurarse que el lugar de trabajo esté libre de estorbos. Durante el trabajo, el cable de alimentación deberá estar siempre en la parte opuesta al casquillo de trabajo.

Normas de Seguridad Adicionales

1. Sujete firmemente la herramienta.
2. No deje la herramienta en funcionamiento. Enciéndala solamente cuando la tenga sujeta con la mano.
3. Esta herramienta no es resistente al agua, por lo tanto, no utilice agua en la superficie de la pieza de trabajo.
4. Ventile adecuadamente su lugar de trabajo cuando realice operaciones de lijado.
5. Algunos materiales contienen productos químicos que pueden ser tóxicos. Tome

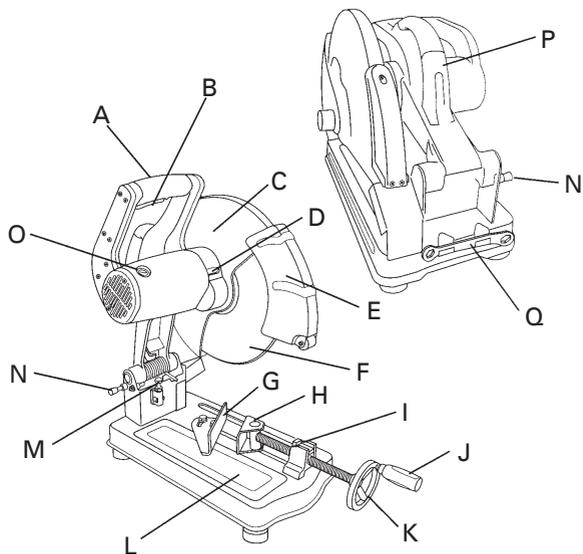
precauciones para evitar la inhalación del polvo producido con el trabajo y el contacto del mismo con la piel. Siga las indicaciones de seguridad del fabricante del material.

6. Utilice siempre la máscara/respirador correcto para el material y la aplicación con que esté trabajando.

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES.

Componentes Principales

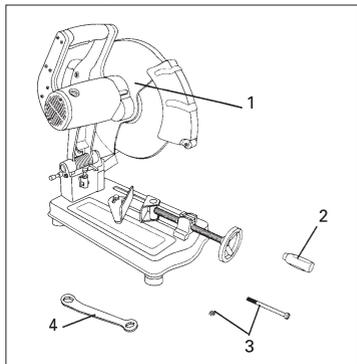
- A Manija en D
- B Interruptor de gatillo
- C Resguardo superior
- D Bloqueo del disco
- E Resguardo inferior
- F Disco cortador de metal de 14 pulgadas
- G Placa angular
- H Placa de presión de la prensa
- I Palanca de desenganche rápido
- J Manija de la prensa
- K Rueda de la prensa
- L Mesa de la sierra
- M Perno tope de profundidad
- N Retén de tope de la manija
- O Tapones de las escobillas
- P Manija para transporte
- Q Llave



Disco cortador de metales de 14" no incluido

Armado y calibrado

Cómo desembalar la sierra



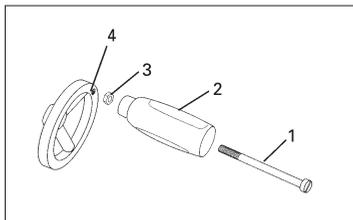
Saque de la caja con cuidado la sierra de corte abrasivo y todas las piezas y compárelas con la lista de más abajo. No deseche la caja o el material de embalaje hasta que la sierra de corte abrasivo esté totalmente montada.

- Sierra de corte abrasivo (1)
- Perilla de la manija de la prensa (2)
- Perno roscado y tuerca (3)
- Llave de ajuste (4)

ADVERTENCIA! Si falta alguna pieza o si hay piezas dañadas, no conecte la sierra a un tomacorriente hasta que no haya reemplazado la parte faltante o dañada y haya completado el armado.

Si bien es mínimo el armado que requiere esta sierra de corte, es necesario efectuar algunos ajustes para que funcione bien. Para su seguridad, haga todos los ajustes antes de enchufar la sierra.

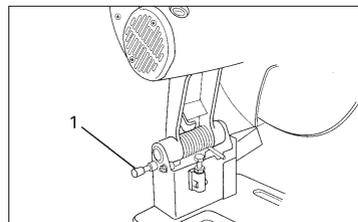
Perilla del ensamble de la prensa



1. Inserte el perno (1) en la manija de la prensa (2).
2. Apriete la tuerca (3) en el perno y apriete con la mano.
3. Inserte la manija armada en la abertura (4) de la rueda de la prensa.
4. Apriete la tuerca contra la rueda para que la manija gire con la rueda.

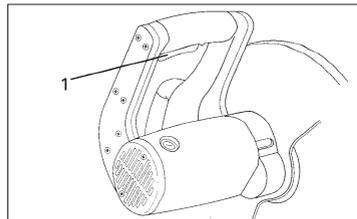
Subida/bajada de la sierra

1. Tire de la retén de tope de la manija (1) y use la manija para subir o bajar la sierra.
2. Empuje la retén de tope de la manija (1) hacia adentro para trabar la sierra en la posición superior o inferior.



Operación

Interruptor de encendido/ apagado (ON/OFF)

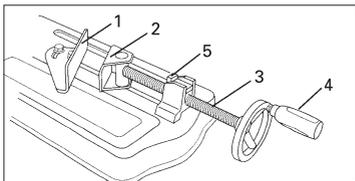


Para hacer arrancar la sierra, oprima el interruptor de gatillo (1). Para detener la sierra, suelte el interruptor de gatillo.

Ensamble y palanca de desenganche rápido de la prensa de tornillo giratoria

Siempre sostenga la pieza entre la placa angular y la placa de presión de la prensa cuando realice un corte.

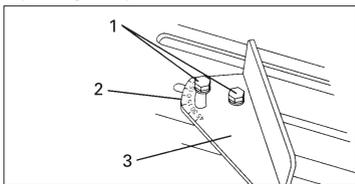
1. Coloque la pieza entre la placa angular (1) y la placa de presión de la prensa (2) cuando realice un corte.
2. Empuje el tornillo de la prensa (3) hacia la placa



angular y gire la rueda de la prensa (4) en sentido horario para asegurarla. Para desenganchar, gire la rueda dos veces en sentido contrahorario, levante la palanca de desenganche rápido (5) y tire del tornillo de la prensa de tornillo.

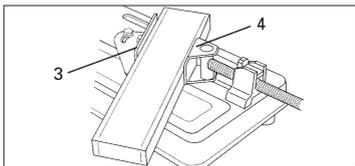
Placa angular

La placa angular se puede mover hacia adelante o atrás o



girar para el ángulo de corte.

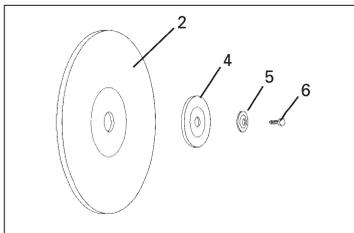
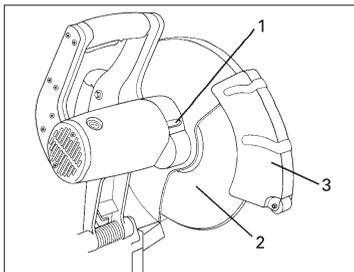
1. Para establecer un ángulo de corte, afloje los dos pernos (1) haga girar la placa angular (3) hasta 45° a la derecha o 45° a la izquierda. Alinee el índice con la línea roja de la mesa de la sierra.
2. Siempre centre la pieza sobre la red de ranuras de la mesa para maximizar la profundidad de los cortes. Mueva la placa angular (3). Use la rueda para sujetar la pieza de trabajo.
3. Para mover la placa angular (3), quite los dos



pernos (1) y las arandelas. Mueva la placa angular a la posición deseada y alinee la placa con los orificios roscados que están en la base de la sierra. Coloque los dos pernos y arandelas y apriételos para sujetar la placa angular a la mesa.

Instalación/Retiro del disco cortador

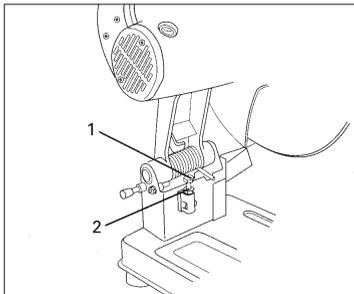
1. Desenchufe la sierra.
2. Empuje la palanca de bloqueo del mandril (1) hacia el disco cortador (2) y haga girar el disco despacio (en cualquier dirección) hasta que se traben.
3. Empuje hacia atrás el resguardo inferior de la hoja



(3) y afloje el perno hexagonal (6) en el centro del disco con la llave. Retire el perno (6), arandela (5), brida (4), y disco (2).

4. Para instalar un nuevo disco cortador, invierta el orden del proceso en el paso 3. No apriete el perno demasiado.
5. Asegúrese de que todos los resguardos estén colocados y de que el disco gire libremente.
6. Regulación del perno tope de profundidad (Fig. 10). Coloque la llave en la ranura para guardar
7. Enchufe la sierra.
8. Haga funcionar la sierra y verifique que el disco esté en buenas condiciones. Cuando ponga en funcionamiento la sierra, siempre párese a un costado. Cuando pruebe un disco nuevo, haga funcionar la sierra durante 3 minutos. Cuando pruebe un disco ya usado, haga funcionar la sierra durante 1 minuto.

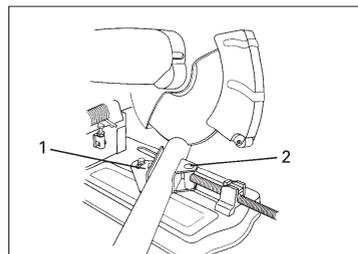
Regulación de la profundidad de corte (Fig. 10)



El diámetro del disco cortador disminuye con el uso. El perno tope de profundidad debe estar regulado ya que esto evitará que el disco corte la superficie de trabajo debajo de la mesa de la sierra.

1. Afloje la tuerca de bloqueo (1).
2. Gire el perno de bloqueo (2) para fijar el desplazamiento del disco hacia abajo.
3. Baje la sierra para comprobar la profundidad.
4. Repita los pasos 2 y 3 hasta que el recorrido descendente del disco se encuentre en el nivel deseado.
5. Apriete la contratuercas (1) para fijar el conjunto de profundidad de corte.

Corte de una pieza



1. Establezca el ángulo deseado de la placa angular (1).
2. Asegúrese de que la pieza esté plana sobre la mesa de la sierra.
3. Use la prensa (2) para asegurar la pieza a la mesa.
4. Tire del interruptor de gatillo.
5. Una vez que el motor alcanza su velocidad máxima, baje el disco al centro de la pieza.
6. Con un movimiento suave y firme hacia abajo, haga un corte limpio en la pieza. No permita que el disco golpee o salte cuando haga contacto con la pieza; esto puede dañar tanto el disco como la pieza.
7. Mantenga una presión constante cuando llegue al fondo del corte para evitar rebabas y sobrecalentar la pieza.
8. Levante el disco por completo de la pieza antes de soltar el interruptor de gatillo y deje que el motor se pare antes de retirar la pieza.

Nota: Para que quede nivelada con la mesa de la sierra, una pieza larga se debe soportar en ambos extremos con bloques de material no inflamable.



ATENCIÓN: La máquina está diseñada y construida para el corte de tubos huecos. JAMAS intente hacer cortes de barras macizas, pues puede dañar seriamente la herramienta.

Red de Asistencia Técnica • Servicio Técnico Autorizado

Localidad	Razón Social	Domicilio	Teléfono	e-mail
CIUDAD AUTONOMA DE BUENOS AIRES				
	MAQUINAS Y HERRAMIENTAS	PAREJA 3840	4503-4589	maquinasyherramientas2003@yahoo.com.ar
	JORGE A. SUEIRO	ECHENDIA 5763	4602-0254	
	TECNO SERVICE	TACUARI 1214	4300-1075	tecnoservice@infovia.com.ar
BUENOS AIRES				
BAHIA BLANCA	SERVICIOS MECCICO	PERU 555	0291-4511902	serviciosmeccico@hotmail.com
BERNAL	LA AMOLADORA	LAMADRID 701	4252-6764	laamoladora@hotmail.com
CASEROS	MIPER	3 DE FEBRERO 3593	4716-1186	miper3593@hotmail.com
DON TORCUATO	ELETROMECHANICA SOTO	RIOBAMBA 1766	4741-1194	info@electromecanicasoto.com.ar
GENERAL PACHECO	ELECTROMECHANICA NORTE	RIO CUARTO 734	4726-6360	electromecanicanorte@yahoo.com.ar
ISIDRO CASANOVA	ELECTROMECHANICA ISAAC	GABOTO 5956	4694-1898	
ITUZAINGO	BAIRES REPARACIONES	AV. RIVADAVIA 22460	4458-2158	baireseparaciones@speedy.com.ar
LA PLATA	ELECTROMECHANICA GALLE	CALLE 67 N° 1261	0221-4521879	galleservice@hotmail.com
LANUS OESTE	SERVICE SUR	AV. SAN MARTIN 2593	4262-0111	servisur2004@yahoo.com.ar
LOMA HERMOSA	CENTER MOTOR	RUTA 88 N° 9886	4739-5140	pablopinali@hotmail.com
MAR DEL PLATA	VALERO SERVICE	LA PAMPA 2337	0223-156225446	oscarvalero@live.com.ar
MARTINEZ	ELECTROTECNIA NATIELLO	SGO. DEL ESTERO 2534	4717-6465	nortbertonatiello@gmail.com
MERLO	EL VIEJO WATT	RIOBAMBA 517	0220-4858500	repuestoselviejowatt@hotmail.com
MORENO	SERVITEC MORENO	PUEYREDON 2767	0237-4631478	servitecmoreno@hotmail.com
MORON	GAO REPUESTOS Y HERRAMIENTAS	AV. DON BOSCO 1949	4443-1037	gaorepuestos@hotmail.com
PALOMAR	MOTORBA	AV. MARCONI 1298	4758-2224	ventas@motorba.com.ar
PEHUAJO	HERRAMIENTAS DAN-MIL	HERNANDEZ 490	02396-473748	ombarbas@hotmail.com
RAMOS MEJIA	SERVICIO TECNICO MITRE	EMILIO MITRE 1185	4657-2421	st-mitre@hotmail.com
SAN ANDRES	DHR ELECTROMECHANICA	INT.CASARES 3300	4767-3076	dhelectromecanica@gmail.com
SAN ANDRES	ELECTROMECHANICA TORINO	J.M. CAMPOS 1434	4753-1447	electrotorino1952@gmail.com
SAN FERNANDO	ELECTROMECHANICA BOLDRIN	ANTARTIDA ARGENTINA 1017	4714-5855	
TEMPERLEY	ELECTROFER	AV. HIPOLITO YRIGOYEN 10294	4231-6016	electrofer@speedy.com.ar
CHACO				
BARRANQUERAS	BOBINADOS TORRES	SGTO.CABRAL 5044	03722-483662	bobitorres@arnetbiz.com.ar
CORDOBA				
SAN FRANCISCO	ELECTROREP MONASTEROLO	GUTIERREZ 3025	03564-420472	electrorep.monasterolo@gmail.com
Vº RIVERA INDARTE	FERRERIA EL DOGO	AV. ENRIQUE BODEREAU 7861	0351-156351660	eldogoferreria@gmail.com
CORRIENTES				
CORRIENTES	MVA INSTALACIONES ELECTROMECHANICAS	BELGRANO 628	0379-4429387	mvaservice@hotmail.com
ENTRE RIOS				
CONC. DEL URUGUAY	ZETA SERVICIOS	9 DE JULIO 1156	03442-428914	zservicios@infovia.com.ar
CONCORDIA	BOLCHINSKY	SARMIENTO 944	0345-4213981	dbolchinsky@hotmail.com
CRESPO	ALI REPUESTOS	SARMIENTO 1346	0343-495153	alirepuestos@ciudad.com.ar
MARIA GRANDE	HEIN MAQUINAS Y SERVICIOS	ANTARTIDA ARGENTINA 878	0343-4940027	heinmaquinasyservicios@hotmail.com
PARANA	ELECTROMECHANICA MIGUEL	PRONUNCIAMIENTO 477/481	0343-4354802	electromecanicamiguel@zualet.arnetbiz.com.ar
VILLAGUAYA	RYG ELECTRICIDAD	RAMIREZ 368	03455-421621	rygvargas@hotmail.com
RIO NEGRO				
BARIOLOCHE	EMPRENDIMIENTOS SYM	MONTEVERDE 1267	02944-425826	clementesantiago@speedy.com.ar
VIEDMA	INPA	AV. ZATTI 510	02920-430617	inpa@speedy.com.ar
SALTA				
SALTA CAP.	EL TRANSFORMADOR	ZAVALA 1010	0387-4234488	cagalloni@hotmail.com
SAN JUAN				
SAN JUAN CAP.	TECNODRILL SAN JUAN	GRAL. PAZ 1066 (OESTE)	0264-4275645	tecnodrillsanjuan@hotmail.com
SANTA FE				
RECONQUISTA	HERRAMIENTAS Y MOTORES	LUCAS FUNES 906	03842-425721	herrymot@arnet.com.ar
ROSARIO	MACOFER	EVA PERON 6350	0341-4566504 / 4577272 / 4595721	macofer@macofer.com.ar
SANTA FE	ELECTRICIDAD SEGADO	FACUNDO ZUVIRIA 5346	0342-4841112	segadoagustin@gmail.com
SAN JUSTO	SERVICE FABRICA	PERIBEBUY 2957	4441-7799	info@industriasargentec.com.ar



Peribebuy 2957
(B1754GMM) San Justo
Pcia. de Buenos Aires
República Argentina

Agente Autorizado