

EDGE MANUFACTURING
SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA



***X-tra*Edge**

SISTEMA PROFISSIONAL PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

Manual do Operador CE
Versão 2.0

Fabricado por:
Edge Manufacturing, Inc.
1120 Mason Circle South
Pevely, MO, 63070
www.edgemfg.com
636-224-0004

Representante Autorizado UE
EDGE Manufacturing GmbH
Maurerstrasse 7
21244 Buchholtz, Germany
www.edgemfg.de
+49 4181 35 09 25

Agradecemos por sua compra de um afiador de cutelaria X-tra Edge profissional. Ele é projetado e fabricado para lhe oferecer a

EDGE MANUFACTURING

SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

melhor resistência bem como a melhor produção possível. Por favor, lembre-se, o desempenho é totalmente dependente de utilização cautelosa e de manutenção cuidadosa.

O seu equipamento é configurado e testado de fábrica. Antes de operar a máquina, leia este manual por completo e o guarde para uma futura referência. Então você estará pronto para afiar cutelaria. Por favor, tenha cuidado. Esta máquina produz bordas extremamente afiadas.

ÍNDICE

1.0	Especificações da Máquina	2
2.0	Segurança	3
2.1	Instruções Gerais de Segurança	3
2.2	Utilização Adequada	4
2.3	Manual de Segurança para Usuários de Rebolo/Disco	
	Abrasivo	4
3.0	Símbolos e Sinais	5
3.1	Descrição dos Símbolos	5
3.2	Etiquetas da Máquina	6
4.0	Especificações	7
5.0	Requisitos Elétricos	7
6.0	Instruções Gerais de Operação	8
7.0	Cuidados e Manutenção	8
7.1	Retificação de Rebolos/Discos Abrasivos	9
7.2	Substituição de Rebolos/discos de Afiação	10
7.3	Substituição de Rebolos/discos de Brunimento	11
7.4	Remoção do Protetor do Rebolo/disco	12
7.5	Cronograma e Procedimentos de Manutenção Sugeridos	12

EDGE MANUFACTURING

SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

8.0 Peças de Reposição	14
8.1 Listagem de Peças	14
8.2 Peças da Máquina	17

1.0 ESPECIFICAÇÕES DA MÁQUINA

Os números de modelo e de série de sua máquina estão localizados na parte inferior do seu equipamento, além de serem listados abaixo. Consulte estes números em qualquer correspondência relacionada com este produto.

Descrição	Dados
Número do Modelo	111009700
Tensão	Fase simples 230VAC
Frequência	50/60 Hz
	TERMICAMENTE PROTEGIDA

Número de Série: _____

2.0 SEGURANÇA

2.1 INSTRUÇÕES GERAIS DE SEGURANÇA PARA O SISTEMA X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DE CUTELARIA

EDGE MANUFACTURING SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA



ADVERTÊNCIA: Leia e compreenda o conteúdo completo deste manual antes de utilizar a máquina. Tenha sempre as instruções de operação à mão no local de uso.

1. **A MÁQUINA PODE SER UTILIZADA SOMENTE POR PESSOAS FAMILIARIZADAS COM SEU MANUSEIO E CAPAZES DE IDENTIFICAR POSSÍVEL PERIGO EMERGENCIAL DURANTE A OPERAÇÃO.**
2. **NÃO UTILIZE A MÁQUINA PARA FINS OUTROS QUE NÃO AQUELES PARA OS QUAIS FOI PROJETADA.**
3. **MANTENHA AS PROTEÇÕES NOS DEVIDOS LUGARES.** As proteções de segurança devem ser mantidas em seus lugares e em condições de funcionamento.
4. **REDUZA O RISCO DE PARTIDA NÃO INTENCIONAL.** Certifique-se de que o interruptor esteja na posição "OFF", antes de conectar no receptáculo. (Pressionar o lado "O" do interruptor indica a posição "OFF" [DESLIGADO]. Pressionar o lado "I" [LIGADO] do interruptor indica a posição "ON".).
5. **FAZER MANUTENÇÃO CUIDADOSA DA MÁQUINA.** Mantenha a máquina ajustada adequadamente e limpa para um desempenho melhor e mais seguro.
6. **DESCONECTAR A MÁQUINA DA ENERGIA ANTES DE FAZER MANUTENÇÃO, OU QUANDO TROCAR ACESSÓRIOS.**

EDGE MANUFACTURING SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

7. **UTILIZE OS ACESSÓRIOS RECOMENDADOS.** Consulte a seção "Peças de Reposição" deste manual para informar-se sobre os acessórios, rebolos/discos abrasivos e peças de reposição recomendados. O uso de acessórios inadequados pode causar danos.

8. **DANO À MÁQUINA.** Qualquer peça que esteja danificada deve ser cuidadosamente verificada para se determinar se ela irá funcionar adequadamente e desempenhar sua função prevista com segurança. Verifique o alinhamento das peças móveis, a ligação das peças móveis, as peças quebradas e quaisquer problemas que possam afetar a operação. Qualquer peça danificada deve ser adequadamente reparada ou substituída.

9. **NUNCA DEIXE A MÁQUINA EM OPERAÇÃO SEM SUPERVISÃO.**

10. **USE VESTUÁRIO APROPRIADO.** Roupas soltas, gravatas, anéis, pulseiras ou outras joias podem se enroscar nas peças moveis. É recomendado o uso de calçado antiderrapante. Use touca de proteção para cabelos para prender cabelos longos.

11. **SEMPRE UTILIZE LUVAS DE SEGURANÇA E ÓCULOS DE SEGURANÇA APROVADOS.** Os óculos de segurança devem ter proteções laterais. As luvas devem ser ajustadas no tamanho das mãos.

12. **NÃO UTILIZE EM AMBIENTES PERIGOSOS.** Não utilize a máquina em locais úmidos ou molhados ou a exponha à água. Mantenha a área de trabalho bem iluminada.

13. **NÃO SE DEBRUCE.** Mantenha o apoio e o equilíbrio adequado o tempo todo ao usar esta máquina.

2.2 UTILIZAÇÃO ADEQUADA

O sistema X-tra EDGE Professional para Afiação de Cutelaria pode ser usado para afiar facas de mão com fio liso. Outro uso além de sua finalidade é considerado como não apropriado. A Edge Manufacturing, Inc. não se responsabiliza por danos causados em decorrência dessa atitude. O usuário será o único responsável pelo risco. A utilização adequada implica também seguir as instruções operacionais.

2.3 MANUAL DE SEGURANÇA PARA USUÁRIOS DO REBOLO/DISCO ABRASIVO

IMPORTÂNCIA DA MANUTENÇÃO ADEQUADA DA MÁQUINA

O esmerilhamento é uma operação segura se as poucas regras básicas listadas abaixo forem seguidas. Estas regras são baseadas no material contido no Código de Segurança ANSI B7.1 para "Utilização, Cuidado e Proteção de Rebolos/discos Abrasivos". Para sua segurança, sugerimos que você se beneficie da experiência de outros e cuidadosamente siga estas regras.



ATENÇÃO: A UTILIZAÇÃO IMPRÓPRIA PODE PROVOCAR QUEBRA E FERIMENTOS SÉRIOS.

SIM

e

NÃO

EDGE MANUFACTURING
SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

<p>1 SEMPRE MANUSEIE E ARMAZENE OS REBOLOS/DISCOS de forma CUIDADOSA.</p>	<p>1 NÃO USE UM REBOLO/DISCO RACHADO OU UM QUE TENHA CAÍDO ou ficado danificado.</p>
<p>2 SEMPRE INSPECIONE VISUALMENTE todos os rebolos/discos antes de montá-los para checar possíveis danos e faça o teste do anel nos rebolos/discos vitrificados.</p>	<p>2 NÃO FORCE UM REBOLO/DISCO EM DIREÇÃO À MÁQUINA OU ALTERE o tamanho do furo de montagem. Se o reboło/disco não couber na máquina providencie um que caiba.</p>
<p>3 SEMPRE CONFIRA A VELOCIDADE DA MÁQUINA com base na velocidade máxima para operação segura, indicada no reboło/disco.</p>	<p>3 NUNCA EXCEDA A VELOCIDADE OPERACIONAL MÁXIMA estabelecida para o reboło/disco.</p>
<p>4 SEMPRE CONFIRA OS FLANGES DE MONTAGEM para obter diâmetro igual e correto.</p>	<p>4 NÃO UTILIZE FLANGES DE MONTAGEM, NOS QUAIS AS SUPERFÍCIES DE APOIO NÃO ESTEJAM LIMPAS, LISAS E LIVRE DE REBARBAS.</p>
<p>5 SEMPRE UTILIZE ESPAÇADORES DE MONTAGEM (MATA-BORRÕES DE PAPEL) quando fornecidos com os rebolos/discos.</p>	<p>5 NÃO APERTE A PORCA DE MONTAGEM EXCESSIVAMENTE.</p>
<p>6 SEMPRE SE CERTIFIQUE DE QUE O DESCANSO PARA TRABALHO esteja corretamente ajustado. (Centro</p>	<p>6 NÃO ESMERILHE NO LADO DO REBOLO/DISCO (veja Código de Segurança B7.1 para checar as exceções).</p>

**EDGE MANUFACTURING
SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA**

<p>do rebolo/disco ou acima; não mais do que 1/8" (3,175 milímetros) de distância do rebolo/disco).</p> <p>7 UTILIZE SEMPRE UMA PROTEÇÃO DE SEGURANÇA que abranja, pelo menos, metade do rebolo/disco abrasivo.</p> <p>8 SEMPRE PERMITA QUE REBOLOS/DISCOS RECENTEMENTE MONTADOS funcionem na velocidade operacional com o protetor no lugar, por pelo menos um minuto antes do esmerilhamento.</p> <p>9 SEMPRE USE ÓCULOS DE SEGURANÇA ou algum tipo de proteção para os olhos POR OCASIÃO DO ESMERILHAMENTO.</p>	<p>7 NÃO APLIQUE LÍQUIDOS NOS REBOLOS/DISCOS ABRASIVOS. Os rebolos/discos devem ser girados a seco. Aplicar qualquer líquido irá resultar em danos ao rebolo/disco.</p> <p>8 NÃO DÊ PARTIDA NA MÁQUINA ATÉ QUE O PROTETOR DO REBOLO/DISCO ESTEJA NO LUGAR.</p> <p>9 NÃO ATOLE trabalho junto ao rebolo/disco.</p> <p>10 NÃO FIQUE DIRETAMENTE NA FRENTE de um rebolo/disco abrasivo sempre que um amolador for iniciado.</p> <p>11 NÃO FORCE o esmerilhamento, de modo que o motor desacelere ou o trabalho fique quente.</p>
--	--

COLOQUE ESTA NOTA PERTO DE SUA MÁQUINA DE ESMERILHAMENTO.

Estas breves regras gerais não tem amplitude para responder a muitas perguntas sobre a aplicação de esmerilhamento especial. Informações adicionais e mais detalhadas estão contidas nos

EDGE MANUFACTURING SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

catálogos relacionados abaixo, todos os quais estão disponíveis, bastando escrever para:

Grinding Wheel Institute
30200 Detroit Road
Cleveland, Ohio, 44145-1967

CATÁLOGOS SOBRE SEGURANÇA

- Técnicas de Montagem para Esmerilhamento Cilíndrico e Decentralizado.
- Máquinas de Esmerilhamento Portáteis, Operação Eficiente e Segura.
- Código ANSI B7.1 para o Uso, Cuidados e Proteção de Rodas Abrasivas.
- Recomendações de Segurança para a Operação de Rebolo/disco Abrasivo.
- Usinagem Abrasiva.
- O Rebolo/disco Abrasivo.
- Esmerilhamento a Disco - Regras e Métodos de Segurança.
- Manuseio, Armazenagem e Inspeção de Rebolos/discos Abrasivos.



ADVERTÊNCIA: O esmerilhamento gera pó. A maior parte do pó resultante do esmerilhamento é do material sendo esmerilhado. A inalação excessiva de pó pode afetar a função respiratória. Para evitar dano à respiração sempre empregue controles de pó e/ou medidas de proteção apropriadas para os materiais sendo esmerilhados. O nome e endereço do responsável estão localizado no

EDGE MANUFACTURING SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

receptáculo. Verifique a NORMA FEDERAL PARA COMUNICAÇÃO DE PERIGO 29CFR.1910.1200.






ADVERTÊNCIA: O uso inadequado pode causar quebra do rebolo/disco abrasivo e ferimento grave. Obedeça a norma ANSI B7.1, OSHA, e o guia de segurança que acompanha esta embalagem. Não ultrapasse a velocidade, não solte ou faça mau uso do rebolo/disco. Use sempre um dispositivo de proteção, equipamento pessoal de proteção e siga os procedimentos adequados de montagem.

3.0 SÍMBOLOS E SINAIS

3.1 Descrição dos Símbolos

Forma/perfi l do símbolo	Descrição/aplicação do símbolo	Forma/perfi l do símbolo	Descrição/aplicação do símbolo
	Leia e compreenda o manual do operador antes de utilizar a máquina.		Utilize óculos de proteção.
	Advertência para evitar lesões. Não opere a máquina sem todos os dispositivos de proteção nos seus lugares		Perigo de esmagamento. Mantenha as mãos afastadas.

EDGE MANUFACTURING
SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

	Símbolo de Advertência de Perigo.		Perigo de enroscar a mão. Mantenha as mãos afastadas.
	Perigo Elétrico		

3.2 Etiquetas da Máquina



Número da Peça: 110025

Número da Peça: 110031

EDGE MANUFACTURING
SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA



Número da Peça: 110026



Número da Peça: 110032



Número da Peça: 11-E98-9009

4.0 ESPECIFICAÇÕES

Modelo X-tra EDGE: 111009700

Área Geral (Comprimento x Largura x Altura:

338 mm x 307 mm x 190.5mm

Motor:

Pré-fiado 230 v ~ 50Hz Termicamente Protegido 1.3 amp

EDGE MANUFACTURING SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

Peso Líquido (aprox.):

13 kg (29 libras)

Peso para Remessa (aprox.):

15.6 kg (34.4 libras)

Dados de Medição da Saída de Som:

Procedimentos de Medição: Dados tomados a 1 metro (~3 pés, 3 polegadas) da superfície da máquina, à uma altura de 1.6 metros (~5 pés, 3 polegadas) do chão.

Emissão de Som:

Máquina ligada: 60 dB (A)

Faca de afiação: 76 dB (A)

Faca de brunimento: 72 dB (A)


5.0 DADOS ELÉTRICOS

CONEXÃO DE ALIMENTAÇÃO:


230 v ~ 50Hz 1.3Amp 1 Fase


Unidade está conectada à fonte de alimentação através de um conjunto de cabos terminais IEC-320-C13.

EDGE MANUFACTURING SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

 **ADVERTÊNCIA:** Ao realizar qualquer manutenção na máquina, a alimentação deve ser removida retirando-se este conjunto de cabos da tomada de energia da máquina.



 **ADVERTÊNCIA:** A falta de aterramento correto desta ferramenta eléctrica pode causar sérios choques eléctricos. Nem todas as tomadas são adequadamente aterradas. Se você não tiver certeza de que sua tomada esteja adequadamente aterrada, certifique-se de que um electricista qualificado faça a verificação.

 **VERIFIQUE A TENSÃO!** Compare os dados eléctricos da máquina com os de sua fonte de alimentação. Conecte a máquina na tomada somente quando a chave de alimentação estiver na posição 'Off' [desligado].

 **ADVERTÊNCIA: NÃO ALTERE O PLUGUE DE FORMA ALGUMA.**

6.0 INSTRUÇÕES GERAIS DE OPERAÇÃO

INSTRUÇÕES DE CONFIGURAÇÃO

EDGE MANUFACTURING SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

Os rebolos/discos de **AFIAÇÃO** estão localizados no **lado esquerdo** da máquina. Para ajustar o ângulo de afiação apropriado, localize o botão de ajuste no lado esquerdo. Gire até que os rebolos/discos estejam uniformes sem sobreposição. Em seguida, ajuste duas (2) voltas completas para dar aos rebolos/discos 3 mm (1/8") de sobreposição.

Os rebolos/discos de **BRUNIMENTO** estão localizados no **lado direito** da máquina. Para ajustar o ângulo de afiação apropriado, localize o botão de ajuste no lado direito. Gire até que aos rebolos/discos estejam uniformes sem sobreposição. Em seguida, ajuste quatro (4) voltas completas para dar aos rebolos/discos 6 mm (¼ ") de sobreposição.

Para garantir ângulos de afiação e brunimento apropriados, essas operações devem ser feitas rotineiramente para manter os rebolos/discos na posição adequada.

INSTRUÇÕES PARA AFIAÇÃO

Dê partida na máquina.

PASSO 1 - AFIE A FACA: Comece no lado da afiação. Posicione uma faca limpa e seca na ranhura acima dos rebolos/ discos com o cabo da faca próximo dos rebolos/ discos. Abaixee a lâmina da faca em direção dos rebolos/discos, em seguida, puxe para fora e levante o cabo conforme a ponta passa sobre os

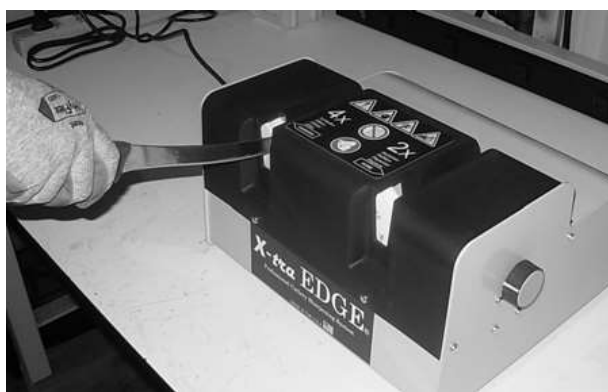
EDGE MANUFACTURING SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

rebolos/discos. Use uma leve pressão.

Repita quatro (4) vezes ou até que a faca esteja afiada. Esfrie a lâmina frequentemente por meio de imersão em água ou pressionando contra toalha molhada.

PASSO 2 - BRUNA A FACAS: Puxe lentamente a faca através dos rebolos/discos de brunimento duas (2) vezes utilizando as mesmas instruções conforme citado acima. Use uma leve pressão em cada passada.

Repita conforme necessário.



ADVERTÊNCIA: Uma leve pressão funciona melhor. Puxe a faca em sua direção com pressão muito leve. Deixe o rebolo/disco abrasivo fazer seu trabalho. Pressão extra irá sobrecarregar os rebolos/discos. Rebolos/discos sobrecarregados não vão afiar a sua faca. **Assegure-se de que a lâmina da sua faca esteja limpa** antes de afiar. Gordura e Sangue irão entupir seus rebolos/discos e impedi-los de afiar.

7.0 MANUTENÇÃO E CUIDADOS

EDGE MANUFACTURING SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA



ADVERTÊNCIA: Antes de iniciar qualquer procedimento de manutenção no Afiador X-TRA EDGE, desloque-o para uma área de trabalho seca e segura. Use sempre óculos de segurança e vestuário de proteção enquanto realizar os procedimentos de manutenção.

Mantenha toda a máquina limpa o tempo todo.

7.1 RETIFICAÇÃO DEREBOLOS/DISCOS ABRASIVOS

Depois do uso repetido, os rebolos/discos abrasivos ficarão sujos e podem ter sua forma alterada. Um bastão de retificação (disponível na Edge Manufacturing, PN: 11.E97-9006) pode ser utilizado para limpar e reformatar os rebolos/discos abrasivos para a condição adequada.

PARA UTILIZAR O BASTÃO DE RETIFICAÇÃO LEIA E SIGA CUIDADOSAMENTE AS INSTRUÇÕES DESCRITAS ABAIXO:

PROCEDIMENTO GERAL

(SEMPRE USE ÓCULOS DE PROTEÇÃO E LUVAS DE SEGURANÇA)

1. Usando o botão de ajuste do rebolo/disco localizado do lado esquerdo da máquina, rode o contador do botão no sentido horário até que os rebolos/discos mais afiados tenham um espaço entre eles.

EDGE MANUFACTURING SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

2. Usando as duas mãos, cada uma em uma das extremidades do Bastão de Retificação, coloque o bastão entre os rebolos/discos (Veja a figura). Com a máquina em operação, abaixe o Bastão de Retificação na direção dos rebolos/discos.

Segure o bastão paralelamente ao topo da máquina. Apoie a mão na parte de trás da máquina sobre a tampa da máquina para ter estabilidade.

Segure o Bastão firmemente, permitindo que ambos os rebolos/discos se movam uniformemente contra ele.



PROCEDIMENTO PARA RETIFICAÇÃO

(SEMPRE USE ÓCULOS DE PROTEÇÃO E LUVAS DE SEGURANÇA)

Há dois usos básicos para o Bastão de Retificação:

1. Remova as partículas de Aço que tenham carregado o rebolo/disco abrasivo. (Limpe os rebolos/discos)
2. Reformate um rebolo/disco abrasivo que tenha sido deformado com o uso.

Para *limpar* os rebolos/discos, segure o Bastão de Retificação firmemente (como mostrado na figura). Aplique uma pressão leve e uniforme contra os rebolos/discos até que a borda de

EDGE MANUFACTURING SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

esmerilhamento do rebolo/disco tenha retornado à sua cor original.

Para *retificar* os rebolos/discos, segure o Bastão de Retificação firmemente (como mostrado na figura). Segure o Bastão de Retificação paralelamente ao topo da máquina. Não siga a forma desgastada do rebolo/disco, mas sim permita que o Bastão de Retificação reformate os rebolos/discos às suas formas originais, formas essas paralelas.

CONFORME O BASTÃO DE RETIFICAÇÃO SE DESGASTE, SELECIONE UMA SUPERFÍCIE LIMPA E LISA PARA UTILIZAR.

PARA UM MELHOR DESEMPENHO E VIDA ÚTIL DO REBOLO/DISCO.

1. Para uniformizar o desgaste do rebolo/disco, gire periodicamente as pedras de trás para frente.
2. Descarte as pedras que estejam altamente desequilibradas e / ou quando os diâmetros atingirem 70 milímetros (2 $\frac{3}{4}$ ").
3. Descarte e substitua as pedras apenas em pares.

7.2 SUBSTITUIÇÃO DOS REBOLOS/DISCOS DE AFIAÇÃO X-tra EDGE



ADVERTÊNCIA: LEIA AS INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA PARA REBOLOS/DISCOS ABRASIVOS ANTES DE PROCEDER À SUBSTITUIÇÃO.

EDGE MANUFACTURING SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

Para substituir rebolos/discos abrasivos de **AFIAÇÃO**:

1. Certifique-se de que o cabo de alimentação esteja desconectado da máquina e/ou do receptáculo.
2. Remova o Protetor do Rebolo/Disco e coloque-o de lado. (Veja Remoção do Protetor do Rebolo/Disco).
3. Gire o botão de ajuste para **AFIAR** rebolos/discos até que os rebolos/discos estejam separados.
4. Segure os rebolos/discos, remova as duas porcas sextavadas, usando uma chave de ponta ou uma chave estrela.

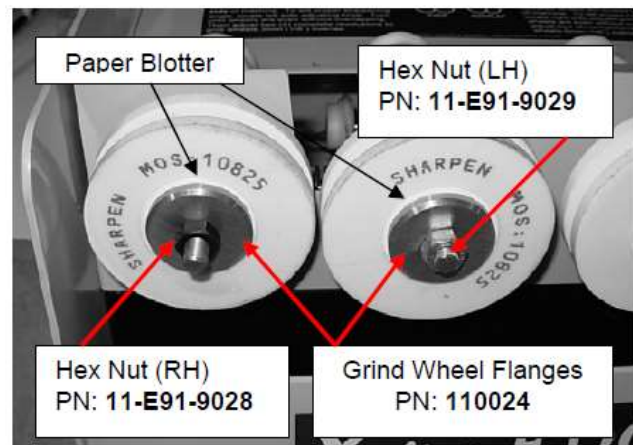
Atenção: O eixo esquerdo tem uma rosca sextavada à direita, e é preto. O eixo direito tem uma rosca sextavada à esquerda, e é liso.

5. Retire os dois Flanges dos Rebolos/Discos Abrasivos e os rebolos/discos de **AFIAÇÃO** velhos.
6. Retire os Mata-borrões de Papel.
7. Deslize os novos rebolos/discos de **AFIAÇÃO** na direção dos eixos contra os Flanges traseiros do Rebolo/Disco Abrasivo.
8. Substitua os Mata-borrões de Papel. Atenção: Os Mata-borrões de Papel devem sempre ser utilizados entre os rebolos/discos de **AFIAÇÃO** e os flanges dos rebolos/discos abrasivos para reduzir o risco de danificar os rebolos/discos de **AFIAÇÃO** quando a Rosca sextavada for apertada.

EDGE MANUFACTURING SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

9. Deslize os Flanges externos do Rebolo/Disco Abrasivo de volta para os eixos.
10. Fixe o rebolo/disco no eixo esquerdo com a Rosca sextavada preta à direita.
11. Fixe o rebolo/disco ao eixo direito com a Rosca sextavada lisa à esquerda

(Nota: aperte as porcas com 2ft libras de torque ou cerca de $\frac{3}{4}$ de uma revolução completa após estar apertado). Se os rebolos/ discos roçarem uns contra os outros, podem ser virados 180 graus, um de cada vez, para garantir um alinhamento adequado. Igualmente, o uso de Mataborrões de Papel pode ser usado para alinhamento (Mataborrões são providos de discos de substituição). Substitua o protetor do rebolo/disco e conecte-o no receptáculo. Ajuste os rebolos/discos de acordo com as instruções gerais de operação.



7.3 SUBSTITUIÇÃO DOS REBOLOS/DISCOS DE **BRUNIMENTO X-tra EDGE**



ADVERTÊNCIA: LEIA AS INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA PARA REBOLOS/DISCOS ABRASIVOS ANTES DE SUBSTITUÍ-LOS.

Para substituir os rebolos/discos abrasivos de **BRUNIMENTO:**

1. Certifique-se de que o conjunto de cabos de energia esteja desconectado da máquina e/ou do receptáculo.
2. Remova o Protetor do Rebolo/disco e coloque-o ao lado (Verifique a Remoção do Protetor de Rebolo/disco).
3. Gire o botão de ajuste para **BRUNIR** rebolos/discos até que os rebolos/discos estejam separados.
4. Segure os rebolos/discos, remova ambas as Porcas Sextavadas, utilizando uma chave de ponta ou uma chave estrela.

Observe que: O eixo esquerdo tem uma Rosca sextavada à direita, e é preta. O eixo direito tem uma Rosca sextavada de rosca à esquerda, e é liso.

5. Remova os dois Flanges do Rebolo/disco Abrasivo e os rebolos/discos de **BRUNIMENTO** velhos.

EDGE MANUFACTURING SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

6. Remova os Mata-borrões de Papel.
7. Deslize os novos rebolos/discos de **BRUNIMENTO** na direção dos eixos contra o Flange traseiro do Rebolo/disco Abrasivo.
8. Substitua os Mata-borrões de Papel. Nota: Os Mata-borrões de Papel devem sempre ser utilizados entre os rebolos/discos de AFIAÇÃO e os flanges dos rebolos/discos abrasivos para reduzir o risco de danificar os rebolos/discos de AFIAÇÃO quando a Rosca sextavada for apertada.
9. Deslize os Flanges externos do Rebolo/disco Abrasivo de volta para os eixos.
10. Fixe o rebolo/disco no eixo esquerdo com a Rosca sextavada preta à direita.

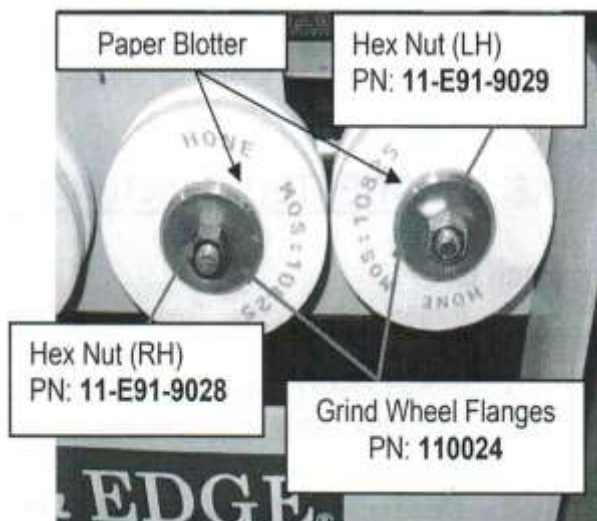
Fixe o rebolo/disco ao eixo direito com a Rosca sextavada lisa à esquerda.

(Nota: aperte as porcas com 2ft libras de torque ou cerca de $\frac{3}{4}$ de uma revolução completa após estar apertado). Se os rebolos/discos roçarem uns contra os outros, podem ser virados 180 graus, um de cada	
---	--

EDGE MANUFACTURING SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

vez, para garantir um alinhamento adequado.

Igualmente, o uso de Mataborrões de Papel pode ser usado para alinhamento (Mataborrões são providos de discos de substituição). Substitua o protetor do rebolo/disco e conecte-o no receptáculo. Ajuste os rebolos/discos de acordo com as instruções gerais de operação.



7.4 REMOÇÃO DO PROTETOR DO REBOLO/DISCO

Para remover o Protetor do Rebolo/Disco:

1. Remova os dois parafusos Phillips localizados na frente do protetor do rebolo/disco.
2. Remova os dois parafusos Phillips localizados na parte de trás do protetor do rebolo/disco.



EDGE MANUFACTURING SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

3. Levante o protetor do rebolo/disco para cima, até deixarem de tocar os rebolos/discos abrasivos.

Para substituir o Protetor do Rebolo/Disco:

1. Coloque o protetor diretamente sobre os rebolos/discos e ajuste direto para baixo.

2. Substitua e aperte os quatro parafusos Phillips para travar o protetor do rebolo/disco no lugar.



7.5 CRONOGRAMA E PROCEDIMENTOS DE MANUTENÇÃO SUGERIDOS

A cada uso

- Verifique a qualidade dos rebolos/discos. Retifique se estiverem carregados ou deformados (Sec. 7.1).
- Verifique a qualidade do protetor dos rebolos/discos. Cortes e abrasões excessivos podem reduzir a integridade do protetor e prejudicar a segurança. (Veja Sec. 8.0 para obter os Números das Peças de Reposição).

EDGE MANUFACTURING SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

- Inspecione visualmente a velocidade dos rebolos/discos de ambos os pares de rebolos/discos abrasivos. Cada rebolo/disco gira a cerca de 1000 rpm Se um rebolo/disco não está mantendo o ritmo com os outros rebolos/discos remova a alimentação da máquina, remova o protetor do rebolo/disco abrasivo e inspecione as correias e polias.
- Inspecione visualmente cada par de rebolos/discos para configuração correta (Sec. 6.0).

DIARIAMENTE

- Limpe qualquer pó de pedra do esmerilhamento, poeira ou detritos da máquina.

MENSALMENTE ou a cada 50 horas de uso

Remova a proteção do rebolo/disco abrasivo e inspecione o seguinte:

- Meça os diâmetros dos rebolos/discos abrasivos. Rebolos/discos novos medem 76 mm (3") de diâmetro. Um rebolo/disco terá chegado ao fim de seu ciclo de vida seguro quando ele medir 70 mm (2.75") de diâmetro e então precisa ser substituído. **Substitua rebolos/discos abrasivos somente em pares casados.** (Vide Sec. 8.0 sobre Números das Peças de Reposição).

EDGE MANUFACTURING

SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

- Certifique-se de que todas as porcas sextavadas dos rebolos/discos abrasivos estejam apertadas.
- Inspeccione todas as correias para checar abrasões, rasgos ou falhas. A descoloração dessas correias é normal. As correias começam a vida limpas e irão absorver a sujeira até ficarem pretas. Essa descoloração não irá prejudicar o desempenho da correia. Quaisquer correias que tenham falhado ou mostrado excessivo desgaste ou rasgos precisam ser substituídas. (Vide Sec. 8.0 sobre Números de Peças de Reposição).
- Inspeccione todas as polias para checar desgaste excessivo, movimento de sua posição original ou falha. (Vide Sec. 8.0 sobre Números de Peças de Reposição).
- Certifique-se de que todos os parafusos e porcas do rebolo/disco abrasivo e dos conjuntos de transmissão estejam apertados.
- Limpe qualquer pó de pedra, poeira e detritos da máquina.

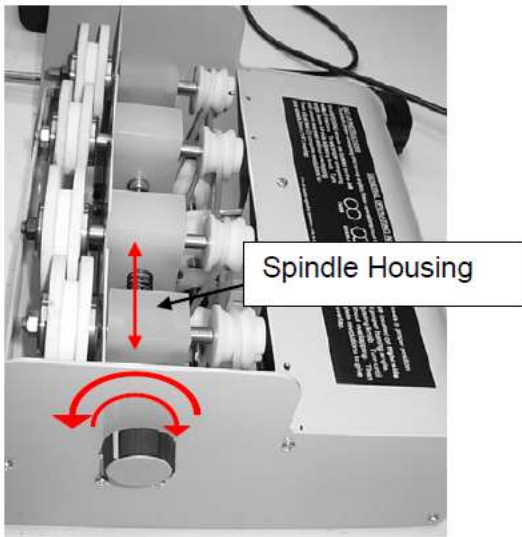
Ao atingir 2.000 horas de uso

- **Realize a verificação de 50 horas**
- **Substitua todas as correias**

EDGE MANUFACTURING SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

Troca de cada rebolo/disco abrasivo

- Tendo removido os rebolos/discos abrasivos dos respectivos eixos, gire o eixo de ajuste para mover o receptáculo ajustável do fuso através de toda a sua amplitude de movimento.



8.0 PEÇAS DE REPOSIÇÃO

Quando encomendar peças de reposição, as seguintes informações devem estar expressas:

1. Quantidade de Peças.
2. Número da Peça.
3. Descrição.
4. Número de série/modelo da máquina.

8.1 LISTAGEM DE PEÇAS

EDGE MANUFACTURING
SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

	POLIAS
111009075	Polia do Eixo de Esmerilhamento (c/ pino de mola)
111009076	Polia Motriz de Saída - Fixa (c/ parafuso de ajuste)
111009077	Polia Motriz de Saída - Adj. (c/ parafuso de ajuste)
111009078	Polia do motor (c/ parafuso de ajuste)
111009079	Polia Motriz de Entrada (c/ parafuso de ajuste)
	CORREIAS
809034	Correia de Uretano 3/16" diâmetro x 10.25" comprimento
	FIXADORES
11-E91-9006	Anel de Retenção Estilo-E do Eixo de 3/8
11-E91-9018	Mola de Compressão
808619	Botão de Ajuste (camisa 5/16")
808331	Pino de Mola 1/8
11-E91-9022	Colar do Eixo 1/4"
11-E91-9024	Arruela Estrela
812378	Parafuso de Ajuste M4 x 0.7mm afastamento x 10 mm comprimento
111009080	Parafuso Phillips Panhead (em forma de cone truncado) M4 x 0.7mm afastamento x 10 mm comprimento (conjunto de 25)
11-E91-9028	Porca Hexagonal Fina M8-1.0 mm afastamento (Lado Direito)

EDGE MANUFACTURING
SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

11-E91-9029	Porca Hexagonal Fina M8-1.0 mm afastamento (Lado Esquerdo)
811054	Filtro de Lavagem 1/4 Zinco
811641	Parafuso do Tampão com Cabeça Soquete [SHCS]M6 x 50mm
808596	Colar do Eixo de 3/8" c/ parafuso de ajuste
812834	8-32 NC x Parafuso 3/8
111009081	Conjunto fixador do pivô (para ajuste do Receptáculo do Fuso)
	ROLAMENTOS
11-E92-9001	Rolamento de Esfera Radial 1604 DC
	ESTRUTURAL
110005	Montagem do Motor
110006	Placa Lateral - Direita
110007	Placa Lateral - Esquerda
110008	Placa de Poeira
110009	Placa Base
110010	Tampa Traseira
110011	Canal do Fuso
110012	Receptáculo do Fuso - Fixo (Somente a peça - Para substituição espontânea veja Montagens)
110013	Receptáculo do Fuso-Ajustável (Somente a peça - Para substituição espontânea veja Montagens)
110014	Suporte do Eixo de Transmissão (Somente a peça - Para substituição espontânea veja Montagens)
111000	Canal de fuso Usinado

EDGE MANUFACTURING
SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

11-E100-9057	Pacote de Substituição do Pé de Borracha (com fixadores métricos)
	ELÉTRICO
11-E94-9011	Terminal do Anel (Anel de Aterramento tipo Pressão)
11-E94-9012	Conector do tipo pressão
11-E94-9015	Abraçadeiras
11-E94-9017	Desconexão Fêmea 0.25
11-E94-9033	Entrada de Energia (Terminal de 25")
11-E94-9034	Interruptor de Energia (SPST com marcação Entrada/Saída)
11-E94-9037	Conjunto de Cabos, NEMA 5/15P-IEC-320 C13, 18/3 SJT, Preto, 60C, 7'
111009082	Substituição do Motor (com conectores)
111009083	Braçadeira de Cabo (com parafuso)
111009084	Pacote de Substituição do Fio Terra
	SISTEMAS DE EIXOS
110015	Eixo de Ajuste do Rebolo/Disco
110016	Rosca Pivô
110021	Eixo Motriz (<i>Eixo somente - Queda/Redução na reposição: 111009074</i>)
	PROTEÇÃO
111009085	Pacote de Reposição de Protetores do Rebolo/Disco Abrasivo
	REBOLOS/DISCOS ABRASIVOS / ACESSÓRIOS

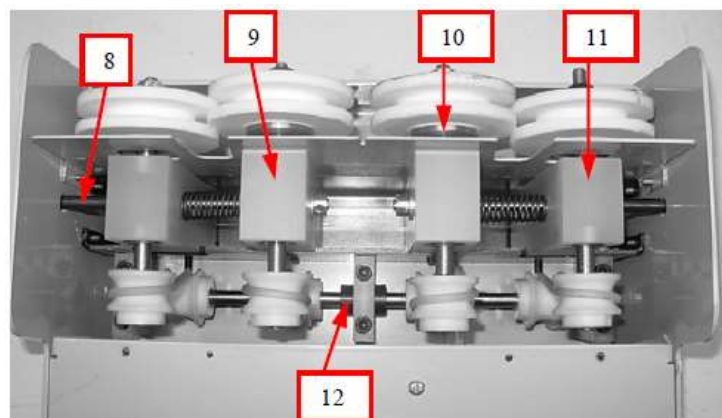
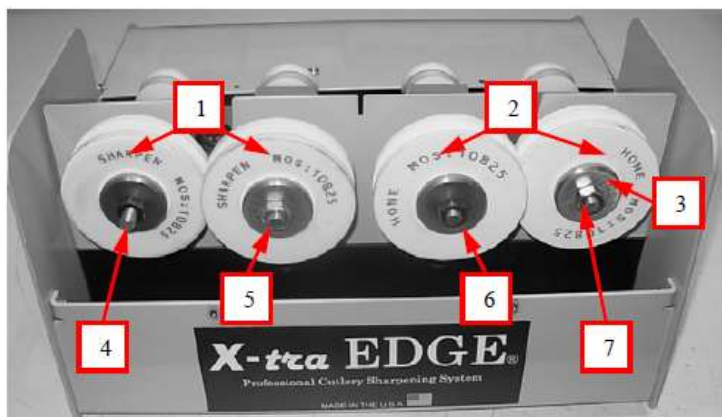
EDGE MANUFACTURING
SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

11-E100-9013	Reposição de Rebolo/Disco de Afiação (2x100 GR. Wh.).
11-E100-9014	Reposição de Rebolo/Disco de Brunimento (2x220 GR. Wh.).
11-E100-9012	Reposição de Rebolo/Disco de Desbaste (2x46 GR. Wh., 2 Blot., 1 Spac)
11-E97-9005	Carretilha de Proteção do Rebolo/Disco Abrasivo
11-E97-9006	Bastão de Retificação 24S
110023	Flange do Rebolo/Disco Abrasivo - 3/8"
110024	Flange do Rebolo/Disco Abrasivo - M8
	ROTULAGEM/MANUAIS
110025	Etiqueta Frontal X-tra EDGE
110026	Etiqueta do Protetor de Rebolo/Disco
110028	Manual do Operador CSA
110029	Manual do Operador CE
808620	Símbolo de Perigo Elétrico
11-E98-9009	Aterramento Protegido (Terra)
	MONTAGENS
111009070	Montagem do Encaixe do Fuso Lado Esquerdo, Ajustável.
111009071	Montagem do Encaixe do Fuso Lado Direito, Ajustável.
111009072	Montagem do Encaixe do Fuso Lado Esquerdo, Fixo.
111009073	Montagem do Encaixe do Fuso Lado Direito, Fixo.
111009074	Montagem do Eixo Motriz

EDGE MANUFACTURING

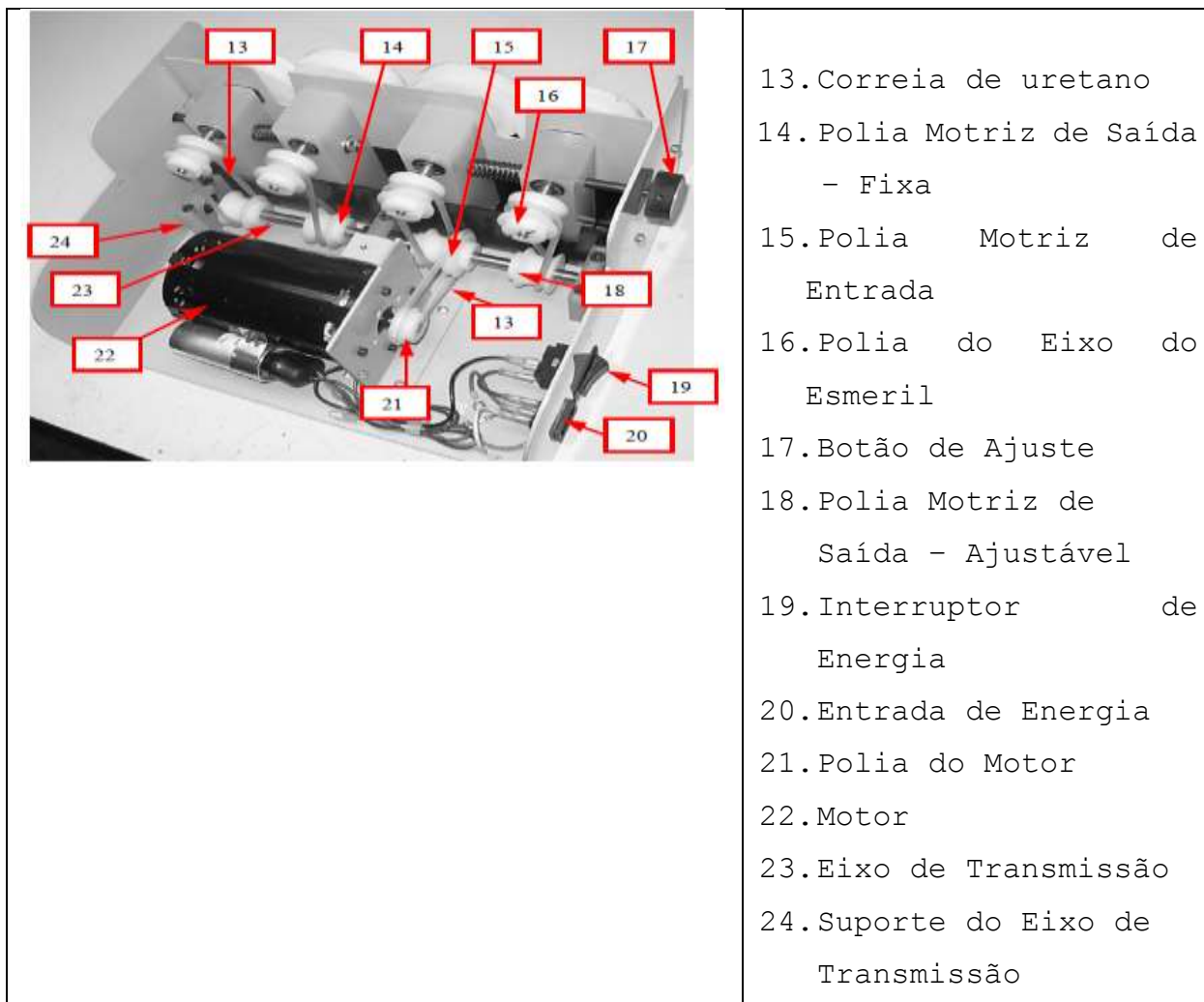
SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

8.1 PEÇAS DA MÁQUINA



1. Rebolos/discos de Afiação
2. Rebolos/discos de Brunimento
3. Flange do Esmeril - M8
4. Eixo do Esmeril Ajustável - Lado direito
5. Eixo do Esmeril Fixo - Lado Esquerdo
6. Eixo do Esmeril Fixo - Lado Direito
7. Eixo do Esmeril Ajustável - Lado esquerdo
8. Eixo de Ajuste
9. Receptáculo do Fuso Fixo
10. Flange do Esmeril - 3/8"
11. Receptáculo do Fuso Ajustável
12. Colar do Eixo 3/8"

EDGE MANUFACTURING SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA



DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

Fabricante:

Edge Manufacturing, Inc.

1120 Mason Circle South, Pevely, MO

63070 U.S.A.

Telefone: (636) 224-0004

Fax: (636) 479-3710

E-mail: sales@edgemfg.com

Português
Manual para Operadores CE v2.0

Edge Manufacturing, Inc.
1120 Mason Circle South
Pevely, MO, 63070
www.edgemfg.com
(636) 224-0004

EDGE MANUFACTURING SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

Web: www.edgemfg.com

Representante Autorizado EU

EDGE Manufacturing GmbH

Maurerstrasse 7

21244 Buchholtz, Germany

www.edgemfg.de

+49 4181 35 09 25

Para obter cópia do arquivo técnico contatar:

Heddy Wollmer

Gerente Geral

EDGE Manufacturing GmbH

Maurerstrasse 7

21244 Buchholtz, Germany

Máquina coberta por esta declaração:

Sistema Profissional Xtra Edge para Afiar Cutelaria

Número do Modelo: 111009700

Número de Série: 00001 em diante

A Edge Manufacturing, Inc. certifica por meio deste que o maquinário acima está em conformidade com as disposições 2006/42/EC do Conselho Diretivo, concernentes à aproximação das legislações dos Estados Membros relativas à segurança do maquinário.

EDGE MANUFACTURING SISTEMA PROFISSIONAL X-tra EDGE PARA AFIAÇÃO DECUTELARIA

Padrões para os quais é declarada a conformidade:

EN ISO 12100-1:2003 + A1:2009	Segurança do maquinário - Conceitos básicos, princípios gerais para o projeto - Parte I: Terminologia básica, metodologia
EN ISO 12100-2:2003 + A1:2009	Segurança do maquinário - Conceitos básicos, princípios gerais para o projeto - Parte II: Princípios técnicos
EN 60204 - 1: 2006	Segurança de Máquinas - Equipamentos Elétricos de Máquinas
EN ISSO 14121 - 1: 2007	Segurança de Máquinas - Avaliação de Riscos - Parte 1: Princípios
EN ISSO 13857: 2008	Segurança de Máquinas - Distâncias de Segurança - membros inferiores / superiores

Assinado:

[Assinatura ilegível]

Heddy Wollmer

Datado: 11/Fevereiro/2010

Local: EDGE Manufacturing GmbH

Maurerstrasse 7

21244 Buchholtz, Germany

CE