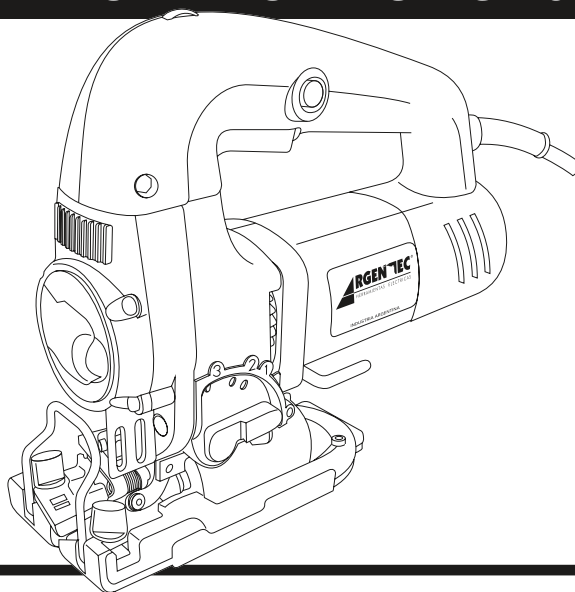




Hecho con orgullo en Argentina

CALADORA MODELO AC 700



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.

AFIRMAR LA PIEZA EN ELABORACION

Verificar que la pieza en elaboración esté bloqueada con una mordaza, o bien firme. Utilizar ambas manos para sostener y maniobrar la herramienta.

SACAR LAS LLAVES DE SERVICIO

Antes de utilizar la herramienta sacar la llave de servicio.

INTERRUPTOR DESCONECTADO

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



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

PROLONGACION ADECUADA

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

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

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.

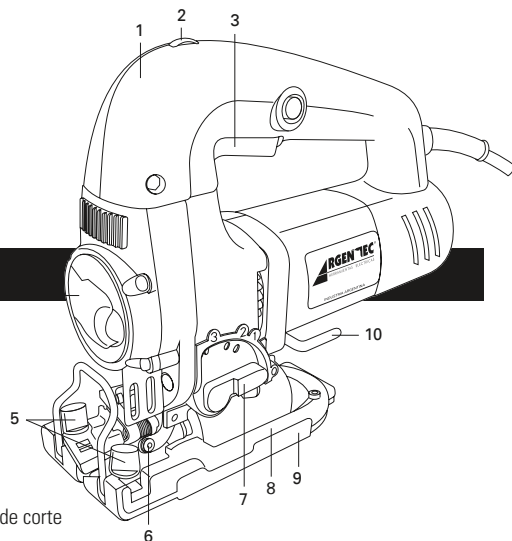
Después de sustituir las escobillas hacer funcionar la herramienta en vacío durante 10 minutos aproximadamente para lograr una perfecta conmutación.

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.

Componentes Principales

- | | |
|---|---|
| 1 Manija de sujeción | 6 Guía para hoja |
| 2 Rueda de ajuste del número de carreras | 7 Palanca de ajuste del movimiento pendular |
| 3 Interruptor de conexión / desconexión | 8 Placa base de aluminio |
| 4 Palanca para inserción de hoja | 9 Zapata deslizante |
| 5 Tornillos para sujeción para el accesorio de corte paralelo | 10 Palanca para ajuste del ángulo de corte |



Instrucciones de Uso

Cambio/inserción de la hoja de sierra

PRECAUCIÓN: Antes de cualquier manipulación en el aparato extraer el enchufe de la red.

Montaje de la hoja de sierra (Figura A)

Colóquese unos guantes de protección al montar la hoja de sierra. Podría accidentarse al tocar la hoja de sierra.

Posicionar la palanca 7 en posición "0". Tirar la palanca 4 hacia afuera, manteniéndola en esa posición mientras se inserta con fuerza la hoja, hasta que haga tope. Presentar la hoja de sierra, con los dientes en el sentido de corte, ubicándola en el émbolo portaútiles, y enclavarla. Al insertar la hoja de sierra observar que el lomo de ésta quede alojado en la ranura del rodillo guía 6. Cuando la hoja esté bien posicionada, soltar la palanca 4.

Puesta en Servicio

Conexión y desconexión

Para la puesta en marcha del aparato pulsar el interruptor de conexión/desconexión 3.

Para desconectar el aparato, soltar el mismo.

Preselección del número de carreras

Con la rueda de ajuste 2 (ver pág. anterior) puede preajustarse el número de carreras deseado (incluso también durante la operación de la máquina).

1 – 2 = número de carreras reducido

3 – 4 = número de carreras normal

5 – 6 = número de carreras elevado

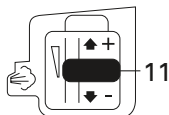
El número de carreras requerido depende del material y de las condiciones de trabajo, siendo recomendable, por ello, determinarlo probando.

Tras un período prolongado de trabajo con un bajo número de carreras, deje girar la máquina en vacío con el número de carreras máximo durante aproximadamente 3 minutos para que se refrigere.

Soplador de virutas

El soplador de virutas proyecta aire contra la hoja de sierra. De esta manera se consigue mantener despejada la línea de corte durante el trabajo.

Con el interruptor para el soplador de virutas 11 puede regularse la aportación de aire:

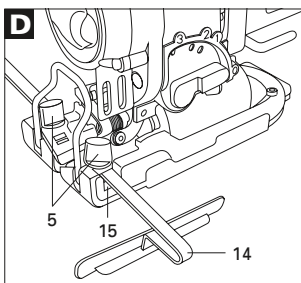
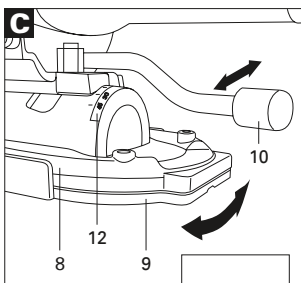
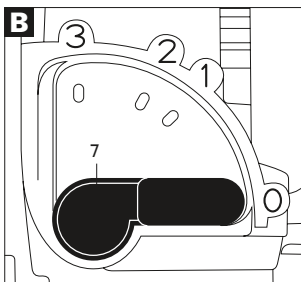
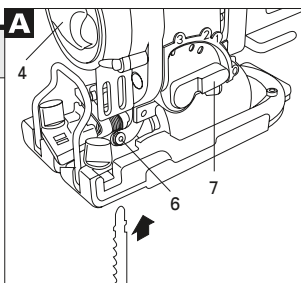


Soplador de virutas activado:

Al trabajar madera, materiales sintéticos y materiales similares que produzcan virutas grandes.

Soplador de virutas desactivado:

para trabajar metales y al aplicar taladrina o aceite, así como al trabajar con un equipo de aspiración de polvo.



Caladora AC 700

Ajuste del movimiento pendular (Figura B)

El movimiento pendular ajustable en cuatro niveles permite adaptar de forma óptima la velocidad, rendimiento y calidad del corte al material respectivo.

La palanca selectora 7 permite fijar el movimiento pendular en cuatro niveles, incluso con la máquina en marcha:

Nivel 0: Movimiento pendular nulo

Nivel I: Movimiento pendular ligero

Nivel II: Movimiento pendular mediano

Nivel III: Movimiento pendular grande

Se recomienda:

- Seleccionar un nivel del movimiento pendular menor, o incluso nulo, cuanto más fino o limpio deba resultar el corte.
- Desconectar el movimiento pendular al trabajar materiales delgados como, p. ej., chapas.
- Seleccionar un movimiento pendular reducido en materiales duros como, p. ej., el acero.
- Trabajar ajustando el movimiento pendular al nivel máximo en materiales blandos y al realizar cortes en el sentido de la fibra.

Determinar el ajuste óptimo probando.

Ajuste del ángulo de corte (Figura C)

Una vez abierta la palanca de ajuste 10, y tras haber empujado hacia adelante ligeramente la placa base 8, ésta puede abatirse hacia la derecha e izquierda 45° máximo.

El ángulo de corte puede preajustarse según la escala 12.

Tras ajustar la placa base a la posición de 0° ó 45°, tirar hacia atrás la placa base hasta que trabase.

Para enclavar la placa base 8 cerrar la palanca 10.

Con el tornillo de la fuerza de apriete 13 puede regularse la fuerza de sujeción de la placa base 8 obtenida con la palanca. Si tras cerrar la palanca, la placa base 8 no quedase firmemente sujeta, abrir la palanca 10 y girar el tornillo de ajuste 13 en sentido horario.

Si al abrir la palanca 10 la placa base 8 se dejase mover con dificultad girar el tornillo de ajuste 13 en sentido antihorario.

Zapata deslizante de la placa base

La placa base 8 de aluminio dispone de una gran rigidez, al ir reforzada interiormente con acero, y ha sido prevista para trabajar sin la zapata de deslizamiento 8 superficies metálicas u otros materiales de superficies no delicadas.

Al trabajar materiales delicados, la zapata deslizante 9 evita que la superficie de trabajo resulte dañada.

Para montar la zapata deslizante, engancharla adelante en la placa base y presionarla atrás hasta enclavarla.

Accesorio para cortes paralelos (Figura D)

Introduzca el accesorio 14 en la ranura 15, previo desajuste de los tornillos 5. Luego fije la posición al largo deseado, y ajuste los tornillos 16 firmemente.

Red de Asistencia Técnica • Servicio Técnico Autorizado

Localidad	Razón Social	Domicilio	Teléfono	e-mail
CIUDAD AUTONOMA DE BUENOS AIRES				
	MAQUINAS Y HERRAMIENTAS SERVISUR	AV. SAN MARTIN 7486 VENEZUELA 1672	4501-0649/4503-4589 4249-2485	maquinasyherramientas2003@yahoo.com.ar servisur2004@yahoo.com.ar
	SUEIRO JORGE A. TECNOSERVICE	ECHENDIA 5763 TACUARI 1214	4602-0254 4300-1075	tecnoservice@infovia.com.ar
BUENOS AIRES				
BAHIA BLANCA	SERVICIOS MECCICO S.H.	PERU 555	0291-4543561	info@serviciosmeccico.com.ar
BERNAL	LA AMOLADORA	LAMADRID 701	4252-6764	laamoladora@hotmail.com
CASEROS	MIPER	3 DE FEBRERO 3593	4716-1186	miper3593@hotmail.com
DON TORCUATO	ELECTROMECANICA SOTO	RIOBAMBA 1766	4741-1194	info@electromecanicasoto.com.ar
ISIDRO CASANOVA	ELECTROMECANICA ISAAC	GABOTO 5956	4694-1898	
ITUZAINGO	BAIRES REPARACIONES	VILLEGAS 975	4458-2158	baireseparaciones@speedy.com.ar
LA PLATA	ELECTROMECANICA GALLE	CALLE 67 N° 1261	0221-4521879	galleservice@hotmail.com
LOMA HERMOSA	CENTER MOTOR	RUTA 88 N° 9886	4739-5140	pablopinali@hotmail.com
MAR DEL PLATA	VALEROSERVICE	PAMPA 2335	0223-156225446	oscarvalero@live.com.ar
MARTINEZ	NATIELLO NORBERTO R.	SGTO.DEL ESTERO 2534	4717-6465	nortbertonatiello@gmail.com
MERLO	EL VIEJO WATT	RIOBAMBA 517	0220-4858500	repuestoselviejowatt@hotmail.com
MORENO	SERVITEC MORENO	MARCOS PAZ 1368 DTO.3	0237-4631478	servitecmoreno@hotmail.com
MORON	HAEDO SERVICE	AV. DON BOSCO 2041	4650-7932	sergio.gonzalez@haedoservice.com.ar
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 ELECTROMECANICA	INT.CASARES 3300	4767-3076	info@electromecanicadhr.com.ar
SAN ANDRES	ELECTROMECANICA TORINO	J.M. CAMPOS 1434	4753-1447	torino@argentina.com
SAN FERNANDO	ELECTROMECANICA 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				
CORDOBA CAP.	BRIMA ELECTROMECANICA	CASTRO BARROS 850	0351-4712903	mclitsas@hotmail.com.ar
SAN FRANCISCO	MONASTEROLO RAUL	GUTIERREZ 3025	03564-420472	raulmonasterolo@arnet.com.ar
CORRIENTES				
CORRIENTES	POLTRONIERI JOSE ANTONIO	BELGRANO 628	03783-462417	mvservice@hotmail.com
ENTRE RIOS				
CHAJARI	MANTENIMIENTOS CHAJARI	AV.BELGRANO 2293	03456-15445328	mantenimientoschajari@gmail.com
CONC. DEL URUGUAY	ZETA SERVICIOS	9 DE JULIO 1156	03442-428914	zservicios@infovia.com.ar
CONCORDIA	BOLCHINSKY DAVID	SARMIENTO 944	0345-4213981	dbolchinsky@hotmail.com
CRESPO	ALI REPUESTOS	SARMIENTO 1346	0343-495153	alirepuestos@ciudad.com.ar
MARIA GRANDE	HEIN DANIEL	AV. ARTIGAS 430	0343-4940027	heinmaquinasyservicios@hotmail.com
PARANA	ELECTROMECANICA MIGUEL	PRONUNCIAMIENTO 477/481	0343-4354802	electromecanicamiguel@zualet.arnetbiz.com.ar
VILLAGUAY	GARCIA JUAN ANGEL	RAMIREZ 368	03455-421621	ryselect@infinet.com.ar
MISIONES				
POSADAS	LA CASA DEL TALADRO	GOBERNADOR BERMUDEZ 1742	03752-423166	latorre@arnet.com.ar
RIO NEGRO				
BARILOCHE	EMPRENDIMIENTOS SYM S.R.L.	AV. DE MAYO 1284	02944-425826	clementesantiago@speedy.com.ar
PUERTO MADRYN	ELECTROSERVICE	SARMIENTO 596	02965-457790	electroservicepm@gmail.com
VIEDMA	INGENIERIA PATAGONICA	AV.ZATTI 510	02920-430617	inpa@speedy.com.ar
SALTA				
SALTA	GALLONI ERMETE	ZAVALA 1010	0387-4234488	ermeteg@hotmail.com
SAN JUAN				
SAN JUAN CAP.	TECNODRILL SAN JUAN	GRAL. PAZ 1066 (OESTE)	0264-4275645	tecnodrillsanjuan@hotmail.com
SANTA FE				
RECONQUISTA	LORENZINI ELBIO DANILO PEDRO	LUCAS FUNES 906	03842-425721	herrymot@arnet.com.ar
ROSARIO	MACOFER	CORDOBA 6350	0341-4577272	macofer@macofer.com.ar
SANTA FE	ELECTRICIDAD SEGADO	FACUNDO ZUVIRIA 5346	0342-4841112	service@segado.com.ar



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

Agente Autorizado