

# AFIADORA ELETRICA

REF. AF1332

MANUAL DE OPERACÃO



ES

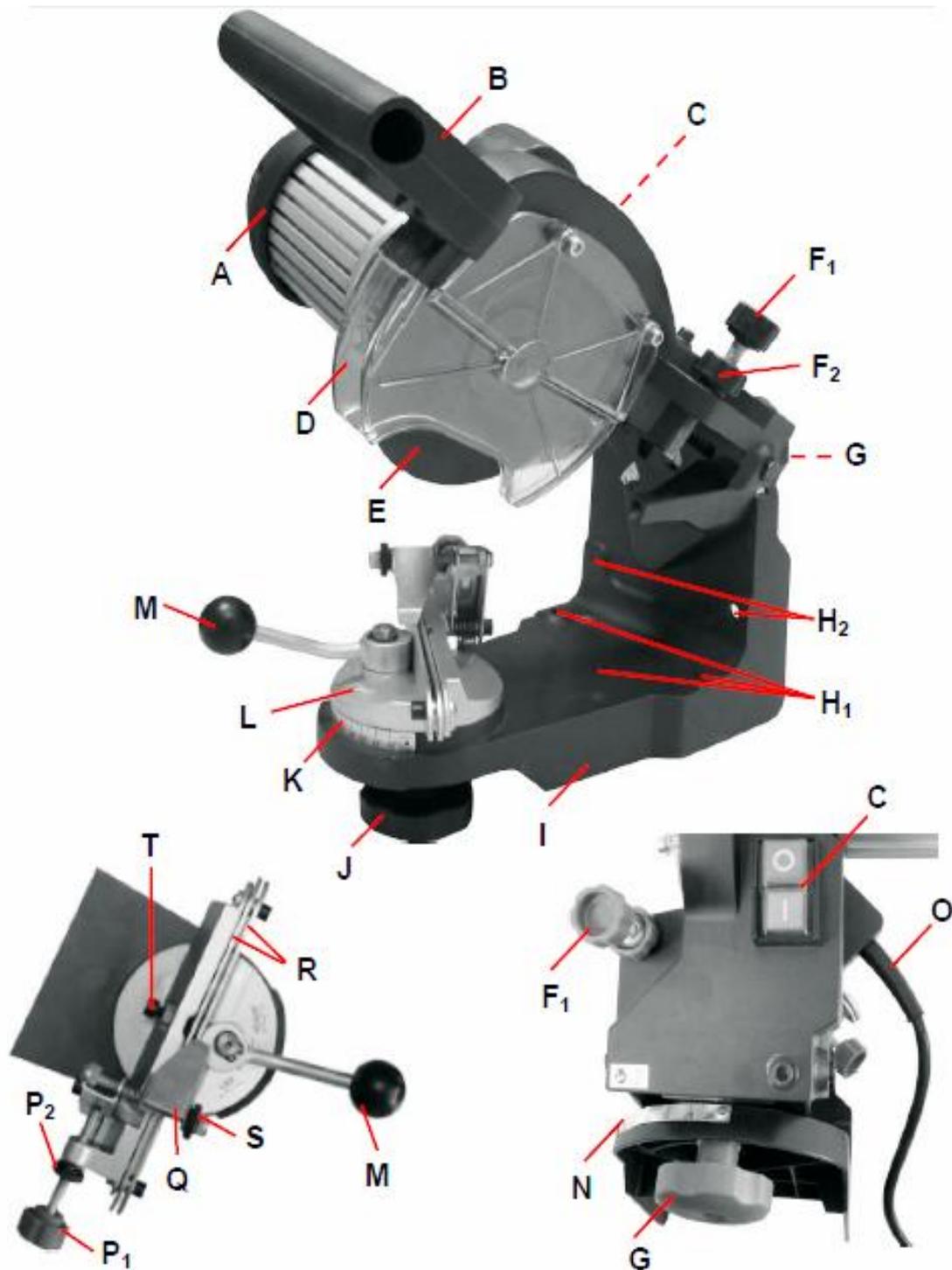
# **MILLASUR**<sup>®</sup>

Millasur, SL  
Rúa Eduardo Pondal nº 23. P.I.Sigüeiro. 15688 Oroso. A Coruña. España  
[www.millasur.com](http://www.millasur.com)

**Estimado cliente:**

Antes de usar esta ferramenta, leia todos os capítulos deste manual e na ordem sugerida para entender o uso adequado do mesmo. Guarde estas instruções para referência futura. Este manual de operação contém detalhes importantes para lidar com a ferramenta. Acompanhar a máquina com este manual será manipulado por um terceiro. Por favor, leia todas as instruções de segurança !!

Este manual irá fornecer o trabalho com esta ferramenta e vai ajudar a evitar danos e erros na manipulação.



A	Motor y asa de manejo
B	Asa de manejo
C	Interruptor ON/OFF
D	Cubierta de disco de afilado
E	Disco de afilado
F1	Tornillo de ajuste de profundidad de afilado
F2	Fijación de tornillo
G	Tuerca de fijación de ángulo superior
H1	Agujeros para montaje en banco
H2	Agujeros para montaje en pared
I	Base
J	Tornillo de ajuste de láminas de ángulo
K	Indicador de ángulo de afilado
L	Soporte de cadena completo
M	Palanca de apriete
N	Escala indicadora de ángulo superior
O	Cable
P1	Tornillo de ajuste de cadena (longitudinal)
P2	Fijación de tornillo
Q	Tope de cadena
R	Láminas de guía de cadena
S	Ajuste de tornillo de apriete (lateral)
T	Ajuste de tonillo para distancia central

### Notas de segurança



**Leia estas notas gerais de segurança e ordem seguinte para evitar lesões, danos ou avarias**

1. Verifique se a tensão da rede corresponde à etiqueta da máquina.
2. As pessoas com capacidades físicas ou sensoriais limitados e / ou habilidades intelectuais não estão autorizados a usar essa ferramenta, a menos que sejam supervisionadas em sua segurança por uma pessoa qualificada.
3. Use a ferramenta de afiar para afiar correntes de motosserra. Não alterá-las para outros fins.
4. Não afiar correntes de motosserra que estão quebrados ou danificados.

5. Não utilize o moedor sem a tampa de proteção e certifique-se de que todas as peças estão devidamente equipadas e bem presas antes de ligar.
6. aguça mentir, sempre usar óculos de proteção. Vista roupas apertadas. E não usar cabelos longos ou jóias que possam ficar presos na máquina.
7. Proteger a sujeira moagem.
8. Use somente discos nitidez apropriado e não está danificado. Verifique discos nitidez e examinar se há desgaste ou rachaduras antes de cada utilização através de inspecção visual. Também verificar a estabilidade na direcção do suporte, se bem focada.
9. Desligue sempre o cabo de rede antes de trabalhar na máquina (para mudar o disco ou limpar o moedor) e se ele não estiver em uso.
10. Mantenha sempre o moedor em todas as utilizações.
11. Não utilize o triturador não se não está funcionando corretamente ou foi batido. Não desmonte o aparelho e não tente repará-lo. Entre em contato com o serviço ao cliente.

## Dicas para afiar corrente da serra

**Antes de afiar correntes de motosserra, assistir as seguintes informações**

1. A corrente de corte serra compreende vários elos de corte, lubrificação e vinculativa.

2. Os elos de corte tem um dente de corte e uma profundidade de corte elemento de medição.

3. O passo da corrente é medida em polegadas. O passo é determinado medindo a distância A entre os três rebites e depois dividindo por 2. Exemplo:  $8,25\text{mm} = 0,325''$ .

*Exemplo de uma cadeia de descrição:*

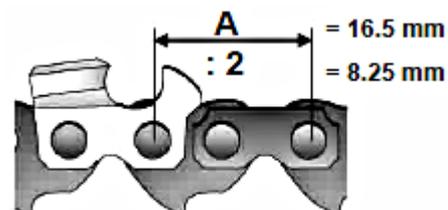
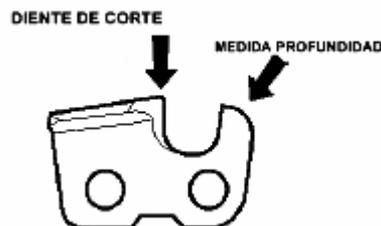
.325 "/ 1,3-56

**.325 "** Descreve o tipo de passo da corrente.

**1.3** descreve a largura das ligações graxa inthe parte que vai espada.

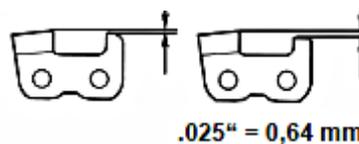
**56** descreve o número de ligações de graxa.

4. O ângulo de corte superior é importante em relação com o tipo de madeira de corte e esvaziamento de fichas de transporte das mesmas. Para a maioria das cadeias este ângulo corresponde a  $60^\circ$ .



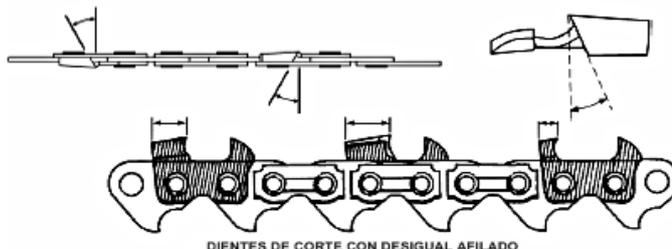
5. O ângulo de entrada afiada será reduzida, em cada nitidez. Para assegurar um bom nível de corte, a profundidade de medição terá que ser reduzido bem. guia de profundidade deve ser, em relação ao

dente de corte altura batente, aproximadamente 0,025" = 0,64 milímetros. Certifique-se de todos os guias de profundidade são a mesma altura.



6. O ângulo de afiar deve ser o mesmo para todos os dentes de corte da cadeia. Este ângulo deverá ser de aproximadamente 25-35° dependendo do tipo de corrente utilizado. Na cadeia será cortadores de mão direita e dentes de corte à esquerda.

7. Um dentes irregulares e corte de comprimento diferente afiada, pode levar a um corte em madeira e torcida dando origem a cortes indesejados.



8. Antes de afiar a corrente da serra, verificar qualquer dano, tais como:

- tortos ou desgastados ligações
- corte dentes quebrados
- rebites soltos ou sem cabeça

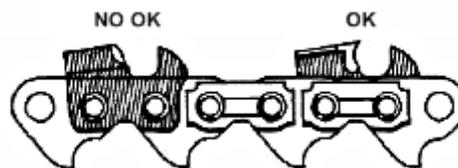
Se houver qualquer defeito, substitua a cadeia ou reparação inteira num local autorizado.

9. Observe que uma má afiada aumenta o risco de rejeições indesejados e se move com a motosserra.

10. Quando os dentes de corte são reduzidos mais de 4mm, a cadeia deverá ser descartado e não ser mais utilizado.

11. A serra de cadeia afiada produz chips de longas e cabe facilmente na madeira. Quando começa a estar em más condições de nitidez, ou você começar a ter sinais de pó chip de desgaste será formada durante o corte, em vez de aparas longas e limpas. Você deve aguçar a cadeia quando você vê que é necessário o uso de força excessiva para inserir a madeira, como se não "jogá-lo" máquina sozinho.

*Se o material dente de corte demasiado é removido na afiada, ele endureceu e não pode ser útil.*



## **Montagem**

### Antes da primeira utilização

Desembalar a máquina e verifique se todas as peças estão transportes fina e sem danos. Eliminar o material de embalagem ou colocá-lo em um lugar longe das crianças. Este tipo de material podem ser perigosos para as crianças.



### Montagem

O moedor de cadeia é fornecida parcialmente montados por razões de transporte. Montar as outras partes da seguinte forma:

## Bancada ou mesa de trabalho

- Coloque a base (1) sobre uma superfície plana, rígida. Certifique-se a base exceder a borda da bancada ou mesa, de modo que a cadeia pode pendurar livremente abaixo e você pode acessar o parafuso de bloqueio inferior (J). Para montar a base usando os furos de montagem (H1).

## Montagem em parede

- Para montar a máquina em uma parede usando furos de fixação adequados (H2). Para este tipo de montagem certifique-se o moinho não está localizado ao nível dos olhos.
- A medida recomendada para montar Desta forma, a moagem é 120-130cm a partir do solo. Certifique-se o moinho é montado com uma distância suficiente da parede (se usam espaçadores necessários e arruelas). Isto é importante para que você possa acessar o ângulo de afiação porca de ajuste superior (G).



- Fixe o motor (A) na base (I) usando o pino correspondente. Aperte o pino com o parafuso (G) e dois juntos.
- Monte a pega (B) sobre o motor (A) com o PIN fornecido. Aperte bem.
- O moinho está agora montado e pronto para uso. O disco já está montado ((E) é um tipo universal. Para substituir ler "Change moagem de disco".

## Operação

Antes de cada cheque de uso que todas as partes do moedor estão bem montados e válida para o uso adequado. Inspeccione o disco especialmente afiada, todos os parafusos e pinos de montagem e capas de proteção, e verifique se eles estão firmemente no lugar.

Também verifique se todas as partes móveis se mover livremente.

- Antes de ligar a máquina à rede elétrica, verifique se a máquina de moer motor é desligado, para impedir início não intencional da máquina.
- Verifique a moto-serra e localize o dente shabbier e começar a ajustar corte e afiação máquina para esse dente. Isto é importante para que você continue afiar os outros dentes, acabar com toda na mesma extensão e profundidade.
- Levante o batente cadeia (Q).
- Verifique o ângulo necessário de acordo com as especificações da cadeia. Para isso, consulte a tabela no final deste manual e ajustar o ângulo de inclinação superior de 60 ° a 50 °. Tuerda apertar os parafusos (G).
- Ajustar o ângulo de aguçamento da cadeia de apoio (L) de 25 ° a 35 ° ou o ângulo necessário e definir o ângulo porca de ajuste das lâminas (J).
- apertar a corrente com as folhas de guia (R).
- Queda da paragem de cadeia (Q) e puxe para trás o primeiro dente moagem pela qual ele vai começar até que ele pare no topo.
- puxar para baixo do disco de rectificação (E) para o primeiro dente de corte utilizando a pega (B). O motor deve estar desligado. Para o ajuste fino da posição da cadeia, utilize o tonillo bloqueio vedação (P1). Se a posição está correta, defina essa configuração com o parafuso (P2). As configurações de freio cadeia (Q) tem de ser realizada com o número de parafuso de ajuste lateral (S).
- Se necessário, a distância das placas de aperto cadeia (R) pode ser ajustado com os

parafusos de fixação (T). Ao fazê-lo a corrente é fixado de forma segura na posição utilizando a alavanca de aperto (M). Certifique-se a cadeia está entre as duas placas de guia. Estes devem ser devidamente ajustados de modo que a cadeia não ir para os lados quando afiar.

- Defina a profundidade máxima de moagem com o parafuso correspondente (F1) e fixe a posição com o parafuso (F2).
- Ligue a máquina pressionando o interruptor (C). Pressione a alça (B) para baixo. Enquanto afiar, use sempre óculos de proteção. Fazer uma primeira tentativa de testar afiada.
- Observe que o primeiro dente e marca. Aguçar todos os outros cortadores na mesma direção. Em seguida, vire o ângulo base para 30 ° ou para que é necessário para a cadeia no outro sentido.
- Ligue a base de apoio da cadeia (L) apenas quando o disco está completamente parada.
- Normalmente, as correntes de motosserra tem um ângulo de inclinação de 25 a 30. Este ângulo é geralmente impresso na embalagem da nova cadeia. Se você não sabe exatamente o ângulo de afiar sua cadeia, você só tem que estimar-lo visualmente. Vai testado por colocação do disco de rectificação (E), como se mostra no desenho.

### Dicas sobre afiar discos:

- A fim de evitar lesões e ferimentos, use sempre os discos de moagem apropriados que estão em boas condições.
- Com um teste de som simples que você pode verificar se há danos ou quebras. Segurar o disco de modo que possa mover-se livremente, em uma extremidade, e acertar o bordo do disco com um outro objecto. Ao fazer isso, o disco deve proporcionar um som claro e nítido. Se o som é baixo ou desligar som é disco é defeituoso e nunca deve ser mais utilizado.
- Certifique-se antes de prosseguir com qualquer trabalho no moedor, a ficha está desligada da fonte de alimentação.

### Cambio do disco de afiado

- Ligue a máquina de moer e retire a ficha.
- Remova a tampa protetora (D). Desapertar os três pontos de fixação com a chave fornecida.
- Segure o disco de moagem firmemente com uma mão e solte a porca central com a chave de soquete.
- Substitua o disco por um novo e apertar a porca, mas não extremamente para evitar a ruptura do disco. Utilize apenas os discos com um diâmetro de 145 milímetros e com diâmetro do furo central do 22,2 milímetros. A nova ficha tem para indicar uma velocidade de rotação válido com menos do que a velocidade da máquina.
- Monte a tampa de protecção (D) na máquina



### Mudança da luz de trabalho

- Desligue a máquina e desconecte o cabo de alimentação. Antes de retirar a lâmpada, deixe esfriar.
- Antes de remover a luz de trabalho, retire a tampa de



protecção (D). Utilize somente lâmpadas originais do mesmo tipo e dimensões (230V ~ 15 W E14).

#### Reduzir a cadeia de guia de profundidade

- Para afilar as guias de corrente, a posição do suporte (G) deve ser a 0 ° C. Ajustar o motor (A) para a posição de 90 °. Afie a guia de profundidade com um arquivo simples.

#### Manutenção e limpeza

- Limpe o aparelho com frequência com um pincel seco ou uma escova para remover os restos de nitidez.
- Não limpe a máquina com duros sabonetes ou produtos químicos abrasivos.
- O moinho não requer qualquer lubrificação adicional ou manutenção mecânica.

#### **Dados técnicos**

Tensão 230 V ~  
Frequência de 50 Hz  
235W de potência  
Velocidade de roda livre 3.000 min-1  
Afiar faixa de ângulo de 40 graus esquerda para a direita  
Top faixa de ângulo 40-90°  
Ø145mm disco diâmetro externo  
Centro disco furo de diâmetro Ø22mm  
3,2 milímetros da espessura do disco  
5,8 kg de peso total  
Classe I Protecção  
Nível de pressão sonora 68.3dB (A)  
Nível de potência sonora 81.3dB (A)  
Aperto braço vibração 3.675m / s2.

# Declaração de Conformidade CE

## EMPRESA DISTRIBUIDORA

MILLASUR, S.L.  
RUA EDUARDO PONDAL, Nº 23 P.I.SIGÜEIRO  
15688 OROSO - A CORUÑA  
ESPAÑA



## DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

En cumplimiento con la directiva CE 2006/42/CE sobre maquinaria, en la presente se confirma que, debido a su diseño y construcción, y según marca CE impresa por fabricante en la misma, la máquina identificada en este documento cumple con las exigencias pertinentes y fundamentales en seguridad y salud de la citada directiva CE. Esta declaración valida al producto para mostrar el símbolo CE.

En el caso de que la máquina se modifique y esta modificación no esté aprobada por el fabricante y comunicada al distribuidor, esta declaración perderá su valor y vigencia.

Denominación de la máquina: **AFILADORA ELÉCTRICA PARA CADENA DE MOTOSIERRA**

Modelo: **99-1332**

Norma reconocida y aprobada a la que se adecúa:

**Directiva CE: Directiva maquinaria 2006/42/CE**

Testada de acuerdo a: **EN61029-1:2009+A11:2010 / EN61029-2-10:2010**

Sello de empresa



30/09/2013

## Eliminação

Estimado cliente,

Ajudar a manter um planeta limpo e para reduzir a quantidade de lixo.

Se você pretende se livrar da moagem, tenha em mente que os seus componentes têm valor de uso no mercado e podem ser reciclados.

Não coloque o moedor na lata de lixo, verificar se um ponto de reciclagem na sua área e levá-lo lá.

## Equivalências cadeia Tabela

PASO DE CADENA	GALGA	OREGON	STIHL	SANDVICK	CARLTON	ÂNGULO AFILADO	ÂNGULO SUPERIOR	DIMENSIONES DISCO AFILADO	ALTURA GUÍA PROFUNDIDAD
1/4"	0,050"/1,3 mm	25AP	13RM	50K		30°	60°	1,8°/3,2 mm	0,025"X0,63 mm
0,325"	0,050"/1,3 mm	20LP	23RS	50JLG	K1L	25°	60°	1,8°/3,2 mm	0,025"X0,63 mm
0,325"	0,050"/1,5 mm	21LP	25RS	56JLG	K2L	25°	60°	1,8°/3,2 mm	0,025"X0,63 mm
0,325"	0,063"/1,6 mm	22LP	26RS	63JLG	K3L	25°	60°	1,8°/3,2 mm	0,025"X0,63 mm
0,325"	0,050"/1,3 mm	208P	23RM	50J	K1C	30°	60°	1,8°/3,2 mm	0,025"X0,63 mm
0,325"	0,058"/1,5 mm	218P	25RM	56J	K2C	30°	60°	1,8°/3,2 mm	0,025"X0,63 mm
0,325"	0,063"/1,6 mm	228P	26RM	63J	K3C	30°	60°	1,8°/3,2 mm	0,025"X0,63 mm
0,325"	0,050"/1,3 mm	95VP			K1N	30°	60°	1,8°/3,2 mm	0,025"X0,63 mm
0,325"	0,050"/1,3 mm	95R				5°	50°	1,8°/3,2 mm	0,030"X0,76 mm
0,325"	0,058"/1,5 mm	M21LP				25°	60°	1,8°/3,2 mm	0,025"X0,63 mm
0,325"	0,063"/1,6 mm	M22LP				25°	60°	1,8°/3,2 mm	0,025"X0,63 mm
3/8"	0,050"/1,3 mm	72LG	33RS	50AL	A1LM	25°	60°	1,8°/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"X0,63 mm
3/8"	0,058"/1,5 mm	73LP	35RS	58AL	A2LM	25°	60°	1,8°/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"X0,63 mm
3/8"	0,063"/1,6 mm	75LG	36RS	63AL	A3LM	25°	60°	1,8°/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"X0,63 mm
3/8"	0,050"/1,3 mm	72LP	33RS	50ALG	A1L	25°	60°	1,8°/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"X0,63 mm
3/8"	0,058"/1,5 mm	73LP	35RS	58ALG	A2L	25°	60°	1,8°/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"X0,63 mm
3/8"	0,063"/1,6 mm	75LP	36RS	63ALG	A3L	25°	60°	1,8°/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"X0,63 mm
3/8"	0,050"/1,3 mm	720P	33RM1	50AG	A1EP	35°	60°	1,8°/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"X0,63 mm
3/8"	0,058"/1,5 mm	730P		58AG	A2EP	35°	60°	1,8°/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"X0,63 mm
3/8"	0,063"/1,6 mm	750P	36RM1	63AG	A3EP	35°	60°	1,8°/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"X0,63 mm
3/8"	0,050"/1,3 mm	72RD				10°-15°	50°	1,8°/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"X0,63 mm
3/8"	0,058"/1,5 mm	73RD				10°-15°	50°	1,8°/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"X0,63 mm
3/8"	0,063"/1,6 mm	75RD	36RMX			10°-15°	50°	1,8°/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"X0,63 mm
3/8"	0,058"/1,5 mm	M73LP				25°	60°	1,8°/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"X0,63 mm
3/8"	0,063"/1,6 mm	M75LP				25°	60°	1,8°/3,2 mm-3/16"/4,5 mm	0,025"X0,63 mm
3/8(90)	0,043"/1,1 mm	905G	63PMN		N4C	30°	50°	1,8°/3,2 mm-3/16"/3,2 mm	0,020"X0,50 mm
3/8(91)	0,050"/1,3 mm	91VS	63PM	50R	N1C	30°	60°	1,8°/3,2 mm-3/16"/3,2 mm	0,025"X0,63 mm
3/8(91)	0,050"/1,3 mm	91VG	63PM1	50RG	N1C-BL	30°	60°	1,8°/3,2 mm-3/16"/3,2 mm	0,025"X0,63 mm
3/8(91)	0,050"/1,3 mm	91R	63PMX			5°	60°	1,8°/3,2 mm-3/16"/3,2 mm	0,025"X0,63 mm
0,404"	0,058"/1,5 mm	58L			B2LM	25°	60°	3/16"/4,7 mm	0,025"X0,63 mm
0,404"	0,063"/1,6 mm	59L			B3LM	25°	60°	3/16"/4,7 mm	0,025"X0,63 mm
0,404"	0,058"/1,5 mm	26P		58B	B2EP	35°	60°	3/16"/4,7 mm	0,030"X0,76 mm
0,404"	0,063"/1,6 mm	27P	46RSF	63B	B3EP	35°	60°	3/16"/4,7 mm	0,030"X0,76 mm
0,404"	0,063"/1,6 mm	59AC	46RM	63BC	B3S	35°	60°	3/16"/4,7 mm	0,030"X0,76 mm
0,404"	0,063"/1,6 mm	27R	46RMX	63BR	B3RM10	10°-15°	50°	3/16"/4,7 mm	0,030"X0,76 mm
0,404"	0,063"/1,5 mm	18H	46RMH	HC	B3M	35°	60°	3/16"/4,7 mm	0,050"/1,27 mm
0,404"	0,080"/2,0 mm	18H	49RMH	2HC	B5M	35°	60°	3/16"/4,7 mm	0,050"/1,27 mm
1/2"	0,122"/3,1 mm	11H			G7S	35°	60°	1/4"X8 mm	0,070"/1,77 mm