



Consigue 2 años de  
garantía gratis



DE / FR / GB / PT

# SIERRA DE CINTA GRAVITACIONAL PSR250AVEGD

EN BUENAS MANOS

TRADUCCION DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINAL





## ¿QUIÉNES SOMOS?

**Peugeot Outils Professionnels** nació de varias evidencias.

La de reunir el saber hacer de **Peugeot**, que domina el arte del corte desde 1810, y la experiencia de **Tivoly**, trabajador del metal desde 1917, con el fin de crear una amplia gama de máquinas y herramientas destinadas a los profesionales de la construcción y el mantenimiento.

También es evidente el deseo de estar al servicio de los artesanos y las pequeñas empresas animadas por fuertes valores familiares y patrimoniales.

Para estos profesionales, **Peugeot Outils Professionnels** ofrece máquinas y herramientas diseñadas específicamente para sus necesidades. **Herramientas fiables, duraderas y reparables en Francia** y en los países con acuerdo de distribución, por socios industriales y familiares de proximidad.

Material de confianza, con una garantía más larga, con una logística y un

**Servicio posventa francés.** La garantía de poder dirigirse a las personas que han montado estas herramientas y conocen a la perfección cada una de sus piezas.

Desde trabajos excepcionales hasta las tareas cotidianas, estas herramientas están diseñadas para resistir las condiciones más exigentes y durar mucho tiempo.

**Peugeot Outils Professionnels** nació de una última evidencia: que nuestras herramientas están en buenas manos. Las manos de quienes trabajan en la sombra y dan lo mejor de sí mismos para satisfacer a sus clientes.

**Desde 1810**, muchas cosas han cambiado, pero las manos siguen siendo las mismas. Manos de apasionados, artesanos, técnicos e instaladores dedicados, trabajadores orgullosos de sí mismos y de sus logros.

**Peugeot Outils Professionnels, herramientas en buenas manos.**

## GRACIAS POR SU COMPRA.

Estamos encantados de que haya elegido Peugeot Outils Professionnels. Cada detalle ha sido diseñado para ofrecerle una experiencia excepcional, y esperamos que disfrute utilizándolo tanto como nosotros hemos disfrutado creándolo para usted.

Su confianza es fundamental para nosotros y estamos encantados de acompañarle en cada etapa de su experiencia con la marca Peugeot Outils Professionnels.

**Su compra tiene una garantía de 2 años, ampliable a 2 años adicionales**





















**Para beneficiarse de ella, regístrese en [www.peugeot-outils-pro.com](http://www.peugeot-outils-pro.com)**

Si tiene alguna pregunta o necesita ayuda, nuestro equipo está a su disposición para ofrecerle el mejor servicio posible.

Para ponerse en contacto con nuestro servicio posventa, marque el número  
**+33(0)4.79.89.59.00**

Gracias por elegir Peugeot Outils Professionnels. Su satisfacción es nuestra prioridad.

## RESUMEN

<b>1</b>	<b>INTRODUCCIÓN</b>	<b>4</b>
<b>2</b>	<b>PICTOGRAMAS</b>	<b>4</b>
2.1	PICTOGRAMAS DE SEGURIDAD DE LA MÁQUINA	4
2.2	PICTOGRAMAS PRESENTES EN ESTE MANUAL DE INSTRUCCIONES	4
<b>3</b>	<b>SEGURIDAD</b>	<b>5</b>
3.1	REQUISITOS GENERALES DE SEGURIDAD	5
3.2	REQUISITOS ESPECIFICOS DE SEGURIDAD	6
3.3	PROTECCION DEL OPERADOR	6
<b>4</b>	<b>DESCRIPCIÓN Y FUNCIONAMIENTO</b>	<b>7</b>
4.1	APLICACION PREVISTA DE LA MAQUINA	7
4.2	CARACTERÍSTICAS	7
4.3	ACCESORIOS (OPCIONALES)	7
4.4	CONSUMIBLES (OPCIONAL)	7
4.5	DESCRIPCION DE LA MAQUINA	8
<b>5</b>	<b>INSTALACIÓN</b>	<b>9</b>
5.1	 EMBALAJE	9
5.2	 MANIPULACIÓN Y TRANSPORTE	9
5.3	 INSTALACION DE LA MAQUINA	9
5.4	 MONTAJE	10
5.5	MONTAJE DEL VARIADOR	11
5.6	 CONEXION ELECTRICA	13
5.7	 PRUEBA Y REVISION INICIAL ANTES DEL PRIMER USO	13
<b>6</b>	<b>CINTA</b>	<b>14</b>
6.1	 RECOMENDACION DE LA CINTA	14
6.2	 MONTAJE/ DESMONTAJE DE LA CINTA	16
<b>7</b>	<b>USO</b>	<b>18</b>
7.1	 DISPOSITIVOS DE CONTROL	18
7.2	 AJUSTES	19
7.3	 LIQUIDO DE CORTE	22
7.4	 POSICION DE LAS PIEZAS EN EL TORNILLO DE BANCO	22
7.5	 PROCEDIMIENTO DE CORTE	23
7.6	 INCIDENTES DE FUNCIONAMIENTO	24
7.7	PUESTA FUERA DE SERVICIO DE LA MAQUINA	24
7.8	 TABLA DE AVERIAS Y SOLUCIONES	25
<b>8</b>	<b>MANTENIMIENTO</b>	<b>26</b>
8.1	 MANTENIMIENTO DIARIO	26
8.2	 MANTENIMIENTO SEMANAL	26
8.3	 MANTENIMIENTO MENSUAL	26
8.4	 MANTENIMIENTO SEMESTRAL	26
8.5	 MANTENIMIENTO ESPECIAL	26
<b>9</b>	<b>VISTA DESGLOSADA</b>	<b>27</b>
<b>10</b>	<b>ESQUEMA ELÉCTRICO</b>	<b>34</b>
<b>11</b>	<b>NIVEL SONORO</b>	<b>35</b>
<b>12</b>	<b>PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE</b>	<b>35</b>
<b>13</b>	<b>GARANTÍA</b>	<b>35</b>
<b>14</b>	<b>DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD</b>	<b>36</b>

## 1 INTRODUCCIÓN



**Por motivos de seguridad, lea atentamente este manual de instrucciones antes de utilizar esta máquina. El incumplimiento de las instrucciones provocará daños a las personas y/o a la máquina.**

Este manual de instrucciones está destinado al operador, al ajustador y al agente de mantenimiento.

Este manual de instrucciones es una parte importante de su equipo. Proporciona normas y directrices que le ayudarán a utilizar esta máquina de forma segura y eficaz. Debe familiarizarse con las funciones y el funcionamiento leyendo atentamente este manual de instrucciones. Por su seguridad, es muy importante que lea y siga todas las recomendaciones que figuran en la máquina y en este manual de instrucciones.

Estas recomendaciones deben seguirse estrictamente en todo momento durante el uso y el mantenimiento de la máquina. El incumplimiento de las guías y advertencias de seguridad del manual de instrucciones y de la máquina, o un uso diferente al recomendado en el manual de instrucciones, puede provocar un fallo de la máquina o lesiones.

Conserve este manual de instrucciones con la máquina o en un lugar fácilmente accesible en todo momento para poder consultarlo posteriormente. Asegúrese de que todo el personal involucrado en el uso de esta máquina pueda consultarlo periódicamente.

Si se pierde o se daña el manual de instrucciones, consúltenos o consulte a su distribuidor para obtener una nueva copia.

Utilice siempre componentes y piezas de PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS. La sustitución de componentes o piezas que no sean de PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS puede provocar el deterioro de la máquina y poner en peligro al operador.

Este manual describe las instrucciones de seguridad que debe aplicar el usuario. Es responsabilidad del empleador o del usuario, de conformidad con el artículo L.4122-1 del Código del Trabajo, velar por su salud y seguridad y por las de otras personas afectadas por estos actos u omisiones, de conformidad, en particular, con las instrucciones que se le hayan dado.

El empleador debe realizar una evaluación de los riesgos específicos relacionados con su actividad, debe formar a los trabajadores en el uso de la máquina y en la prevención de estos riesgos, e informar adecuadamente a los trabajadores encargados del uso o mantenimiento de los equipos de trabajo sobre las instrucciones o consignas que les conciernen.

## 2 PICTOGRAMAS

### 2.1 PICTOGRAMAS DE SEGURIDAD DE LA MÁQUINA

Significado de los pictogramas de seguridad colocados en la máquina (mantenerse limpios y sustituirse cuando sean ilegibles o se desprendan):



Es obligatorio el uso de calzado de seguridad.



Es obligatorio el uso de gafas de protección.



Es obligatorio el uso de guantes de protección.



Lea atentamente las instrucciones.



Riesgo de aplastamiento.



Presencia de electricidad.



Conexión a tierra para las partes metálicas.



Es obligatorio el uso de protección auditiva.



No llevar ropa holgada, mangas anchas, pulseras, relojes, alianzas, joyas, corbatas, pañuelos o cualquier otro objeto que pueda engancharse en las partes móviles de la máquina.

Llevar recdecillas para el pelo largo.



Riesgo de residuos y chispas provocados por los cortes.



Riesgo de corte.



Sentido de montaje y desplazamiento de la cinta.

### 2.2 PICTOGRAMAS PRESENTES EN ESTE MANUAL DE INSTRUCCIONES



Peligro directo para las personas y daños en la máquina.



Para las operaciones de cambio de cinta y limpieza, es necesario llevar gafas y guantes de protección.



Nota.



Posibles daños a la máquina o a su entorno.



Personal mínimo requerido para determinadas operaciones.



Si es necesario, utilice protección respiratoria para reducir el riesgo de inhalación de polvos peligrosos.



Nivel de capacidad técnica: operador, usuario.



Nivel de capacidad técnica: ajustador, mantenimiento.



Nivel de capacidad técnica: agente de mantenimiento.



**Las operaciones eléctricas deben ser realizadas por personal cualificado y autorizado para realizar trabajos eléctricos de baja tensión.**

### 3 SEGURIDAD

#### 3.1 REQUISITOS GENERALES DE SEGURIDAD



**Para reducir los riesgos de incendio, descarga eléctrica, impacto mecánico y lesiones personales durante el uso de herramientas eléctricas, respete las prescripciones básicas de seguridad.**

Este manual de instrucciones solo tiene en cuenta comportamientos razonablemente previsibles.

Nuestras máquinas están diseñadas y fabricadas teniendo siempre en cuenta la seguridad del operario.

Queda prohibido el uso de la máquina a trabajadores menores de dieciocho años.

No nos hacemos responsables de los daños debidos a la inexperiencia, al uso incorrecto de la máquina y/o a su deterioro y/o al incumplimiento de las instrucciones y normas de seguridad contenidas en este manual de instrucciones.

Por regla general, los accidentes se producen siempre como consecuencia de un uso incorrecto o de no haber leído el manual de instrucciones.

Le recordamos que cualquier modificación de la máquina supondrá nuestra exención de responsabilidad.

Compruebe la presencia, el estado y el funcionamiento de todas las protecciones antes de comenzar a trabajar.

Asegúrese de que las piezas móviles funcionan correctamente, que no hay elementos dañados y que la máquina funciona perfectamente durante su puesta en marcha.

Solo el personal competente y autorizado está autorizado a reparar o sustituir las piezas dañadas.

Mantenga el área de trabajo limpia y ordenada.

Asegúrese de que toda la zona de trabajo sea visible desde la posición de trabajo.

Las áreas de trabajo y los bancos de trabajo abarrotados son una fuente potencial de lesiones.

No utilice la máquina en el exterior ni en locales muy húmedos. Resérvela para uso en interiores, en un lugar seco y ventilado y sin presencia de líquidos inflamables o gases.

Coloque la máquina en una zona de trabajo suficientemente iluminada.

Prohíba a las personas no autorizadas en la zona de trabajo, especialmente a los niños y animales, tocar las herramientas o los cables eléctricos y manténgalos alejados de la zona de trabajo.

Apaque la máquina cuando haya terminado de utilizarla. Desconecte siempre la alimentación eléctrica.

No se aleje nunca de la máquina mientras esté en funcionamiento. Aléjese de la máquina solo cuando esté completamente parada.



No fuerce la cinta, funcionará mejor y será más segura a la velocidad para la que está diseñada.

No utilice las cintas para trabajos para los que no están previstas.



No dañe el cable de alimentación eléctrica.

Nunca tire del cable de alimentación eléctrica para desconectarlo de la toma de corriente.

Mantenga el cable de alimentación eléctrica alejado de fuentes de calor, partes grasas y/o bordes afilados.

Proteja el cable de alimentación eléctrica de la humedad y de cualquier riesgo de deterioro.

Compruebe periódicamente el cable de alimentación eléctrica. En caso de daños, haga que lo repare un técnico autorizado.

Los interruptores defectuosos deben ser sustituidos por una persona cualificada o un técnico autorizado.

No utilice la máquina si el interruptor no controla el apagado ni el encendido.



No sobreestime sus fuerzas.

Mantenga siempre una posición estable y un buen equilibrio.

Preste atención a lo que hace, utilice el sentido común.

No utilice la máquina si está cansado.

Utilice siempre ambas manos para manejar esta máquina.

El uso de cualquier accesorio que no sea el descrito en el manual de instrucciones puede suponer un riesgo de lesiones para las personas.

El usuario es responsable de su máquina y debe asegurarse de que:

La máquina sea utilizada por personas que conozcan las instrucciones y estén autorizadas para hacerlo.

Se respeten las normas de seguridad.

Se ha informado a los usuarios de las normas de seguridad.

Los usuarios hayan leído y comprendido el manual de instrucciones.

Se han asignado y respetado las responsabilidades relativas a las operaciones de mantenimiento y posibles reparaciones.

Los defectos o fallos de funcionamiento se han notificado inmediatamente a un técnico autorizado o a su distribuidor.

La máquina debe utilizarse en los ámbitos de aplicación descritos en este manual.

Cualquier uso distinto al indicado en este manual de instrucciones puede suponer un peligro.

No se deben retirar ni puentear las protecciones mecánicas y/o eléctricas.

No se debe realizar ninguna modificación y/o reconversión.

PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS declina toda responsabilidad por los daños causados a personas, animales u objetos como consecuencia del incumplimiento de las instrucciones y normas de seguridad contenidas en este manual de instrucciones.

### 3.2 REQUISITOS ESPECIALES DE SEGURIDAD



#### Requisitos especiales de seguridad para la sierra de cinta.

Antes de su uso, la máquina debe estar correctamente montada en su conjunto.

No utilizar la máquina si no está colocada sobre una superficie plana y estable, sin obstáculos y bien iluminada.

No utilice la máquina cuando las protecciones de seguridad estén desmontadas.

No utilice un soldador ni ningún aparato que pueda sobrecargar la misma línea eléctrica en la que está conectada la máquina.

Monte una cinta que cumpla con las recomendaciones de la máquina. Utilice únicamente cintas recomendadas por PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS.

Asegúrese de que la elección de la cinta y el dentado se corresponden con el material y la sección de la pieza que se va a cortar.

Utilice velocidades de corte adecuadas.

Asegúrese de que la cinta esté correctamente montada.

Compruebe que la cinta esté bien tensada.

No utilice cintas dañadas o deformadas.

No utilice esta máquina para cortar materiales de construcción (hormigón, bloques de hormigón, adoquines, piedra, etc.), madera, PVC o derivados.

Mecanizar metales no ferrosos (acero inoxidable, aluminio, cobre, plomo, zinc, estaño, latón, etc.) con una velocidad adecuada utilizando el variador (velocidad mínima para el acero inoxidable, velocidad máxima para el aluminio, por ejemplo), con un descenso progresivo y correcto, y con una cinta adecuada.

No detener la cinta con la mano.

No tocar la cinta en movimiento.

Mantenga siempre la cinta limpia.

No limpie la cinta cuando esté en movimiento.

La cinta puede calentarse mucho durante el funcionamiento de la máquina. Espere a que la cinta se enfríe antes de sustituirla.

Mantenga siempre limpio y despejado el bastidor de la sierra de cinta.

No añada accesorios adicionales para operaciones para las que no estén diseñados.

El uso de un accesorio inadecuado conlleva riesgos de accidente.

Mantenga las manos alejadas de las zonas de corte cuando la máquina esté en funcionamiento.

Nunca sujete las piezas a cortar con la mano, fijelas cuidadosamente con la prensa.

No comience el corte apoyándose contra la pieza.

No golpee la cinta sobre la pieza que se va a cortar, sino aplique una presión progresiva.

Es muy importante evitar que el líquido de corte se derrame sobre la zona circundante, ya que podría crear un riesgo de resbalones.

Trabaje siempre en una posición estable y mantenga el equilibrio.

Lleve siempre gafas de protección.

Asegúrese de que no haya nadie en la trayectoria de los residuos y chispas provocados por los cortes.

Mantenga siempre el área de trabajo limpia y despejada.

En cualquier caso, manténgase concentrado en el trabajo.

Para todas las operaciones que presenten riesgos de corte, quemadura, pellizco, atrapamiento, enrollamiento o aplastamiento, en particular la carga y descarga de las piezas a cortar, el cambio de cinta, la manipulación de la pieza a cortar y el tornillo de banco, detenga la máquina y utilice guantes de protección.

La precipitación rara vez ahorra tiempo: la cinta se calienta, se desafila y hay que volver a afilarla. El trabajo queda mal hecho. Los riesgos de accidente se multiplican.

Utilice protección auditiva.

Si es necesario, utilice protección respiratoria para reducir el riesgo de inhalación de polvos peligrosos.

Mantenga la carcasa del ventilador limpia y sin cubrir para garantizar el correcto funcionamiento de la máquina.

Antes de cambiar una pieza de corte, una cinta y antes de realizar cualquier operación de colocación o retirada de residuos de material, detenga la máquina.

Desconecte la alimentación eléctrica para cualquier operación más importante (mantenimiento, reparación, etc.).

Sustituya la base de la mordaza cuando esté desgastada.

Mantenga la máquina limpia y en buen estado.

Retire regularmente las virutas.

Para la limpieza, retire las virutas, que pueden ser cortantes y estar calientes, con gafas y guantes de protección, con la máquina parada, y recójalas en recipientes. Evite el uso de sopladores; utilice preferiblemente un paño limpio y seco, un cepillo, un pincel de mango largo, un gancho, un colector magnético o una aspiradora.

No sumerja la máquina en agua ni la lave con un chorro de agua a presión, ya que existe el riesgo de que el agua penetre en la parte eléctrica.

No utilice disolventes ni detergentes agresivos para la limpieza.

Cuando la máquina no se utilice durante un periodo prolongado, coloque el arco en posición de reposo (posición «BAJA»).

Desconecte la máquina y compruebe que las partes móviles estén bloqueadas durante el transporte de la sierra de cinta.

Guarde la máquina en un lugar seco y fuera del alcance de los niños.



Los accidentes suelen ser consecuencia de:

- Ausencia de accesorios que permitan sujetar correctamente la pieza.
- Desorden: los accesorios, si existen, no están ordenados y el operario no los encuentra, por lo que prescinde de ellos.
- Un modo de funcionamiento inadecuado o peligroso.
- Formación, aprendizaje y/o experiencia insuficientes de los operadores para el uso de la máquina.
- Ausencia de carcasas de protección durante el uso de la máquina.
- Ropa holgada, ausencia de gafas para determinados trabajos.

### 3.3 PROTECCION DEL OPERADOR



**Para la seguridad del operador, asegúrese de que las partes que no estén en funcionamiento estén siempre cubiertas por una cubierta protectora.**

Esta máquina está diseñada para un solo operador.

El operador debe llevar equipo de protección individual adecuado:

- Durante el uso:
  - Calzado de seguridad.
  - Gafas de protección.
  - Protección auditiva.
  - Guantes de protección.
  - Protección respiratoria.
- Durante la limpieza de la máquina o el cambio de cinta:
  - Calzado de seguridad.
  - Gafas de protección.
  - Guantes de protección.



El operario debe llevar ropa ajustada y, si es necesario, gorros para el pelo largo.

El operador no debe llevar, por ejemplo:

- Ropa holgada, mangas anchas.
- Pulseras, relojes, alianzas, joyas, corbatas, pañuelos.
- Cualquier otro objeto que pueda engancharse en las partes móviles de la máquina.



## 4 DESCRIPCIÓN Y FUNCIONAMIENTO

### 4.1 USO PREVISTO DE LA MÁQUINA

La sierra de cinta modelo PSR250AVEGD es una máquina diseñada y fabricada exclusivamente para realizar, en un uso regular (3-5 h/día), cortes en metales ferrosos (acero, hierro, fundición) y no ferrosos (acero inoxidable, aluminio, cobre, plomo, zinc, estaño, latón, etc.), perfilados o macizos, utilizando una cinta giratoria sin fin adecuada, con lubricación.

En caso de uso indebido o de corte de materiales distintos a los mencionados anteriormente, el fabricante declina toda responsabilidad.

En condiciones adecuadas de uso y mantenimiento, se garantiza la seguridad del funcionamiento y el trabajo durante varios años. Para ello, explore las diferentes funciones de la máquina.



**No utilice esta máquina para cortar materiales de construcción (hormigón, bloques de hormigón, adoquines, piedra, etc.), madera, PVC o derivados.**



**Mecanice los metales no ferrosos (acero inoxidable, aluminio, cobre, plomo, zinc, estaño, latón, etc.) a una velocidad adecuada utilizando el variador (velocidad mínima para el acero inoxidable, velocidad máxima para el aluminio, por ejemplo), con un descenso progresivo y correcto, y con una cinta adecuada.**

### 4.2 CARACTERÍSTICAS

- Cortes a izquierda y derecha.
- Arco de fundición de acero.
- Guías de cinta equipadas con rodamientos y plaquitas de carburo que garantizan una excelente resistencia al desgaste de la cinta.
- Guía de cinta delantera móvil y regulable.
- Descenso autónomo por gravedad controlado por cilindro hidráulico.
- Dispositivo de lubricación en dos puntos mediante electrobomba.
- Ajuste manual de la tensión de la cinta.
- Manómetro de tensión de la cinta equipado con un bloqueo eléctrico de seguridad.
- Tornillo de banco de sujeción rápida montado sobre una guía con compensación de holgura.
- Variador de velocidad de cinta.
- Panel de control eléctrico e hidráulico en la parte frontal.
- Mandos de muy baja tensión 24 V.
- Parada de emergencia con enclavamiento.
- Carcasa de cinta extraíble equipada con un bloqueo eléctrico de seguridad.
- Protección del motor mediante disyuntor térmico.
- Aislamiento eléctrico IP 54.
- Motor con reductor coaxial.
- Se suministra de serie con:
  - base;
  - cinta bimetálica M42 (dentado 6/10);
  - tope de corte ajustable de 500 mm.

Capacidades de de (mm)	Redondo	Cuadrado	Rectangular (L x h)	Apertura de tornillo (mm)	Altura de trabajo (mm)	Dimensiones cinta (mm)	Velocidades cinta (m/min)	Alimentación	Potencia motor (kW)	Peso (kg)	Dimensiones (L x l x h)
90°	225	225	250 x 150	250	930	2470 x 27 x 0,9	20 ~ 85	400 V trifásico	1,1	306	1850 x 1000 x 1800
45° G	150	150	130 x 190								
60° G	90	90	95 x 90								
45° D	140	115	160 x 45								

### 4.3 ACCESORIOS (OPCIONAL)

	Longitud (mm)	Ancho (mm)	Número de rodillos	Diámetro de (mm)	Altura mín./máx. (mm)	Carga máxima* (kg)	Peso (kg)	Referencia
Rodante de transporte	1000	430	4	60	800 / 1000	700	27	PPM00500001
Rodante de acondicionamiento	2000	430	7	60	800 / 1000	1400	47	PPM00500002
Extensión rodante de alimentación	2000	430	7	60	800 / 1000	1400	40	PPM00500003
Reglas con tope	1000	-	-	-	-	-	-	PPM00500004
	2000							PPM00500005
	3000							PPM00500006
	4000							PPM00500007

### 4.4 CONSUMIBLES (OPCIONAL)

Para obtener un excelente acabado de corte y una gran durabilidad de la cinta, es imprescindible elegir el dentado de la cinta y adaptar la velocidad de descenso del arco y la velocidad de la cinta en función del perfil de la pieza que se va a cortar.

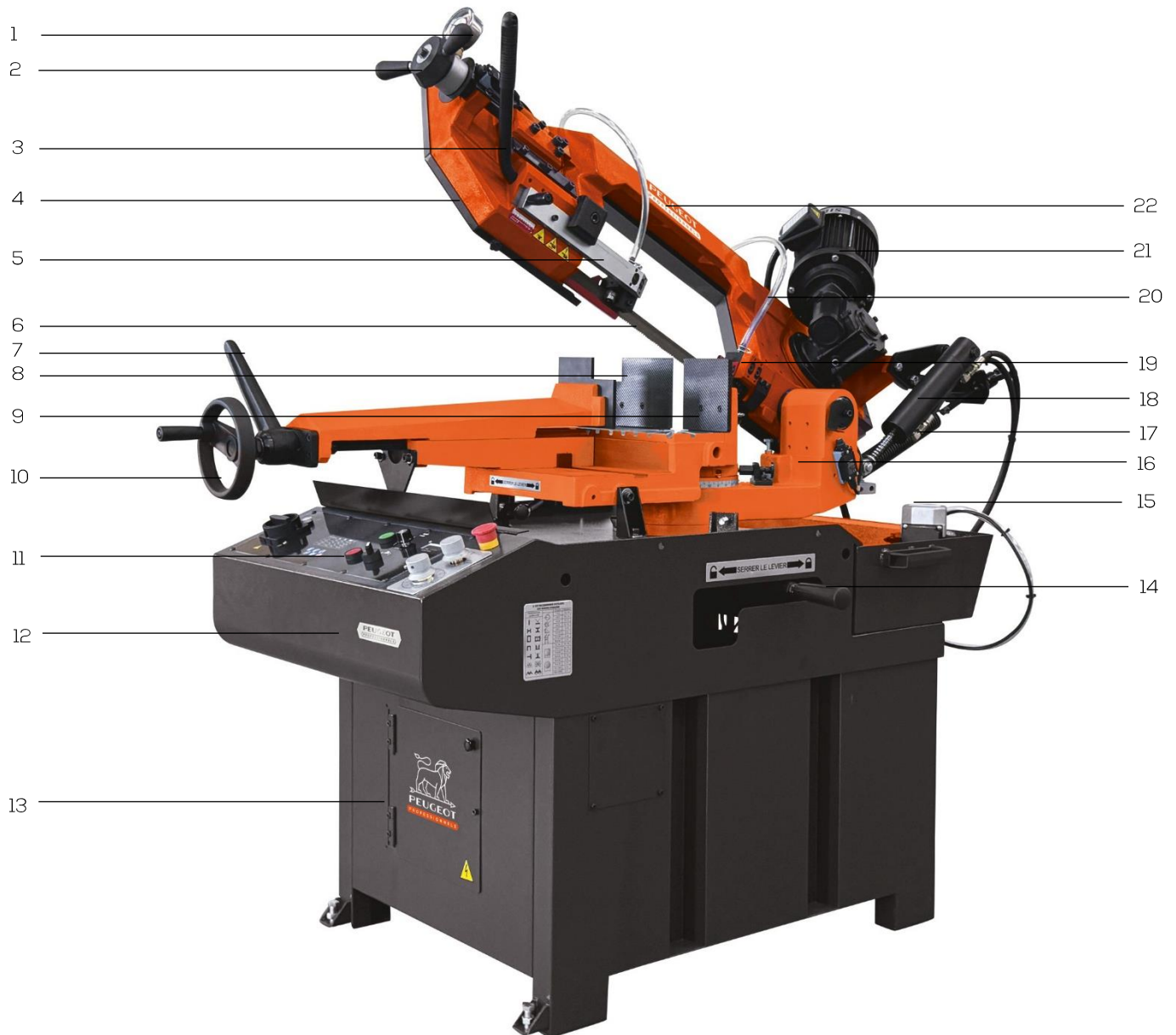
Utilice cintas originales de PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS.

Gama disponible:

	Dentado 5/8	Dentado 6/10	Dentado 8/12
Referencia	PPA403424800508	PPA403424800610	PPA403424800810



## 4.5 DESCRIPCION DE LA MAQUINA



1. Manómetro de tensión de cinta
2. Volante de ajuste de la tensión de la cinta
3. Brazo de arco
4. Carcasa de cinta extraíble
5. Guía de cinta delantera móvil
6. Cinta
7. Palanca de sujeción rápida del tornillo de banco
8. Mordaza delantera móvil
9. Mordaza trasera fija
10. Volante de tornillo de banco
11. Panel de control

12. Base
13. Bastidor
14. Palanca de sujeción del arco
15. Bomba de líquido de corte
16. Soporte del arco
17. Cilindro hidráulico
18. Resorte del arco
19. Guía de cinta trasera fija
20. Manguera de líquido de corte
21. Motorreductor
22. Arco

## 5 INSTALACIÓN

### 5.1 EMBALAJE



**El embalaje puede contener una pequeña bolsa antihumedad. Manténgala fuera del alcance de los niños y deséchela.**

La sierra de cinta se envasa en una caja de cartón paletizada, sujeta mediante un dispositivo de amarre, lo que facilita su manipulación, transporte y almacenamiento.

Para mover la sierra de cinta, utilice una transpaleta o una carretilla elevadora. La instalación debe realizarse con la ayuda de varias personas.

Al desembalarla, saque cada elemento de la máquina, compruebe su estado general y proceda al montaje.

Compruebe que la máquina esté limpia. La máquina se entrega con las piezas rectificadas recubiertas con un aceite protector contra la oxidación.

Si el producto no le parece correcto o si hay elementos rotos o faltantes, póngase en contacto con su vendedor.

Conserve el manual de instrucciones para consultarlo más adelante.

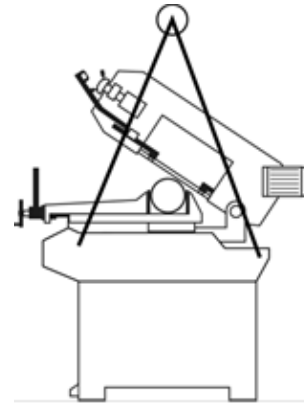
### 5.2 MANIPULACIÓN Y TRANSPORTE



Teniendo en cuenta el peso (306 kg) y las dimensiones de la máquina, la manipulación y la instalación deben realizarse con los medios adecuados y con la ayuda de varias personas.

Para levantar la sierra de cinta, utilice un sistema de eslingado (por ejemplo, cables de poliéster de capacidad adecuada con las anillas suministradas) y colóquelo en los orificios situados a ambos lados de la parte delantera y trasera del bastidor, previstos para tal fin (véase la figura adjunta).

Compruebe que las partes móviles estén bloqueadas y proceda a levantar la sierra de cinta con la mayor precaución; aleje a las personas ajenas a la operación de elevación.



### 5.3 COLOCACION DE LA MAQUINA



#### Entorno de la instalación

- Tensión de alimentación eléctrica conforme a las características de la máquina
- Temperatura ambiente entre +5 °C y +35 °C
- Humedad relativa del aire no superior al 90 %
- Ventilación suficiente del lugar de instalación
- Zona de trabajo suficientemente iluminada para trabajar con total seguridad: la iluminación debe ser de 500 LUX

Tenga en cuenta la ubicación de la máquina en la sala, que debe facilitar los desplazamientos y los movimientos. Respete una distancia mínima de 800 mm entre la parte trasera de la máquina y la pared.

Antes de la instalación, monte completamente la base ensamblando los 4 paneles y compruebe todos los aprietes (véase el apartado 5.4).

Coloque la base sobre un suelo suficientemente plano y antideslizante, de modo que quede lo más estable posible.

A continuación, coloque la sierra de cinta sobre la base con cuidado.

Fije la máquina a la base con los pernos y tuercas de fijación.

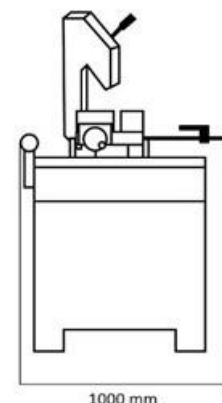
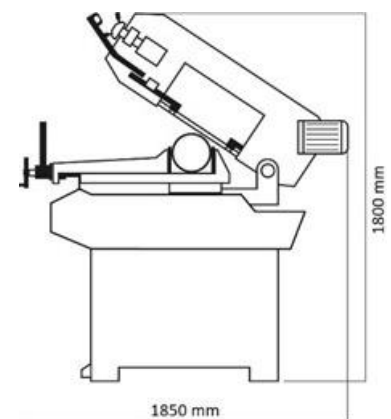
Coloque la máquina sobre un suelo de hormigón de unos 200 mm de espesor y cuya anchura supere el bastidor en 100 mm por cada lado.

Asegúrese de que la superficie del suelo esté nivelada y lisa.

Fije la máquina al suelo utilizando los tornillos adecuados (M12) clavados en el hormigón, de modo que quede lo más estable posible.

Antes de apretar los tornillos, compruebe que la sierra de cinta esté nivelada.

Compruebe que las superficies de la sierra de cinta estén libres de polvo y virutas y, si es necesario, recubra las piezas desnudas con una película de aceite protector.



## 5.4 MONTAJE

**A. Base**

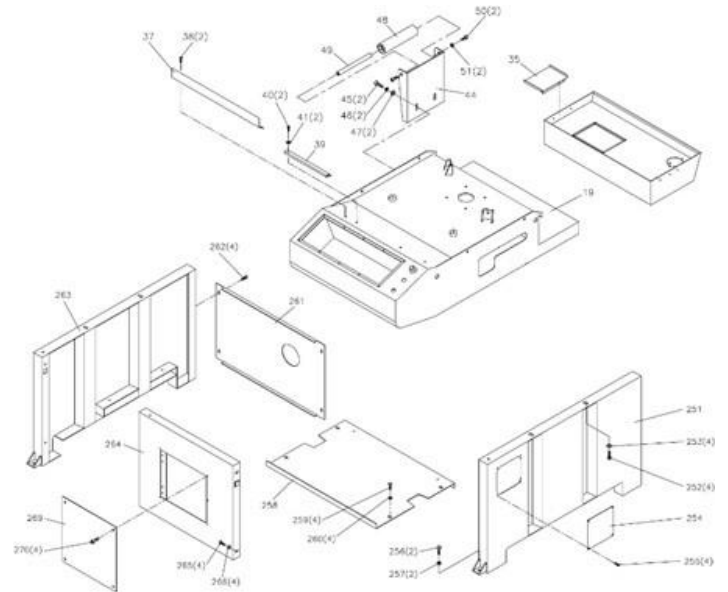
- Ensamble los paneles (251/258/261/263/264) de la base con los tornillos de fijación.

**B. Rodillo de entrada**

- Fije y alinee correctamente el conjunto del rodillo de entrada en el lado izquierdo del bastidor con los tornillos de fijación.

**C. Placa de líquido de corte**

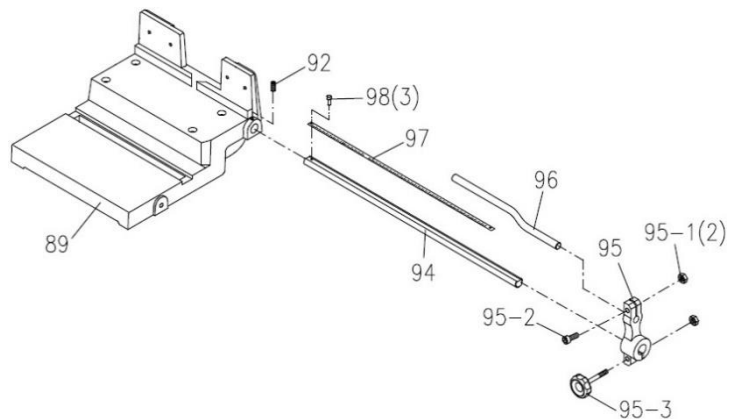
- Coloque correctamente la placa de corte de líquido (35) en el depósito de corte de líquido extraíble (34), ya sea en la parte trasera izquierda o en la parte trasera junto a la bomba de corte de líquido.


**D. Tope de corte**

1. Monte correctamente el tope de corte (94/95/96).
2. Inserte el eje del tope de corte (94) en su asiento en la base derecha de la parte inferior de la mordaza (89) y, a continuación, bloquéelo con el tornillo (92).



Coloque correctamente el «O».

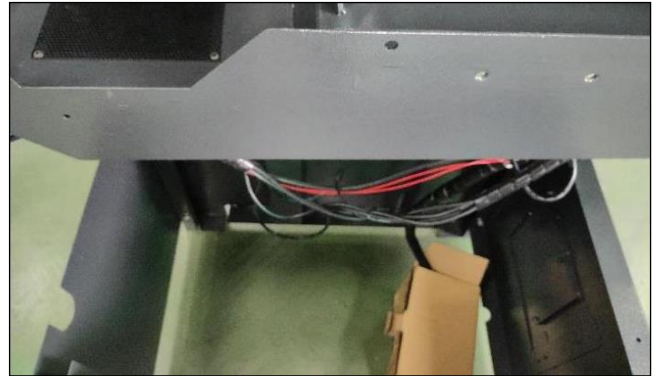


## 5.5 MONTAJE DEL VARIADOR

Después de montar la base, proceda al montaje del variador.

### Procedimiento:

1. El variador se encuentra en la caja delante de la máquina una vez desembalada.
2. Cuando la base esté montada correctamente, coloque la máquina encima con una carretilla elevadora.



3. Coloque el variador dentro de la base, asegurándose de que los cables estén bien colocados en la ranura situada en la parte posterior de la base.



4. Fije la máquina a su base con los 4 tornillos.



5. Afloje el tornillo para abrir la puerta con la manija.

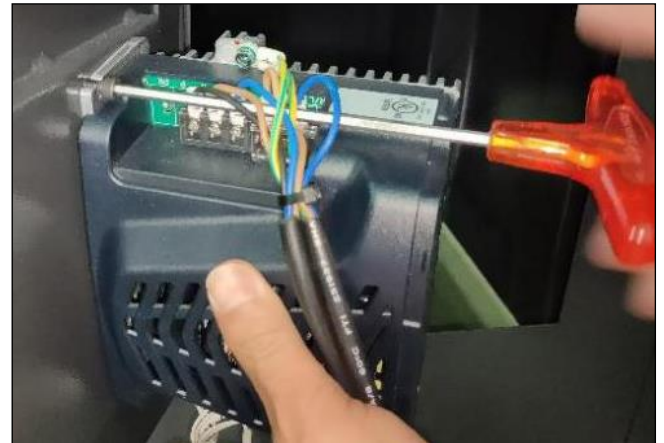


6. Retire el variador de su caja.



7. Fije el variador a la puerta con los dos tornillos.

8. Cierre la puerta y apriete el tornillo para finalizar la instalación.



## 5.6 CONEXION ELECTRICA



**Las operaciones eléctricas deben ser realizadas por personal cualificado y autorizado para realizar trabajos eléctricos de baja tensión.**



### Presencia eléctrica

Asegúrese de que la tensión de alimentación de la instalación eléctrica coincide con la de la máquina.  
Realizar la conexión mediante el cable de alimentación eléctrica de la máquina.

Compruebe que la toma de corriente de la instalación sea compatible con el enchufe de la máquina (3P+T).

Para la conexión, la toma utilizada debe cumplir con las normas «EN 60309-1».

Compruebe que la instalación eléctrica a la que se conectará la máquina esté correctamente conectada a tierra de acuerdo con las normas de seguridad vigentes.

No utilice un soldador ni ningún otro aparato que pueda sobrecargar la misma línea eléctrica que la máquina.

Recordamos al usuario que siempre debe haber, antes de la instalación eléctrica, una protección magnetotérmica que proteja todos los conductores contra cortocircuitos y sobrecargas.

Esta protección debe elegirse siempre en función de las características eléctricas de la máquina, especificadas en la placa de características:

- Tensión: 400 V monofásico
- Frecuencia: 50 Hz
- Potencia del motor: 1,1 kW
- Intensidad: 3,2 A
- Índice de protección: IP 54

En el extremo del cable de alimentación eléctrica de la máquina hay un enchufe eléctrico homologado (NF EN 60309-1) según la normativa vigente. El conductor de protección amarillo-verde se encuentra en el borne correspondiente señalizado (logotipo de tierra).



**No utilice soldadores ni aparatos que puedan sobrecargar la misma línea eléctrica que la máquina.**



**Está estrictamente prohibido utilizar la máquina con un cable de alimentación eléctrica dañado. Compruebe regularmente el estado del cable de alimentación eléctrica, los interruptores y el pasacables.**



**Utilice un enrollador de cable con una sección y longitud adecuadas a la potencia de la máquina, y desenróllelo completamente. Las conexiones eléctricas y los alargadores deben protegerse de las salpicaduras y colocarse sobre superficies secas.**



**No retire el enchufe de la toma de corriente tirando del cable, tire solo del enchufe.**



**Compruebe el sentido de desplazamiento de la cinta (hay un pictograma en la máquina) y el sentido de rotación de la electrobomba. La garantía no cubre los daños debidos a una conexión incorrecta.**

## 5.7 PRUEBA Y EXAMEN INICIAL ANTES DEL PRIMER USO

- Compruebe que la sierra de cinta está bien fijada a su bastidor, que el bastidor está fijado a la base y que la base está colocada y fijada sobre un suelo suficientemente plano y antideslizante, de modo que sea lo más estable posible.
- Compruebe que las piezas móviles funcionan correctamente y que no hay elementos dañados.
- Compruebe que las protecciones estén presentes, intactas y en buen estado de funcionamiento.
- Compruebe el estado de la cinta.
- Compruebe la subida/bajada del arco, la carcasa de la cinta y la rotación del arco.
- Compruebe que la máquina funciona perfectamente en vacío.

## 6 CINTA



**Nunca instale cinta dañada.**  
**Compruebe que la cinta esté limpia.**  
**Instale una cinta que cumpla con las recomendaciones de uso de la máquina.**



**Sustituya la cinta cuando los dientes estén desgastados o rotos para evitar vibraciones adicionales y cortes imprecisos.**



**Utilice únicamente cintas PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS conformes con la original: 2470 x 27 x 0,9 mm.**  
**Utilice siempre cintas de 0,9 mm de grosor.**



**Es obligatorio el uso de guantes y gafas de protección.**

## 6.1 RECOMENDACION DE CINTA

**A. Clasificación de los materiales**

Para obtener una calidad de corte óptima, deben reunirse diferentes parámetros, como la dureza del material, la forma y el grosor de la pieza a cortar, la elección de la cinta, la velocidad de corte y la velocidad de descenso del arco.

Si el operario conoce bien estas especificaciones, podrá resolver más fácilmente diferentes problemas.

**B. Elección de la cinta**

Las cintas difieren esencialmente en características de construcción como la forma y el ángulo de los dientes, el dentado y el avoyage.

Para optimizar los cortes, adapte el dentado de la cinta al grosor del perfil:

1. Determinar las dimensiones de la cinta.
2. Determine el dentado\* adecuado:
  - Utilice las tablas adjuntas.
  - Seleccione el tamaño y la forma de la pieza que desea cortar.
  - Busque el dentado correspondiente.
  - Por regla general, a la hora de elegir entre dos dentados, el más fino proporcionará una mayor durabilidad a la cinta.
  - Para cortar paquetes de varias piezas de la misma forma y dimensión, determine el dentado para una sola pieza y luego elija un paso\* superior.

\* El dentado (o paso): número de dientes por pulgada (1 pulgada = 25,4 mm) (recomendación indicativa, consulte al fabricante de cintas).

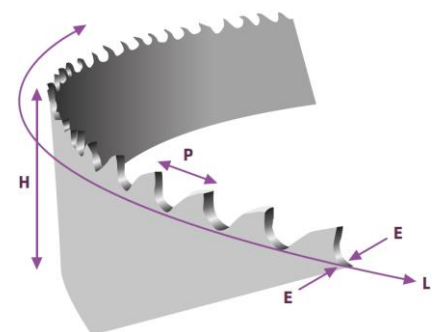
✓ Cinta 2470 x 27 x 0,9 mm.

Consejos según la cinta:

- Para cortar barras macizas, dentado 6/10.
- Para tubos, perfiles de gran espesor y sólidos  $\varnothing \leq 50$  mm, dentado 8/12.
- Para tubos y perfiles de poco espesor, dentado 10/14.

Tubos y perfiles	Espesor de los perfiles (E) (mm)	Paso de diente (mm)
	1 a 2	14/18
	2 a 3	10/14
	3 a 4	8/12
	4 a 5	6/10
	5 a 7	5/8
	7 a 15	4/6
	15 a 25	3/4
	30 a 50	2/3

Material macizo	Sección de material macizo (S) (mm)	Paso de diente (mm)
	5 a 10	14/18
	10 a 15	10/14
	15 a 20	8/12
	20 a 25	6/10
	25 a 50	5/8
	50 a 75	4/6
	75 a 100	3/4
150 a 200	2/3	



E: espesor del dorso de la cinta  
 H: altura de la cinta medida entre el dorso y la punta del diente  
 L: longitud de la cinta (circunferencia total)  
 P: paso (distancia entre dos dientes)

### C. Velocidad de corte y avance

La velocidad de corte (m/min) y la velocidad de avance (cm<sup>2</sup>/min = distancia recorrida por los dientes durante la evacuación de las virutas) están limitadas por la disipación de calor cerca de las puntas de los dientes:

- La velocidad de corte depende de la resistencia del material ( $R = N/mm^2$ ), de su dureza (HRC) y de las dimensiones de la sección más alta.
- Una velocidad de avance demasiado alta (o descenso del arco) tiende a provocar que la cinta se desvíe de la trayectoria de corte ideal, produciendo cortes no rectilíneos en el plano vertical y horizontal.



Recomendaciones sobre las velocidades de corte:

- 20 m/min para aleaciones de acero, resistencia de 80 a 130 Kg/mm<sup>2</sup>.
- 65 m/min para aceros al carbono y aleaciones, resistencia de hasta 80 Kg/mm<sup>2</sup>.

### D. Consejos para el uso de la cinta

- Al montar la cinta, es fundamental asegurarse de que los dientes estén orientados en la dirección correcta. Al colocarla en las guías, hay que tener cuidado de que la parte posterior de la cinta no entre en contacto con los collares de las guías y que quede bien tensa y alineada. El guiado de los lados laterales de la cinta debe ser constante y sin presión.
- Antes de poner en marcha la máquina, asegúrese de que la tensión de la cinta se ajusta según las instrucciones de la máquina. La tensión viene definida por la anchura de la cinta. Si la tensión de la cinta es insuficiente, esta cortará en diagonal; una tensión demasiado elevada provocará la rotura de la cinta y la máquina sufrirá un desgaste prematuro.
- Cada vez que se cambie la cinta por una nueva, se debe realizar un rodaje:
  1. Reduzca la velocidad de la cinta en aproximadamente un 20 % y la velocidad de descenso del arco en un 25 %.
  2. Realice el rodaje durante los primeros cortes en una sección completa, correspondiendo el tiempo de rodaje a una superficie de corte total de aproximadamente 300 cm<sup>2</sup>.
  3. Una vez realizado el rodaje, aumente la velocidad de la cinta y, a continuación, la velocidad de descenso del arco hasta los valores recomendados.
- El corte es más preciso si las guías de la cinta están cerca de la pieza que se va a cortar.
- Para garantizar una evacuación perfecta de las virutas, es necesario colocar correctamente el cepillo.
- La lubricación es indispensable para la mayoría de los metales. En el caso del aluminio y sus aleaciones, permite eliminar las virutas de los dientes para obtener un mejor estado de la superficie de corte. El hierro fundido, el latón y otros materiales no metálicos (plástico, grafito, etc.) no requieren lubricante.
- La forma de las virutas proporciona información sobre la presión de corte y las condiciones de corte:



Enrollamiento moderado: condiciones de corte correctas



Enrollamiento muy apretado o con tonalidades azuladas: avance demasiado alto




Virutas muy finas o pulverulentas: avance demasiado bajo

## 6.2 MONTAJE/DESMONTAJE DE LA CINTA

### A. Principio

1. Levantar el arco (A) con ayuda del brazo del arco.
2. Bloquear el descenso del arco con la rueda (B) en «OFF».
3. Desmonte la protección de la guía de la cinta delantera móvil (C).
4. Desmonte la cubierta de la cinta extraíble (D) desatornillando los tornillos correspondientes.

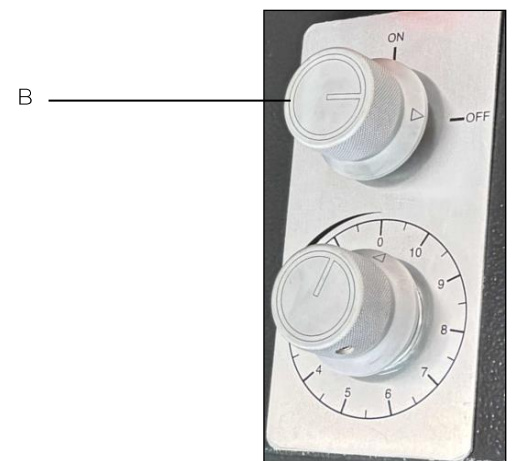


5.  Afloje la cinta girando con cuidado la rueda de ajuste de tensión de la cinta (E) hacia la izquierda (riesgo de retroceso de la cinta).
6. Retire con cuidado la cinta defectuosa de las poleas.
7. Limpiar las guías de la cinta y las poleas (con un paño limpio) para eliminar la acumulación de virutas (principal causa de cortes torcidos).
8. Coloque la nueva cinta, prestando atención a la posición de los dientes, colocándola primero en las guías de la cinta y luego en las poleas.
9. Compruebe que la parte posterior de la cinta (la parte no cortante) descansa bien en el fondo de las guías de cinta.
10. Tense ligeramente la cinta girando el volante de ajuste de tensión (E) hacia la derecha, asegurándose de que la cinta quede perfectamente colocada en las poleas.
11. Vuelva a montar correctamente la cubierta de la cinta extraíble (D).



Un bloqueo eléctrico de seguridad garantiza el correcto montaje de la cubierta de la cinta extraíble (D).

12. Vuelva a montar la protección de la guía de cinta delantera móvil (C).
13. Tense la cinta de manera que las arandelas elásticas situadas detrás del manómetro queden completamente comprimidas. De esta forma, se obtendrá una tensión correcta de la cinta ( la tensión ideal de la cinta es de 1200 kgs/cm<sup>2</sup>, en la zona verde del manómetro ). Asegúrese de que el bloqueo eléctrico de seguridad de la tensión de la cinta esté activado.
14. Ponga en marcha la máquina en vacío durante 5 minutos para comprobar que la cinta está correctamente colocada en las poleas y en las guías.
15. Vuelva a tensar la cinta si es necesario.



**Afloje la cinta al final de la jornada.**



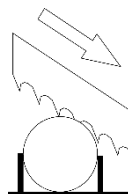
**Para obtener un excelente acabado de corte y una gran durabilidad de la cinta, es imprescindible elegir el dentado de la cinta y adaptar la velocidad de descenso del arco y la velocidad del motor en función del perfil de la pieza que se va a cortar.**



**No utilice cintas cuyas dimensiones difieran de las indicadas.**



**Asegúrese de que los dientes de la cinta estén correctamente orientados durante el montaje. Si los dientes de la cinta están invertidos, realice un movimiento de torsión para que la cinta cambie de sentido.**



## B. Posición de la cinta en las poleas


La cinta debe guiarse correctamente sobre las poleas antes de cada uso para que pueda realizar un corte recto. Para ello, es posible que sea necesario ajustar la alineación de la polea tensora. La desalineación de la polea tensora puede dañar la cinta o hacer que esta se salga de las poleas y se deteriore la carcasa de la cinta extraíble.

Durante su funcionamiento, la cinta debe tener una distancia correcta entre 0,5 y 2 mm con respecto a las poleas.

Utilice siempre cintas con el dentado adecuado.

Si la cinta está mal colocada en las poleas:

1. Retire la cubierta de la cinta extraíble (E).

2.  Afloje con cuidado el volante de ajuste de la tensión de la cinta (F) hacia la izquierda (riesgo de retroceso de la cinta).
3. Afloje los tornillos A, B y C.
4. Ajuste el tornillo D para ajustar la inclinación de la polea de tensión:
  - Gire el tornillo de ajuste D en el sentido de las agujas del reloj para que la cinta se acerque a la polea de tensión.
  - Gire el tornillo de ajuste D en sentido antihorario para que la cinta se aleje de la polea tensora. Cuanto más se aleje la cinta, más se puede desprender.
5. Una vez finalizado el ajuste, apriete los tornillos en este orden: A, B y C.
6. Apriete la rueda de ajuste de la tensión de la cinta (F) hacia la derecha.
7. Vuelva a montar correctamente la cubierta de la cinta extraíble (E).
8. Ponga en marcha la máquina y compruebe el guiado de la cinta con respecto a las poleas.
9. Repita este ciclo hasta que la cinta esté correctamente posicionada.



Tensar correctamente la cinta de manera que las arandelas elásticas (M) situadas detrás del manómetro queden completamente comprimidas. De esta forma se obtendrá una tensión correcta de la cinta (la tensión ideal de la cinta es de 1200 kgs/cm<sup>2</sup>, en la zona verde del manómetro). Asegurarse de que el bloqueo eléctrico de seguridad de la tensión de la cinta esté activado.

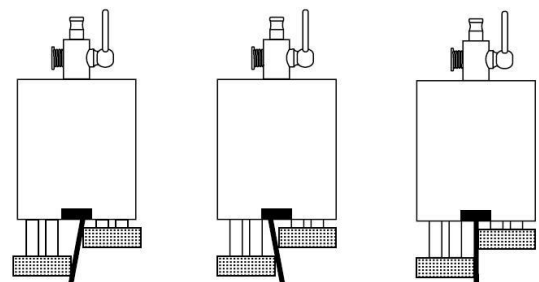
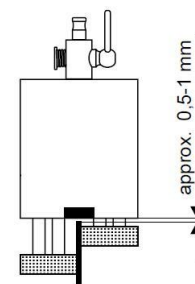
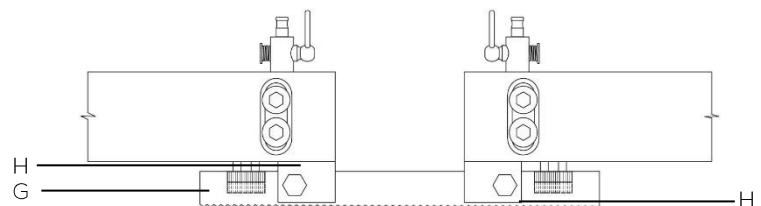
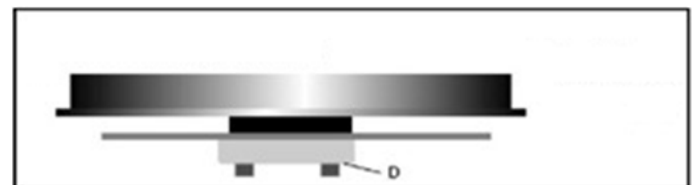
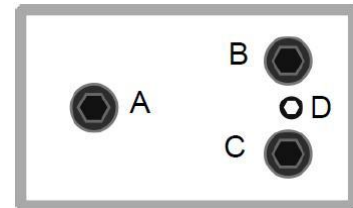
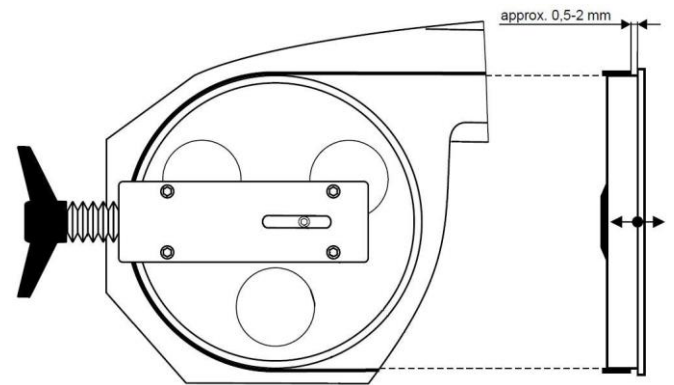
## C. Posición de la cinta en las guías de cinta

La cinta (A) (con un grosor de 0,9 mm) se guía mediante dos guías de cinta (B) que se colocan durante el ajuste antes de poner en funcionamiento la sierra de cinta.

Durante su funcionamiento, la cinta debe tener una distancia correcta entre 0,5 y 1 mm con respecto a las guías de cinta.

El ajuste de los rodamientos y las guías de la cinta influye principalmente en la vida útil de la cinta y en la calidad del corte.

No coloque la cinta según las figuras adjuntas:



## 7 USO



Respete las prescripciones de seguridad específicas para la sierra de cinta (apartado 3.2).



Antes de cualquier puesta en funcionamiento, familiarícese con los dispositivos de mando.



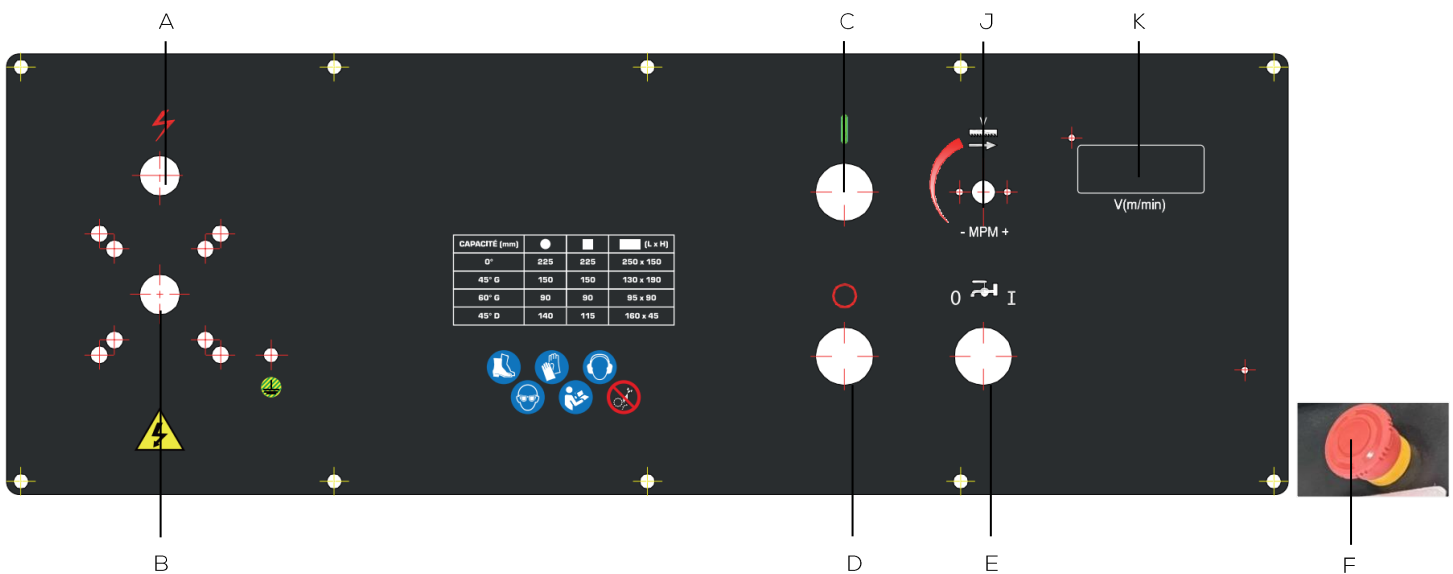
Es obligatorio llevar el equipo de protección individual adecuado.



Antes de realizar cualquier operación de mantenimiento o reparación, desconecte la máquina.

## 7.1 DISPOSITIVOS DE CONTROL

## A. Panel de control

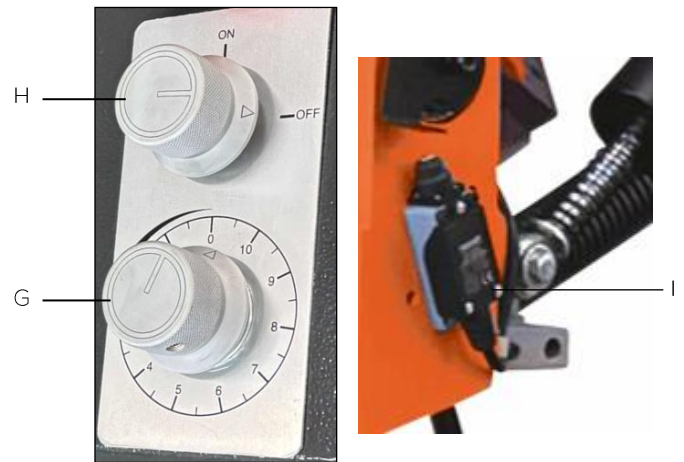


- A. INDICADOR DE ENCENDIDO
- El indicador se enciende cuando circula una tensión de 24 V hacia el panel de control.
  - El indicador permanece encendido en caso de activación de una seguridad.
- B. SEPARADOR GENERAL CON CANDADO
- Posición «0»: desconexión de la máquina.
  - Posición «1»: encendido de la máquina.
- C. INTERRUPTOR DE PUESTA EN MARCHA
- Al pulsar el interruptor verde «1», se activan la cinta de la máquina y la bomba de líquido de corte.
- Durante el funcionamiento, el arco debe estar levantado para no entrar en contacto con el bloqueo eléctrico de seguridad de fin de corte. De lo contrario, la máquina no funcionará.
- D. INTERRUPTOR DE PARADA
- Al pulsar el interruptor rojo «0», se desactivan la cinta de la máquina y la bomba de líquido de corte.
- Al pulsar el interruptor rojo «0», el arco continúa descendiendo si el potenciómetro del cilindro hidráulico no está en «0» o si la rueda del cilindro hidráulico no está bloqueada.
- E. CONMUTADOR DE LÍQUIDO DE CORTE
- Posición «0»: la bomba de líquido de corte no está activa.
  - Posición «1»: la bomba de líquido de corte está activada (al activar el interruptor verde «1»).
- F. PARADA DE GOLPE DE PUÑETRA CON ENGANCHE
- Parada general de la máquina.
- Al pulsar el parada de emergencia con enclavamiento, el arco continúa su descenso si el potenciómetro del cilindro hidráulico no está en «0» o si la rueda del cilindro hidráulico no está bloqueada.
- J. POTENCIÓMETRO DE VELOCIDAD DE LA CINTA
- La velocidad de la cinta es variable mediante el potenciómetro (de 20 m/min a 85 m/min):
    - 20 m/min (velocidad baja adecuada para materiales sólidos o duros).
    - 85 m/min (alta velocidad adecuada para perfiles y tubos de poco espesor).
- K. PANTALLA DIGITAL DE VELOCIDAD DE LA CINTA
- Muestra instantáneamente la velocidad de la cinta en m/min.

## B. Cilindro hidráulico

Gracias al cilindro hidráulico, el descenso del arco es regulable de forma continua para adaptar las condiciones de corte en función de la forma de la pieza a cortar (perfiles delgados, sólidos, etc.) y de la naturaleza de la pieza:

- G. POTENCIÓMETRO DE VELOCIDAD DE DESCENSO DEL ARCO
  - El potenciómetro permite variar la velocidad de descenso del arco de forma continua para adaptar las condiciones de corte en función de la forma de la pieza a cortar (perfiles delgados, macizos, etc.) y de la naturaleza de la pieza.
- H. RUEDA DE BLOQUEO DEL DESCENSO DEL ARCO
  - Posición «OFF»: permite bloquear el descenso del arco.
  - Posición «ON»: permite el descenso del arco.
- I. BLOQUEO ELÉCTRICO DE SEGURIDAD FIN DE CORTE
  - Al final del corte, la cinta y la bomba de líquido de corte se detienen.



**Nunca fuerce la subida o bajada del arco, ya que podría dañar el cilindro hidráulico y el arco.**

## 7.2 AJUSTES



**Desconecte la alimentación eléctrica de la máquina antes de realizar estas operaciones.**

### A. Cortes en ángulo

La sierra de cinta permite realizar cortes a 0°, 45° a la izquierda, 60° a la izquierda y en ángulos intermedios:

1. Poner el arco en posición «ALTA».
2. Afloje la palanca de sujeción del arco (A) hacia la izquierda.
3. Gire el soporte del arco (B) con ayuda del brazo del arco y colóquelo en la posición angular deseada gracias a la graduación (C) (los toques angulares se encuentran a 0° y 60° a la izquierda).
4. Vuelva a apretar la palanca de sujeción del arco (A) hacia la derecha.



**Bloquee firmemente la palanca de sujeción del arco para evitar que este cambie de posición durante el corte.**

### B. Grupo de tornillo de banco

El tornillo de banco está equipado con una palanca de sujeción rápida (A) con un desplazamiento de la mordaza delantera móvil de aproximadamente 5 mm:

1. Coloque la pieza que desea cortar contra la mordaza trasera fija (E).
2. Acerque aproximadamente 2 mm la mordaza delantera móvil (F) a la pieza que se va a cortar mediante el volante del tornillo de banco (G).
3. Apriete rápidamente el tornillo de banco sobre la pieza con la palanca (D) antes de cortar.
4. Asegúrese de que la pieza que se va a cortar esté bien sujeta en el tornillo de banco, para evitar que cambie de posición durante el corte.
5. Para realizar un segundo corte en la misma pieza, afloje únicamente con la palanca de sujeción rápida del tornillo de banco (D).



Apertura del tornillo de banco: 250 mm como máximo.



**Antes de realizar un corte, asegúrese de que la pieza a cortar esté bien sujeta en el tornillo de banco, para evitar que cambie de posición durante el corte.**

**No coloque piezas a cortar en el grupo de tornillo de banco:**

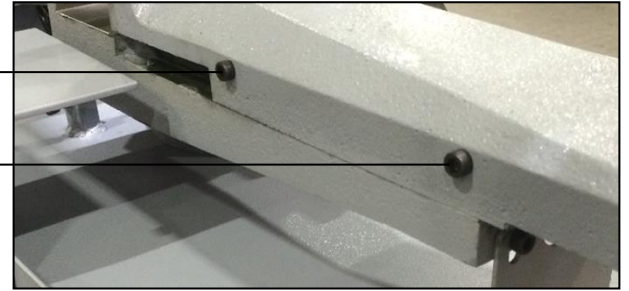
- Durante el corte.
- Cuando ya hay una pieza introducida en el tornillo de banco.



### Ajuste de la cuña del tornillo de banco:

Puede producirse un juego lateral en el tornillo de banco. La pieza que mantiene la unión entre el tornillo de banco y su soporte está desplazada. Es posible ajustar este juego lateral mediante los tornillos (A) situados en el lado izquierdo del tornillo de banco:

1. Abra la mordaza al máximo.
2. Afloje los tornillos de ajuste (A) del juego de tornillos de banco.
3. Apriete con cuidado el primer tornillo de ajuste del juego de mordazas (a la derecha de la mordaza delantera móvil) hasta que note que el tornillo (a través de una bola de apoyo) descansa sobre la barra que empuja en la ranura.
4. En esta posición, apriete el tornillo.
5. Utilice la rueda del tornillo de banco para mover el tornillo de banco, de modo que el siguiente tornillo de ajuste del juego de tornillos de banco quede en la misma posición que el tornillo anterior.
6. Repita los puntos 3, 4 y 5 hasta que el tornillo de banco esté completamente cerrado y, por lo tanto, ajustado.



### C. Tensión de la cinta

Antes de poner en marcha la máquina, la cinta debe tener la tensión suficiente para realizar los cortes en buenas condiciones:

- Gire la rueda de ajuste de la tensión de la cinta (A).
- Asegúrese de que el microinterruptor de tensión de la cinta (B) esté activado.
- La tensión ideal de la cinta es de 1200 kgs/cm<sup>2</sup>, en la zona verde del manómetro (C).



- ✓ Afloje la cinta al final de la jornada.



**Si la tensión de la cinta no es suficiente o si la cinta se rompe, la máquina no arrancará gracias al microinterruptor de tensión de la cinta.**



**Utilice cintas originales para garantizar una tensión correcta de la cinta.**

### D. Guía de cinta delantera móvil

Para obtener un corte óptimo y trabajar con total seguridad, ajuste la guía de cinta delantera móvil (A) lo más cerca posible de la pieza que va a cortar.

1. Afloje la palanca de sujeción (B) de la guía de cinta delantera móvil (A).
2. Deslice la guía de cinta delantera móvil (A) con la ayuda de la manija de ajuste (C) lo más cerca posible de la pieza, de manera que no obstaculice el final del corte (hay un tope en la guía).
3. Vuelva a apretar la palanca de sujeción (B) de la guía de cinta delantera móvil (A).



**Realice este ajuste cada vez que cambie las dimensiones de la pieza.**



**Asegúrese de ajustar la guía de cinta delantera móvil de modo que no toque el fondo del tornillo de banco al final del corte.**

### E. Resorte de equilibrio del arco

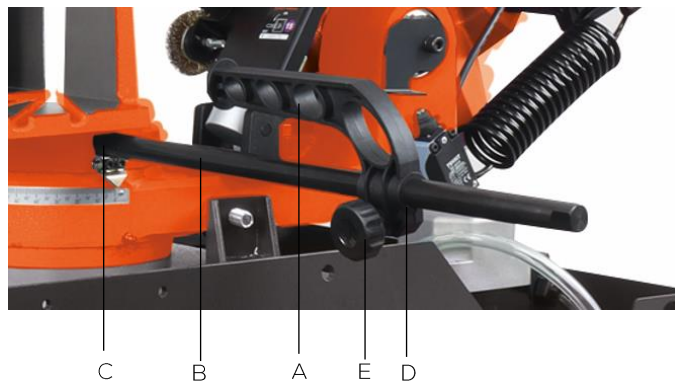
El equilibrio del arco se consigue mediante un resorte de tracción. Evite modificar el ajuste original/de fábrica del resorte defectuoso, ya que una tensión excesiva impediría el descenso autónomo del arco.

Sin embargo, si el arco parece más o menos equilibrado, tense o destense el resorte utilizando la manivela.

### F. Tope de corte

La longitud de la pieza que se va a cortar se puede ajustar mediante el tope de corte (A):

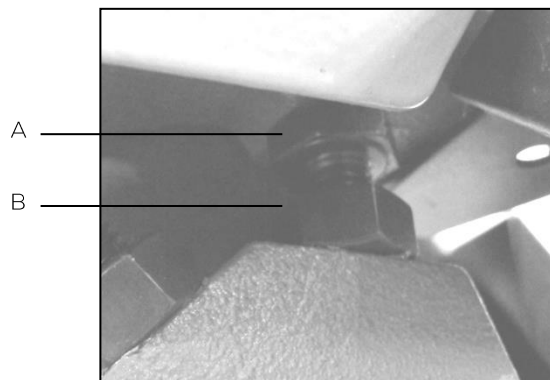
1. Atornille el eje del tope de corte (B) en su sede en la base derecha del tornillo de banco (C) y, a continuación, bloquéelo.
2. Deslice el soporte del tope de corte (D) sobre el eje (B) hasta la longitud de corte deseada y, a continuación, apriete el soporte (D) con el tornillo de ajuste (E).
3. Ajuste el tope (A) si es necesario.
4. Coloque la pieza que desea cortar en el tornillo de banco de manera que su extremo toque el tope (A).
5. Bloquee la pieza que se va a cortar en el tornillo de banco.
6. Compruebe la longitud de la pieza.



### G. Recorrido de descenso del arco

Es posible ajustar el recorrido de descenso del arco mediante el tope de profundidad (A) situado debajo del arco (el ajuste del tope viene de fábrica):

1. Ponga el arco en la posición «BAJA».
2. Afloje la contratuerca (B).
3. Apriete o afloje, según sea necesario, el tornillo del tope (A).
4. A continuación, vuelva a apretar la contratuerca (B).

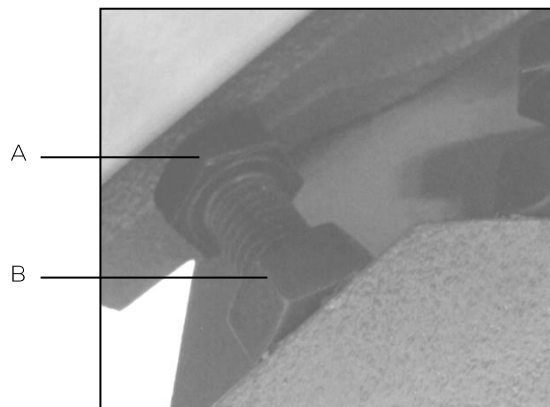


**El tornillo de tope no debe apretarse demasiado, ya que, en ese caso, la cinta cortaría la base del tornillo de banco. Asegúrese de que el tornillo de tope esté siempre a la altura correcta antes de poner la máquina en funcionamiento.**

### H. Recorrido de retorno del arco

Es posible ajustar el recorrido de retorno del arco mediante el tope de altura del arco (A) situado debajo del arco (el ajuste del tope viene de fábrica):

1. Afloje el tornillo del tope (A).
2. Apriete o afloje, según sea necesario, la contratuerca (B).
3. Ajuste la altura máxima de corte del arco (deje un margen de entre 5 y 10 mm entre la cinta y la pieza que va a cortar).
4. A continuación, vuelva a apretar el tornillo de tope (A).
5. Compruebe la altura con la pieza introducida en el tornillo de banco.
6. Al final del corte, vuelva a montar el arco manualmente a la altura ajustada.



### 7.3 LIQUIDO DE CORTE



**Desconecte la alimentación eléctrica de la máquina antes de realizar esta operación.**

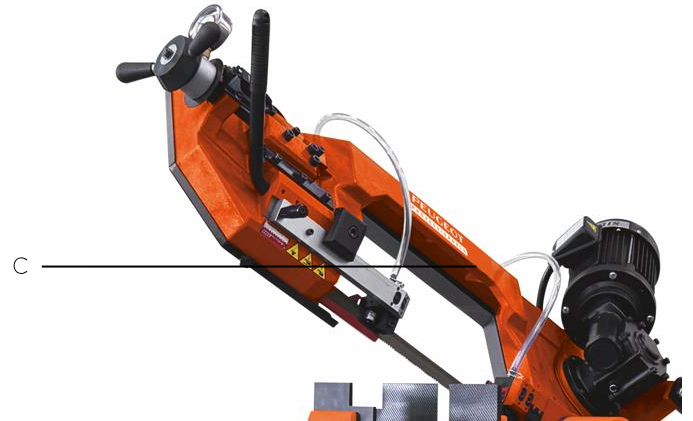
**Para la limpieza, retire las virutas, que pueden ser cortantes y estar calientes, utilizando gafas y guantes de protección, y recójalas en recipientes. Evite el uso de sopladores; utilice preferiblemente un paño limpio y seco, un cepillo, un pincel de mango largo, un gancho, un colector magnético o una aspiradora. No utilice disolventes ni detergentes agresivos.**



**Es muy importante evitar que el líquido de corte se derrame en la zona circundante, ya que podría crear un riesgo de resbalones.**

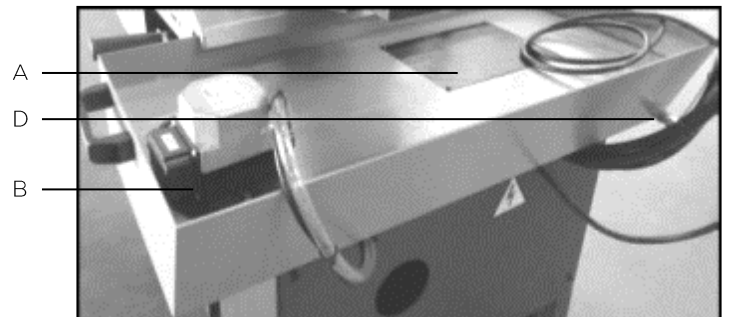
La sierra de cinta dispone de un dispositivo de lubricación en dos puntos alimentado por una electrobomba:

- Asegúrese de que se introduzca una cantidad suficiente de líquido de corte (compuesto por agua y aceite soluble) en el depósito situado en el bastidor trasero de la máquina (retire primero la rejilla (A)).
- La capacidad del depósito de líquido de corte es de 6,5 litros.
- Diluya el aceite soluble respetando los porcentajes prescritos por el fabricante del producto (por regla general, entre un 10 % y un 15 %).
- El rociado se realiza mediante una bomba de líquido de corte (B) que aspira del depósito.
- Accione el interruptor de la bomba de líquido de corte en la posición «I».
- La bomba de líquido de corte se activa al pulsar el interruptor verde «I».
- Ajuste el caudal mediante la válvula (C) situada en la parte trasera del arco.
- Asegúrese de que haya suficiente líquido de corte para lubricar abundantemente la cinta.
- La lubricación es indispensable para la mayoría de los metales. Permite eliminar las virutas de la cinta para obtener un mejor acabado de la superficie de corte.



#### Limpieza del sistema de lubricación:

1. Vacíe el líquido de corte mediante el tornillo de purga (C) situado en la parte trasera de la máquina.
2. Desmonte la rejilla (D) situada en el bastidor de la parte trasera de la máquina y límpiela.
3. Desmonte la bomba de líquido de corte, límpiela junto con los tubos flexibles.
4. Limpiar el depósito de llenado.
5. Vuelva a colocar el tornillo de purga (C).
6. Llène el depósito de llenado (aproximadamente 5 litros).
7. Vuelva a colocar la bomba y la rejilla (D).



#### Características eléctricas de la bomba:

- Potencia: 32 W
- Tensión: 400 V
- Frecuencia: 50 Hz
- Intensidad: 0,1 A

### 7.4 POSICIÓN DE LAS PIEZAS EN EL TORNILLO DE BANCO

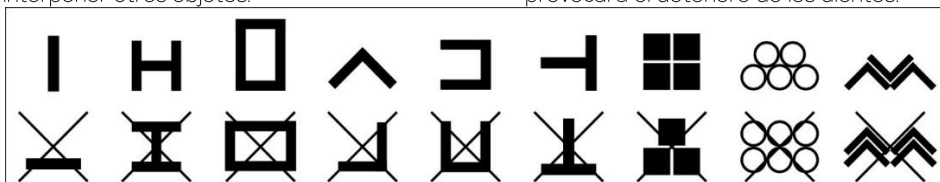


**Nunca sujete las piezas a cortar con la mano.**

Para garantizar cortes precisos, un rendimiento óptimo y una mayor durabilidad de la cinta, las siguientes figuras muestran las recomendaciones para sujetar las piezas en el tornillo de banco en función de su forma (para cortes rectos a 0°).

Las piezas que se van a cortar deben colocarse directamente entre las mordazas sin interponer otros objetos.

Asegúrese siempre de que la pieza esté perpendicular a la cinta y de que las guías estén lo más cerca posible de la pieza. Las guías de la cinta no deben ejercer presión sobre la cinta en ningún caso. Evidentemente, los dientes de la cinta deben sobresalir lo suficiente de las guías. Una pieza mal montada y mal sujeta provocará el deterioro de los dientes.



7.5  PROCEDIMIENTO DE CORTE


**Es obligatorio el uso de equipos de protección individual adecuados.**



**Todas las operaciones relacionadas con el procedimiento de corte deben realizarse con el arco de la máquina en posición de reposo y la cinta parada.**



**Mantenga las manos alejadas de las zonas de corte cuando la máquina esté en funcionamiento. Antes de realizar cualquier operación de colocación de la pieza o retirada de los residuos de corte, detenga la máquina.**



**Utilice siempre el tornillo de banco: las piezas que se van a cortar deben estar perfectamente sujetas por el tornillo de banco para evitar cualquier proyección.**



**Durante el uso, existe riesgo de proyección de chispas o residuos de metal caliente.**



**No ejerza una presión excesiva sobre la cinta. El rendimiento del mecanizado no mejora con una gran presión sobre la cinta, pero se reducirá la vida útil de la cinta y de la máquina.**

### A. Instrucciones de corte

1. Si es necesario, ajuste correctamente el tope de profundidad (véase el apartado 7.2).
2. Compruebe que la cinta esté correctamente tensada (véase el apartado 7.2).
3. Ponga la rueda de bloqueo del descenso del arco (H fig. 3) del cilindro hidráulico en la posición «OFF».
4. Poner el potenciómetro de velocidad de descenso del arco (G fig. 3) del cilindro hidráulico en «0».
5. Ponga el arco en la posición «ALTA».
6. Coloque la mordaza a la izquierda o a la derecha según el corte que desee realizar (véase el apartado 7.2).
7. Ponga el arco en el ángulo de corte deseado (véase el apartado 7.2).
8. Introduzca la pieza a cortar en el tornillo de banco a la longitud deseada (compruebe su posicionamiento) (véanse los apartados 7.2 y 7.4).
9. Bloquee la pieza con el tornillo de banco.
10. Asegúrese de que la pieza a cortar esté bien sujeta en el tornillo de banco, para evitar que cambie de posición durante el corte.
11. Ajuste la guía de cinta delantera móvil (véase el apartado 7.2).
12. Conecte la alimentación eléctrica de la máquina (véase el apartado 5.5).
13. Poner el seccionador general con candado (B fig. 2) en la posición «I» para conectar la alimentación.
14. Desbloquee el tope de golpe con enganche (F fig. 2) y/o vuelva a conectar los dispositivos de seguridad (bloques eléctricos de seguridad).
15. Pulse el interruptor verde «I» (C fig. 2) para poner en marcha la cinta.
16. Ajuste la velocidad de la cinta correspondiente al material que se va a cortar con el potenciómetro (J fig. 2).
17. Active la bomba de líquido de corte con el interruptor en la posición «I» (E fig. 2).
18. Ajuste el caudal del líquido de corte mediante la válvula situada en la parte trasera del arco (véase el apartado 7.3).
19. Ponga la rueda de bloqueo del descenso del arco (H fig. 3) del cilindro hidráulico en la posición «ON».
20. Ajuste la velocidad de descenso del arco hacia la pieza que se va a cortar con el potenciómetro de velocidad de descenso del arco (G fig. 3) del cilindro hidráulico.
21. No golpee la cinta sobre la pieza que se va a cortar, sino aplique una presión progresiva y correcta, no comience el corte apoyándose contra la pieza.
22. Asegúrese de que no haya nadie en el paso de los residuos y chispas provocados por los cortes.
23. Al final del corte, la cinta y la bomba de líquido de corte se detendrán gracias al bloqueo eléctrico de seguridad de fin de corte (25 fig. 1).
24. Desactive la bomba de líquido de corte con el interruptor en posición «0» (E fig. 2).
25. Levante con cuidado el arco una vez finalizado el corte y bloquee su descenso.
26. Abra la mordaza.
27. Retire la pieza cortada.

### B. Parada

- Pulse el interruptor rojo «0» (D fig. 2) para apagar la cinta y la bomba de líquido de corte.
- Pulse el interruptor de parada de emergencia con enclavamiento (F fig. 2).
- Poner el seccionador general con candado (B fig. 2) en posición «0» para desconectar la alimentación eléctrica.

✓ Al final de la jornada, afloje la cinta y coloque el arco en posición de reposo (posición «BAJA»).

## 7.6 INCIDENTES DE FUNCIONAMIENTO

### A. Bloqueo de la cinta en la pieza



**Es obligatorio el uso de guantes de protección.**

1. Detenga la máquina pulsando el botón de parada de emergencia.
2. Levante el arco con precaución.
3. Abra la prensa con cuidado.
4. Retire la pieza con cuidado.
5. Compruebe el estado de la cinta y sustitúyala si es necesario.



**Sustituya la cinta si está deteriorada (por ejemplo, si tiene dientes rotos).**

### B. Reinicio de un ciclo tras una parada por golpe de puño con enganche

1. Desbloquear la parada de emergencia por enganche.
2. Levantar el arco con cuidado.
3. Pulse el botón verde «I» para poner en marcha la cinta y la bomba de líquido de corte.

### C. Corte de electricidad

1. Levante el arco con cuidado.
2. Pulse el botón verde «I» para poner en marcha la cinta y la bomba de líquido de corte.













































**La máquina está equipada con una instalación eléctrica de muy baja tensión (24 V TBT) con un dispositivo de falta de tensión (que impide cualquier reinicio involuntario).**

## 7.7 PUESTA FUERA DE SERVICIO DE LA MÁQUINA

Si la sierra de cinta no se va a utilizar durante un periodo prolongado, se recomienda proceder de la siguiente manera:

1. Desenchufar la máquina de la red eléctrica.
2. Aflojar la cinta.
3. Poner el arco en posición de reposo (posición «BAJA»).
4. Soltar el resorte de retorno.
5. Vacíe el depósito de líquido de corte.
6. Limpiar y lubricar la máquina con cuidado.
7. Cubra la máquina si es necesario.

7.8  TABLA DE AVERIAS Y SOLUCIONES

FALLOS	SOLUCIONES
Desgaste prematuro:	<ul style="list-style-type: none"> <li> Reducir la velocidad.</li> <li> Aumentar la presión del arco para mantener los dientes en contacto con el material.</li> <li> Utilizar un lubricante adecuado para el material a cortar.</li> <li> Rociar el corte en exceso para aceros blandos, extra blandos y no ferrosos.</li> <li> Compruebe que la cinta esté montada en la dirección correcta.</li> </ul>
Vibraciones de la cinta durante el corte:	<ul style="list-style-type: none"> <li> Aumente o disminuya la velocidad de la cinta.</li> <li> Aumente la presión.</li> <li> Aumente la tensión de la cinta.</li> <li> Utilizar un paso más fino.</li> <li> Sujete la pieza con más firmeza.</li> </ul>
Arranque de dientes:	<ul style="list-style-type: none"> <li> Utilizar un paso más fino (para espesores finos) o aumentar el paso en los demás casos.</li> <li> Reducir la presión.</li> <li> Sujete la pieza con más firmeza.</li> <li> Reducir el avance.</li> </ul>
Acabado superficial insuficiente:	<ul style="list-style-type: none"> <li> Aumente la velocidad de corte.</li> <li> Reducir la presión.</li> <li> Utilizar un paso más fino.</li> <li> Lubricar el corte.</li> </ul>
Caras convexas o cóncavas o desplazamiento de la cinta:	<ul style="list-style-type: none"> <li> Reducir el avance.</li> <li> Aumentar la tensión de la cinta.</li> <li> Utilizar un paso de cinta más grande.</li> <li> Ajustar la guía móvil de la cinta lo más cerca posible de la pieza.</li> <li> Ajustar el juego de las guías de la cinta lo más cerca posible de la cinta.</li> <li> Reducir la presión.</li> </ul>
Rotura prematura de la cinta:	<ul style="list-style-type: none"> <li> Reduzca la velocidad.</li> <li> Reduzca la presión.</li> <li> Disminuir la tensión de la cinta.</li> <li> Comprobar el estado de la superficie de las poleas de la cinta.</li> <li> Ajustar la guía de cinta móvil lo más cerca posible de la pieza.</li> <li> Lubricar el corte.</li> <li> Compruebe los parámetros de soldadura de la cinta.</li> </ul>
Atascamiento de virutas en el diente:	<ul style="list-style-type: none"> <li> Utilizar un paso mayor.</li> <li> Disminuir la bajada del arco.</li> <li> Aumentar la velocidad de corte.</li> <li> Lubricar el corte.</li> </ul>
Mal contacto de la cinta con las guías:	<ul style="list-style-type: none"> <li> Compruebe la alineación de las poleas de la cinta.</li> <li> Compruebe el desgaste de las guías de la cinta y, si es necesario, cámbielas.</li> </ul>
Rendimiento de corte insuficiente:	<ul style="list-style-type: none"> <li> Aumentar la velocidad de corte.</li> <li> Utilizar un paso mayor.</li> <li> Aumente la presión.</li> <li> Lubricar el corte.</li> </ul>
Desaparición prematura de la vía de la cinta:	<ul style="list-style-type: none"> <li> Cinta demasiado ancha para el radio a cortar.</li> <li> Reducir la velocidad de corte.</li> </ul>

 Lubricar el corte.

## 8 MANTENIMIENTO



**Antes de realizar cualquier operación de mantenimiento o conservación, desconecte la máquina.**

**Utilice guantes y gafas de protección, y utilice un paño limpio y seco, un cepillo, un pincel de mango largo, un gancho, un colector magnético o una aspiradora para todas las operaciones de limpieza (especialmente para eliminar las virutas, que pueden ser cortantes y estar calientes).**



**No utilice una pistola de aire comprimido para eliminar las virutas de mecanizado.**

**No utilice disolventes ni detergentes agresivos para la limpieza.**

**No sumerja la máquina en agua ni la lave con un chorro de agua.**



**Las virutas suelen ser muy afiladas y calientes. No las toque con las manos desnudas.**

Para mantener la eficacia de la máquina y sus componentes, es necesario realizar su mantenimiento.

A continuación se indican las intervenciones de mantenimiento más importantes, que pueden clasificarse según su frecuencia en intervenciones diarias, semanales, mensuales y semestrales.

El incumplimiento de las tareas prescritas provoca un desgaste prematuro y reduce el rendimiento de la máquina.



### 8.1 MANTENIMIENTO DIARIO

- Limpiar normalmente la máquina para eliminar las virutas que se han acumulado en ella (recogerlas en cubos).
- Limpiar los orificios de salida del líquido de corte para evitar un exceso.
- Compruebe que las rejillas de ventilación del motor estén libres.
- Compruebe y rellene el depósito de líquido de corte.
- Compruebe que la cinta no esté desgastada y/o que los dientes no estén rotos.
- Compruebe que las cubiertas protectoras, los dispositivos de seguridad y de parada funcionan correctamente.

### 8.2 MANTENIMIENTO SEMANAL

- Limpiar a fondo la máquina para eliminar, en particular, las virutas del depósito de líquido de corte (recogerlas en cubos).
- Retirar la bomba de la carcasa, limpiar el filtro de aspiración y la zona de aspiración del líquido de corte.
- Limpiar las guías de la cinta (rodamiento y orificios de salida del líquido de corte).
- Limpie los alojamientos de las poleas de la cinta y las superficies de deslizamiento de la cinta sobre las poleas.
- Compruebe el apriete de los tornillos.

### 8.3 MANTENIMIENTO MENSUAL

- Recubrir las piezas desnudas con una película de aceite protector.
- Drenar el líquido de corte (véase el apartado 7.3).
- Compruebe que los elementos de las guías de la cinta funcionan correctamente.
- Compruebe que los tornillos del motor, la bomba y las cubiertas protectoras estén bien apretados.
- Compruebe y sustituya, si es necesario, el cable de alimentación eléctrica.

### 8.4 MANTENIMIENTO SEMESTRAL

- Prueba de continuidad del circuito de protección equipotencial.

### 8.5 MANTENIMIENTO ESPECIAL

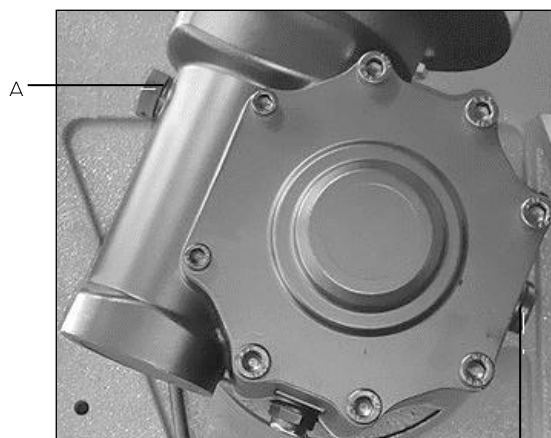
El reductor del motor requiere un cambio periódico de aceite.

El aceite debe cambiarse durante los primeros 6 meses de uso y, a partir de entonces, cada año.

La capacidad del reductor del motor es de 0,49 litros.

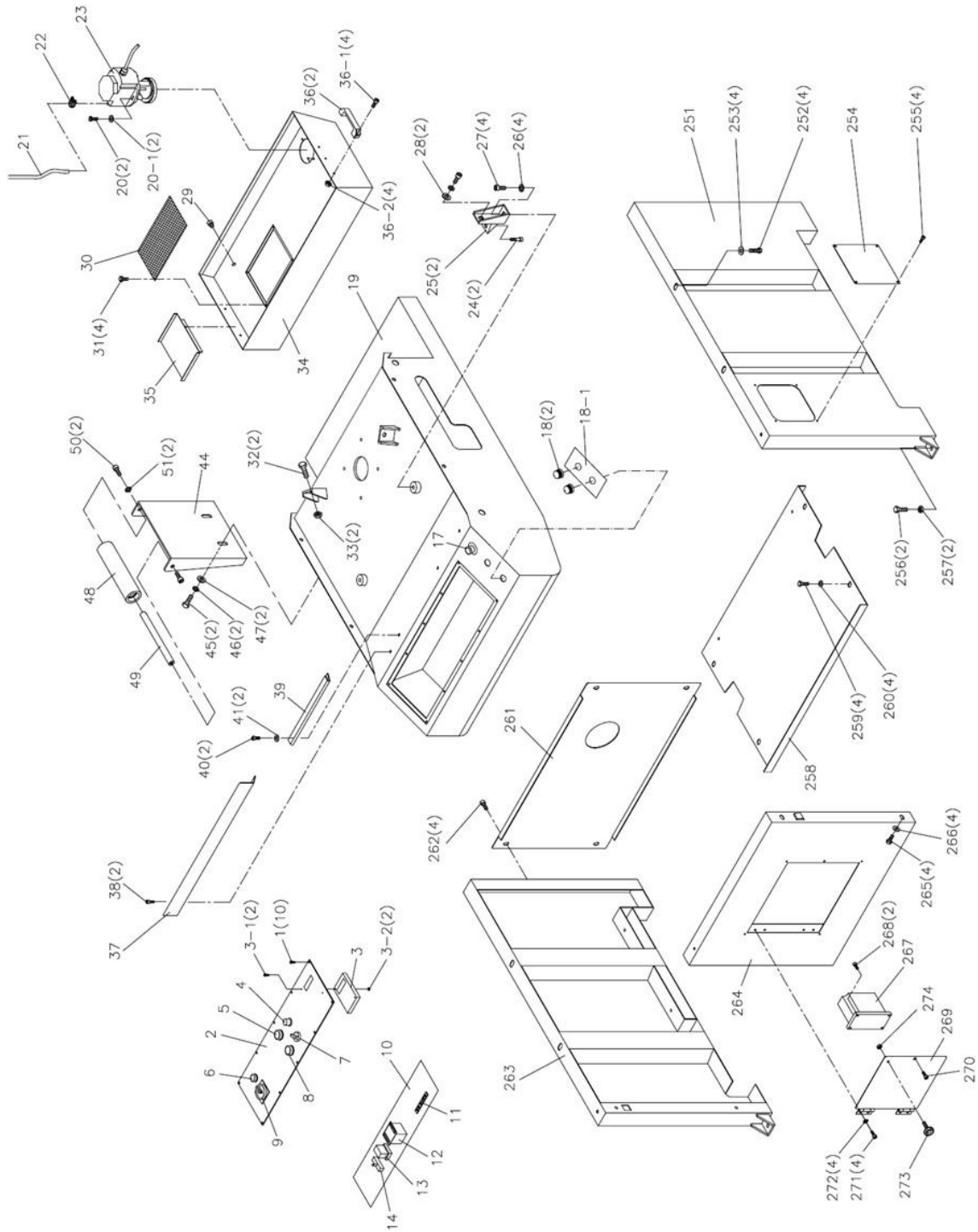
Para cambiar el aceite del reductor del motor:

1. Desconecte la máquina.
2. Levantar el arco y bloquear su descenso.
3. Afloje el tapón de llenado de aceite (A).
4. Afloje el tornillo de drenaje (B).
5. Vuelva a colocar el tornillo de drenaje (B) una vez que el aceite se haya vaciado por completo.
6. Poner el arco en posición de reposo (posición «BAJA»).
7. Rellene con aceite por el orificio del tapón de llenado (A).
8. No sobrepase el nivel medio de aceite.



9 VISTA DESGLOSADA

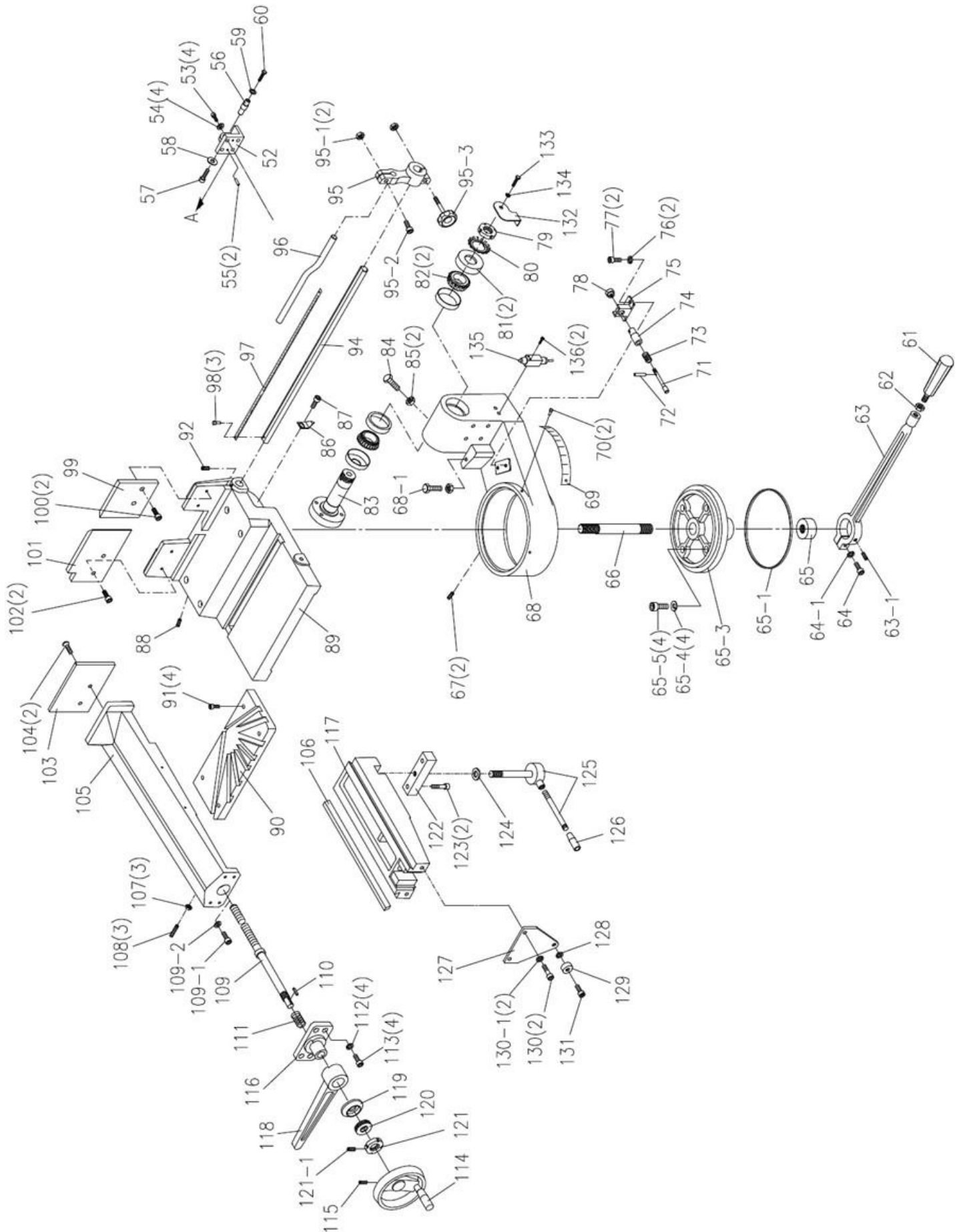
VISTA DESGLOSADA DEL CHASIS PSR250AVEGD (VISTA 01)



## NOMENCLATURA VISTA DESMONTADA BASTIDOR PSR250AVEGD (VISTA 01)

Referencia	Descripción	Cantidad
001	TORNILLO M5x8	10
002	PANEL DE CONTROL	1
003	INTERRUPTOR DE CAMBIO DE VELOCIDAD DE LA CUCHILLA	1
003-1	TORNILLO M3x20	2
003-2	TUERCA M3	2
004	POTENCIÓMETRO	1
005	BOTÓN DE ARRANQUE	1
006	INDICADOR LUMINOSO DE ALIMENTACIÓN	1
007	INTERRUPTOR DE REFRIGERACIÓN	1
008	BOTÓN DE PARADA	1
009	INTERRUPTOR DE ALIMENTACIÓN PRINCIPAL	1
010	PLACA INFERIOR	1
011	PLACA DE CONEXIÓN A TIERRA 5P	1
012	TRANSFORMADOR PT-013	1
013	RELÉ	1
014	FUSIBLE 0,5 A	1
015	CONTACTOR C-12D	1
016	RELÉ DE SOBRECARGA	1
017	BOTÓN DE PARADA DE EMERGENCIA	1
018	BOTÓN DE ALIMENTACIÓN DE CORTE	2
018-1	PLACA DE CONTROL DE CAUDAL	1
019	SOPORTE DEL MARCO DE LA SIERRA	1
020	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6x25	2
020-1	ARANDELA 6x13x1	2
021	TUBO 5/16x250cm	1
022	ABRAZADERA DE 13 mm	1
023	BOMBA	1
024	TORNILLO M8x16	2
025	SOPORTE DE MONTAJE	2
026	ARANDELA ELÁSTICA M10	4
027	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M10x20	4
028	ARANDELA 10x25x2	4
029	TAPÓN M3/8	1
030	FILTRO DE RED	1
031	TORNILLO M5x8	4
032	PERNO DE CABEZA HEXAGONAL M12x40	2
033	TUERCA M12	2
034	DEPÓSITO DE LÍQUIDO REFRIGERANTE	1
035	PLACA DE REFRIGERACIÓN	1
036	MANGO	2
036-1	TORNILLO M6x16	4
036-2	TUERCA M6	4
037	PLACA DE ESTANQUEIDAD	1
038	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6x8	2
039	PLACA DE SOPORTE	1
040	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA CON SEIS PUNTAS HUECAS M8x16	2
041	ARANDELA 8x18x2	2
044	SOPORTE DE RODILLO	1
045	PERNO M12x25	2
046	ARANDELA ELÁSTICA M12	2
047	ARANDELA 12x28x3	2
048	RODILLO 50,8x268	1
049	ÁRBOL DE RODILLOS 1/2 « X269	1
050	TORNILLO M8x20	2
051	ARANDELA ELÁSTICA M8	2
251	BASE (PARTE DERECHA)	1
252	PERNO M10x20	4
253	ARANDELA 10x25x2	4
254	BANDEJA	1
255	TORNILLO M5x8	4
256	TORNILLO M12x40	2
257	TUERCA M12	2
258	BASE (PLACA INFERIOR)	1
259	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M8x16	4
260	ARANDELA 8x18x2	4
261	BASE (PARTE TRASERA)	1
262	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6x8	4
263	BASE (PARTE IZQUIERDA)	1
264	BASE (PARTE DELANTERA)	1
265	PERNO M8x16	4
266	ARANDELA 8x18x2	4
267	VARIADOR	1
268	TORNILLO M4x15	2
269	PLACA	1
270	TORNILLO M6x8	1
271	TORNILLO M6x8	4
272	ARANDELA ELÁSTICA M6	4
273	TORNILLO M6x12	1
274	TUERCA M6	1

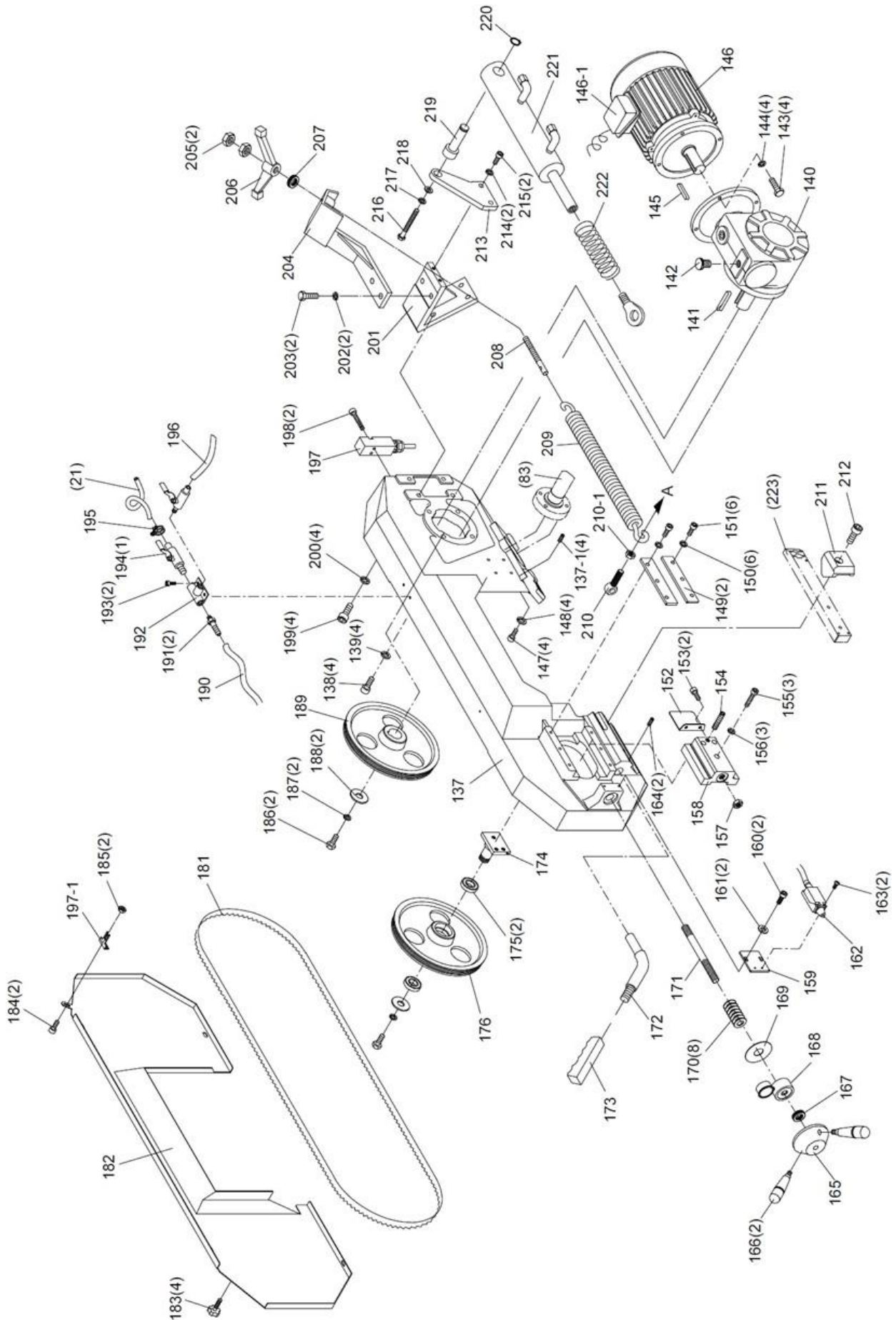
VISTA DESMONTADA MESA DE SUJECIÓN DE MANDOS PSR250AVEGD (VISTA 02)



## NOMENCLATURA VISTA DESMONTADA MESA DE MORSA PSR250AVEGD (VISTA 02)

Referencia	Descripción	Cantidad	Referencia	Descripción	Cantidad
52	SOPORTE INFERIOR	1	95	SOPORTE DE BARRA	1
53	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA HEX. M8x25	4	095-1	TUERCA M8	2
54	ARANDELA ELÁSTICA M8	4	095-2	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA CON CASQUILLO HEXAGONAL M8x25	1
55	PASADOR DE RESORTE 6x20	2	095-3	BOTÓN M8x30	1
56	EJE INFERIOR	1	96	BARRA DE PARADA	1
57	PERNO M8x16	1	97	ESCALERA	1
58	ARANDELA 8x30x2,5	1	98	REMACH 2x5	3
59	ARANDELA 8x18x2	1	99	MANDÍBULA DE TORNILLO DE BANCO - DERECHA	1
60	PERNO M8x16	1	100	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA CON CABEZA HEXAGONAL M6x16	2
61	MANGO M12x25	1	101	MORDAZA DE TORNILLO - IZQUIERDA	1
62	TUERCA M12	1	102	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M6x16	2
63	PALANCA DE BLOQUEO	1	103	MORDAZA DEL TORNILLO DE BANCO - DELANTERA	1
063-1	TORNILLO DE FIJACIÓN M10x16	1	104	TORNILLO DE MÁQUINA DE CABEZA PLANA M6x16	2
64	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M10x35	1	105	MORDADA MÓVIL	1
064-1	ARANDELA ELÁSTICA M10	1	106	PLACA DE APOYO	1
65	TUERCA DEL EJE	1	107	TUERCA M5	3
065-1	JUNTA DE ACEITE 4 mm x 675 L mm	1	108	TORNILLO DE FIJACIÓN M5x25	3
065-3	DISCO	1	109	TORNILLO DE CABEZA PLANA	1
065-4	ARANDELA ELÁSTICA M8	4	109-1	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA CON CABEZA HEXAGONAL M8x16	1
065-5	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA CON CASQUILLO HEXAGONAL M8x30	4	109-2	ARANDELA 8x23x2	1
66	ÁRBOL	1	110	LLAVE 5x5x15	1
67	ENTRADA DE ACEITE 1/16	2	111	MUELLE COMPRIMIDO 5x31x35 mm	1
68	BRAZO OSCILANTE	1	112	ARANDELA ELÁSTICA M8	4
068-1	PERNO M10x40	1	113	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M8x20	4
69	ESCALERA	1	114	VOLANTE 6-1/2 »	1
70	REMACH 2,3x4	2	115	TORNILLO DE FIJACIÓN M8x10	1
71	PIN	1	116	ASIENTO DE REGULACIÓN	1
72	MUELLE PIN 2,5x16	1	117	ASIENTO DE LA MORSA	1
73	RESORTE 0,8 x 9 x 30 mm	1	118	MANGO DE BLOQUEO	1
74	CASQUILLO	1	119	COJINETE DE CASQUILLO	1
75	SOPORTE	1	120	RODAMIENTO 51104	1
76	ARANDELA ELÁSTICA M8	2	121	TUERCA M20x30x9P1,5	1
77	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA CON CASQUILLO HEXAGONAL M8x25	2	121-1	TORNILLO DE FIJACIÓN M5x5	1
78	BOTÓN	1	122	PLACA DE REGULACIÓN DEL MORILLO	1
79	TUERCA M35	1	123	TORNILLO DE BUCLE HEX. M10x30	2
80	ARANDELA ESTRELLADA M35	1	124	ARANDELA 3/4x37x3	1
81	TAPA ANTIPOLVO 35 mm	2	125	DISPOSITIVO DE PALANCA DE BLOQUEO M16x190	1
82	RODAMIENTO 32007	2	126	MANGO 1/2	1
83	ÁRBOL	1	127	PLACA DE REGULACIÓN	1
84	PERNO DE CABEZA HEXAGONAL M10x40	1	128	ARANDELA ELÁSTICA M8	1
85	TUERCA M10	2	129	RODAMIENTO 608ZZ	1
86	AGUJA	1	130	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA M8x20	2
87	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M5x8	1	130-1	ARANDELA ELÁSTICA M8	2
88	TORNILLO DE FIJACIÓN M8x10	1	131	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA HEXAGONAL M8x16	1
89	TABLA	1	132	TAPA DEL INTERRUPTOR DE FIN DE CARRERA	1
90	PLACA INTERCAMBIABLE	1	133	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA HEXAGONAL M8x16	1
91	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M8x16	4	134	ARANDELA 8x18x2	1
92	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA M6x12	1	135	INTERRUPTOR DE FIN DE CARRERA	1
94	VARILLA DE LONGITUD	1	136	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA CON CASQUILLO HEXAGONAL M4x30	2

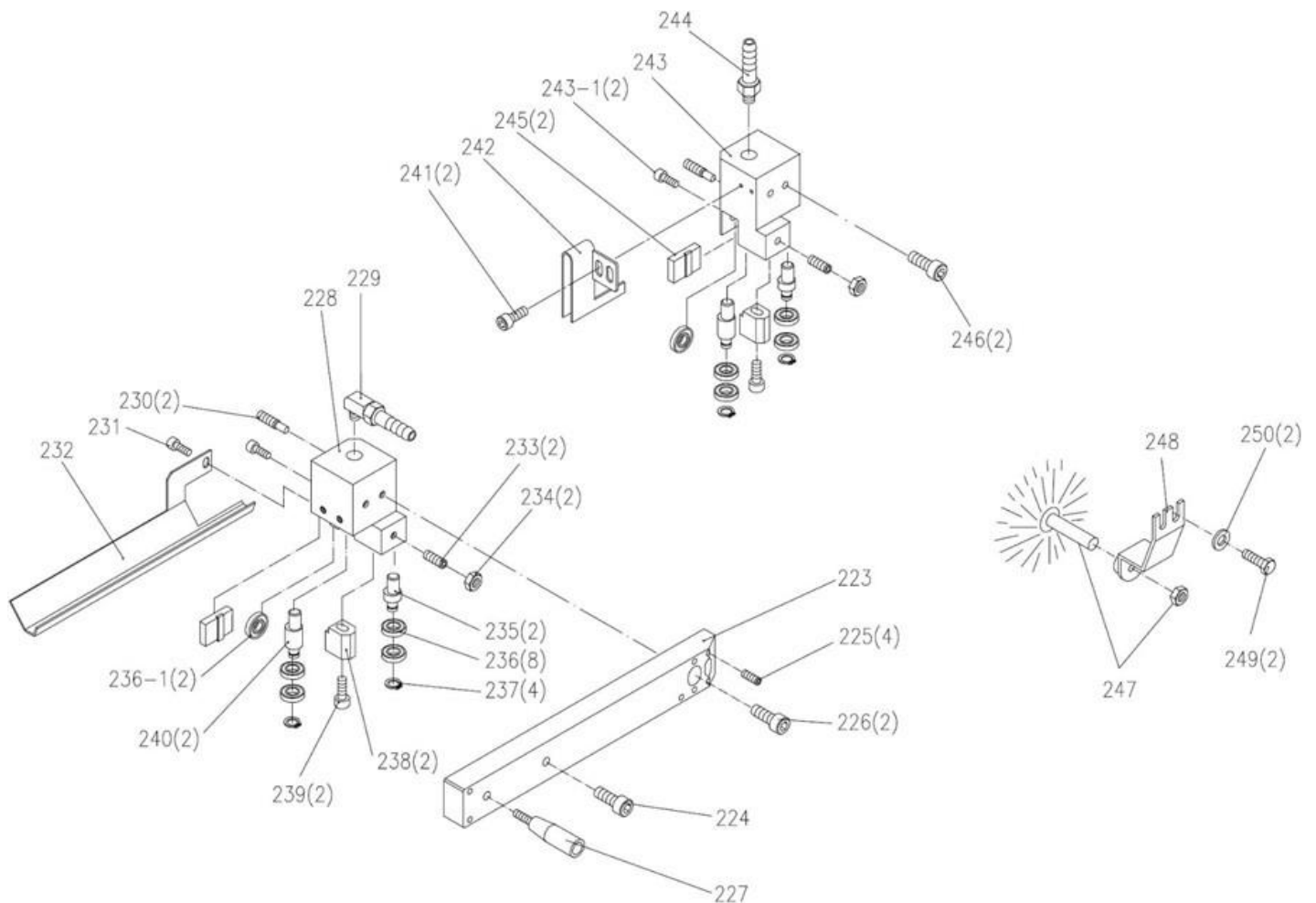
VISTA DESMONTADA DEL ARCO PSR250AVEGD (VISTA 03)



## NOMENCLATURA VISTA DESMONTADA ARCO PSR250AVEGD (VISTA 03)

Referencia	Descripción	Cantidad	Referencia	Descripción	Cantidad
137	BRAZO DE SIERRA	4	183	TORNILLOS DE CABEZA PLANA M6x12	2
137-1	TORNILLO DE FIJACIÓN M6x12	1		SEPARADOR 12	2
138	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA CON CABEZA HEXAGONAL M10x45	1	184	TORNILLO DE CABEZA REDONDA M4x8	2
139	ARANDELA ELÁSTICA M10	1	185	TUERCA M4	2
140	UNIDAD DE REDUCCIÓN	4	186	PERNO DE CABEZA HEXAGONAL M10x25	1
141	LLAVE 8x7x30	4	187	ARANDELA ELÁSTICA M10	1
142	TORNILLO DE VENTILACIÓN	1	188	ARANDELA	2
143	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M8x30	1	189	VOLANTE DE ENTRENAMIENTO	4
144	ARANDELA ELÁSTICA M8	1	190	TUBO 5/16x111 cm	1
145	LLAVE 8x7x40	4	191	CONEXIÓN DE TUBO 1/4Px5/16	1
146	MOTOR	4	192	CONECTOR EN T	1
146-1	CAJA DE CONEXIÓN	2	193	TORNILLO M5x16	2
147	PERNO M10x30	6	194	INTERRUPTOR DE REFRIGERACIÓN 1/4Px5/16	1
148	ARANDELA ELÁSTICA M10	6	195	ABRAZADERA DE 13 mm	1
149	GIB	1	196	TUBO 5/16x42 cm	1
150	ARANDELA ELÁSTICA M8	2	197	INTERRUPTOR DE LIMITACIÓN	1
151	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA CON SEIS PUNTAS HUECAS M8x20	1	197-1	PASADOR DEL INTERRUPTOR	1
152	PLACA DE CUBIERTA	3	198	TORNILLOS DE CABEZA REDONDA M4x8	2
153	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA CON SEIS PUNTAS HUECAS M6x8	3	199	TORNILLO DE CABEZA REDONDA M10x45	4
154	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA M10x25	1	200	ARANDELA ELÁSTICA M10	4
155	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M10x45	1	201	ACOPLAMIENTO DEL CILINDRO	1
156	ARANDELA ELÁSTICA M10	1	202	ARANDELA ELÁSTICA M12	2
157	TUERCA M16	2	203	PERNO DE CABEZA HEXAGONAL M12x25	2
158	SOPORTE DE GUÍA	2	204	SOPORTE DE MUELLE	1
159	PLACA	1	205	TUERCA M16	2
160	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA M6x12	2	206	MANGO	1
161	ARANDELA 6x13x1	2	207	RODAMIENTOS 51103	1
162	INTERRUPTOR DE LIMITACIÓN	1	208	PERNO DE AJUSTE	1
163	TORNILLO DE CABEZA HEXAGONAL M4x25	2	209	RESORTE DE TENSIÓN 6x45x320Lmm	1
164	TORNILLO DE FIJACIÓN M8x10	1	210	GANCHO DEL RESORTE	1
165	RUEDA DEL MANGO	1	210-1	TUERCA M12	1
166	MANGO	1	211	SOPORTE DE REGULACIÓN	1
167	RODAMIENTO 51103	8	212	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA CON SEIS PUNTAS HUECAS M12x50	1
168	MEDIDOR DE TENSIÓN DE LA CUCHILLA	1	213	PLACA DE SOPORTE	1
169	PLACA	1	214	ARANDELA ELÁSTICA M10	2
170	ARANDELA ELÁSTICA ESPECIAL	1	215	PERNO DE CABEZA HEXAGONAL M10x25	2
171	EJE DE TENSION M16x230	1	216	PERNO DE CABEZA HEXAGONAL M12x25	1
172	VARILLA	2	217	ARANDELA ELÁSTICA M12	1
173	MANGO	1	218	ARANDELA 12x28x3	1
174	EJE DEL VOLANTE DE RALENTÍ	1	219	EJE SUPERIOR	1
175	RODAMIENTO 6006ZZ	1	220	ANILLO EN C S-20	1
176	VOLANTE DE INERCIA	4	221	CILINDRO HIDRÁULICO	1
181	HOJA DE SIERRA	4	222	RESORTE DE COMPRESIÓN	1
182	CUBIERTA DE LA CUCHILLA	2			

## VISTA DESGLOSADA GUÍAS DE CINTA PSR250AVEGD (VISTA 04)

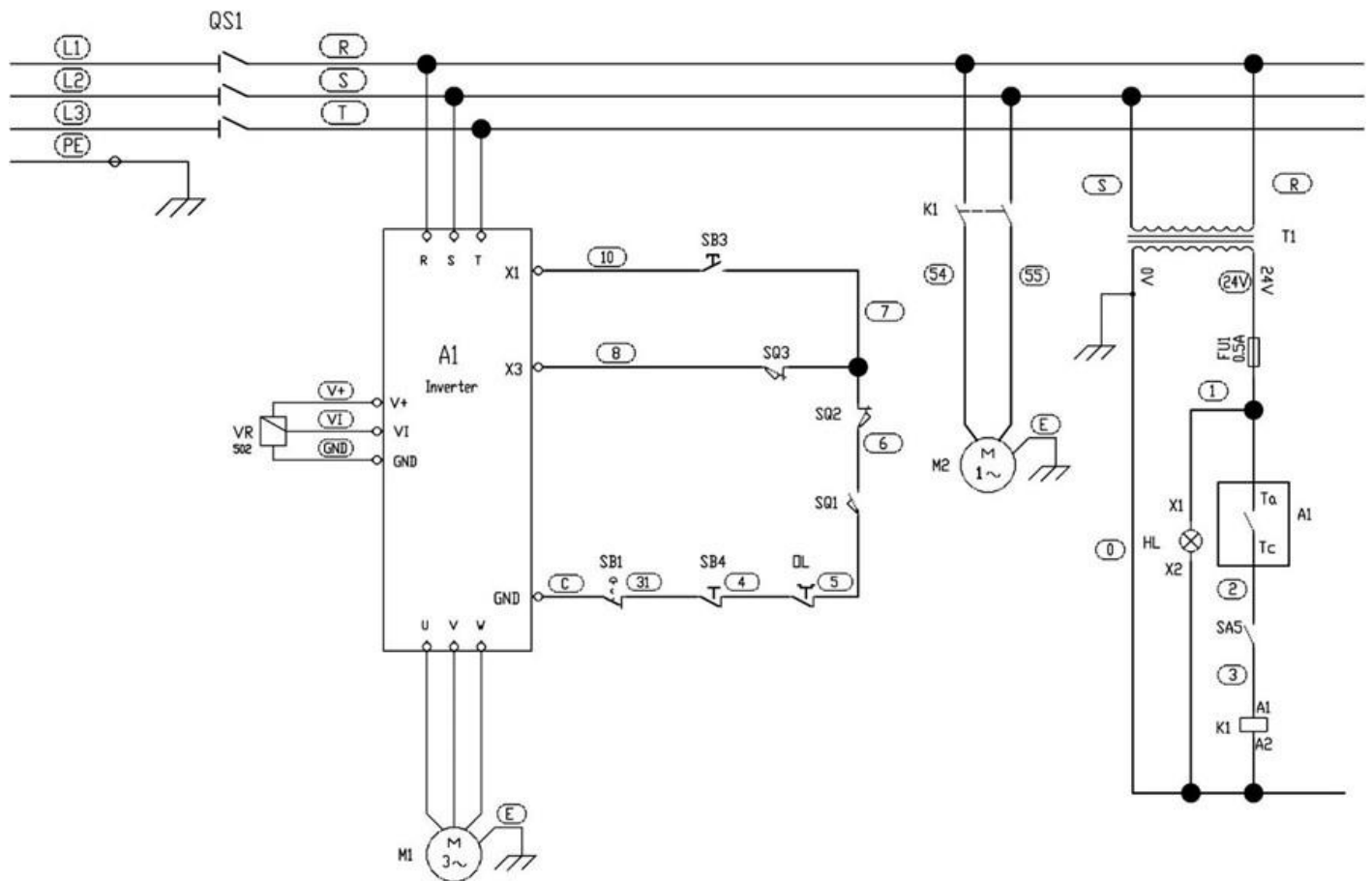


## NOMENCLATURA VISTA DESMONTADA GUÍAS DE CINTA PSR250AVEGD (VISTA 04)

Referencia	Descripción	Cantidad
223	SOPORTE GUÍA DE CINTA DELANTERA MÓVIL	1
224	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA HEXAGONAL M6x8	1
225	TORNILLO SIN CABEZA M6x12	4
226	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA HEXAGONAL M8x20	2
227	MANGO GUÍA CINTA DELANTERA MÓVIL M6x60	1
228	GUÍA DE CINTA DELANTERA MÓVIL	1
229	CONEXIÓN EN L FLEXIBLE 1/4Px5/16	1
230	PERNO GUÍA CINTA	2
231	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA HEXAGONAL M6x8	1
232	PROTECCIÓN GUÍA CINTA DELANTERA MÓVIL	1
233	TORNILLO SIN CABEZA M6x12	2
234	TUERCA HEXAGONAL M6	2
235	EJE CENTRAL	2
236	RODAMIENTO 608ZZ	8
236-1	RODAMIENTO 608ZZ	2
237	ANILLO DE SEGURIDAD E-7	4
238	PATINA DE CARBURO MÓVIL	2
239	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA HEXAGONAL M6x25	2
240	EJE EXCÉNTRICO	2
241	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA HEXAGONAL M6x8	2
242	PROTECCIÓN GUÍA CINTA TRASERA FIJA	1
243	GUÍA DE CINTA TRASERA FIJA	1
243-1	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA HEXAGONAL M6x8	2
244	CONEXIÓN FLEXIBLE 1/4Px5/16	1
245	PATÍN DE CARBURO FIJO	2
246	TORNILLO DE CABEZA CILÍNDRICA HEXAGONAL M8x20	2
247	CEPILLO Ø50	1
248	SOPORTE DE CEPILLO	1
249	PERNO DE CABEZA HEXAGONAL M6x12	2
250	ARANDELA PLANA 6x13x1	2

## 10 ESQUEMA ELÉCTRICO

## ESQUEMA ELÉCTRICO PSR250AVEGD (VISTA 06)



## NOMENCLATURA ESQUEMA ELÉCTRICO PSR250AVEGD (VISTA 06)

Referencia	Designación	Cantidad
QS1	SECCIONADOR GENERAL CON LLAVE	1
A1	VARIADOR	1
FU1	FUSIBLE 0,5 A	1
OL	INTERRUPTOR TÉRMICO	1
HL	INDICADOR DE ENCENDIDO	1
K1	RELÉ BOMBA LÍQUIDO DE CORTE	1
SB1	PARADA DE GOLPE DE PUÑO CON ENGANCHE	1
SB3	INTERRUPTOR DE PUESTA EN MARCHA	1
SB4	INTERRUPTOR DE PARADA	1
SA5	CONMUTADOR DE CORTE DE LÍQUIDO	1
SQ1	BLOQUEO ELÉCTRICO DE SEGURIDAD TENSIÓN DE LA CINTA	1
SQ2	BLOQUEO ELÉCTRICO DE SEGURIDAD CARTER CINTA	1
SQ3	BLOQUEO ELÉCTRICO DE SEGURIDAD FIN DE CORTE	1
M1	MOTOR DE SIERRA DE CINTA	1
M2	BOMBA DE LÍQUIDO DE CORTE	1
VR	POTENCIÓMETRO DE VELOCIDAD DE LA CINTA	1
T1	TRANSFORMADOR	1

## 11 NIVEL SONORO

Los datos relativos al nivel de ruido emitido por esta máquina durante el proceso de trabajo dependerán del tipo de material a rectificar y del tipo de muela. Por este motivo, los datos de las mediciones son relativos.

El riesgo de lesiones auditivas para el operador depende del tiempo de exposición al ruido.

El operador debe llevar cascos antirruído u otros medios de protección individual adecuados cuando la potencia acústica supere los 85 dB(A) en el lugar de trabajo.

- Nivel de presión acústica (1 m en vacío):  
**L<sub>pA</sub> = 75 dB(A)**
- Nivel de potencia acústica (1 m en vacío):  
**L<sub>wA</sub> = 85 dB(A)**

El cálculo de la potencia acústica se ha realizado teniendo en cuenta factores como: la reverberación del lugar de ensayo, la absorción del ruido en el suelo y otros que pueden interferir en las mediciones. Esta estimación permite afirmar que, sobre los valores obtenidos, el grado de error sería de alrededor de 3 dB(A).

Los valores indicados son niveles de emisión y no necesariamente niveles que permiten trabajar con seguridad. Aunque existen correlaciones entre los niveles de emisión y los niveles de exposición, estos no pueden utilizarse de forma fiable para determinar si se necesitan precauciones adicionales. Los parámetros que influyen en los niveles reales de exposición incluyen las características del taller, otras fuentes de ruido, etc., es decir, el número de máquinas y los procesos de fabricación cercanos. Además, los niveles de exposición admisibles pueden variar de un país a otro. Sin embargo, esta información permite al usuario de la máquina realizar una mejor evaluación de los riesgos.



## 12 PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE

Su máquina contiene muchos materiales reciclables.

Este logotipo indica que las máquinas usadas no deben mezclarse con otros residuos.

De este modo, el reciclaje de las máquinas se llevará a cabo en las mejores condiciones, de conformidad con la Directiva Europea RAEE 2012/19/UE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos.

Diríjase a su ayuntamiento o a su distribuidor para conocer los puntos de recogida de máquinas usadas más cercanos a su domicilio.

Le agradecemos su colaboración en la protección del medio ambiente.



## 13 GARANTÍA

En caso de que la máquina sea cubierta por la garantía, la reparación deberá ser realizada exclusivamente por un servicio posventa autorizado. La garantía de la máquina es válida durante 2 años a partir de la fecha de compra por parte del usuario.

Este producto se beneficia de una ampliación de la garantía de 2 años adicionales, siempre que el usuario registre el producto en el sitio web PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS ([www.peugeot.outils-pro.com](http://www.peugeot.outils-pro.com)) en un plazo de 30 días a partir de la fecha de compra. Esta ampliación de la garantía está sujeta a las mismas condiciones que la garantía inicial.

Los accesorios y consumibles no están cubiertos por la garantía.

Es importante conservar la factura, que sirve como certificado de garantía.

La garantía se limita a la reparación o sustitución gratuita de las piezas defectuosas, tras la evaluación del fabricante.

Para cualquier solicitud de información o de piezas de repuesto relacionadas con la máquina, es imprescindible proporcionar la información exacta que figura en la placa de características.

La garantía no cubre los daños causados por el usuario o por un reparador no autorizado por la empresa Tivoly.

Enlace a las condiciones generales de garantía:



# DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD «ORIGINAL» DC E

El (fabricante/importador) abajo firmante:

**TIVOLY**

**266 ROUTE PORTES DE TARENTEISE 73790 TOURS-EN-SAVOIE**

Declara que la máquina nueva que se indica a continuación:

- Denominación: SIERRA DE CINTA GRAVITACIONAL
- Marca: PEUGEOT OUTILS PROFESSIONNELS
- Modelo: PSR250AVEGD
- Referencia: PPM00300004
- N.º de serie:

Cumple con la legislación armonizada aplicable:

- **Directiva de máquinas 2006/42/CE (hasta el 19 de enero de 2027)**
- **Reglamento UE 2023/1230 (a partir del 20 de enero de 2027)**

Cumple con los requisitos esenciales de seguridad que le son aplicables:

- **Directiva de baja tensión 2014/35/UE**
- **Directiva de compatibilidad electromagnética 2014/30/UE**
- **Directiva RAEE 2012/19/UE**
- **Directiva RoHS-2 2011/65/UE**
- **REACH 1907/2006**
- **Directiva sobre ruido 2003/10/CE**
- **Directiva sobre vibraciones 2002/44/CE**


Hecho en TOURS-EN-SAVOIE  
El

Stéphane Le Mounier  
Director general



Persona autorizada para constituir el expediente técnico:

- M. LE MOUNIER – TIVOLY – 266 ROUTE PORTES DE TARENTEISE 73790 TOURS-EN-SAVOIE

	TIVOLY: Sede social: 266 ROUTE PORTES DE TARENTEISE 73790 TOURS-EN-SAVOIE www.peugeot-outils-pro.com	SERVICIO DE ATENCIÓN AL USUARIO Tel.: +33(0)4 79 89 59 00
	En su constante preocupación por mejorar la calidad de sus productos, TIVOLY se reserva el derecho de modificar sus características. La información, las fotos, las vistas detalladas y los esquemas contenidos en este documento no son contractuales.	Edición abril 2026 Manual PSR250AVEGD