

INSTRUCCIONES

AFILADORAS



Profesional



Omega



Hobby

KYKLON®

Felicitaciones

Usted ha adquirido una AFILADORA Kyklon® desarrollada con la mejor tecnología disponible en el mundo.

Estas instrucciones fueron elaboradas para ayudarlo en el ensamblaje, operación y mantenimiento de su AFILADORA Kyklon® modelos Profesional, Omega y Hobby, por lo que debe estar siempre a la mano para cualquier consulta.

Importante:

Esa máquina debe ser operada solamente por personas mayores.

La máquina no debe quedar ligada sin la presencia del operador. Siempre que el operador no esté afilando, es recomendable que la máquina sea desligada para evitar accidentes.

Mantenga la piedra siempre limpia, no dejando sobre ella, cualquier detrito o otro elemento diferente de los recomendados en ese manual.

No utiliza la máquina en el caso de que el sistema eléctrico presente cualquier defecto.

No haga adaptaciones ni use cualquier dispositivos otros que los recomendados por el fabricante.

Nunca opere la máquina con ropas sueltas o cabello largo para evitar accidentes.

Su máquina fue ensamblada y testada en fábrica antes de ser empaquetada. Por esta razón no requiere cualquier ajuste.

PARA ARMAR EL DISCO

Siempre que utiliza un disco por primera vez se deben observar las instrucciones que se detallan:

- ✓ Lave el disco con agua tibia y jabón o detergente. Para limpiarlo bien pase un cepillo vegetal o de pelo de animal. Nunca use cepillo com cerdas de metal. Dejar el disco secar totalmente.
- ✓ Arme el disco en la máquina, prenda el motor. Tome un cepillo apóyelo sobre la piedra y observe que el girar lleva el cepillo hacia al centro o hacia afuera. Tome una aceitera y ponga aceite de agotas ante el cepillo para que el aceite se desparrame uniformemente sobre la piedra. Repita la operación hasta que toda la piedra esté perfectamente húmeda con el aceite.
- ✓ Corte el motor, pare la piedra y con el auxilio de un salero desparrame el polvo sobre la piedra, pase la goma hasta que la piedra se quede totalmente igual.
- ✓ Prenda el motor una vez mas, ponga una vez aceite spray en seguida pare la piedra, ponga un poquito mas de polvo, desparrámelo y esta lista la piedra para el primer afilado.

ARMADO Y USO

Desempaque la máquina del cajón con cuidado, póngala sobre una mesa, libere cada uno de sus componentes para que estén todos a mano, y la máquina se quede lista para el trabajo. Los accesorios están dentro del gabinete de la afiladora.

Alce los brazos y cheque la piedra de afilar, gire suavemente con la mano para certificarse de que no hubo daños durante el transporte.

Cuide para que las llaves (de prender y apagar) estén en frente al operador, que es el lado al cual se debe de trabajar.

No se apure, este manual le enseñara cada etapa en el momento justo.

Trabaje siempre con cuidado para no golpear la piedra con los bloques de los magnetos.

Al ensamblar el peine para afilar, los dos magnetos de 5,0mm deben quedar adentro del rebaje de los agujeros del peine.

Los dos magnetos mas gruesos, 8mm sujetan el peine, y los dos mas delgados (5,0mm) son los guías que mantienen la cuchilla en el soporte permitiendo el movimiento de balancín y el bloque de bronce permite el movimiento de rotación sobre el eje. Eses movimientos juntos pueden parecer una cruceta o una rótula. El conjunto de estos movimientos tiene que estar siempre libre y perfecto para obtener un afilado correcto.

Su máquina ha sido ensamblada, y testada en fábrica antes de ser empaquetada. Por esto no requiere ningún ajuste. De cualquier forma los ajustes que por de acaso se necesiten a lo largo del tiempo o para corregir eventuales accidentes se encuentran descriptos en la hojas siguientes.

Con el pasar del tiempo, se por cualquier razón se tornar necesario sacar y reensamblar los brazos u los magnetos, lo que usted tiene que observar es:

- a. Descanse los dos brazos con los magnetos sobre la piedra;
- b. Tome un hilo y extiéndalo pasando sobre el centro de los cuatro magnetos mas gruesos, sin tocarlos, y observe que el centro del eje de la piedra quede perfectamente alineado con el hilo;
- c. De no estar alineado, libere los cuatro tornillos allen que sujetan los dos bloques de bronce de los magnetos y mueva los bloques hacia al frente o hacia atrás hasta que logre el alineamiento antes mencionado.

Este alineamiento es necesario para que el afilado cóncavo se produzca en la posición central del peine y del cortante como tiene que ser.

La máquina no se debe aceitar in ningún punto, bajo ninguna razón. Todas las partes que trabajan bajo lubricación están lubricadas, selladas y pretejidas en condiciones de trabajar el suficiente para afilar mas de 30.000 cuchillas sin ningún tipo de mantenimiento.

Los ejes del carro del automático se deben limpiar a menudo con un trapo para sacar el polvo del compuesto que suele prenderse a ellos por causa del vapor de aceite que se queda en el aire durante el trabajo.

En este momento Usted termino de chequear cada parte de su máquina y pasamos a preparar la piedra para empezar el afilado. Pero antes es importante saber que el compuesto de afilar se pega a la piedra por aceite que se aplica sobre ella en forma de spray.**PREPARO DE LA PIEDRA**

SOLAMENTE PARA LA PRIMERA PREPARACIÓN

Alce los brazos y déjelos en posición de descanso hacia arriba.

Prenda el motor de la piedra principal y déjelo llegar a la velocidad nominal de (aproximadamente 1.100 RPM) Desligue el motor. Ponga aceite gota a gota a partir del centro hasta que se pueda notar que toda la superficie de la piedra esté aceitada, pero sin exceso. La piedra debe mostrarse húmeda.

Para lograr una perfecta distribución del aceite use un cepillo chico, manteniéndolo sobre el disco. Al girar la piedra lleva el cepillo desde el centro hasta el externo u desde el externo al centro según las rayas de la piedra. Repita la operación hasta que toda la piedra muestre estar aceitada.

Desparrame abrasivo hasta que toda la superficie esté bien impregnada. Con el caucho haga movimientos sucesivos a lo largo de toda la superficie de la piedra.

Una vez mas prenda el motor hasta que alcance la velocidad nominal. Desligue el motor. Ponga otra vez aceite y pare la piedra, poniendo en seguida otra vez abrasivo procediendo de la misma forma antes explicada. Este proceso de poner aceite y compuesto de afilar por dos veces es necesario hacerlo solamente al comenzar una piedra nueva o que se ha volcado.

Después de un par de cuchillas la piedra toma forma, el abrasivo se instala en ella y ya es suficiente colocar un poco de aceite en spray y el abrasivo y la piedra estará lista para el trabajo.

La preparación del disco con aceite y el abrasivo es necesarios para cada afilado.

Ahora con la piedra parada baje el brazo del peine.

El magneto para el cortante, no requiere ningún reglaje. En su forma original puede afilar de un solo lado cualquier cortante de cuchilla del modelo A 2 o A 5 o similares.

En el otro lado se pueden afilar cortantes de vacunos o de caballos.

Al ensamblar los cortantes estarán siempre con los dientes vistos hacia arriba.

Tome la cuchilla que quiere afilar. Póngala sobre el reloj comparador por los agujeros del peine. Apriete la cuchilla contra el soporte del reloj. Observe que el puntero del reloj se mueve hasta un punto "x" y ahí se queda. Gire entonces el marcador del reloj hasta que el "0" se quede bajo el puntero para mantener ahí el registro de la posición inicial de esta cuchilla.

Ahora ponga la cuchilla en el soporte de la afiladora. El peine estará siempre con los dientes hacia abajo.

Ponga el cortante sobre el soporte, con los dientes hacia arriba. Certifíquese de que los dos están correctos, prenda siempre antes el motor de la piedra, cuando este esté en rotación prenda el motor del automático. A seguir baje los brazos, uno por vez y controle el tiempo por que usted deberá afilar por 18 a 20 segundos. En los modelos Hobby y Omega o afilado se dará en 30 o 40 segundos.

El tiempo del afilado es el necesario para gastar de 3/100 de mm a 4/100 de mm. Esto es el suficiente para un afilado perfecto.

Mientras se esta afilando es importante acostumbrarse a observar las chispas que saltan del peine y del cortante. Las chispas tienen que soltarse alineadas derechas con los dientes, tienen que tener un volumen uniforme, mas abundante en el comienzo del proceso

disminuyendo un poco al final, y siempre muy fuerte a los bordes externos y flacos a los bordes internos de la piedra.

Si hubiera poca chispa es señal de que la piedra no fue bien preparada. Puede ser falta de aceite, o de abrasivo, o el aceite es muy fino y no prende el abrasivo, o cuando sea el caso de la piedra gastada.

Al final del tiempo de trabajo alce los brazos, uno a la vez. En seguida corte el motor del automático y a seguir el motor de la piedra.

Con cuidado para no cortarse en las puntas del peine o del cortante, saque la cuchilla y el cortante de los soportes. Observe cuidadosamente se el material que se queda pegado en las partes del rebaje del peine y del cortante está pastoso o suelto.

El correcto es que esté suelto. De tal forma que se pueda sacar con una punta cualquiera. En caso que el material ahí depositado esté húmedo de aceite, o muy pastoso es por exceso de aceite en la piedra. En este caso se tendrá que secar la piedra en la próxima operación.

El material depositado en el peine es un punto importante de observación que le indicara claramente se Usted esta poniendo la cantidad exacta de aceite o se usted esta trabajando con la piedra muy seca. Una piedra muy seca se gasta rápidamente. Una piedra muy aceitada no afila correctamente. Por esto este cuidado es muy importante.

Para afilado manual (modelo Hobby)

Este capítulo se aplica a la Afiladora Hobby.

El preparo del disco es el mismo del modelo Profesional o Omega.

Con el imán fije el peine y póngalo sobre la parte central del disco con cuidado. No aprieta el peine contra el disco sólo haga suave presión.

Haga movimiento de un lado a otro del disco (del centro hasta la borda) siempre manteniendo el peine alineado con el eje del motor.

Al fin del tiempo de 30 o 40 segundos saque el peine del disco tomando cuidado para que la parte delantera (los dientes del peine o cortante) no raspen en el disco.

LIMPIEZA DE LA CUCHILLA:

Con un cepillo, limpie todo el polvo y proceda a una limpieza con queroseno hasta que las dos piezas de la cuchilla se queden absolutamente libres de cualquier residuo de polvo de afilar.

Ponga la cuchilla sobre el reloj comparador y apretela contra el soporte. Observe la cantidad de material cortado. Para un afilado correcto se tiene que cortar de 3/100 mm a 4/100 mm, o sea de 3 a 4 rayitas en la esfera del reloj.

Compare el afilado con una cuchilla nueva. Observe que el diseño del afilado es absolutamente igual. La concavidad, y la precisión del afilado se pueden comprobar con un bloque de chequeo. Este bloque no va con la afiladora, es una herramienta para los que quieran tener un control del 100% absoluto del trabajo realizado.

Nota importante:

*El polvo de afilar es sumamente abrasivo. En caso que se quede algo entre los dientes de la cuchilla esto podrá comprometer el trabajo destruyendo el hilo en pocos segundos de uso. Por esto siempre será conveniente limpiar las cuchillas con un cepillo, y luego lavarlos en queroseno, y pasarlo en otro queroseno mas limpio dejándolo secar sobre papel, que puede ser periódico u otro cualquiera.

Ensamblado y reglaje da la cuchilla:

El cortante de cada cuchilla tiene que trabajar más atrás de la parte afilada del peine, y tiene que estar paralelo el uno con el otro. La distancia mas adecuada es de de 0,6mm entre la punta del cortante y la base afilada del peine para cuchillas bajas y de 0,8mm para cuchillas altas.

El resorte de las cuchillas tiene que ofrecer presión sobre el cortante para que este al trabajar corte el pelo sin permitir que se alce y atrape el pelo entre el cortante y el peine. Dicha presión además no puede ser excesiva, si no esta puede estropear la máquina y calentar en demasía la cuchilla.

La presión tiene que ser tal que agarrando uno la cuchilla con una mano con el pulgar de la outra mano se pueda mover el cortante – adelante y atrás – con relativa facilidad. No puede correr o estar flojo. La presión nominal del cortante debería ser de 1,5 kgs, pero esto no hay forma de controlarlo.

Esto no tiene que ser una preocupación, una vez que las cuchillas no requieren ajuste de resorte en las primeras 3 a 4 afiladas. Después si, con el desgaste del carril trasero y de los dientes la presión del resorte desminuye, en este caso agarre el resorte desarmado y apriete ligeramente la parte doblada en 360° que pasa por debajo del soket al armar la cuchilla.

Ensamble el resorte con el nylon en su lugar, sin el cortante, apretando correctamente los tornillos. El nylon del resorte no podrá tocar en la parte rebajada de la cuchilla, se tiene que observar una luz por debajo del nylon de 1,5mm a 2mm. De no estar así se tendrá que ajustar de acuerdo a la necesidad.

Una cuchilla es como cualquier cuchillo o tijera que observamos diferencias de resistencia de hilo. Unos tienen un hilo excelente y otros se quedan sin hilo rápidamente.

En muchos casos hay cuchillas deformadas. Esta deformación no es visible porque es la alteración sufrida por sobrecalentamiento. Al afilar una cuchilla el calor de esta tiene que ser soportable a la mano de una persona. Se por cualquier razón la cuchilla o el cortante se esta calentando al punto de no soportarla, investigue lo que esta pasando, lo que esta haciendo mal porque de lo contrario las cuchillas se estarán deformando aun que usted no vea nada.

La capacidad de corte de una cuchilla afilada la misma que la de una cuchilla nueva.

Lo que se pasa a menudo en una cuchilla reafilada hay oxido que reduce mucho la capacidad de corte y la duración del mismo. Pero las cuchillas bien mantenidas y bien afiladas son iguales a las nuevas.

De su interés:

Usted puede comprar adonde mas le convenga los productos necesarios para el afilado. Lo importante es que el abrasivo o oxido de aluminio sea grano 220 y, de preferencia, sin carbono. El mismo es el de color blanco.

El consumo de abrasivo es de aproximadamente 1 kg para cada 300 cuchillas.

El aceite es SAE 10. Lo mejor seria en forma de spray para facilitar la aplicación sobre la piedra.

En spray hay varios tipos (tres en uno) antiengripante, anti-oxidante y lubricante, o del tipo multiuso

Detalles técnicos:

Marca: **Kyklon**

Modelo: **Professional (Professional), Omega o Hobby**

Número de serie – ver em la máquina.

Año de fabricación: 2010.

Motor principal: 800W. - 1/2CV (HP) 127V o 230V – 50HZ / 60 HZ - 1100RPM

Motor reductor: 40W. - 1/200 CV, 127V o 230V – 50HZ o 60HZ - 18RPM

Cable para enchufe 3 pines com aterramiento;

Accesorios que siguen con las máquinas

Cantidad	Accesorio	Profissional	Omega	Hobby
01 un.	Tubo de aceite	Si	Si	Si
01 un.	Botella vacía para aceite SAE 30	Si	Si	Si
01 un.	Botella vacía para aceite para cuchillas	Si	Si	Si
1 Kg	Polvo para afilar	Si	Si	Si
01 un.	Desparramador de goma	Si	Si	Si
01 cj.	Llaves Allen (3 piezas)	Si	Si	No
01 un.	Reloj comparador	Si	Si	No
01 un.	Manual de instrucciones	Si	Si	Si
01 un.	Imán para afilado manual	No	No	Si
01 un.	DVD com instrucciones	Si	Si	Si

Rua Maurício Sirotski Sobrinho, 160 – Distrito Industrial

CEP 94930-370 – CACHOEIRINHA/RS - BRASIL

Fone: 55 51 3471-4001 Fax 55 51 3041-0015

E-mail - clippertec@clippertec.com.br

Sítio: www.clippertec.com.br