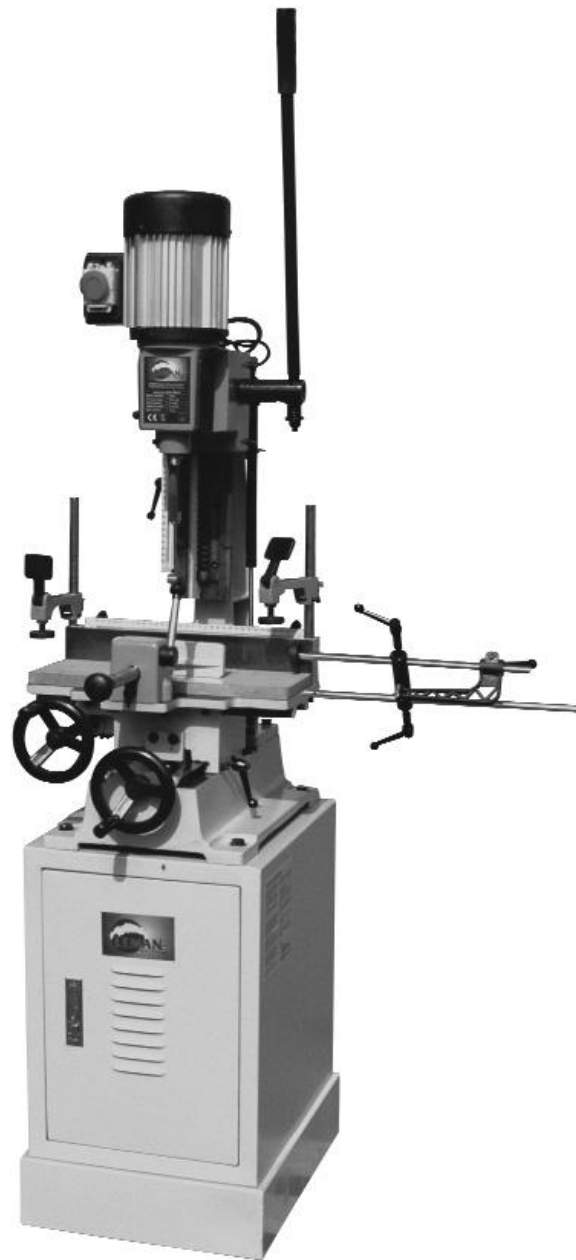




MODELO
MOR750



Manual de instrucciones

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE/TÜV

Declaración de conformidad:

Declaramos, bajo nuestra responsabilidad, que el producto designado abajo:

Tipo: **Mortajadora**

Modelo: **MOR750**

Marca: **LEMAN**

Se atiende las siguientes normas* o directivas europeas **:

- **98/37/CEE (Directiva de maquinas)
- **73/23/CEE (Directiva de material eléctrico de baja tensión)
- **89/336CEE (Directiva de Compatibilidad Electromagnética)
- * EN61029-1, EN61000-3-3, EN61000-3-2, EN55014-1, EN55014-2

Hecho en St. Clair de la Tour, el 10/07/2007

M.DUNAND, PRESIDENTE

LEMAN

Z.A. du Coquilla

BP 147

38354 LA TOUR DU PIN CEDEX

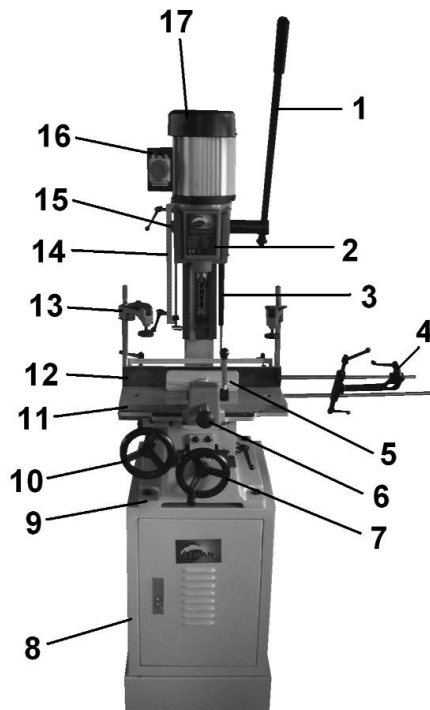
FRANCIA



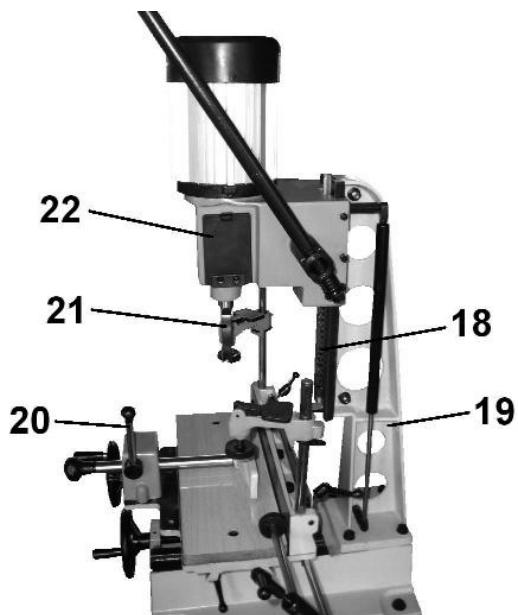
1. INDICE

1. INDICE
2. PARTES DE LA MAQUINA
3. DATOS TECNICOS
4. GARANTIA
5. REGLAS GENERALES DE SEGURIDAD
 - 5.1 *Pegatinas de seguridad*
6. MONTAJE
 - 6.1 *Montaje del stand*
 - 6.2 *Montaje del grupo*
 - 6.3 *Montaje de los volantes*
 - 6.4 *Montaje de la palanca*
 - 6.5 *Montaje del tope longitudinal*
7. PUESTA EN MARCHA
 - 7.1 *Desbloqueo de topes de transporte*
 - 7.2 *Ajuste de la broca y cincel*
 - 7.3 *Movimiento de la mesa*
 - 7.4 *Ajuste de profundidad*
 - 7.5 *Ajuste del tope longitudinal*
 - 7.6 *Topes de la mesa*
8. MANEJO
 - 8.1 *Aspirador*
 - 8.2 *Conexión a la red eléctrica*
 - 8.3 *Posicionamiento de la pieza de trabajo*
 - 8.4 *Encendido de la maquina*
 - 8.5 *Manejo*
 - 8.6 *Colocación para piezas grandes*
9. MANTENIMIENTO
 - 9.1 *Cincel*
10. PROBLEMAS Y SOLUCIONES
11. ESQUEMA ELECTRICO
12. DESPIECE
13. CERTIFICADO DE GARANTIA

2. PARTES DE LA MAQUINA



1. Palanca
2. Cabezal
3. Cilindro de gas
4. Tope longitudinal
5. Mordaza
6. Deslizador de la mordaza
7. Volante movimiento longitudinal
8. Stand
9. Base
10. Volante movimiento lateral
11. Bancada
12. Guía
13. Prensor
14. Escala milimetrada de profundidad
15. Tope de profundidad
16. Interruptor
17. Motor



18. Cremallera
19. Columna
20. Bloqueo mordaza
21. Cincel
22. Caja del porta brocas

Herramientas

- Llave del porta brocas
- Llave de Allen de 3, 5, 6 mm

Documentación

- Manual de instrucciones

3. DATOS TECNICOS

- Voltaje: 230 V
 - Potencia: 750 W
 - R.p.m: 1400 rpm
 - Porta brocas: 16 mm
 - Diámetro del mango del cincel: 19 mm
 - Capacidad del cincel: 6 a 16 mm
 - Dimensiones de la bancada: 400x150 mm
 - Dimensiones de la guía: 400x50 mm
 - Distancia de la guía al cincel: 140 mm
 - Recorrido del cabezal: 235 mm
 - Recorrido de bancada lateral: 170 mm
 - Recorrido de bancada longitudinal: 155 mm
-
- Medidas de la maquina montada: 480x600x1790 mm
 - Peso de la maquina montada: 124 Kg

4. GARANTIA

Los trabajos y las operaciones que no se mencionan en este manual, requieren un consentimiento por escrito del fabricante. La máquina y el equipo se proporcionan con un certificado de garantía. Es importante cumplimentar el certificado de garantía inmediatamente una vez realizada la compra con respecto a la posibilidad de establecer una reclamación de la garantía y por seguridad del producto.

Si la máquina no se instala correctamente, puede causar daños irreparables a la máquina y herir a la persona encargada de su funcionamiento. En este caso, El fabricante no tendría ninguna responsabilidad en cuanto a la manipulación indebida de la máquina.

Cualquier tipo de reclamaciones sobre la garantía se tendrá que realizar directamente al fabricante. Una vez que el período de garantía haya finalizado, cualquier empresa especializada podrá reparar la máquina.

5. REGLAS GENERALES DE SEGURIDAD

Hay decenas de peligros relacionados con el uso de las máquinas para trabajar la madera. Usando la máquina con respeto y la precaución que requiere se pueden reducir notablemente dichos peligros. De todas formas si las dichas precauciones se ignoran pueden ocurrir serios problemas al operario.

1. Leer el manual antes de empezar a trabajar con la máquina.
2. La máquina debe ser desconectada de la toma de corriente antes de trabajar mantener o realizar cualquier tipo de ajuste en las piezas de recambio de su interior.
3. Antes de dejar de trabajar la máquina asegurarse que el área de trabajo esté limpia.
4. Comprobar la madera por si hubieran nudos, clavos o cualquier otra cosa que pudiera perjudicar al desarrollo de la máquina.
5. Mantener las herramientas arregladas y en un lugar seguro.
6. No forzar la máquina. Hará el trabajo mejor y de una forma más seguro.
7. Todas las personas ajenas a la empresa deben mantenerse a distancia del área de trabajo.
8. Evite posturas que no sean naturales. Póngase en una posición segura en al que pueda mantener bien el equilibrio.
9. No trabajar con la máquina bajo influencias de drogas, alcohol o cualquier tipo de medicación.
10. Evitar trabajos difíciles y posiciones donde la mano pueda dirigirse hacia el arrastre.
11. No dejar la máquina hasta que esté completamente parada, y nunca la deje sin vigilancia mientras esté trabajando.
12. El empresario es responsable de elegir a las personas más cualificadas para efectuar el trabajo
13. Un calzado seguro es conveniente para proporcionar protección contra los objetos deslizantes y con puntas afiladas o cortantes.
14. Se debería llevar protección ocular y comprobar que acopla perfectamente.
15. Llevar protección auditiva cuando se trabaje con la máquina.
16. No llevar anillos, brazaletes o joyas que puedan engancharse en la máquina.
17. No llevar ropas sueltas. La ropa deberá ser cómoda.
18. No llevar guantes o cualquier otro tipo de protector en las manos.
19. Cubrirse el pelo.
20. Todos los protectores deben estar en su lugar todo el tiempo a menos que se tengan que quitar para realizar algún tipo de mantenimiento concreto, el cual una vez terminado deberán inmediatamente ser repuestas.
21. Asegurarse que el operario sabe cómo parar la máquina antes de empezar a trabajar.
22. Nunca limpiar o quitar las astillas mientras la máquina esté en funcionamiento
23. No manipular o quitar los protectores ni la etiquetas
24. Mantener limpia el ara de trabajo, no dejar que el suelo se llene de serrín. El polvo que se acumula en la zona de trabajo puede causar caídas accidentales.
25. Aviso: Antes de que arranque la máquina, el bastidor de seguridad debe estar en el lugar apropiado. Utilice guantes protectores, protección para los ojos y los oídos. Use aceite no tóxico. No utilice sierras. Si por cualquier motivo se llegase a producir daños a los accesorios que se instalan en la mesa de trabajo, las piezas dañadas se deberían cambiar inmediatamente. Se debería utilizar un mecanismo apropiado para sujetar la pieza en elaboración para prevenir que esta se desplace. El trabajador debería señalar el indicador que se encuentra en la parte inferior de la mesa de trabajo para ajustarlo cuando se realicen operaciones de corte en ángulos.
26. La puerta se podrá abrir 15 segundos después de que la máquina se haya detenido.
27. Por favor, utilice una carretilla de horquilla elevadora para transportar la máquina a su destino final.

5.1 Pegatinas de seguridad



Leer cuidadosamente el manual de instrucciones.



Busque ayuda para el manejo de piezas grandes



No tocar



Utilizar gafas de seguridad



No utilizar en húmedo o mojado



Use mascara contra el polvo

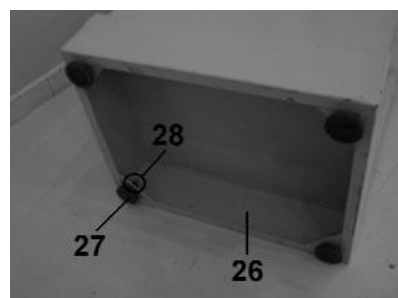
6. MONTAJE

PRECAUCION: La máquina nunca debe estar conectada a la red durante el montaje. La máquina se envía parcialmente montada.

6.1 Montaje del stand

Herramientas necesarias: una llave de 17 mm (no incluida)

Coloque la caja (26) tumbada. Coloque los 4 pies (27) a continuación y apriete las tuercas de M10 (28). Levántelo a continuación.



6.2 Montaje del grupo

Herramientas necesarias: una llave de 17 mm (no incluida).

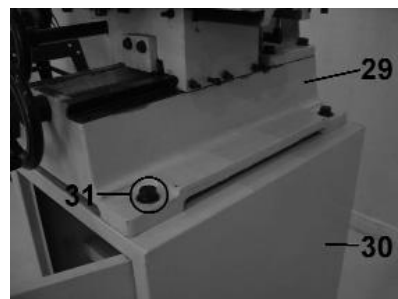
PRECAUCION: No levante el grupo (29) usted solo, el cual supera los 100 Kg, pida ayuda.

Coloque el stand (30) en su ubicación: el suelo debe estar perfectamente plano y seco.

Asegúrese de tener suficiente espacio alrededor de la máquina, seleccione la ubicación de acuerdo con los movimientos que se van a llevar a cabo durante la preparación, ajuste y mecanizado.

Con la ayuda de varias personas, coloque el grupo (29) en el stand (30) y alinee los agujeros.

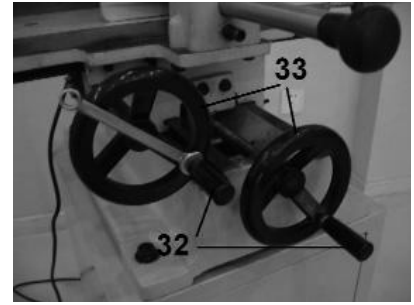
Coloque los 4 tornillos M12x40 hexagonales (31) y una el grupo (29) desde abajo, con las arandelas y sus tuercas.



6.3 Montaje de los volantes

Herramientas necesarias: una llave de 10 mm (no suministrado).

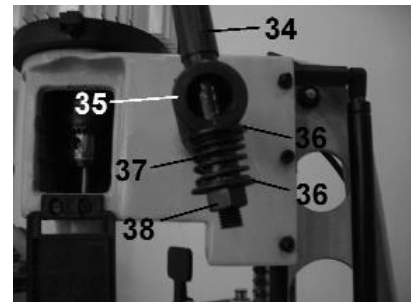
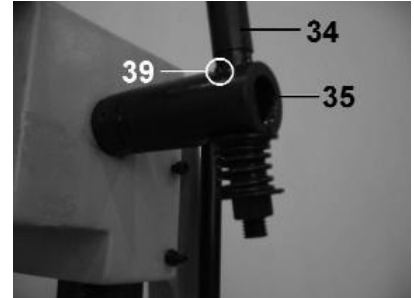
Atornille los mangos (32) en los orificios roscados de los volantes (33).



6.4 Montaje de la palanca

Herramientas necesarias: una llave fija de 17mm o una llave ajustable (no suministrado)

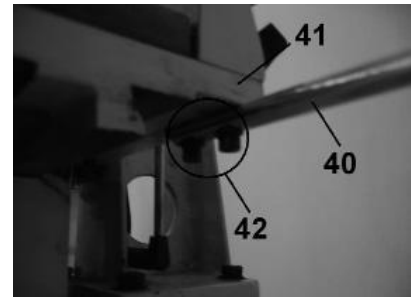
Coloque la palanca (34) en su soporte (35) teniendo cuidado de colocar el pasador (39) en su lugar. Introducir dos arandelas (36), el muelle (37) y la segunda arandela (36), y apretar todo con la tuerca (38).



6.5 Montaje del tope longitudinal

Herramientas necesarias: una llave Allen de 5mm.

Ajuste el tope de longitud (40) debajo de la mesa de la bancada (41). Fije el soporte con los dos tornillos Allen M6x25 (42).



7. PUESTA EN MARCHA

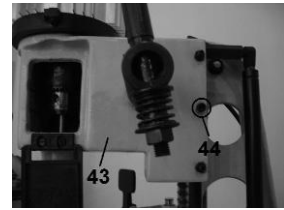
PRECAUCION: Realizar todas estas operaciones con la máquina apagada y desconectada de la red.

- Asegúrese de que antes de colocar los dispositivos de seguridad estén en buenas condiciones.
- Utilizar equipos de protección personal.
- Asegúrese de tener una posición de trabajo correcta y cómoda.
- Haga todos los ajustes a la máquina apagada y desconectada de la red.
- Seleccione la broca correcta en el trabajo que realizará.

7.1 Desbloqueo de topes de transporte

Herramientas necesarias: una llave Allen de 5mm.

Por razones de seguridad y protección durante el transporte de la máquina, el cabezal (43) y el recorrido de la bancada (45) fueron bloqueados.



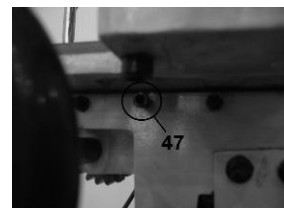
Desbloqueo del cabezal (43)

Aflojar el tornillo Allen M6x35 (44) con el fin de subir o bajar el cabezal (43).



Recorrido de mesa (45)

Afloje la maneta (46) para poder liberar la mesa (45). Aflojar el tornillo Allen M6x35 (47) para liberar la mesa (45) de su bloqueo de transporte.



7.2 Ajuste de la broca y el cincel

Herramientas necesarias: una llave Allen de 5 mm + 1 llave de la tirada.

PRECAUCION: Antes de manipular la maquina, comprobar que esta apagada, la herramienta puede provocar cortes. Use siempre guantes, tanto para el montaje y desmontaje, como la manipulación de la herramienta.

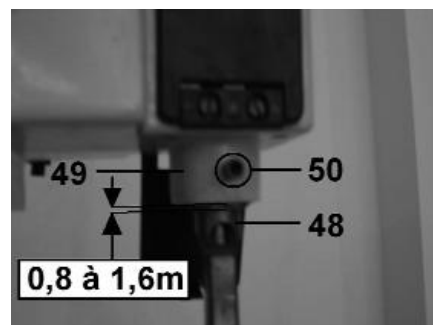
- Utilizar una herramienta para el trabajo.
- Utilice una broca y un cincel bien afilados.
- Haga regularmente afilar la broca y el cincel, dependiendo de la frecuencia de uso.
- Revisar periódicamente el estado de sus herramientas.
- Asegúrese de que el estado es el correcto para el trabajo, que no hay grietas o fisuras, que no estén torcidas o dobladas.
- Utilice un taladro y un cincel en buenas condiciones. Vuelva a colocar las herramientas deterioradas, gastadas o que sufrieron daños.
- Utilice únicamente herramientas que corresponden a las características de la máquina. El ajuste de la broca con respecto al cincel es esencial para realizar un buen trabajo, pero depende de la dureza de la madera a trabajar. Antes de trabajar pruebe la colocación y ajuste con un trozo de madera, para comprobar que esta tanto la broca como el cincel bien ajustados.

Introducir el mango del cincel (48) en el grupo (49) donde se encuentra su alojamiento.

Empuje el cincel (48) y apretar el tornillo Allen M6x25 (50) con el fin de mantenerlo en su lugar.

Aflojar el tornillo (50), bajar el cincel (48) entre 0,8 a 1,6 mm (dependiendo del tipo de madera a trabajar), luego apretar el tornillo (50).

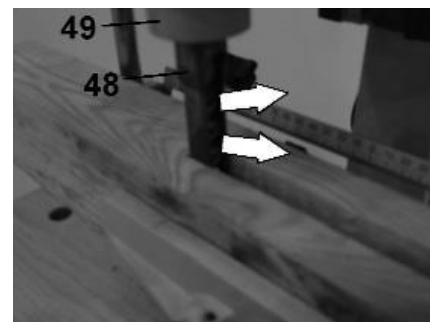
NOTA: Si utiliza un cincel de 15,9 mm, asegúrese de que el tornillo pasa a través del mango del cincel para que quede bien fijado.



PRECAUCION: La apertura del cincel siempre mirando a la derecha o izquierda (dependiendo de la dirección en la cual vayamos a trabajar) para que las virutas puedan ser evacuadas. No dirigir hacia adelante o hacia atrás.

PRECAUCION: La posición del cincel de sus caras anteriores y posteriores deben ir exactamente paralelas a la guía.

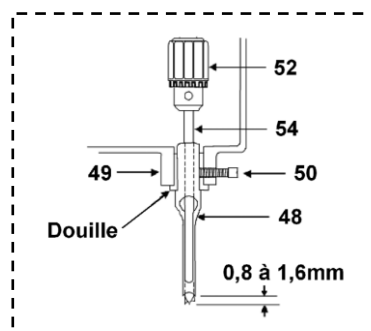
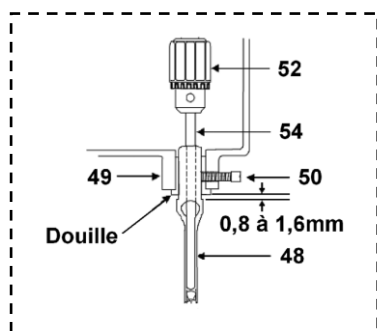
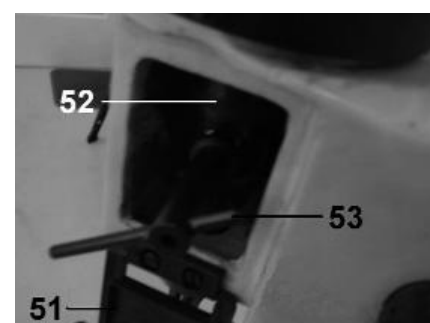
Pero tenga cuidado de no forzar en el cincel con la guía.



Abrir la compuerta de acceso (51), abrir el mandril (52) con su llave (53).

Introducir la broca (54) por la parte inferior del cincel (48), y deslícelo hasta que el mango de la broca se meta en el mandril y este en línea con la punta de cincel afilado.

Apriete la broca (54) en el mandril (52) con su llave (53), a continuación, cierre la ventanilla (51).



Aflojar el tornillo de Allen (50), y colocar y fijar el cincel en el casquillo del grupo (49) en su posición correcta. Apretar los tornillos (50).

Recordar que la punta de la broca con respecto al cincel debe quedar por debajo del cincel entre 0.8 a 1.6 mm.

7.3 Movimiento de la mesa

Herramientas necesarias: una llave Allen de 5mm.

La bancada o mesa (55) puede trabajar con movimientos en los ejes X e Y.

Movimientos en eje X:

Este movimiento casi siempre será para el ajuste del cajeado.

Afloje la maneta (56) para liberar la mesa.

Girar el volante (57):

En el sentido de las agujas del reloj para mover la mesa (55) hacia delante.

En la dirección opuesta a las agujas del reloj para hacer retroceder la mesa (55).

Apriete la maneta (56) para bloquear el desplazamiento.



Movimiento en eje Y:

Este movimiento va de derecha a izquierda será para hacer el cajeado con la máquina encendida.

Precaución: Tenga en cuenta el desplazamiento (170 mm) para posicionar correctamente la pieza de trabajo sobre la mesa.

Aflojar el tornillo de Allen (58) para liberar el carro.

Girar el volante (59):

En el sentido de las agujas del reloj para mover la mesa (55) a la derecha.

En la dirección opuesta a las agujas del reloj para mover la mesa (55) a la izquierda.



Nota: Apriete los tornillos (58) cuando la máquina está apagada y sin usar.

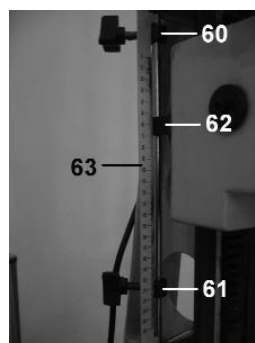
7.4 Ajuste de profundidad

Utilice el tope superior (60) para tener la subida del cabezal regulada. El tope inferior (61) sirve para regular la profundidad de trabajo.

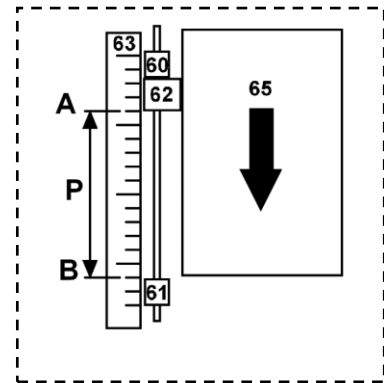
Bajar la palanca (65) hasta que el cincel (66) toque la pieza de trabajo.

Mantenga la palanca (65) para mantener el cincel (66) en la posición, aflojar el pomo del tope superior (60) y bajarlo hasta que toque con la uña (62).

Apriete el pomo del tope para fijar el tope superior (60).



La regla milimetrada (63), **A** por debajo del tope (62).
 Añadir a esta calificación **A** la profundidad **P** de la mortaja que desea alcanzar: obtendrá que: $A + B = P$.
 Retire la maneta de la parada más baja (61) y establezca el punto **B** en la escala (63).
 Apriete la maneta de la parada más baja (61).
 Coja la palanca (64), desenroscar el mango del tope superior (60), montar la parada en la parte superior del corte, apriete el mango, a continuación, volver a montar la cabeza de posicionamiento (65) con la palanca (64).



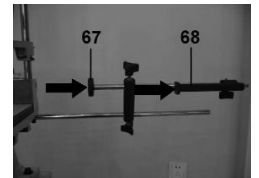
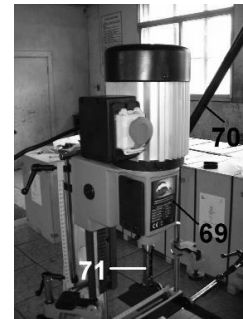
7.5 Ajuste del tope longitudinal

Los topes longitudinales (67) y (68) se fijan a la mesa, estos les permiten poder hacer piezas en serie, con una distancia constante.

Dependiendo de la longitud de las piezas de madera a mecanizar se utilizan uno de los dos topes (67) o (68).

Baje el grupo (69) con la palanca (70), y coloque la pieza de madera para que el cincel (71) este colocado donde usted quiera trabajar, una vez la pieza este en su lugar, fíjela.

Posicione los topes (67) o (68) contra el extremo de la pieza de madera. Y apriete.



7.6 Topes de la mesa

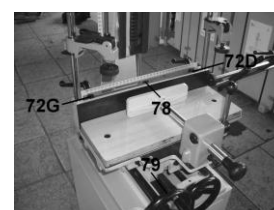
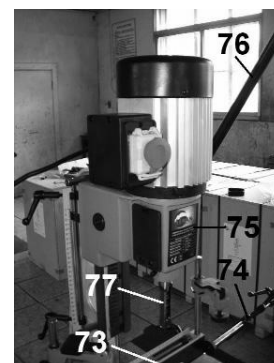
Utilice los topes laterales (72) colocados en la guía de la mesa para una longitud de mortaja de medidas no enseriadas.

Advertencia: El marcador de fuera de la mesa se coloca en el eje de la tirada. Tenga en cuenta la anchura de su cincel para el marcado y los topes de la mesa.

Coloque la pieza de trabajo contra la guía (73) y el tope exterior (74).

Baje el cabezal (75) con la palanca (76), y asegúrese de que el cincel (77) se coloca en un extremo del curso de la mortaja.

Eleve el cabezal (75). Transporte de izquierda a derecha, la mesa y regule a su gusto los topes, el de la parte izquierda (72G), guiado por la uña (78) y en la parte derecha el tope (72D) una vez colocado fíjelo.



8. MANEJO

8.1 Aspirador

PRECAUCION: El serrín de algunas maderas (roble, fresno, haya, por ejemplo.) puede provocar cáncer si se inhala.

- La mesa de periódicamente deben ser limpiada para evitar la acumulación de virutas.
- La máquina debe ser limpiada con un aspirador.
- Utilice una máscara contra el polvo para evitar la inhalación de polvo en el aire.
- Periódicamente, vacíe la bolsa del aspirador. Use una máscara contra el polvo durante esta operación.

8.2 Conexión a la red eléctrica

- Sólo utilice la máquina en un ambiente seco.
- Conecte el aparato a una toma de corriente eléctrica que cumpla con las normas y especificaciones de la tensión de la máquina y la frecuencia de la red correspondiente a los mencionados en la placa.
- Coloque el cable de alimentación para que no le molestan mientras trabaja y no sufra daños.
- Proteja el cable de alimentación de cualquier factor que puede causar daño (el calor, los bordes afilados, agresivos o líquidos corrosivos).
- Utilice sólo una extensión de cable de goma-revestido de suficiente tamaño (3x1, 5mm).
- No tire del cable para desconectar el enchufe de la toma.
- Revise periódicamente el cable de alimentación y el enchufe.

8.3 Posicionamiento de la pieza de trabajo

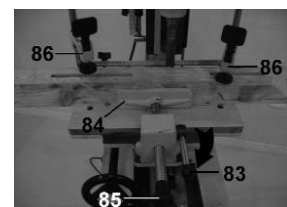
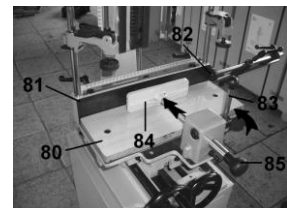
PRECAUCION: Haga todos los ajustes antes de encender la máquina. No haga ningún ajuste, mientras que la broca este girando.

- Utilice siempre la guía de apoyo cuando usted esté trabajando: Nunca trabaje a mano alzada.
- La pieza de madera debe estar bien apoyada en la guía.
- Siempre use los prensos horizontal y vertical para sostener la pieza de madera sobre la mesa y contra la guía.

Coloque la pieza sobre la mesa (80) y apoyándola sobre la guía (81).

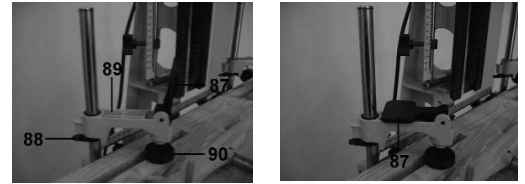
Arrastre tope de longitud (82) para el tope. Levante la palanca vertical de fijación excéntrica (83), luego empuje la palanca (85) para el prensado de la pieza de trabajo contra la guía con la abrazadera horizontal (84). Baje la palanca (83) para fijar la abrazadera horizontal (84).

Para colocar las dos abrazaderas verticales (86), tire de la palanca (87). Apriete la lengua del prensor (88) para soltar el brazo (89) de su apoyo, y ajuste la posición a la madera, de modo que el apoyo (90) este asentado y centrado en la madera.



Suelte la lengua (88), baje la palanca (87) para el prensado de la madera.

PRECAUCION: Asegúrese de que la abrazadera vertical derecha no impida el desplazamiento de tope.



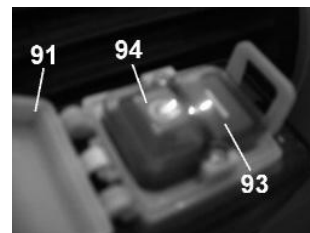
8.4 Encendido de la maquina

PRECAUCION: Siempre mantenga las manos alejadas del área de corte.

PRECAUCION: Necesariamente detener la máquina después de cada serie de mortajas.

PRECAUCION: No retire las fichas de la mesa mientras la máquina está funcionando.

- Nunca trabaje con la maquina en marcha.
- El uso de instalaciones de apoyo adicional para el mecanizado de piezas largas: tienen que contar con el apoyo antes y después del mecanizado.
- Asegúrese de que la broca o el cincel no están en contacto con la madera antes de encender la máquina.

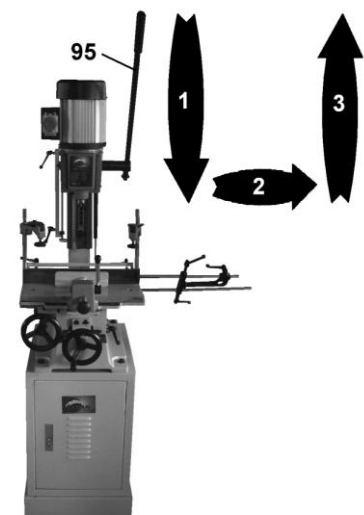


Deslice el pulsador "stop" (92) hacia arriba y levante la tapa (91). Pulse el botón verde (93) para poner en marcha la máquina y baje la tapa (91) sin cerrarla.

Manténgase alerta y esté preparado para operar en caso de emergencia o problema. Detenga el equipo presionando el botón rojo (94)

8.5 Manejo

- Asegúrese de que la madera se mantiene firme en la mesa y contra la guía.
- Durante el mecanizado, asegure la madera sobre la mesa y contra la guía: con el uso de los prensos.
- No ejerza demasiada presión en la palanca (95), y si la broca se bloquea, puede ocurrir un accidente.
- Comprobar que la apertura del cincel se orienta en la dirección correcta para que las virutas se pueden extraer: derecha o izquierda (dependiendo de la dirección de la dirección de trabajo), pero ni hacia adelante ni hacia atrás.



Baje la palanca (95) y entrar en la madera con el cincel para hacer la cerradura.
Siga presionando la palanca suavemente y de manera constante a la profundidad deseada en la cerradura.

PRECAUCION: Apriete suficiente pero no excesivamente la palanca para que el cincel haga el trabajo correctamente.

Presión insuficiente: el cincel no trabajara correctamente.

Exceso de presión: el cincel no trabajara correctamente.

Levante la palanca (95) para eliminar por completo el poco para cincelar la pieza de madera. Mover la pieza de trabajo, y la posición de modo que el cincel incida un poco en el hoyo anterior. A continuación, repita el proceso hasta que la mortaja se realice a lo largo de toda su longitud. Si el cincel no puede hacer los agujeros (paso 1), sobre la posición de extremo derecho (paso 2), tire de la palanca (paso 3), de regreso en la posición normal, y luego continuar la perforación.

Nota: adoptar una posición del brazo cómoda para realizar la perforación, manipular la palanca en consecuencia.

PRECAUCION: Nunca fuerce la palanca cuando está en el límite.



Colocación del desahogo del cincel:

Coloque la apertura del cincel sobre la derecha o izquierda (dependiendo de la dirección de trabajo) para que las virutas puedan ser evacuadas. No dirija hacia adelante o hacia atrás.

Si el movimiento va de izquierda a derecha, coloque la apertura del cincel hacia la derecha.

Si desliza de derecha a izquierda, coloque la apertura del cincel hacia la izquierda.

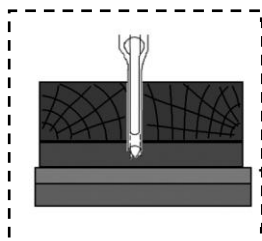
Mortajas profundas (> 25 mm):

Haga el agujero profundo a más de 25 mm en varias etapas.

Haga primero un agujero de aproximadamente 25 mm, a continuación, cincelar la mecha para despejar las virutas.

Mortajas pasantes:

Tenga cuidado de no dañar la mesa. Instale una pieza entre la mesa y la pieza a mecanizar, suficientemente grande. Un poco menos de ancho, para que la mordaza pueda fijar la pieza a trabajar sin ningún impedimento.



8.6 Colocación para piezas grandes

Herramientas necesarias: una llave de 17 mm (no incluidos).

La columna (96) puede girar 180 grados para hacer mortajas en la piezas de grandes dimensiones (puertas, ventanas...).

PRECAUCION: Para este trabajo la maquina no está equipada con dispositivos de sujeción

PRECAUCION: Asegúrese de que la pieza de trabajo se mantendrá firme y estable antes de realizar la operación.

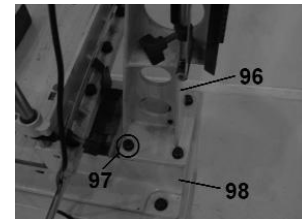
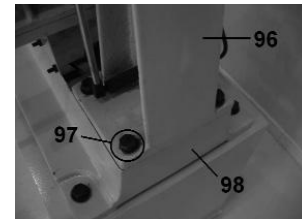
PRECAUCION: Utilice un dispositivo de soporte para asegurar la estabilidad de la pieza: no sostenga la pieza por sí mismo o por una tercera persona, siempre use dispositivos mecánicos.



Sostener la columna (96) por varias personas. Aflojar los tornillos hexagonales M12x40 (97), retire las arandelas. Con la ayuda de varias personas, rotar la columna (96) sobre su base (98) a 180 °. Con la ayuda de varias personas, mantener la columna (96) en su lugar y posición en su base (98) para alinear los agujeros de montaje.

Mantenga la columna (96) por varias personas, y colóquela firmemente en su base (98) los 4 tornillos hexagonal con arandela / arandela de seguridad (97). Garantizar la estabilidad de la máquina antes de empezar a trabajar. Al instalar el bloqueo de cincel, asegúrese de que los laterales son perpendiculares a la columna.

Durante la operación de fijación de la pieza de trabajo, asegúrese de que está a escuadra.



9. MANTENIMIENTO

El trabajo de mantenimiento y servicio que se describe a continuación son los que tú puedes hacer. El mantenimiento y otros servicios distintos de los descritos en este capítulo deben ser realizados por una persona cualificada y competente.

PRECAUCION: Antes de cualquier mantenimiento o limpieza, desconecte la máquina de toma principal. La máquina nunca debe estar encendida.

- Realice el mantenimiento regular para evitar la aparición de problemas no deseados.
- Reemplace las piezas dañadas con piezas originales inspeccionado y autorizado por el fabricante. El uso no controlado de las partes sin licencia puede causar accidentes o daños.
- No use agua o detergente para limpiar la máquina: Use un cepillo o aspirador.
- Comprobar el funcionamiento de todos los dispositivos de protección y de seguridad después de cada operación de mantenimiento.

9.1 Cíncel

Herramientas necesarias: una llave Allen de 5 mm + 1 llave del porta brocas

PRECAUCION: Inmediatamente después de su uso, la herramienta de corte puede estar muy calientes.

- Deje que se enfríe antes de manipular la herramienta.
- No limpie la herramienta con un líquido inflamable.

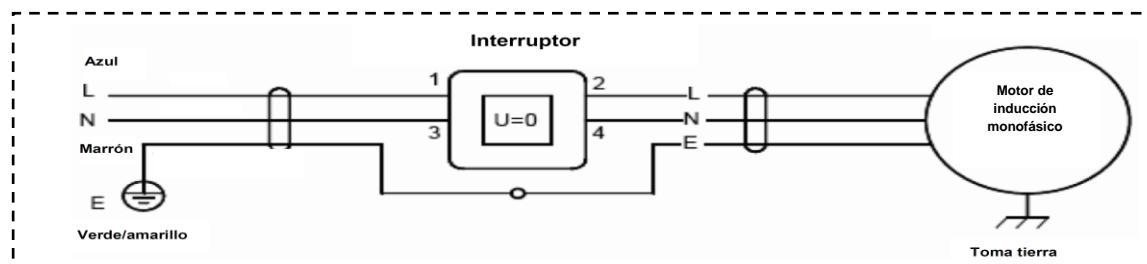
PRECAUCION: La herramienta puede provocar cortes.

- Use siempre guantes, tanto para el montaje y desmontaje, como la manipulación de la herramienta.
- Limpiar todas las superficies con una abrazadera de cepillo y luego con un paño seco.
- Asegúrese de que las puertas de acceso al mandril están siempre cerradas.

10. PROBLEMAS Y SOLUCIONES

PROBLEMA	DIAGNOSTICO PROBABLE	REMEDIO,
La maquina no arranca	1- No hay corriente 2- Interruptor defectuoso	1- Comprobar el cableado 2- Contactar con SAT
La broca no gira aunque el motor este girando	1- Broca suelta o mal ajustada	1- Comprobar el apriete y ajuste
El cajeado no sale recto	1- Cíncel mal colocado 2- Madera mal ajustada contra la guía	1- Verificar el paralelismo del cíncel 2- Reajuste todos los mecanismos de apriete de la pieza.
No se puede perforar la madera	1- El corte de la broca o cíncel es defectuoso 2- La madera es demasiado dura	1- Afilar o cambiar broca o cíncel 2- Cambiar madera

11. ESQUEMA ELECTRICO



12. DESPIECE

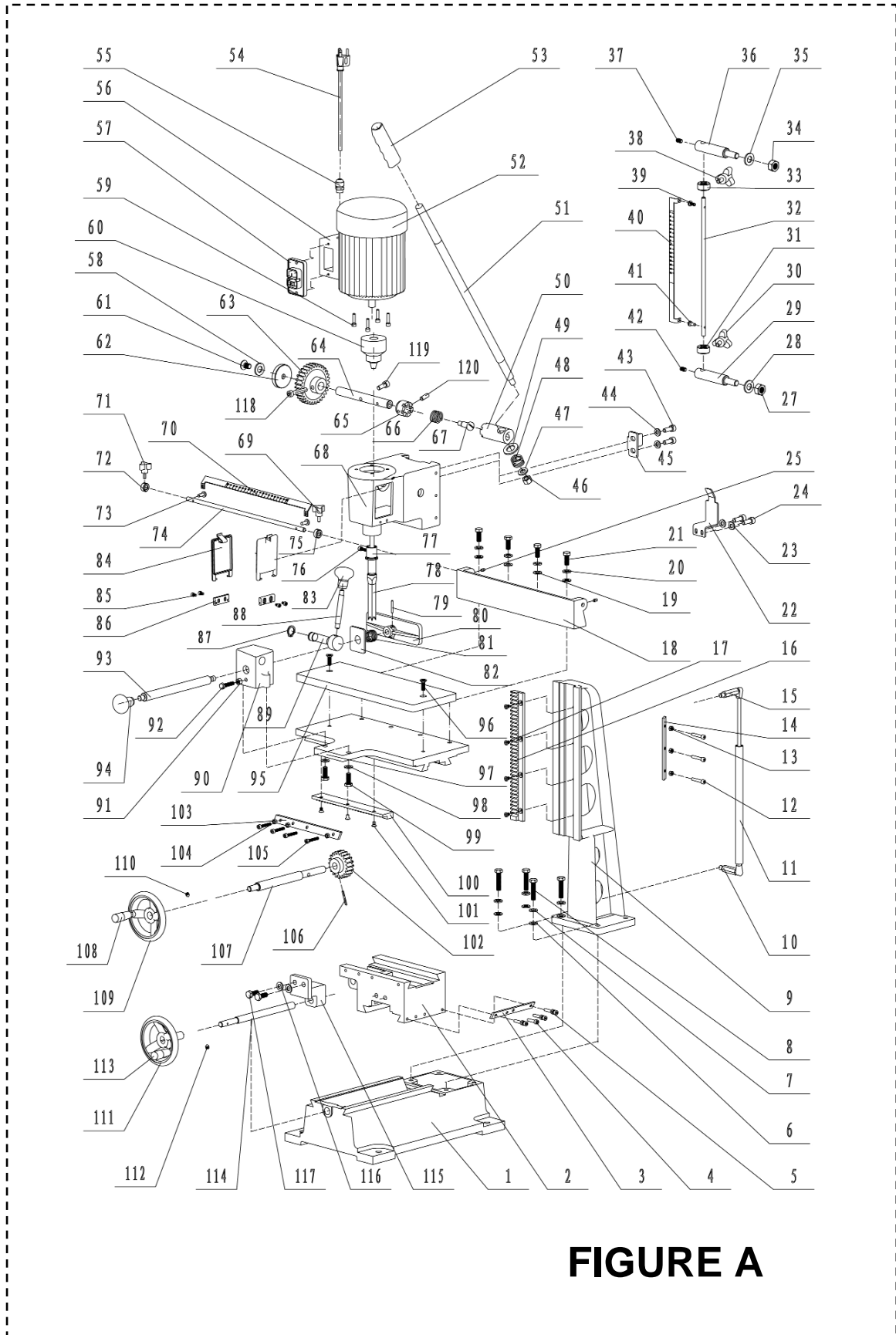


FIGURE A

FIGURE B

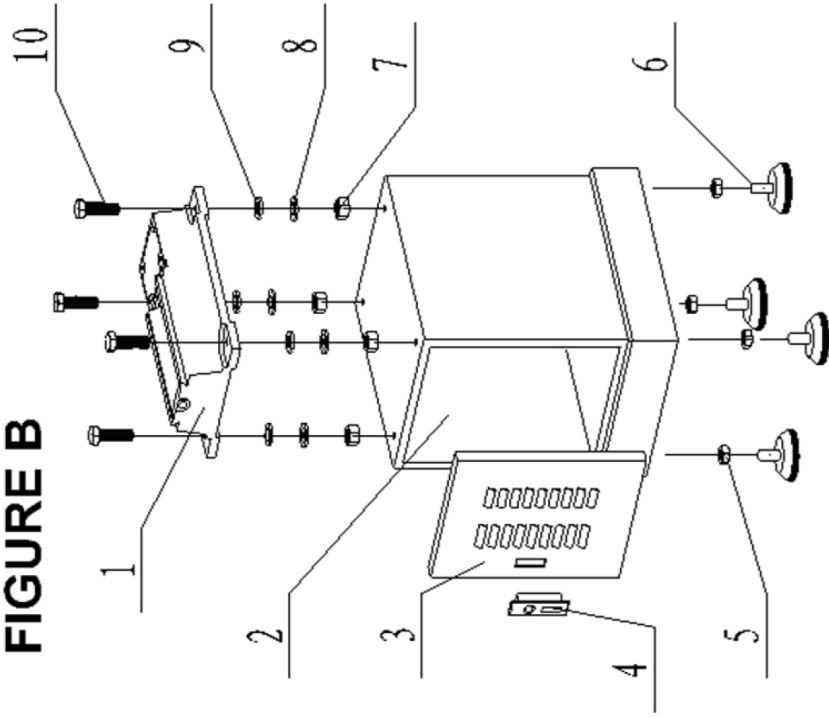


FIGURE C

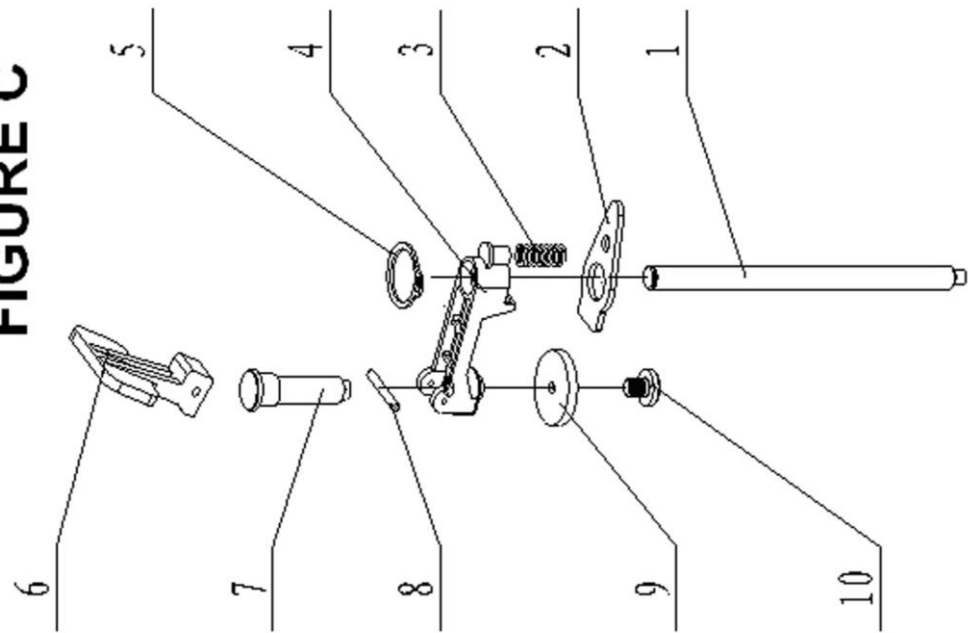
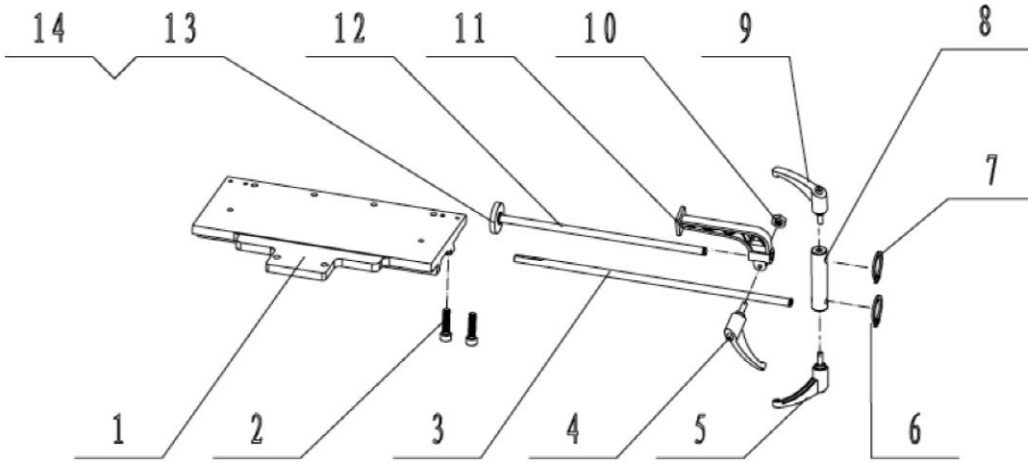


FIGURE D



N° de Pièces	Description	N° de Pièces	Description
Figure A: Mortaiseuse		A64	Axe de la poulie crantée
A1	Socle	A65	Bague crénelée de l'axe de poulie
A2	Base de chariotage	A66	Ressort
A3	Plaque d'ajustage	A67	Vis
A4	Manette multi positions filetée	A68	Tête de mortaisage
A5	Ecrou M6	A69	Poignée de serrage filetée
A6	Rondelle de 10mm	A70	Règle graduée
A7	Rondelle frein de 10mm	A71	Poignée de serrage filetée
A8	Vis hexagonale M10x40	A72	Butée latérale de table
A9	Colonne de mortaisage	A73	Vis cruciforme M4x12
A10	Tête de rotule filetée	A74	Tige des butées latérales de table
A11	Vérin à gaz	A75	Butée latérale de table
A12	Vis M6x35	A76	Vis 6 pans creux M6x25
A13	Ecrou M6	A77	Douille de réduction 19/15,9 mm
A14	Plaque d'ajustage	A78	Mèche à bédane
A15	Tête de rotule filetée	A79	Goupille
A16	Crémaillère de colonne	A80	Presseur horizontal
A17	Vis 6 pans creux à tête fraisée M6x10	A81	Ressort
A18	Guide	A82	Couvercle
A19	Rondelle de 10mm	A83	Poignée
A20	Rondelle frein de 10mm	A83	Trappe du mandrin de serrage
A21	Vis hexagonale M10x25	A85	Vis tête fendue M5x10
A22	Arrêt de table avec curseur	A86	Support de trappe
A23	Rondelle de 6mm	A87	Circlips de 20mm
A24	Vis 6 pans creux M6x15	A88	Tige de poignée
A25	Vis 6 pans creux sans tête M6x10	A89	Axe de serrage excentrique
A26	Goupille	A90	Bloc du presseur horizontal
A27	Ecrou M10	A91	Ecrou M8
A28	Rondelle de 10	A92	Vis 6 pans creux M8x25
A29	Support de la tige des butées	A93	Axe du presseur horizontal
A30	Poignée de serrage filetée	A94	Poignée
A31	Butée de profondeur inférieure	A95	Table
A32	Tige des butées de profondeur	A96	Vis cruciforme tête fraisée M8x25
A33	Butée de profondeur supérieure	A97	Support de table
A34	Ecrou M10	A98	Rondelle de 10mm
A35	Rondelle de 10	A99	Vis 6 pans creux M10x25
A36	Support de la tige des butées	A100	Rail cranté de chariotage latéral
A37	Vis 6 pans creux sans tête M6x15	A101	Vis tête fraisée M6x10
A38	Poignée de serrage filetée	A102	Poulie crantée
A39	Vis cruciforme M4x12	A103	Plaque d'ajustage
A40	Règle graduée	A104	Ecrou M6
A41	Vis cruciforme M4x12	A105	Vis 6 pans creux M6x15
A42	Vis 6 pans creux sans tête M6x15	A106	Goupille
A43	Vis 6 pans creux M6x15	A107	Axe de poulie crantée
A44	Rondelle de 6mm	A108	Poignet de manivelle
A45	Arrêt de tête de mortaisage	A109	Volant de manivelle
A46	Ecrou M12	A110	Vis 6 pans creux sans tête M8x10
A47	Rondelle de 12mm	A111	Volant de manivelle
A48	Ressort	A112	Vis 6 pans creux sans tête M8x10
A49	Rondelle de 14mm	A113	Poignet de manivelle
A50	Support crénelé du levier	A114	Axe cranté
A51	Bras de levier	A115	Support taraudé d'axe
A52	Moteur	A116	Rondelle de 10mm
A53	Poignée de levier	A117	Vis hexagonale M10x25
A54	Câble électrique avec fiche	Figure B: Armoire & Socle	
A55	Manchon de passage du câble	B1	Socle
A56	Boîtier électrique	B2	Caisson de l'armoire
A57	Interrupteur Marche/Arrêt	B3	Porte de l'armoire
A58	Bague de centrage	B4	Serrure
A59	Vis cruciforme M6x25	B5	Ecrou M10
A60	Mandrin de serrage en 16mm	B6	Pied fileté
A61	Vis 6 pans creux M6x10	B7	Ecrou M12
A62	Bague de serrage	B8	Rondelle de 12mm
A63	Poulie crantée de la tête de mortaisage	B9	Rondelle frein de 12mm
		B10	Vis hexagonale M12x40

N° de Pièces	Description
Figure C: Presseur Vertical	
C1	Tige support
C2	Languette de serrage
C3	Ressort
C4	Bras
C5	Circlips
C6	Manette de blocage du patin
C7	Support du patin
C8	Goupille
C9	Patin
C10	Vis de serrage du patin
Figure D: Butée de longueur	
D1	Support de table
D2	Vis 6 pans creux M6x25
D3	Tige de fixation inférieure
D4	Poignée de serrage filetée
D5	Poignée de serrage filetée
D6	Circlips
D7	Circlips
D8	Bloc coulissant
D9	Poignée de serrage filetée
D10	Ecrou M6
D11	Butée coudée
D12	Tige d'arrêt
D13	Bague de maintien
D14	Disque de butée

PROCEDIMIENTO SERVICIO POST-VENTA DISTRIBUIDOR

MAQUINAS EN GARANTÍA

- Máquinas con garantía de DOS AÑOS (excepto para las piezas consumibles como las hojas de sierra circular, las correas, las escobillas, etc...)
- En caso de aspiradores y/o sistemas de aspiración, la NO UTILIZACIÓN de los filtros correspondientes, anulará la garantía.
- La garantía, en ningún caso cubrirá, las averías causadas por errores y/o fallos de la red eléctrica (como las sobretensiones)
- En caso de averías y/o desperfectos sufridos durante el transporte, la garantía solo será efectiva en caso de haberlo hecho constar en el albarán de entrega de la agencia.
- En cualquier caso, el fabricante se reserva el derecho de anular la garantía en caso de detectar un uso incorrecto, manipulación de la máquina, uso en aplicaciones para la que no está diseñada, etc.
- Para cualquier gestión post-venta se necesitará la referencia de la máquina + nº de serie + nº pieza defectuosa en el despiece.
- Todas las devoluciones deben ser autorizadas por nuestro responsable SAT bien al teléfono 961.221.996 o al e-mail comercial2@leman-sa.com.
- El envío de las piezas defectuosas es gratis, pero la mano de obra será realizada por el distribuidor o por el usuario.
- Cambio de máquinas: El abono se hará a recepción de la máquina defectuosa. Los gastos de envío a nuestras instalaciones serán a cargo de LEMAN si el defecto está constatado en un plazo inferior a 15 días desde la entrega de la máquina. Superado este plazo, los gastos de envío serán a cargo del distribuidor/usuario.
- **IMPORTANTE:** En caso de devolución, para ser aceptada por fábrica, la máquina deberá ir con todos sus accesorios, piezas y embalaje original y en perfecto estado tal y como fue entregada. En caso de no ser así, no se realizará ningún cambio.
- Si el distribuidor no quiere o no puede asegurar la mano de obra del servicio post-venta, le indicaremos un Centro de Reparación Autorizado en su zona geográfica.

MAQUINAS FUERA DE GARANTÍA

- Para cualquier gestión post-venta se necesitará la referencia de la máquina + nº de serie + nº de pieza defectuosa que encontrará en el despiece.
- Todas las devoluciones deben ser autorizadas por nuestro responsable SAT bien al teléfono 961.221.996 o al e-mail comercial2@leman-sa.com. Los representantes comerciales LEMAN no pueden aceptar devoluciones de máquinas.
- El envío de las piezas defectuosas será facturado, y la mano de obra será realizada por el distribuidor o por el usuario.
- Si el distribuidor no quiere o no puede asegurar la mano de obra del servicio post-venta, le indicaremos un Centro de Reparación Autorizado en su zona geográfica.

PROCEDIMIENTO SERVICIO POST-VENTA

USUARIO FINAL

CONDICIONES DE LA GARANTÍA:

Este producto se garantiza para un período de DOS AÑOS a partir de la fecha de compra (orden de entrega o factura) y del registro del nº de serie. Los productos de marca LEMAN se comprueban según las normas de recepción en uso.

Su distribuidor se compromete a remediar todo defecto de funcionamiento procedente de un defecto de construcción o de materiales. La garantía consiste en sustituir gratuitamente las partes defectuosas. Esta garantía no es aplicable en caso de explotación no conforme a las instrucciones de utilización de la máquina, en caso de daños causados por intervenciones no autorizadas o por negligencia del comprador.

En el caso de aspiradores y/o sistemas de aspiración, la NO UTILIZACIÓN de los filtros incluidos con el equipo dará lugar a la cancelación de la garantía.

La garantía, en ningún caso cubrirá, las averías causadas por errores y/o fallos de la red eléctrica (como las sobretensiones)

En caso de averías y/o desperfectos sufridos durante el transporte, la garantía solo será efectiva en caso de haberlo hecho constar en el albarán de entrega de la agencia

En cualquier caso, el fabricante se reserva el derecho de anular la garantía en caso de detectar un uso incorrecto, manipulación de la máquina, uso en aplicaciones para la que no está diseñada, etc.

Esta garantía se limita a la sustitución pura y simple y sin indemnizaciones de las partes defectuosas. Las reparaciones no dan lugar a ninguna garantía. Las reparaciones de conformidad con la garantía no pueden efectuarse sino en los talleres de su distribuidor o de sus talleres autorizados. El coste del transporte del material irá siempre a cargo del cliente.

PROCEDIMIENTO QUE DEBE SEGUIRSE PARA BENEFICIARSE DE LA GARANTÍA:

Para beneficiarse de la garantía, el Anexo SOLICITUD DE RECOGIDA SAT deberá rellenarse debidamente y enviarse a su distribuidor antes de devolver el producto defectuoso. Debe adjuntar siempre una copia de la factura o la orden de entrega que indica la fecha, el tipo de la máquina y su número de referencia.

IMPORTANTE: En caso de devolución, para ser aceptada por fábrica, la máquina deberá ir con todos sus accesorios, piezas y embalaje original en buen estado tal y como fue entregada. En caso de no ser así, no se realizará ningún cambio.

En todos los casos, un aviso previo a su distribuidor será necesario antes de todo envío.



LEMAN ESPAÑA, S.A.

Pol. Ind. Alter - c/ Dels Seders, 10

46290 Alcàsser

Valencia- ESPAÑA/Spain

comercial2@leman-sa.com

*FECHA:

SOLICITUD DE RECOGIDA S.A.T.

INFORMACIÓN DE SU DISTRIBUIDOR

*EMPRESA:

DIRECCIÓN:

C.P.

*TELEFONO:

POBLACIÓN:

PERSONA RESPONSABLE / CONTACTAR CON:

DATOS DEL PROPIETARIO

EMPRESA / NOMBRE PROPIETARIO

* Nº REF. DE DEVOLUCIÓN:

DIRECCIÓN:

C.P.

*TELEFONO:

POBLACIÓN / PROVINCIA:

COMENTARIOS:

DATOS DE LA MAQUINA

*MODELO Y NÚMERO DE SERIE:

*FECHA DE VENTA:

*ACCESORIOS INCLUIDOS:

DOCUMENTACIÓN ADJUNTA

*FACTURA:

ALBARÁN:

Con el fin de garantizar y facilitar la reparación de su maquinaria, será **IMPRESINDIBLE** que la máquina se acompañe de documento acreditativo como justificante de la fecha de venta.

*FIRMA:

POR FAVOR, REMITA ESTE DOCUMENTO A:

Fax: 961.221.997

o Email: comercial2@leman-sa.com