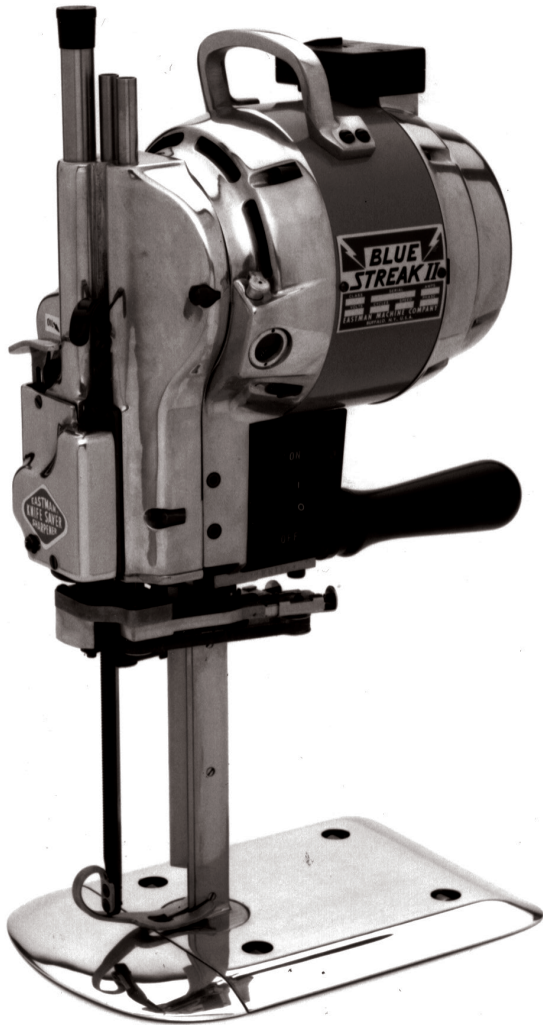


EASTMAN®

BLUE STREAK® II Model 629X

BRUTE Model 627X



Manual de Instrucciones y Lista de Piezas

☐ Blue Streak II Model 629X

☐ Brute Model 627X

Serial # _____

⚠ ADVERTENCIA

Esta máquina está equipada con una cuchilla muy afilada. Mantenga las manos, brazos y cabello alejados de la cuchilla en todo momento.

El uso incorrecto de esta máquina o el no acatamiento de todas las instrucciones de seguridad que aparecen en dicha máquina y en el manual de instrucciones puede provocar lesiones personales graves.

Eastman*machine*
COMPANY

779 Washington St., Buffalo, N.Y. 14203-1396 U.S.A. • (716) 856-2200 • Fax (716) 856-1140 or (716) 856-2068
Manufactures of Eastman Cloth Cutting and Cloth Spreading Machines

Website: www.EastmanCuts.com

Garantía limitada. Eastman garantiza al comprador que los modelos Blue Streak II y Brute carecerán de defectos materiales o de fabricación por un período de 180 días a partir de la fecha de facturación. Todo producto o pieza que el comprador considere defectuoso se debe enviar a Eastman, previo pago del flete, dentro del plazo de 180 días en que rige la garantía. Si Eastman determina que el producto o piezas tienen defectos materiales o de fabricación, la exclusiva obligación de Eastman según esta garantía será, a exclusivo criterio de Eastman, repararlos o reemplazarlos o bien proporcionarle al comprador un crédito equivalente a la porción de la compra correspondiente a los componentes defectuosos. Esta garantía no se aplicará a defectos causados por el uso indebido o negligencia con los productos, si la máquina ha sido alterada o modificada por el comprador, o si se utilizan en ella correas, ruedas esmeriladas, cuchillas o piezas que no sean originales Eastman. **ESTA GARANTÍA ES LA ÚNICA GARANTÍA APLICABLE PARA ESTA COMPRA. EL VENDEDOR RENUNCIA A TODAS LAS DEMÁS GARANTÍAS, EXPRESAS O IMPLÍCITAS, INCLUYENDO, PERO SIN LIMITARSE A ELLO, LAS GARANTÍAS IMPLÍCITAS DE COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA FINES PARTICULARES.**

Limitación de responsabilidad. La responsabilidad de Eastman para con el comprador, y las soluciones para él por parte de Eastman, ya sean por contrato, negligencia, procedimientos fraudulentos, bajo cualquier garantía u otra circunstancia, se limitará a las soluciones establecidas en la presente garantía limitada. Bajo ninguna circunstancia Eastman tendrá responsabilidades de ningún tipo ante el comprador por (a) daños especiales, indirectos, accidentales o consecuentes, incluyendo, entre otros, pérdida de uso, ganancias o ingresos, incluso si Eastman hubiese sido advertida de la posibilidad de tales daños, ni por (b) reclamo alguno contra el comprador por parte de terceros. El precio establecido para el producto vendido es un aspecto a considerar para limitar la responsabilidad de Eastman.

Contenido

Información de seguridad.....	1	Revisión de la Posición Extrema	
Precauciones de Seguridad Generales.....	1	Inferior del Afilador	8
Configuración Inicial.....	2	Revisión del Tornillo de Tope en	
		la Zapata del Afilador	9
		Revise el Ancho del Bisel en la Cuchilla	9
		Cambio de la Cuchilla	9
Operación.....	2	Ajuste de las Zapatas Bevel Bloc®	11
Procedimiento de Operación	3	Ajuste de las Zapatas Bevel Bloc®	12
Consideraciones de Seguridad	3	Diagnósticos de Problemas	14
Arranque de la Máquina	4	Liberación de Guías Atascadas	16
Cómo Realizar un Corte.....	4		
Apagado de la Máquina	4		
Mantenimiento de Rutina.....	4	Accesorios	16
Cuidado de la Máquina	4	Guantes de Malla Metálica de Acero	16
Diariamente	4	Detalles para Hacer Pedidos	17
Dos Veces por Semana	5	Correas Abrasivas Eastman Originales	17
Semanalmente	5	Manija Ergonómica	18
Lubricación	5	Máquinas Especiales	18
Diariamente	5	Modelo Plastic Master 627PM/629PM	18
Semanalmente	5	Modelo Micro Fog 627MF/629MF	19
Mensualmente	5		
Afilado de la Cuchilla	5	Lista de Piezas Ilustrada.....	20
Retiro del Afilador	5	Conjuntos de Motores	20
Reemplazo de la Polea Accionadora de Caucho ...	6	Conjunto de la Carcasa Delantera de Cojinetes	20
Ajuste el Afilador de la Correa	7	Conjunto de la Carcasa del Afilador.....	20
Cambio de las Correas del Afilador.....	7	Conjunto Inferior de Soporte de Engranajes.....	20
Ajuste de los Estabilizadores para		Conjunto del Pedestal y la Placa Base	20
la Alineación Central	7		
Revisión de las Zapatas del Afilador	8	Conexiones Eléctricas	36

IMPORTANTE

Este manual contiene instrucciones y números de pieza para dos diferentes máquinas: Brute Modelo 627 y Blue Streak II Modelo 629. Si se comunica con Eastman Machine Company para obtener información o solicitar piezas, siempre especifique el nombre y número de modelo de la máquina.

Si va a solicitar componentes eléctricos, especifique el voltaje, frecuencia (Hz) y velocidad en revoluciones por minuto (RPM) de su máquina. Puede encontrar esta información en la etiqueta adherida a la máquina.

Declaración Sobre Patentes

Algunas secciones de este manual y el equipo que describe están protegidos por las siguientes patentes estadounidenses: 5,178,232, 4,609,244, 5,111,582, 4,761,878 y D281,416. Otras patentes se encuentran pendientes.

Declaración Sobre Marcas Comerciales

Los nombres Eastman, Uni-Safe, Blue Streak y Bevel Bloc son marcas registradas de Eastman Machine Company.

Eastmanmachine
COMPANY

Lista de Figuras

Figura 1.	Características de Operación	2	Figura 22.	Conjunto de motor monofásico (Vista Detallada)	23
Figura 2.	Controles y Ajustes	3	Figura 23.	Conjunto de Motor Trifásico (Vista Armada)	24
Figura 3.	Retiro del Afilador	6	Figura 24.	Conjunto de Motor Trifásico (Vista Detallada)	25
Figura 4.	Reemplazo de la Polea Accionadora de Caucho.....	6	Figura 25.	Carcasa Delantera de Cojinetes con Aceitador Conjunto (Vista Detallada)	27
Figura 5.	Cambio de las Correas del Afilador	7	Figura 26.	Conjunto de la Carcasa del Afilador (Vista Delantera, Armada)	28
Figura 6.	Ajuste de los Estabilizadores	7	Figura 27.	Conjunto de la Carcasa del Afilador (Vista Delantera, Detallada)	29
Figura 7.	Cambio de la Cuchilla	9	Figura 28.	Conjunto de la Carcasa del Afilador (Vista Trasera, Armada)	30
Figura 8.	Tipos de Cuchillas Eastman Disponibles.....	10	Figura 29.	Conjunto de la Carcasa del Afilador (Vista Trasera, Detallada).....	31
Figura 9.	Ajuste de las Zapatas Bevel Bloc.....	11	Figura 30.	Conjunto Inferior de Soporte de Engranajes (Vista Armada)	32
Figura 10.	Conjunto de Zapatas en Bloque Biseladas.....	12	Figura 31.	Conjunto Inferior de Soporte de Engranajes (Vista Detallada)	33
Figura 11.	Suministros de Mantenimiento.....	13	Figura 32.	Conjunto del Pedestal y la Placa Base (Vista Armada)	34
Figura 12.	Configuración Eléctrica Monofásica.....	15	Figura 33.	Conjunto del Pedestal y la Placa Base (Vista Detallada)	35
Figura 13.	Liberación de Guías Atascadas	16	Figura 34.	Retiro de una Coraza de Rodillo de Placa Desgastada	35
Figura 14.	Estilos de Guante en Malla Metálica Disponibles ...	17			
Figura 15.	Correas Abrasivas Eastman	17			
Figura 16.	Filos Producidos por Diferentes Granallas de Correas.....	18			
Figura 17.	Manija Ergonómica.....	18			
Figura 18.	Plastic Master	19			
Figura 19.	Micro Fog.....	19			
Figura 20.	Conjunto del Pedestal y la Placa Base (Vista Detallada).....	21			
Figura 21.	Conjunto de Motor Monofásico (Vista Armada)	22			

Información de Seguridad

A lo largo de este manual, se presenta información de seguridad mediante el uso de los términos Advertencia, Precaución y Nota. Estos términos tienen los siguientes significados:

ADVERTENCIA

Una advertencia contiene información fundamental sobre posibles riesgos para la seguridad que se pueden producir durante el uso correcto o incorrecto de la máquina. Si no se acatan estos procedimientos, el usuario puede sufrir lesiones personales graves.

PRECAUCIÓN

Una precaución contiene instrucciones para el uso o mantenimiento de la máquina. Si no se acatan estas instrucciones se pueden producir daños en la máquina.

Seguridad e Indemnización

Durante la vida útil de la máquina, el comprador se compromete a proporcionar a todos los usuarios (incluyendo empleados propios y contratistas independientes) toda la información de seguridad pertinente, incluyendo las etiquetas de advertencia y los manuales de instrucción. El comprador también acuerda mantener las características de seguridad y las condiciones de funcionamiento de la máquina, y capacitar debidamente a todos los usuarios sobre el uso y mantenimiento seguros de la máquina. El comprador acepta defender, proteger, indemnizar y eximir a Eastman Machine Company de reclamos, pérdidas, gastos, daños y responsabilidades hasta el punto que estos hayan sido causados por la incapacidad del comprador para cumplir los términos e instrucciones que se indican en este manual.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD GENERALES

ADVERTENCIA

- Esta máquina está equipada con una cuchilla muy afilada. Mantenga las manos, brazos y cabello alejados de la cuchilla en todo momento. Cuando la máquina no esté en uso, mantenga la protección de la cuchilla con pedal de presión descendida y bloqueada en todo momento. El uso de guantes y gafas de seguridad, además de la ropa adecuada puede evitar lesiones personales graves.
- Desconecte la fuente de alimentación de la máquina cuando no esté en uso ni durante el mantenimiento de rutina, incluyendo la lubricación.
- El comprador debe instruir a todos los operadores sobre el correcto uso de la máquina en conformidad con las instrucciones presentes en la máquina y en este manual. La capacitación incluye la instrucción sobre los posibles riesgos de seguridad que surjan sobre el buen o mal uso de esta máquina. Además de dicha capacitación, el comprador debe proporcionar las instrucciones de trabajo por escrito según sea necesario a fin de garantizar el correcto uso de la máquina en cuanto a aplicaciones de corte específicas.
- El comprador debe tomar las medidas de seguridad y el equipo adecuados tal como se recomienda en este manual. Acate todos los requisitos estatutarios para usar maquinaria peligrosa que rijan para la jurisdicción pertinente.
- No modifique esta máquina ni desactive las características de seguridad. La modificación no autorizada puede provocar lesiones personales graves al usuario. Las conexiones eléctricas de esta máquina las debe realizar un técnico electricista calificado que conozca todos los códigos y reglamentaciones vigentes. Para evitar la electrocución, se debe conectar un conductor a tierra al terminal "E" en la orejeta de unión.
- Esta máquina está hecha SÓLO para la operación manual. El uso indebido de esta máquina o su utilización como parte de otra máquina puede provocar lesiones personales graves al usuario.
- Las etiquetas de seguridad se deben mantener limpias y legibles en todo momento. Llame a la fábrica de Eastman Machine para solicitar etiquetas de repuesto.

Eastmanmachine
COMPANY

Operación

Antes de operar la máquina, lea cuidadosamente estas instrucciones. Familiarícese con todas las funciones y ajustes de la máquina.



Figura 1. Características de operación

Configuración Inicial

Después de haber instalado la máquina y antes de usarla por primera vez:

1. Revise que la corriente y el voltaje del suministro eléctrico al que está conectada la máquina sean idénticos a los que aparecen impresos en la placa de identificación. Para las máquinas trifásicas, también revise que la dirección de rotación esté fijada correctamente por la perilla de giro (Figura 2, F). En el rótulo adherido a todas las máquinas trifásicas encontrará las instrucciones detalladas.

PRECAUCIÓN

Operar esta máquina enchufándola a un suministro eléctrico incorrecto la puede dañar.

2. Revise que la máquina se haya lubricado según el programa indicado en la sección Mantenimiento de rutina – Lubricación, en la página 5.

Nota: En este momento, lleve a cabo todo el procedimiento de lubricación mensual que se indica en la página 5.

3. Cerciórese de que el afilador esté en la posición bloqueada. Para ello, presione la perilla de giro (Figura 2, F). Al hacerlo, haga girar a mano la máquina unas cuantas revoluciones para ver si la cuchilla corta fácilmente. Si la cuchilla no se mueve fácilmente, el afilador puede estar en la posición de desbloqueo.
4. Para bloquear el afilador en su lugar, levante la palanca de liberación (Figura 2, D) y presione la palanca del afilador (Figura 2, E) para liberar el afilador. Levante a mano el soporte del afilador (Figura 2, S) para bloquearlo en su lugar. Una vez que el afilador está bloqueado en su lugar, puede desenganchar la palanca de liberación y la del afilador. Repita el paso 3 para asegurarse de que el afilador esté bloqueado. Si no lo está, repita este paso.
5. Inspeccione visualmente la hoja para cerciorarse de que la parte superior de la cuchilla esté alineada con su perno de seguridad (Figura 7, 1 en la página 9) y que la cuchilla esté perpendicular a la placa base. Si necesita ajustar la alineación de la hoja, consulte la sección Cambio de cuchilla en la página 9.
6. Revise que el interruptor del motor esté apagado. Luego conecte la orejeta de unión al bloque de terminales en la máquina.
7. Sostenga la manija de operación y encienda la máquina. Deje que la hoja alcance su máxima velocidad. Si la cuchilla tiene dificultades para funcionar, el afilador no está en la posición de bloqueo. Si este es el caso, apague la máquina y haga lo siguiente:
 - 7.1 Con la mano izquierda, acomode la parte delantera del afilador con los dedos.
 - 7.2 Presione la palanca de liberación de la manivela (Figura 2, H) para desenganchar del motor el mecanismo del afilador.

Arranque de la Máquina

Si ha tenido la máquina menos de un mes o si ha estado inactiva durante un lapso determinado, encienda y apague el motor unas cuantas veces antes de hacerla funcionar continuamente. Esto permite que el aceite se caliente y fluya fácilmente a las piezas móviles de calce ajustado.

PRECAUCIÓN

Si no se calienta la máquina adecuadamente se puede dañar el motor.

Cómo Realizar un Corte

ADVERTENCIA

Si no se mantienen las manos, brazos y cabello lejos de la zona de la cuchilla en todo momento se pueden producir lesiones personales graves.

1. Ajuste la máquina para la extensión de la tela.
2. Levante la protección de la cuchilla/pedal de presión cargando su palanca (Figura 2, R) y levantando la protección de la cuchilla/manija de elevación del pedal a presión (Figura 2, T). Levante el pedal de presión sólo lo suficiente para dejar libre la tela que se ha de cortar.
3. Encienda la máquina, deje que la hoja alcance su plena velocidad, y penetre la tela.
4. Utilizando la palanca de pedal de presión (Figura 2, R) y la protección de la cuchilla/palanca de elevación del pedal de presión de la cuchilla (Figura 2, T), baje el pedal de presión de modo que quede ligeramente por sobre la tela que ha de cortar. Esto evitará que la tela tenga un movimiento de vaivén.
5. Comience a cortar.
6. Cuando no esté haciendo un corte, o cuando la máquina no esté en uso, mantenga la protección de la cuchilla/pedal de presión descendido hacia la placa base cargando la palanca del pedal de presión (Figura 2, R).
7. Apague la máquina cuando no esté cortando tela.

Apagado de la Máquina

Cuando haya terminado de usar la máquina:

1. Coloque el interruptor de alimentación en apagado.
2. Cerciórese de que la protección de la cuchilla/pedal de presión esté descendido hacia la placa base cargando la palanca del pedal de presión (Figura 2, R).
3. Desconecte la orejeta de unión de la fuente de alimentación.
4. En zonas de clima frío, cerciórese de que la máquina se mantenga en un lugar tibio cuando no esté en uso.

Mantenimiento de Rutina

ADVERTENCIA

Siempre desenchufe la máquina antes de efectuar labores de mantenimiento, ajustes o reparaciones.

ADVERTENCIA

Tras darle servicio a la máquina, siempre cerciórese de que la tuerca del perno de la placa esté firmemente afianzada (Figura 3, X en la página 6) antes de reanudar la operación de corte.

Cuidado de la Máquina

Para garantizar la correcta operación de su máquina, lleve a cabo los siguientes procedimientos en los intervalos indicados. Si usa su máquina intensamente, considere la posibilidad de efectuar estos procedimientos con más frecuencia.

Diariamente

Retire la cuchilla y limpie sus deslizaderas con el limpiador de ranuras (Figura 7, 2 en la página 9) incluido en la máquina. Para evitar la acumulación indebida de pelusas, NO aceite los rodillos de la placa. Si los rodillos se pegan, retírelos de la placa y lávelos en disolvente de limpieza.

Dos Veces por Semana

Utilice una manguera de aire o fuelles para soplar la pelusa de los alrededores del motor y del afilador.



ADVERTENCIA

Si no se utilizan protectores en los ojos al usar la manguera de aire o fuelles se pueden producir lesiones oculares o faciales graves.

Semanalmente

Retire la cubierta (Figura 2, Q) y limpie las pelusas de los alrededores del mecanismo de tornillo en el afilador.

Lubricación

Lubrique la máquina según el siguiente calendario:



PRECAUCIÓN

Utilice sólo aceite especial Eastman de viscosidad 30, no detergente. El uso de aceite para máquinas de coser o aceite detergente puede dañar su máquina. No aceite los rodillos de la placa base. El uso de una cantidad excesiva de aceite puede dañar la máquina.

Diariamente

1. Coloque dos gotas de aceite en los dos lugares que se indican en la Figura 2, M. Utilice una aceitera con dosificador pequeño. (la máquina trae una aceitera idónea.)
2. Llene el depósito de aceite (Figura 2, A) para su uso continuo. Si sólo emplea la máquina con intermitencia, puede usar menos aceite.

Semanalmente

1. Lleve a cabo el programa de lubricación diario que se indicó anteriormente.
2. Aplique una gota de aceite en cada uno de los siguientes componentes:

- Tubos en los lugares que se aprecian en la Figura 2, K y L.
- Eje de la polea, como se observa en la Figura 2, N.
- Polea de la correa, como se observa en la Figura 2, O.

Mensualmente

1. Lleve a cabo los programas de lubricación diario y semanal indicados.
2. Retire el tapón (Figura 2, P) e inserte un tubo de grasa. Introduzca en la abertura una cantidad de grasa del tamaño aproximado al de una arveja.



ADVERTENCIA

Revise rutinariamente el apriete de la manija de operación para garantizar una conexión segura.

Afilado de la Cuchilla

Afile la cuchilla en intervalos frecuentes o cada vez que perciba que no corta debidamente:

1. Saque la máquina de su configuración original.
2. Baje la protección de la cuchilla/pedal de presión utilizando la palanca de dicho pedal de presión (Figura 2, R en la página 3), que se encuentra junto a la manija de operación de la máquina.
3. Baje la palanca del afilador (Figura 2, E) con una fuerza lenta y firme para enganchar el mecanismo de afilado. Una acción demasiado rápida de la palanca puede bloquearla. Si esto ocurre, levante la palanca de liberación (Figura 2, D) y comience nuevamente.

Retiro del Afilador

1. Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.
2. Usando la perilla de giro (Figura 2, F) eleve la hoja hasta su posición superior.
3. Presione la palanca del afilador (Figura 3, E en la página 6) aproximadamente hasta la mitad y a la posición neutra, y luego baje el afilador a mano.

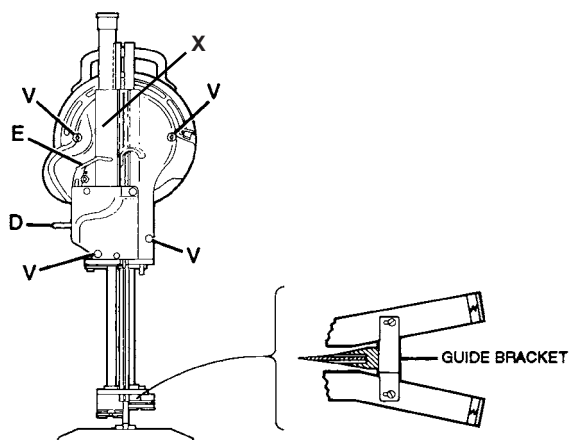
Eastmanmachine
COMPANY

⚠ ADVERTENCIA

Esta máquina está equipada con una cuchilla muy afilada. Retire la cuchilla al trabajar en esta zona. Si no se mantienen las manos, brazos y cabello lejos de la zona de la cuchilla en todo momento se pueden producir lesiones personales graves.

4. Retire la guía posterior (Figura 3).
5. Presione la palanca (Figura 3, E) a una posición neutra y eleve el afilador a la posición superior (original).
6. Quite las cuatro tuercas de sujeción (Figura 3, V) y retire el afilador.

Nota: Si presiona la palanca del afilador (Figura 3, E) demasiado (más allá de la posición neutra), bloqueará el soporte del afilador. Si esto ocurre, levante la palanca de liberación (Figura 3, D) y comience nuevamente.



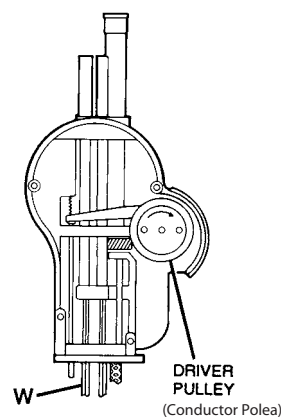
D palanca de liberación
E palanca del afilador
V tuerca de sujeción
X tuerca del perno de la placa

Figura 3. Retiro del Afilador

Reemplazo de la Polea Accionadora de Caucho

El afilador es accionado por una polea accionadora de caucho, tal como se aprecia en la Figura 4. Reemplace esta polea accionadora cada vez que parezca desgastada o dañada, como se indica a continuación:

1. Retire el afilador de la máquina (consulte la sección Retiro del afilador en la página 5).
2. Presione la palanca del afilador (Figura 3, E) a una posición neutra y baje el afilador hasta dejar expuesta una pulgada (2,5 cm) del eje cuadrado (Figura 4, W).



W eje cuadrado

Figura 4. Reemplazo de la Polea Accionadora de Caucho

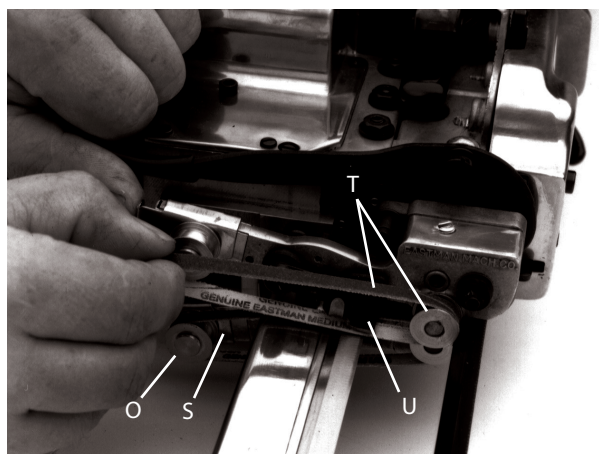
3. Sostenga el eje cuadrado con una llave. Coloque la llave lo más cerca posible en el eje hacia la carcasa del afilador.
4. Utilice una llave inglesa para retirar la polea accionadora girándola en sentido horario tal como lo indica la flecha en la Figura 4.

Nota: La polea tiene una rosca hacia la izquierda.

5. Vuelva a montar la nueva polea en el afilador.
6. Vuelva a montar el afilador en la máquina.

Ajuste el Afilador de la Correa

Nota: Puede obtener todas las herramientas especiales que requerirá para ajustar el afilador solicitando un juego de herramientas Núm. 820C2.



O - polea trasera T - polea delantera
S - deslizadora con polea U - zapata del afilador

Figura 5. Cambio de las correas del afilador



ADVERTENCIA

Si no se retira el enchufe de la fuente de alimentación antes de efectuar el mantenimiento puede provocar lesiones personales graves.

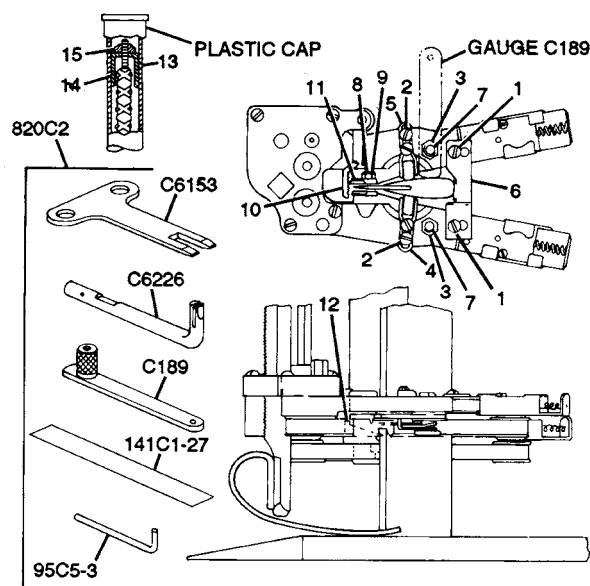
Cambio de las Correas del Afilador

1. Empuje la deslizadora con la polea (Figura 5, S) hacia adentro para liberar la tensión, y luego retire la correa desgastada.
2. Coloque la nueva correa sobre la polea delantera (Figura 5, T), luego entre la zapata del afilador (Figura 5, U), y finalmente sobre la polea trasera (Figura 5, O).
3. Libere la deslizadora con la polea.

Nota: Las correas del afilador se ofrecen con cuatro granallas: Áspera, gruesa, mediana y fina. En la sección Granallas abrasivas de las correas en las páginas 17-18 encontrará información para hacer pedidos.

Ajuste de los Estabilizadores para la Alineación Central

1. Desenganche la orejeta de unión, si es que aún no lo ha hecho.
2. Presione la palanca del afilador (Figura 2, E en la página 3) hasta la mitad y baje el portador de la correa a la posición inferior extrema.
3. Afloje los tornillos (Figura 6, 1) y desenganche la guía posterior (Figura 6, 6) desde el contacto con el pedestal.
4. Afloje los tornillos (Figura 6, 2) y desenganche los estabilizadores (Figura 6, 4 y 5).



- | | |
|----------------------|------------------------|
| 1 tornillo | 9 contratuercas |
| 2 tornillo | 10 brazo de sujeción |
| 3 contratuercas | 11 zapata del afilador |
| 4 estabilizador | 12 zapata |
| 5 estabilizador | 13 tubo |
| 6 guía posterior | 14 espaciador |
| 7 tornillo de pivote | 15 contratuercas |
| 8 tornillo de tope | |

Figura 6. Ajuste de los Estabilizadores

Eastmanmachine
COMPANY

5. Retiro de la contratuerca (Figura 6, 3).
6. Instale el calibrador C189 en el extremo roscado expuesto del tornillo de pivote (Figura 6, 7) y presione el extremo del calibrador contra el costado del pedestal.
7. Sin cambiar de posición, enganche el estabilizador contrario (Figura 6, 4) firmemente contra el pedestal y apriete los tornillos (Figura 6, 2).
8. Retire la herramienta C189 y presione el estabilizador posicionado (Figura 6, 4) contra el costado del pedestal. Luego apriete el estabilizador contrario (Figura 6, 5) firmemente contra el pedestal.
9. Vuelva a enganchar la guía posterior (Figura 6, 6) en contacto holgado con la parte posterior del pedestal.

Revisión de las Zapatas del Afilador

Las zapatas debieran girar libremente hacia adentro y hacia afuera sin juego ascendente y descendente excesivos. Si hace falta un ajuste proceda de la siguiente manera:

1. Afloje las contratuercas (Figura 6, 3) y apriete los tornillos (Figura 6, 7) según sea necesario.
2. Revise el brazo de sujeción (Figura 6, 10) con el portador de la correa en la posición más baja y la cuchilla en la posición más alta. El brazo de sujeción debe evitar que la zapata del afilador se mueva. Si no lo hace, los filos dentados en el brazo de sujeción o la zapata del afilador (Figura 6, 11) se desgastan.
3. Reemplace las piezas gastadas según sea necesario.

Revisión de la Posición Extrema Inferior del Afilador

La posición inferior correcta es con la punta de la cuchilla en el centro de la correa en la zapata (Figura 6, 12). La correa debe estar en la posición más baja, y la cuchilla debe estar en la posición más alta. Si las correas quedan demasiado altas, el punto inferior de la cuchilla no afilará. Si las correas quedan demasiado bajas, el punto inferior de la cuchilla redondeará excesivamente. Si es necesario hacer un ajuste:

1. Levante el portador de la correa hasta la posición superior.
2. Retire la tapa plástica del tubo para el eje del tornillo.
3. Inserte un pasador a través del orificio en el tubo (Figura 6, 13) para evitar que el espaciador (Figura 6, 14) gire. Retiro de la contratuerca (Figura 6, 15).

El siguiente paso describe el procedimiento correcto para fijar el ajuste del espaciador en máquinas de diferentes carreras:

Nota: Antes de comenzar el ajuste, cerciórese de que el espaciador esté atornillado completamente en el eje del tornillo.

Carrera	Giros
1-1/8"	11
1-1/4"	9
1-1/2"	13
1-3/4"	8
Nota: Cada giro = 1/32"	

4. Gire el espaciador en sentido horario con la llave C6153 para elevar la posición inferior, o bien gírela en sentido antihorario para bajar la posición.

Nota: Un giro en cualquier dirección ajusta la posición en 1/32".

5. Cuando haya ajustado el espaciador, use el pasador para mantener el espaciador en posición, vuelva a montar y apriete la contratuerca (Figura 6, 15).

6. Vuelva a poner la tapa plástica.

Revisión del Tornillo de Tope en la Zapata del Afilador

1. Con las nuevas correas en el portador, inserte el calibrador de espesor de 0,010 Núm. 141C1-27 entre el tornillo de tope (Figura 6, 8) y la cuchilla. Cerciórese de que el brazo de sujeción (Figura 6, 10) haya sido liberado de la zapata del afilador (Figura 6, 11). El calibrador sólo debe llenar el espacio entre el tornillo y la cuchilla.

2. Si es preciso realizar un ajuste, afloje la contratuerca (Figura 6, 9). Ajuste el tornillo de retención al espaciado correcto y vuelva a apretar la contratuerca.

Revise el Ancho del Bisel en la Cuchilla

El nivel debe ser de aproximadamente 1/16" en ambos lados. Si no lo es:

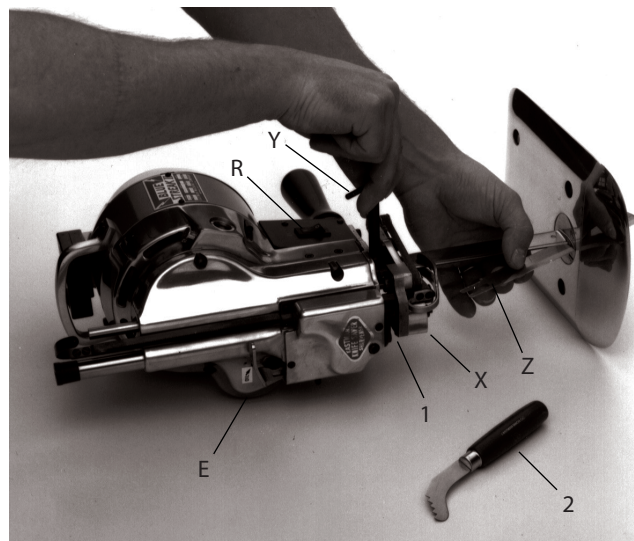
1. Instale una nueva cuchilla y nuevas correas.
2. Coloree el bisel con un lápiz de cera.
3. Mueva el afilador hacia arriba y abajo de la cuchilla varias veces.
4. Si es preciso hacer un ajuste para las zapatas Flex-Pad, inserte la herramienta C6226 sobre la almohadilla guía. Mueva el extremo libre de la herramienta hacia atrás para aumentar el bisel, o hacia adelante para disminuirlo.

Cambio de la Cuchilla



ADVERTENCIA

Siempre manipule las cuchillas con cuidado. Elimine en forma segura las cuchillas usadas.



- | | | | |
|---|-----------------------------------|---|---|
| 1 | perno de seguridad de la cuchilla | R | palanca de pedal de presión |
| 2 | limpiador de ranuras | X | pedal de presión |
| E | palanca | Y | Llave con mango en T para el perno de la cuchilla |
| | | Z | pedestal |

Figura 7. Cambio de la Cuchilla

Cambio de la Cuchilla (continuación)

ADVERTENCIA

Desconecte la orejeta de unión de la fuente de alimentación

1. Cerciórese de que el afilador esté en la posición bloqueada.
2. Levante el pedal de presión (Figura 7, X en la página 9) a la posición superior usando su palanca correspondiente (Figura 7, R), que está situada junto a la manija de operación de la máquina.
3. Ponga la máquina en una mesa, tal como se aprecia en la Figura 7.
4. Presione la perilla de giro (Figura 2, F en la página 3) y gire la cuchilla a la posición inferior.
5. Inserte la llave con mango en T para el perno de la cuchilla (Figura 7, Y) y afloje el perno de seguridad de la cuchilla (Figura 7, 1).
6. Retire la cuchilla por la parte inferior del pedestal (Figura 7, Z).
7. Después de retirar la cuchilla, limpie la ranura de la cuchilla en el pedestal con el limpiador (Figura 7, 2).
8. Inserte una nueva cuchilla en la ranura correspondiente. Cerciórese de fijar la cuchilla firmemente contra el perno de seguridad. Sujete la parte inferior de la cuchilla contra la parte posterior de la ranura en el pedestal y apriete el perno de seguridad de la cuchilla.
9. Después de apretar este perno, verifique si la cuchilla se desplaza libremente en el pedestal rotando la perilla de giro.
10. Instale las nuevas correas del afilador y opere este último tres o cuatro veces antes de comenzar a cortar.

Nota: Para obtener mejores resultados, use sólo cuchillas Eastman. La garantía limitada que cubre su máquina perderá la validez si usa cuchillas no fabricadas por Eastman. Las cuchillas y accesorios disponibles aparecen en la Figura 8 y en los cuadros de selección en la página siguiente

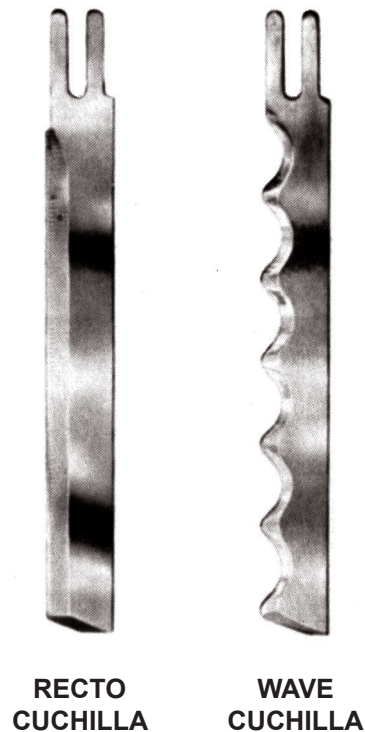


Figura 8. Tipos de Cuchillas Eastman Disponibles

LAS CUCHILLAS DENTADAS REQUIEREN ZAPATAS ESPECIALES Y LAS PIEZAS AFINES QUE SE INDICAN A CONTINUACIÓN

743C1-27	Zapata Izquierda	743C1-26	Zapata Derecha
34C10-47	Muelle Izquierda	34C10-57	Muelle Derecha
20C12-57	Tornillo (para zapata)	20C12-57	Tornillo (para zapata)

AL UTILIZAR ESTAS ZAPATAS ESPECIALES, SE DEBEN RETIRAR LAS SIGUIENTES PIEZAS DEL SOPORTE INFERIOR DE ENGRANAJES

35C7-28	Clamping Arm	Vea la página 33
34C10-123	Muelle	
20C12-143	Tornillo	

Consulte la página 31 para la nota lento variador de velocidad

CUADRO DE SELECCIÓN DE CUCHILLAS RECTAS

ACERO AL CARBONO				ACERO DE ALTA VELOCIDAD					PROCESO ESPECIAL
TAMANO DE LA CUCHILLA	FILO RECTO	DIENTES ASERRADOS	FILO DENTADO	FILO RECTO	PUNTA REDONDA	PUNTA ANGULADA	DIENTES ASERRADOS	FILO DENTADO	FILO RECTO
4	80C4	80C4-14	80C4-19	80C4HS			80C4-14HS	80C4-19HS	
5	80C5	80C5-14	80C5-19	80C5HS	80C5HS-R	80C5-36HS	80C5-14HS	80C5-19HS	80C5SP
6	80C6	80C6-14	80C6-19	80C6HS	80C6HS-R	80C6-36HS	80C6-14HS	80C6-19HS	80C6SP
7	80C7	80C7-14	80C7-19	80C7HS	80C7HS-R	80C7-36HS		80C7-19HS	80C7SP
8	80C8	80C8-14	80C8-19	80C8HS	80C8HS-R	80C8-36HS		80C8-19HS	80C8SP
9	80C9		80C9-19	80C9HS	80C9HS-R	80C9-36HS		80C9-19HS	80C9SP
10	80C10		80C10-19	80C10HS	80C10HS-R	80C10-36HS		80C10-19HS	80C10SP
11-1/2	80C11-1/2			80C11-1/2HS	80C11-1/2HS-R	80C11-1/2-36HS		80C11-1/2-19HS	80C11-1/2SP
13	80C13			80C13HS	80C13HS-R				80C13SP

80C6-47HS Cuchillas muescadas especiales de 6" (15,2 cm) y alta velocidad para la máquina Micro Fog
80C7-47HS Cuchillas muescadas especiales de 7" (15,2 cm) y alta velocidad para la máquina Micro Fog

Se ofrecen cuchillas cubiertas con Teflon. Haga su pedido agregando una "T" al final del modelo de cuchilla.

Ajuste de las Zapatas Bevel Bloc®

Las exclusivas zapatas Bevel Bloc de afilador ajustables patentadas Eastman hacen posible esmerilar cualquier bisel deseado en el filo de la cuchilla. El bisel de filo de la cuchilla en la nueva máquina viene fijado de fábrica para cortar todas las telas normales y en general no se debiera cambiar. La medición prefijada es de 1/16" (1.6 mm).

(Continúa en la página siguiente.)



Figura 9. Ajuste de las Zapatas Bevel Bloc

Eastmanmachine
COMPANY

Ajuste de las Zapatas Bevel Bloc®

Si necesita ajustar el bisel en el filo de la cuchilla a una longitud distinta, procesa de la siguiente manera:

1. Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.
2. Baje la cuchilla a la parte inferior de la carrera con la perilla de giro de la máquina (Figura 2, F en la página 3).
3. Baje el afilador manualmente, descendiendo su palanca (Figura 2, E) hasta la mitad, a su posición neutra.
4. Tire la correa del afilador hacia abajo para dejar expuesto el tornillo de retención (Figura 9 en la página 11) en el Bevel Bloc.
5. Inserte una llave Allen 95C5-5 en el tornillo de retención y aflójeló ligeramente.
6. Para lograr un bisel más largo en el filo de la cuchilla, mueva la chaveta y bloque hacia atrás. Para un bisel más corto, muévalos hacia adelante.
7. Vuelva a apretar el tornillo de retención.
8. Ajuste los Bevel Blocs en ambas zapatas.
9. Vuelva el afilador a la posición superior (bloqueado).
10. Revise el correcto ajuste de los tornillos de tope en las zapatas del afilador, tal como se describe en la sección Revisión del tornillo de tope en la zapata del afilador, en la página 9.
11. Marque con colores los lados delanteros del filo de la cuchilla con tinta o un lápiz de cera. Vuelva a conectar y encienda la alimentación. Luego mueva el afilador hacia abajo y hacia arriba varias veces.
12. Revise el bisel en ambos lados de la cuchilla. Reajústelo si fuese necesario.

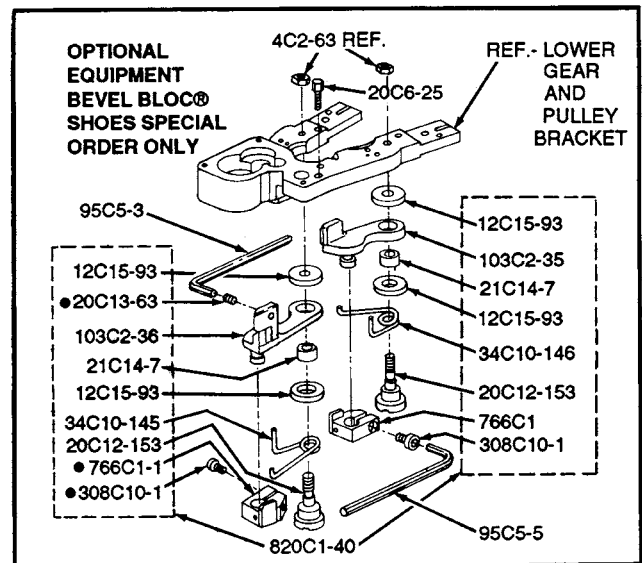


Figura 10. Conjunto de Zapatas en Bloque Biseladas

SUBCONJUNTO 743C3-1 INCLUYE

20C13-63	Tornillo, Ajuste
103C2-36	Zapata del Afilador, Lada Izquierda
766C1-1	Conjunto de Bevel Bloc, Lada Izquierda
308C10-1	Tornillo, Enchufe 6/32" x 5/16" (2 necesario)

PIEZA NÚMERO DESCRIPCIÓN

4C2-63	Tuerca Izquierda (2 necesario)
715C1-16	Equipo de la Cuchilla (5"-10") Inferior Soporte Completo
715C1-18	Equipo de la Cuchilla (11 1/2"-13") Inferior Soporte Completo
820C1-40	Kit de Conversión, Zapatas lada Izquierda y Derecha

INCLUYE LOS SIGUIENTES

12C15-93	Zapata Arandela (4 necesario)
20C6-25*	Tornillo Ajustar
20C12-153	Tornillo, Zapata Afilador (2 necesario)
20C13-63	Tornillo de Fijación
21C14-7	Rodamiento, Zapata (2 necesario)
34C10-145	Zapatas de Elasticidad del Lada Izquierda
34C10-146	Zapatas de Elasticidad del Lada Derecha
95C5-3	Llave, Allen
95C5-5*	Llave, Allen
103C2-35	Zapata del Afilador, Lada Derecha
103C2-36	Zapata del Afilador, Lada Izquierda
308C10-1*	Tornillo, Enchufe 6/32" x 5/16" (2 necesario)
766C1*	Bevel Bloque Conjunto Lada Derecha
766C1-1*	Bevel Bloque Conjunto Lada Izquierda
820C1-39	Kit de Conversión, Incluye *Pezas Anteriores

Nota: Los modelos 766C1 y 766C1-1 se venden solamente en juegos de a pares.

SUBCONJUNTO 743C3 INCLUYE

103C2-35	Zapata del Afilador, Lada Derecha
766C1	Bevel Bloque Conjunto Lada Derecha
308C10-1	Tornillo, Enchufe 6/32" x 5/16" (2 necesario)



Figura 11. Insumos de Mantenimiento para Zapatas Bevel Bloc

SUMINISTROS DE MANTENIMIENTO

PIEZA NÚMERO	DESCRIPCIÓN
529C1-8	Cuchillo Tornillo Llave Inglesa
95C5-3	Allen Llave para Tornillos de Fijación de Zapatos
242C2-2	Eastman Grasa para Rodamientos
162C2	Aceite Puede
242C1*	1/2 Eastman Medio Litro de Aceite
81C1-2	Ranura más Limpio

*Opcional

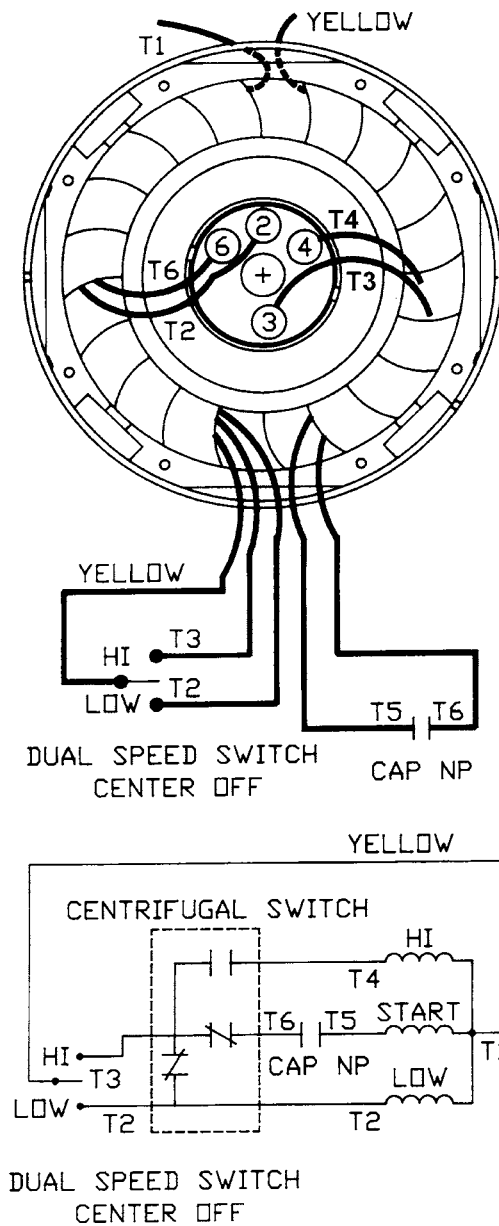
Eastmanmachine
COMPANY

Diagnósticos de Problemas

PROBLEMA	SOLUCIÓN
El motor se sobrecalienta	a. El interruptor de corte no engancha correctamente b. Hay pelusa y polvo dentro de la cubierta del motor c. Trifásica: hay una fase que no funciona
La máquina no arranca	a. El conector no está firmemente sujeto a los pasadores del terminal b. El interruptor de arranque está averiado c. El interruptor de arranque o el de corte y/o condensador está averiado
La esquina inferior de la hoja se rompe	a. Las deslizaderas de la cuchilla están muy desgastados b. La cuchilla golpea la placa del gollete.
El motor tarda en alcanzar la máxima velocidad	a. El afilador está enganchado b. El interruptor de corte no engancha correctamente c. Voltaje bajo o incorrecto d. Para máquinas trifásicas: 1. Fusible quemado en una fase 2. Alambre de tierra conectado incorrectamente a la máquina
El motor tarda en llegar a una cierta posición	a. Cruceta y guías apretadas b. El pedestal no está alineado con la cruceta c. Pedestal torcido
El motor gira en la	a. Trifásica: cableado incorrecto dirección incorrecta
El bloque de terminales y/o conector eléctrico se sobrecalienta	a. Inserciones en el conector gastadas. Cambie el conector b. Pasadores del terminal gastados

PROBLEMA	SOLUCIÓN
La máquina no se mueve fácilmente en la mesa	a. La superficie en la mesa de corte no está pareja b. Los rodillos montados de caucho comprimidos hacen que la placa base se arrastre por la mesa
No hay bisel en un lado de la hoja	a. Resorte de torsión roto b. Las placas de banda no pivotan libremente
La hoja corta la correa del afilador	a. Consulte la página 8, Revisión de la posición extrema inferior del afilador
La varilla del pedal de presión no se mueve libremente	a. Suciedad en el soporte de bloqueo del pedal de presión
La varilla del pedal de presión no se sostiene	a. Bloqueo suelto en el eje b. Resorte de la manija del pedal de presión roto c. Dientes rotos en el bloqueo d. Tornillo suelto
El afilador funciona lentamente	a. Aceite en el cárter b. Conjunto estabilizador demasiado apretado contra el pedestal c. Polea desgastada d. Eje del tornillo desgastado e. Agregue grasa al soporte inferior de engranajes
Bisel muy ancho en ambos lados de la hoja	a. Zapatas del afilador desgastados

ALL SINGLE PHASE
DUAL SPEED MACHINES



ALL SINGLE PHASE
SINGLE SPEED MACHINES

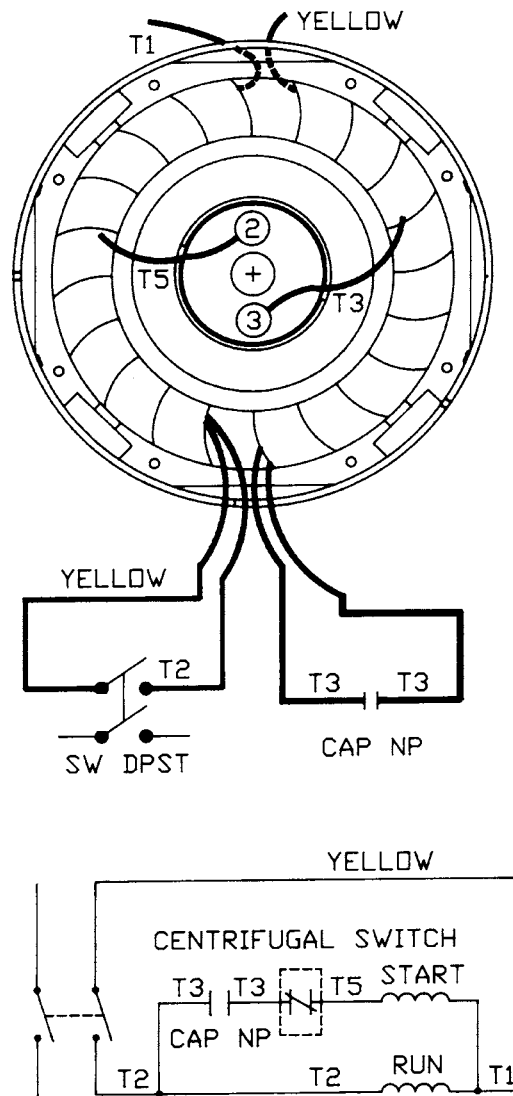
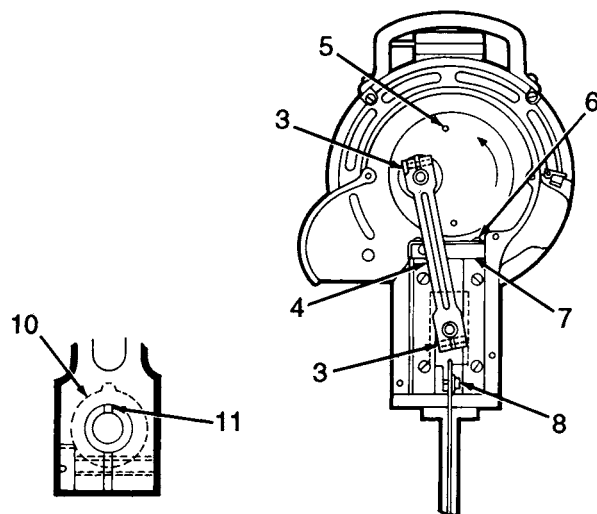


Figura 12. Configuración Eléctrica Monofásica

Liberación de Guías Atascadas



3	tornillo	7	tubo del aceitador
4	biela	8	cruceta
5	orificio	10	arandela
6	tornillo de retención	11	muesca

Figura 13. Liberación de guías atascadas

Para liberar guías atascadas, proceda de la siguiente manera:

1. Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.
2. Retire el afilador de la máquina (consulte la sección Retiro del afilador en la página 5).
3. Afloje los tornillos (Figura 13, 3) y retire la biela (Figura 13, 4).
4. Inserte el pasador cuadrado en el orificio (Figura 13, 5) en el cárter y golpee con un martillo liviano en la dirección de la flecha. Esto aflojará el cárter..
5. Retire el cárter.
6. Afloje el tornillo de retención (Figura 13, 6) usando una llave Allen No. 564 (0.078 hexag.) y retire el tubo del aceitador (Figura 13, 7).
7. Retire la cruceta (Figura 13, 8) de la guías.

8. Coloque una varilla de fibra o latón contra la parte inferior de la cruceta e impúlsela por la parte superior de las guías.

Nota: Si el pasador del pistón está atascado en la cruceta, empuje el primero para sacarlo de la segunda con un punzón blando. Pula el pasador del pistón y el orificio en la cruceta con una tela esmeril fina.

9. Rectifique las asperezas en la superficie del cojinete de la cruceta con un esmeril plano hasta emparejarlas.
10. Examine las guías. Si hay alguna evidencia de protuberancia, elimínela con un raspador y luego límpiolo todo.
11. En la superficie del cojinete de las guías, inserte la cruceta y vuelva a montar la máquina. Cerciérese de que la arandela (Figura 13, 10) esté en su lugar entre la biela y la cruceta.



PRECAUCIÓN

El pasador del pistón se debe instalar con la muesca (Figura 13, 11) en la parte superior central. Si el pasador del pistón no está instalado correctamente, el flujo de aceite al cojinete del pasador se cortará.

12. Vuelva a conectar la alimentación a la máquina y hágala funcionar aproximadamente media hora, aceitando frecuentemente las guías antes de poner la máquina a producir nuevamente.

Accesorios

Guantes de Malla de Acero Inoxidable

Mesh provides complete freedom of movement and air circulation so hand doesn't sweat. Designed for universal fit, the mesh glove features a uniquely designed snap wrist strap fastener that allows a left hand glove to be easily and quickly reversed to make a right hand glove (gloves are normally configured as left hand).

Features a fully tapered design to fit better without excess material and weight. Seam joining glove parts are interlocked and individually welded for maximum strength.

⚠ ADVERTENCIA

Metal mesh gloves provide protection from minor cuts, but will NOT prevent accidental injury. Even if you wear safety gloves, failure to keep hands, arms, and hair away from the knife area and follow the safety precautions on the machine and in this manual may result in serious personal injuries.

⚠ ADVERTENCIA

Do not use metal mesh gloves with a round knife blade cutting machine. The circular motion of the knife could pull the glove towards the blade.

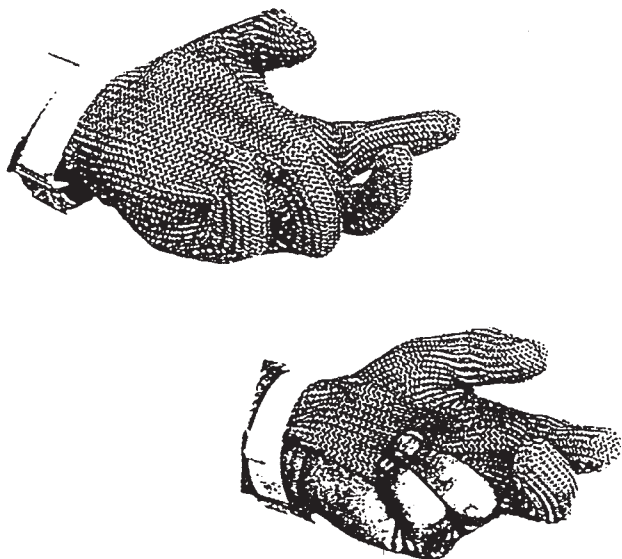


Figure 14. Available Metal Mesh Glove Styles

Ordering Details

All gloves are available with three or five fingers.

Note: All gloves are shipped with left hand configuration. For a right hand configuration reverse the wrist snap fastener.

Ordering Reference	Description
Left-Hand	(see note for Right-Handed)
GU300 XS	3 Finger, extra small, Snap-Buckle
GU300 S	3 Finger, small, Snap-Buckle
GU300 M	3 Finger, medium, Snap-Buckle
GU300 L	3 Finger, large, Snap-Buckle
GU300 XL	3 Finger, extra large, Snap-Buckle
GU500 XS	5 Finger, extra small, Snap-Buckle
GU500 S	5 Finger, small, Snap-Buckle
GU500 M	5 Finger, medium, Snap-Buckle
GU500 L	5 Finger, large, Snap-Buckle
GU500 XL	5 Finger, extra large, Snap-Buckle

Correas Abrasivas Eastman Originales

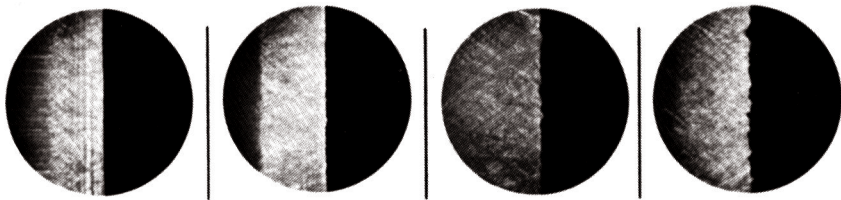
Las cuatro granallas de correas abrasivas de Eastman ofrecen un filo para cada tela. Para mayor eficiencia de corte, Eastman ofrece cuatro filos diferentes producidos por cuatro correas abrasivas distintas. Estas granallas de correa se ofrecen en cajas útilmente codificadas con diferentes colores para facilitar su identificación.



Figura 15. Correas Abrasivas Eastman

Las microfotografías 250X (Figura 16) muestran cuatro diferentes filos, producidos por las cuatro granallas de correas abrasivas Eastman.

FILO FINO CORREA FINA Corta telas parcial o totalmente sintéticas, géneros tejidos o de punto holgado, y es ideal para sedas, telas acolchadas, edredones, etc. AZUL 181C2-5	FILO MEDIANO CORREA MEDIANA Corta sedas artificiales (rayón), algodones, lanas finas, telas tropicales, telas para trajes y géneros similares VERDE 181C2-2	FILO GRUESO CORREA GRUESA Para variedades más pesadas de los géneros "medianos" a la izquierda, y para telas de punto holgado, bolsillos, mezcillitas livianas, abrigos, cuerina delgada y telas recubiertas de hule ROJA 181C2-1	FILO ÁSPERO CORREA ÁSPERA El filo que prácticamente ASERRA las mezcillitas gruesas, telas revestidas, lonas tratadas, ecocueros gruesos, etc. ¡y todo lo que oponga resistencia! NEGRO 181C2-6
---	--	--	---



CORREAS PARA RENDIMIENTO ESPECIAL: Recubiertas electrostáticamente

CORREA FINA	CORREA MEDIANA	CORREA GRUESA
AZUL	VERDE	ROJA
181C2-5SP	181C2-2SP	181C2-1SP

Figura 16. Filos producidos por diferentes granallas de correas

Manija Ergonómica

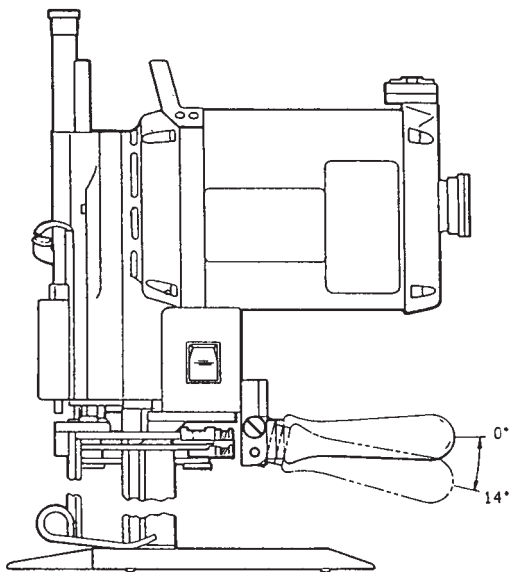


Figura 17. Manija ergonómica

Disponible como opción en máquinas nuevas o para mejorar cualquier cuchilla recta de Eastman, la manija ergonómica permite que el operador ajuste la manija hacia abajo desde la posición horizontal estándar en un margen de 14 grados. Ajustar el ángulo de la manija para adecuarse a las preferencias del operador permite el uso más eficaz de los músculos del brazo, aliviando la tensión en la muñeca y el pulgar.

NÚM. DE PIEZA	DESCRIPCIÓN
531C1-87	Manija Ergonómica Regular
531C1-88	Manija Ergonómica Acolchada

Máquinas Especiales

Modelo Plastic Master 627PM/629PM

El modelo Plastic Master de Eastman ha sido especialmente diseñado por el equipo técnico de Eastman para eliminar la fusión de materiales sintéticos tales como plásticos, PVC, vinilo y vinilo reforzado. Se aplica un líquido especialmente formulado para el modelo Plastic Master a una hoja dentada especial mediante brazos articulados. La gravedad hace bajar el líquido hasta la hoja y la enfría a medida que va cortando. La opción Plastic Master se ofrece para máquinas de doble velocidad.

Si desea más información sobre el modelo Plastic Master 627PM/629PM de Eastman, llame a su distribuidor autorizado o bien directamente a la fábrica de Eastman.

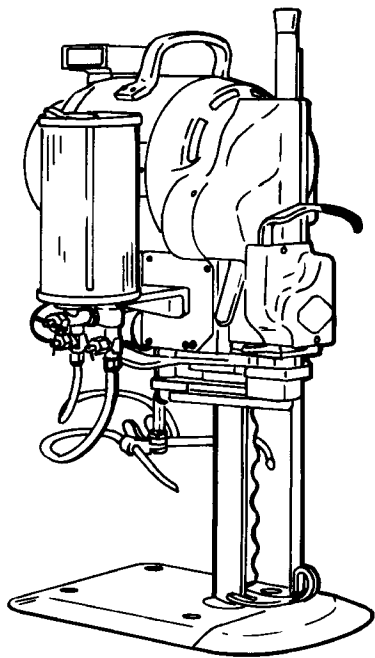


Figura 18. Plastic Master

Modelo Micro Fog 627MF/629MF

El modelo Micro Fog de Eastman está diseñado para el mismo fin que el Plastic Master, pero es más amplio. El exclusivo sistema Micro Fog junto con la manguera de aire comprimido a 90-120 psi envían una neblina de refrigerante/lubricante detrás de la cuchilla y hacia las hojas ranuradas dentadas especiales que penetran cada capa de tela y eliminan las condiciones que causan la fusión. Las máquinas Micro Fog sólo se ofrecen con motores de doble velocidad, pedestales de 6" (15,2 cm), y sólo con carrera de 1-1/8 o 1-1/4. Se ofrecen correas especiales impermeables para usar en esta máquina. La cantidad de rociado se puede regular mediante una válvula en el dispositivo.

Si desea más información sobre el modelo Plastic Master 627MF/629MF de Eastman, llame a su distribuidor autorizado o bien directamente a la fábrica de Eastman.

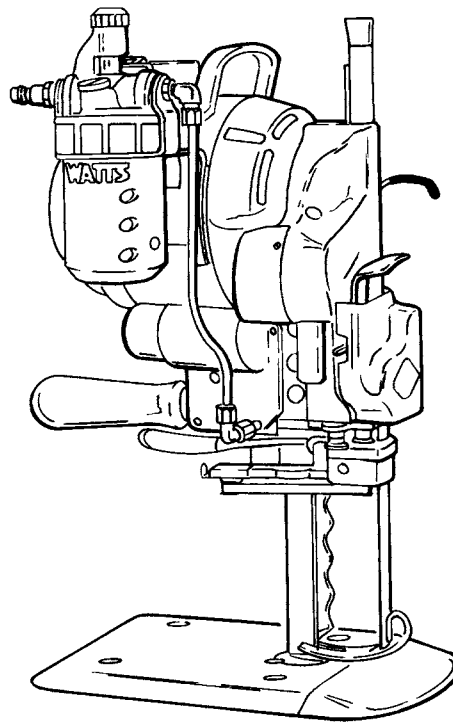


Figura 19. Micro Fog

Eastmanmachine
COMPANY

Lista de Piezas Ilustrada

La cuchilla recta de Eastman se ha diseñado cuidadosamente para brindarle horas de operación sin problemas. Las ilustraciones de piezas detalladas se han preparado con mucho cuidado para facilitar la solicitud de repuestos. Los repuestos para esta máquina se pueden pedir mediante el representante de Eastman Machine Company más cercano, o bien directamente a la fábrica de Eastman.

Nota: Especifique el modelo y número de serie de su máquina al solicitar piezas. Siempre especifique el número de clase y de serie al hacer sus pedidos, para que podamos brindarle un servicio más rápido y eficiente.

Ilustraciones de Piezas Detalladas

Las ilustraciones de piezas detalladas y las listas de piezas de esta sección se han dividido en conjuntos principales, de la siguiente manera:

Conjuntos de Motores

Monofásico, una sola velocidad	Páginas 22, 23
Monofásico, una sola velocidad	Páginas 22, 23
Trifásico, una sola velocidad	Páginas 24, 25
Trifásico, una sola velocidad	Páginas 24, 25

Conjunto de la carcasa delantera de cojinetes

Consulte las páginas 26 y 27.

Conjunto de la carcasa del afilador

Vista delantera, consulte las páginas 28 y 29.

Vista delantera, consulte las páginas 30 y 31.

Conjunto inferior de soporte de engranajes

Consulte las páginas 32 y 33.

Nota: Para esta máquina se pueden solicitar cuatro diferentes granallas abrasivas de correa (diseñadas para brindarle una selección de filos). En las páginas 17 y 18 de este manual se puede encontrar más información.

Conjunto del pedestal y la placa base

Consulte las páginas 34 y 35.

Nota: Las alturas de las deslizaderas de las cuchillas y los pedestales indicadas en las páginas 34 y 35 se basan en la longitud de la cuchilla y no se refieren a dimensiones físicas. Así, una deslizadera de cuchilla de 6" (15,2 cm) es para una cuchilla de tales dimensiones. La información para hacer pedidos y los números de pieza de las cuchillas se pueden encontrar en las páginas 10 y 11.

SUJETADORES NECESARIOS PARA MONTAR COMPONENTES MAYORES

NÚM. DE PIEZA - NO. REQUERIDO - DESCRIPCIÓN

	Class 627	Class 629	
4C1-99	3	3	Sharpener Hold-Down Nut
4C1-150	1	1	Sharpener Hold-Down Nut
4C1-179	4	4	Front-to-Rear Bearing Nut
4C2-2	1	1	Plate Bolt Nut
20C3-38	0	4	Front-to-Rear Bearing Screw
20C3-39	4	0	Front-to-Rear Bearing Screw
20C13-96	4	0	Standard-to-Bearing Screw
24C4	1	1	Plate Bolt

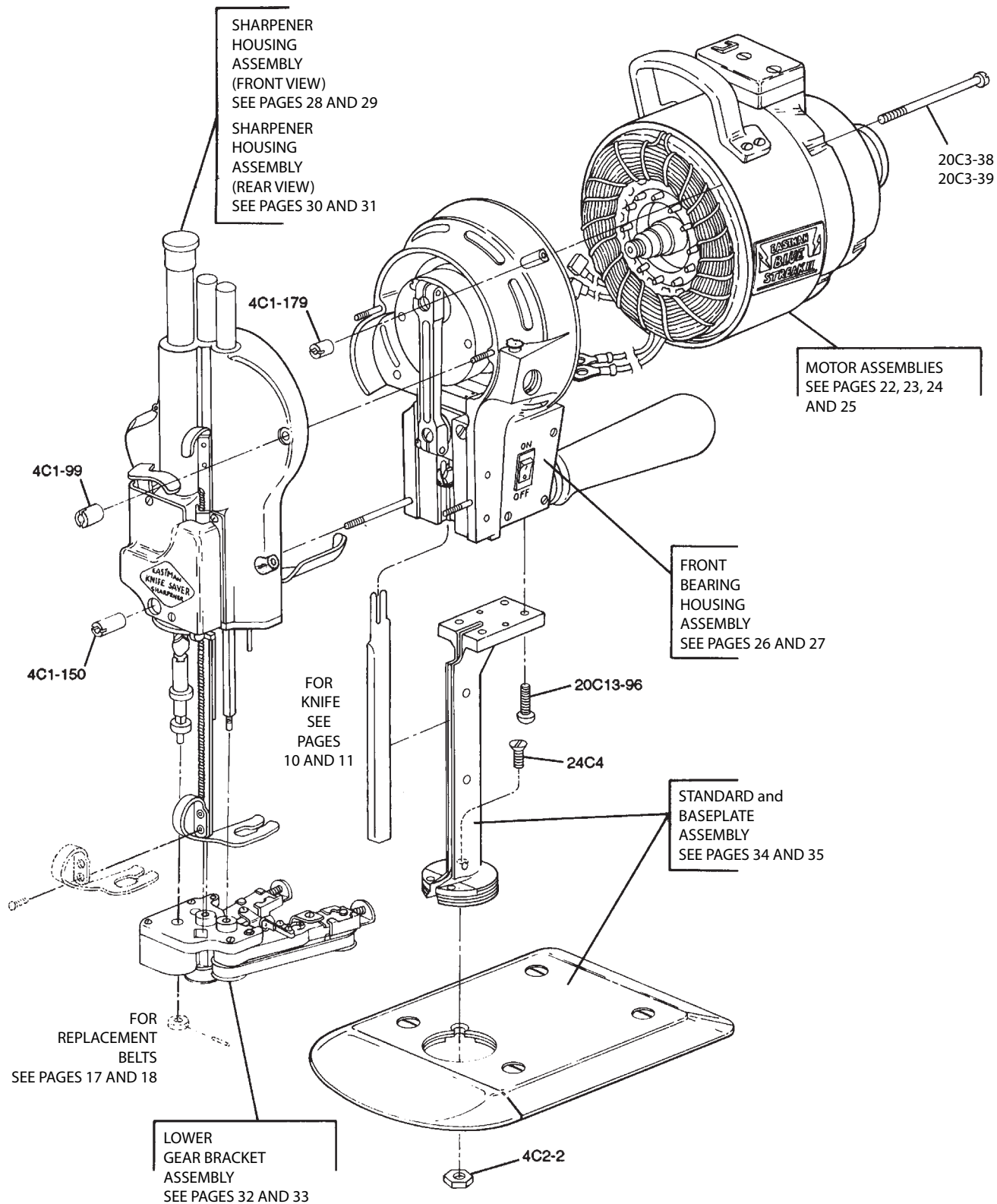


Figura 20. Conjunto del Pedestal y la Placa Base (Vista Detallada)

Single-Phase Motor Assemblies (Single- and Dual-Speed)

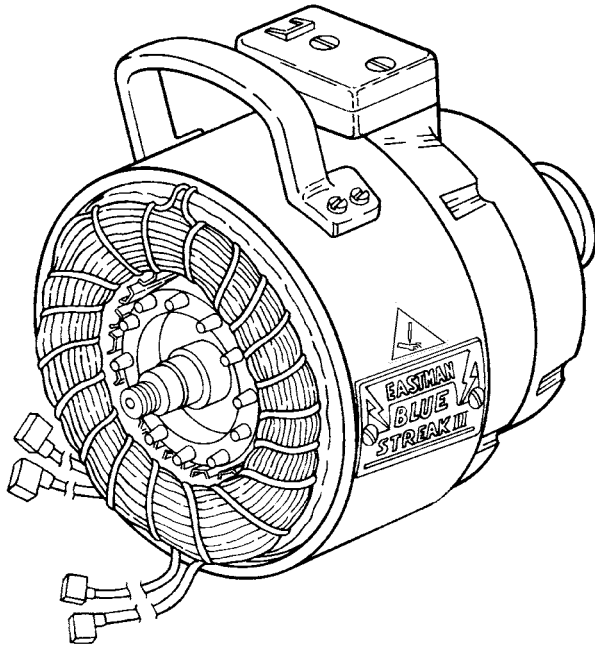


Figura 21. Conjunto de Motor Monofásico
(Vista Armada)

Nota: Especifique el modelo y número de serie de su máquina al solicitar piezas.

Part No.	No. Req'd	Description
4C1-145	1 1	Shaft Lock Nut
4C2-87	1 1	Nut, Clutch
8C5-10	1 1	Automatic Switch Insulation
8C12-4	2 2	Lead Wire Insulation
10C1-41	1 1	Rotor Fan
12C1-12	1 1	Loading Spring Washer
12C1-32	1 1	Lock Washer
13C1-9	1 1	Turning Knob
18C6-16	1 1	Retaining Ring
22C1-24	1 1	Carrying Handle
30C1-8	1 1	Dust Cap
34C1-51	1 1	Clutch Spring
47C4-79	1 1	Terminal
47C4-80	1 1	Terminal

Part No.	No. Req'd	Description
53C7-35	1 1	Fan Cover
73C7-121	1 1	Terminal Wire Tubing
90C1-146	1 1	Rear Bearing Housing
90C6-46	1 1	Rear Ball Bearing
236C1-177	1 1	Label, Warning
254C1	1 1	Cable Tie, 4"
300C12-6	4 4	Screw, Round Head
301C8-1	3 3	Screw, 4-40 x 1/2 Fillister Head
301C12-3	2 2	Screw, 8-32 x 3/8 Fillister Head
305C8-1	10 10	Screw, Binding Head
305C10-1	1 1	Screw, Binding Head
513C3-241	0 1	Rotor and Shaft
513C3-240	1 0	Rotor and Shaft
514C7-109	1 0	Stator with Band 110V 60 Hz. 3600 R.P.M.
514C7-110	1 0	Stator with Band 220V 60 Hz. 3600 R.P.M.
514C7-113	1 0	Stator with Band 220V 50 Hz. 3000 R.P.M.
514C7-114	1 0	Stator with Band 110V 60 Hz. 1800/3600 R.P.M.
514C7-115	1 0	Stator with Band 220V 60 Hz. 1800/3000 R.P.M.
514C7-117	1 0	Stator with Band 110V 50 Hz. 3000 R.P.M.
514C7-118	1 0	Stator with Band 220V 50 Hz. 1500/3000 R.P.M.
514C7-119	1 0	Stator with Band 110V 50 Hz. 1500 R.P.M.
514C7-120	0 1	Stator with Band 42V 50 Hz. 3000 R.P.M.
514C7-121	0 1	Stator with Band 42V 50 Hz. 1500/3000 R.P.M.
514C7-122	0 1	Stator with Band 100V 60 Hz. 3600 R.P.M.
514C7-123	0 1	Stator with Band 100V 60 Hz. 1800/ 3600 R.P.M.
514C7-124	0 1	Stator with Band 100V 50 Hz. 3000 R.P.M.
514C7-126	0 1	Stator with Band 110V 50 Hz. 1500/3000 R.P.M.
514C7-127	0 1	Stator with Band 110V 60 Hz. 3600 R.P.M.
514C7-128	0 1	Stator with Band 110V 60 Hz. 1800 R.P.M.
514C7-129	0 1	Stator with Band 110V 60 Hz. 1500/3000 R.P.M.
514C7-137	0 1	Stator with Band 220V 50 Hz. 3000 R.P.M.
514C7-138	0 1	Stator with Band 220V 50 Hz. 1500 R.P.M.
514C7-139	0 1	Stator with Band 220V 50 Hz. 1500/3000 R.P.M.
514C7-140	0 1	Stator with Band 220V 60 Hz. 3600 R.P.M.
514C7-141	0 1	Stator with Band 220V 60 Hz. 1800 R.P.M.
514C7-142	0 1	Stator with Band 220V 60 Hz. 1800/3600 R.P.M.
514C7-156	1 0	Stator with Band 100V 60 Hz. 1800/ 3600 R.P.M.
514C7-165	1 0	Stator with Band 42V 50 Hz. 3000 R.P.M.
514C7-174	1 0	Stator with Band 220V 60 Hz. 1800 R.P.M.
514C7-193	0 1	Stator with Band 100V 55 Hz. 3300 R.P.M.
514C7-194	0 1	Stator with Band 100V 55 Hz. 1725/3300 R.P.M.
514C7-195	1 0	Stator with Band 100V 55 Hz. 3300 R.P.M.
514C7-196	1 0	Stator with Band 100V 55 Hz. 1725/3300 R.P.M.
597C2-14	1 1	Cutout Assy 60 Cycle 3600 R.P.M.
597C2-15	1 1	Cutout Assy 50 Cycle 3000 R.P.M.
597C2-16	1 1	Cutout Assy 60 Cycle 1800 R.P.M.
597C2-17	1 1	Cutout Assy 50 Cycle 1500 R.P.M.
597C2-18	1 1	Cutout Assy 50 Cycle 1500/3000 R.P.M.
597C2-25	1 1	Cutout Assy 60 Cycle 1800/3600 R.P.M.
783C1-3	1 1	Grounding Wire Assy.

STATOR WITH BAND
SINGLE-PHASE SINGLE-SPEED
(See Page 22 for Ratings)

514C7-109	514C7-128
514C7-110	514C7-137
514C7-113	514C7-138
514C7-117	514C7-140
514C7-119	514C7-141
514C7-120	514C7-164
514C7-121	514C7-174
514C7-122	514C7-193
514C7-124	514C7-195
514C7-127	

STATOR WITH BAND
SINGLE-PHASE DUAL-SPEED
(See Page 22 for Ratings)

514C7-114	514C7-139
514C7-115	514C7-142
514C7-118	514C7-156
514C7-123	514C7-194
514C7-126	514C7-196
514C7-129	

⚠ ADVERTENCIA

Conecte el alambre de tierra al terminal de tierra "E" en el bloque de terminales. Si no se conecta a tierra el bloque de terminales se puede producir electrocución u otras lesiones personales.

Nota: Izq. Indica rosca a la izquierda. Todas las demás son a la derecha.

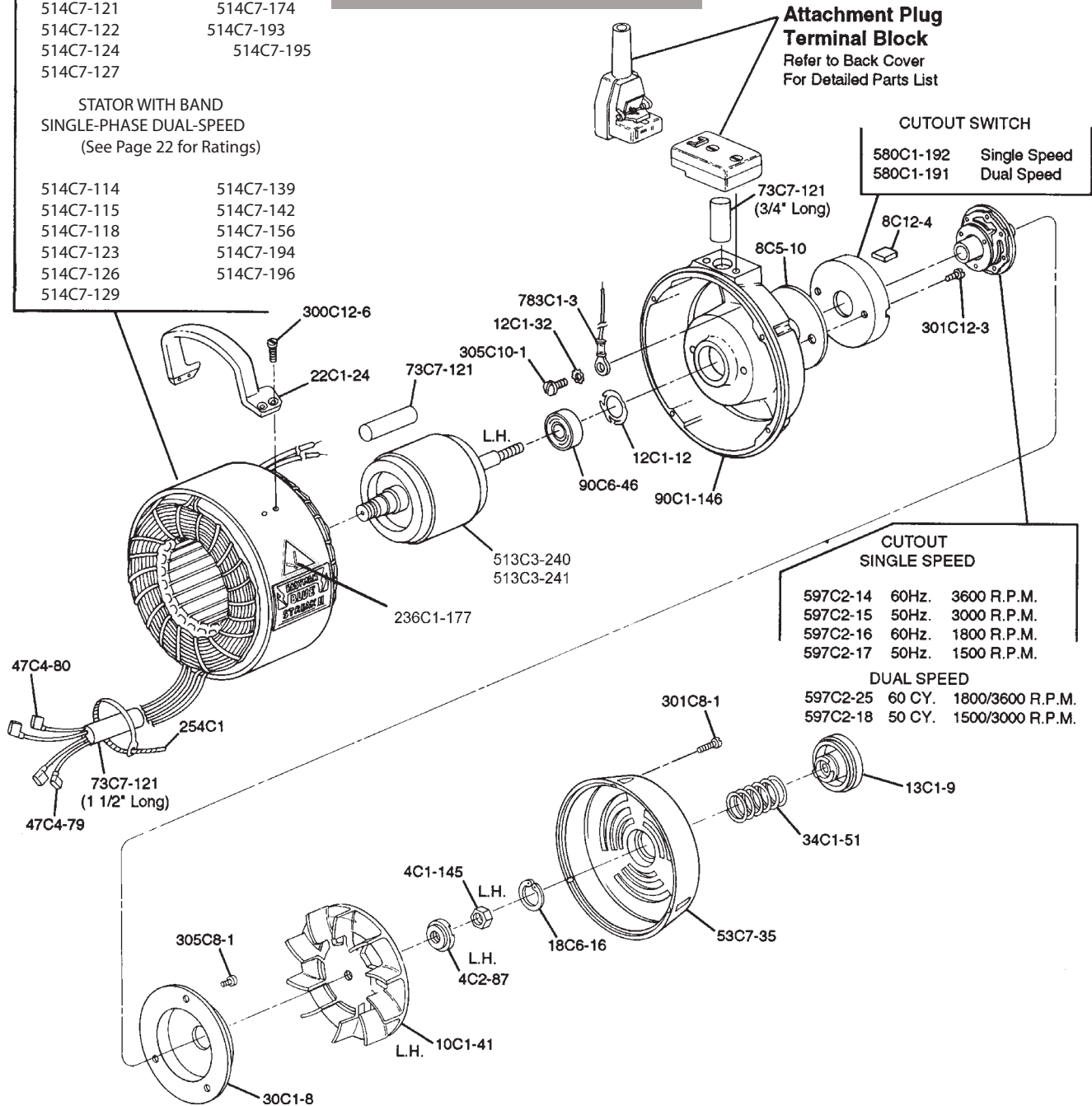


Figure 22. Single/Dual-Phase Motor Assembly (Exploded View)

Eastmanmachine
COMPANY

Three-Phase Motor Assemblies (Single- and Dual-Speed)

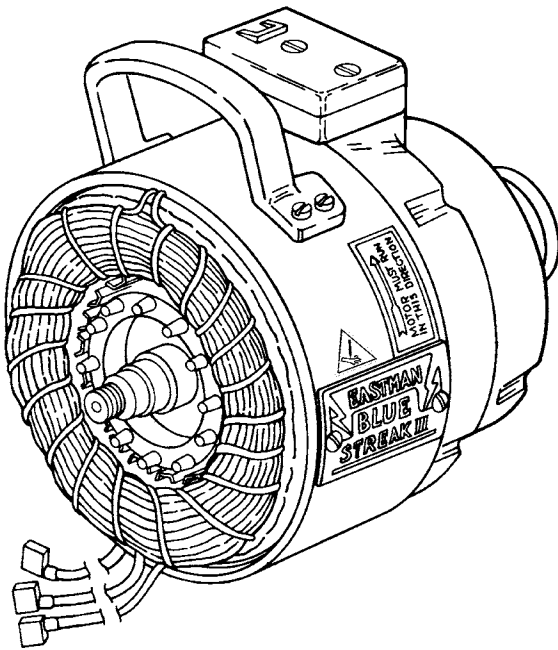


Figura 23. Conjunto de motor trifásico
(Vista Armada)

Nota: Especifique el modelo y número de serie de su máquina al solicitar piezas.

Part No.	No. Req'd		Description
	CLASS 627	CLASS 629	
1C4-8	1	1	Sleeve, Cutout
4C1-145	1	1	Shaft Lock Nut
4C2-87	1	1	Nut, Clutch
10C1-41	1	1	Rotor Fan
12C1-12	1	1	Loading Spring Washer
12C1-32	1	1	Lock Washer
13C1-9	1	1	Turning Knob
18C6-16	1	1	Retaining Ring
22C1-24	0	1	Handle, Carrying
30C1-8	1	1	Dust Cap
34C1-51	1	1	Clutch Spring
53C7-35	1	1	Fan Cover
67C1-10	1	1	Cutout Mount
73C7-121	1	1	Tubing, Terminal Wire
79C2-81	1	1	Plate, Direction Arrow
90C1-146	1	1	Rear Bearing Housing
90C6-46	1	1	Rear Ball Bearing
199C1-23	3	3	Wire Lug
236C1-177	1	1	Label, Warning
254C1	1	1	Cable Tie
300C12-3	2	2	Screw, 8-32 x 3/8 Round Hd.
300C12-6	4	4	Screw, Round Hd.
301C8-1	3	3	Screw, 4-40 x 1/2 Fillister Hd.
305C8-1	10	10	Screw, Binding Hd.
305C10-1	1	1	Screw, Binding Hd.
513C3-241	0	1	Rotor and Shaft
513C3-240	1	0	Rotor and Shaft
514C7-116	1	0	Stator with Band 100V 60 Hz. 3600 R.P.M.
514C7-130	0	1	Stator with Band 125V 50 Hz. 3000 R.P.M.
514C7-135	0	1	Stator with Band 208V 60 Hz. 3600 R.P.M.
514C7-143	0	1	Stator with Band 220V 50 Hz. 3000 R.P.M.
514C7-144	0	1	Stator with Band 220V 50 Hz. 1500 R.P.M.
514C7-145	0	1	Stator with Band 220V 50 Hz. 1500/3000 R.P.M.
514C7-146	0	1	Stator with Band 220V 60 Hz. 3600 R.P.M.
514C7-147	0	1	Stator with Band 220V 60 Hz. 1800 R.P.M.
514C7-148	0	1	Stator with Band 220V 60 Hz. 1800/3600 R.P.M.
514C7-151	0	1	Stator with Band 380V 50 Hz. 3000 R.P.M.
514C7-152	0	1	Stator with Band 380V 50 Hz. 1500 R.P.M.
514C7-155	1	0	Stator with Band 220V 60 Hz. 3600 R.P.M.
514C7-157	1	0	Stator with Band 220V 50Hz. 3000 R.P.M.
514C7-158	1	0	Stator with Band 220V 60Hz. 1800/3600 R.P.M.
514C7-159	0	1	Stator with Band 110V 50 Hz. 3000 R.P.M.
514C7-161	1	0	Stator with Band 380V 50 Hz. 3000 R.P.M.
514C7-164	0	1	Stator with Band 220/380V 50 Hz. 3000 R.P.M.
514C7-166	1	0	Stator with Band 220/380V 50 Hz. 3000 R.P.M.
514C7-168	1	0	Stator with Band 220V 60 Hz. 1800 R.P.M.
514C7-171	1	0	Stator with Band 380V 50Hz.1500/ 3000 R.P.M.
514C7-172	1	0	Stator with Band 380V 50 Hz. 1500 R.P.M.
514C7-173	1	0	Stator with Band 220V 50Hz.1500/ 3000 R.P.M.
783C1-3	1	1	Ground Wire Assy.

STATOR WITH BAND
THREE-PHASE SINGLE-SPEED
(See Page 24 for Ratings)

514C7-116	514C7-155
514C7-130	514C7-157
514C7-135	514C7-159
514C7-143	514C7-164
514C7-144	514C7-166
514C7-146	514C7-168
514C7-147	514C7-172
514C7-151	514C7-161
514C7-152	

STATOR WITH BAND
THREE-PHASE DUAL-SPEED
(See Page 24 for Ratings)

514C7-145
514C7-148
514C7-158
514C7-171
514C7-173

ADVERTENCIA

Conecte el alambre de tierra al terminal de tierra "E" en el bloque de terminales. Si no se conecta a tierra el bloque de terminales se puede producir electrocución u otras lesiones personales.

Nota: Izq. Indica rosca a la izquierda. Todas las demás son a la derecha.

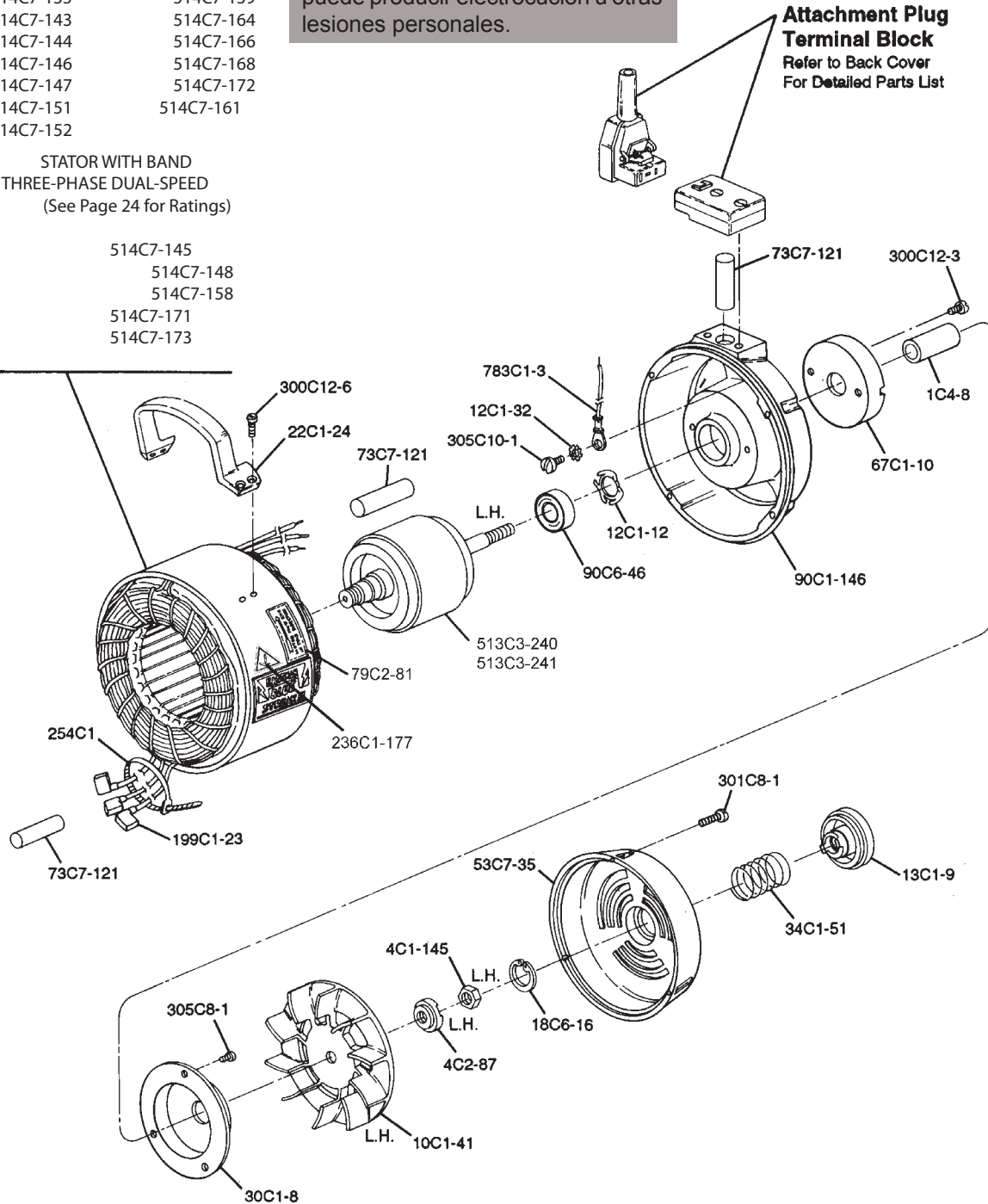


Figura 24. Motor Trifásico de Montaje (Vista Detallada)

Eastmanmachine
COMPANY

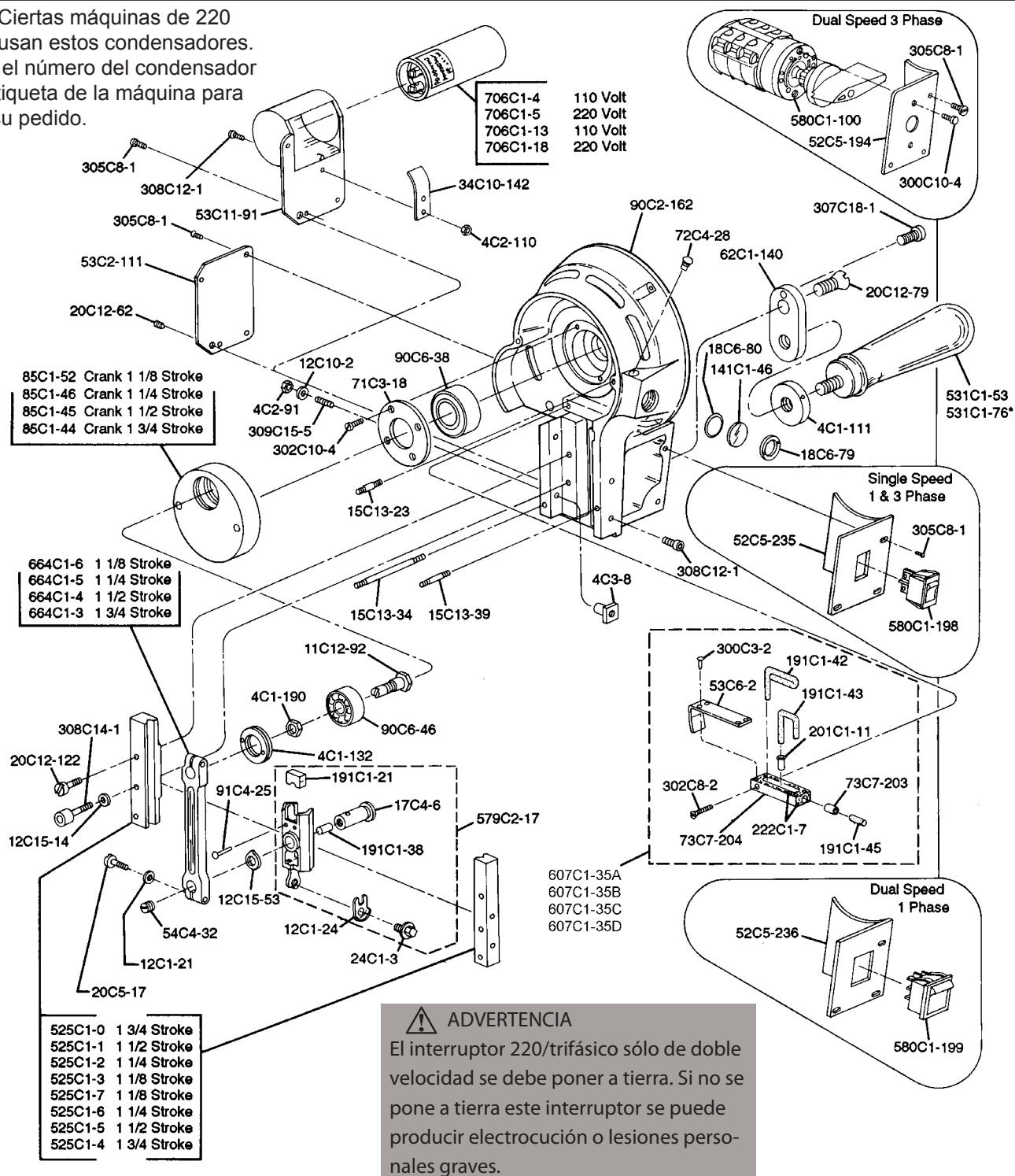
Front Bearing Housing (90C2-162) with Oiler Assembly

Nota: Especifique el modelo y número de serie de su máquina al solicitar piezas.

Part No.	No. Req'd	Description
CLASS 627 CLASS 629		
4C1-111	1 1	Operating Handle Lock Nut
4C1-132	1 1	Crank Ball Bearing Lock Nut
4C1-190	1 1	Lock Nut for Shaft
4C2-91	3 3	Nut for Guide Screw
4C2-110	1 1	Stop Nut
4C3-8	3 3	Guide Adjustment Nut
11C12-92	1 1	Shaft for Ball Bearing
12C1-21	2 2	Shakeproof Washer
12C1-24	1 1	Knife Lock Washer
12C10-2	3 3	Washer
12C15-14	6 6	Guide Washer
12C15-53	1 1	Connecting Rod Washer
15C13-23	2 2	Stud, Upper
15C13-34	1 1	Stud, Lower L.H. Mounting
15C13-39	1 1	Stud, Lower R.H. Mounting
17C4-6	1 1	Wrist Pin
18C6-79	1 1	Lock Ring
18C6-80	1 1	O-Ring
20C5-17	2 2	Connecting Rod Clamp Screw
20C12-62	1 1	Front Housing Plug Screw
20C12-79	1 1	Screw for Handle Bracket
24C1-3	1 1	Knife Lock Bolt
34C10-142	1 1	Spring for Capacitor
52C5-194	1 1	Switch Plate (Dual-Speed Three-Phase)
52C5-235	1 1	Switch Plate (Single-Speed)
52C5-236	1 1	Switch Plate (Dual-Speed Single-Phase)
53C2-111	1 1	Switch Cover
53C6-2	1 1	Oiler Tube Cover
53C11-91	1 1	Capacitor Cover
54C4-32	1 1	Wrist Pin Plug

Part No.	No. Req'd	Description
CLASS 627 CLASS 629		
62C1-140	1 1	Handle Bracket
71C3-18	1 1	Front Ball Bearing Retainer
72C4-28	1 1	Oil Hole Cover
73C7-203	1 1	Oil Tube, Clear
73C7-204	1 1	Oiler Tube
85C1-52	1 1	Crank-1-1/8 Stroke
85C1-46	1 1	Crank 1-1/4 Stroke
85C1-45	1 1	Crank 1-1/2 Stroke
85C1-44	1 1	Crank 1-3/4 Stroke
90C2-162	1 1	Front Bearing Housing
90C6-38	1 1	Front Ball Bearing
90C6-46	1 1	Seated Crank Ball Bearing
91C4-25	2 2	Rivet Crosshead
141C1-46	1 1	Gauge, Clear
191C1-21	1 1	Cross Head Felt pad
191C1-38	1 1	Wrist Pin Felt Pad
191C1-42	1 1	Oil Felt Wicking, Long
191C1-43	1 1	Oil Felt Wicking, Short
191C1-45	1 1	Oil Felt Wicking, .187 x .44
201C1-11	1 1	Eyelet
222C1-7	1 1	RTV Sealer
300C3-2	4 4	Screw
302C8-2	1 1	Screw, Flat Head 4-40 x 3/4
300C10-4	2 2	Screw, 6-32 x 3/8 Long Round Head
302C10-4	4 4	Screw, 6-32 x 5/16 Flat Head
305C8-1	7 7	Screw, 4-40x 1/4 Binding Head
307C18-1	1 1	Screw
308C12-1	3 3	Screw, 8-32 x 3/8 Socket Head
308C14-1	6 6	Guide Hold Down Screw
309C15-5	3 3	Guide Adjustment Screw
525C1-4	1 1	L.H. & R.H. Guides 1-3/4 Stroke
525C1-5	1 1	L.H. & R.H. Guides 1-1/2 Stroke
525C1-6	1 1	L.H. & R.H. Guides 1-1/4 Stroke
525C1-7	1 1	L.H. & R.H. Guides 1-1/8 Stroke
531C1-53	1 1	Operating Handle
531C1-76*	1 (ea. machine class)	Cushion Grip Handle
579C2-17	1 1	Cross Head (With Wrist Pin, Lock Washer & Bolt)
580C1-100	1 1	Switch - Dual-Speed 3-Phase
580C1-198	1 1	Switch - Single-Speed 1- & 3-Phase
580C1-199	1 1	Switch - Dual-Speed 1-Phase
607C1-35A	1 1	Oiling Device, 1-1/8" Stroke
607C1-35B	1 1	Oiling Device, 1-1/4" Stroke
607C1-35C	1 1	Oiling Device, 1-1/2" Stroke
607C1-35D	1 1	Oiling Device, 1-3/4" Stroke
664C1-6	1 1	Connecting Rod 1-1/8" Stroke
664C1-5	1 1	Connecting Rod 1-1/4" Stroke
664C1-4	1 1	Connecting Rod 1-1/2" Stroke
664C1-3	1 1	Connecting Rod 1-3/4" Stroke
706C1-4	0 1	Capacitor 110 Volt
706C1-5	0 1	Capacitor 220 Volt
706C1-13	1 0	Capacitor 110 Volt
706C1-18	1 0	Capacitor 220

Nota: Ciertas máquinas de 220 voltios usan estos condensadores. Revise el número del condensador en la etiqueta de la máquina para hacer su pedido.



Notas: Izq. Indica rosca a la izquierda. Todas las demás son a la derecha.

Deslice la orejeta grande sobre el interruptor antes de reemplazar su base. Asegure firmemente el interruptor a la base para garantizar una buena puesta a tierra.

Figura 25. Conjunto de carcasa delantera de cojinetes con aceitador (vista detallada)

Eastmanmachine
COMPANY

Sharpener Housing Assembly

(Front View)

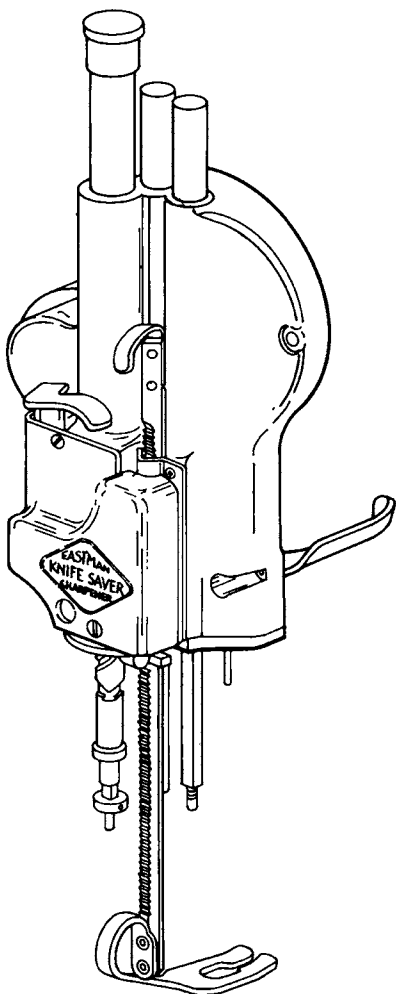


Figura 26. Conjunto de la carcasa del afilador
(Vista Delantera, Armada)

Nota: Especifique el modelo y número de serie de su máquina al solicitar piezas.

Part No. No. Req'd Description

For both
627 & 629

4C1-149	1	Nut, Elastic
4C1-161	1	Nut, Self Lock
4C2-112	1	R.H. Nut for Screw Shaft
4C2-113	1	L.H. Nut for Screw Shaft
5C5-16	1	Collar, Lower
11C12-54	1	Shaft for Cam
12C15-57	1	Spring Washer for Release Lever
12C15-69	1	Washer for Lock Bracket
12C15-74	4	Washer, Flat
12C15-91	2	Thrust Washer, Upper Nut
17C15-106	1	Roll Pin for Collar
20C4-17	1	Pressure Foot Lever Screw
20C12-13	1	Cam Shaft Spring Screw
20C12-113	1	Screw for Latch
20C12-117	2	Screw for Pressure Foot Shoe
20C12-156	1	Screw for Release Lever
20C12-137	1	Screw for Knife Guard Lock
22C3-2	1	Lift Handle for Knife Guard Lock
34C1-20	1	Tension Spring
34C8-12	1	Spring for Pressure Foot Lock
34C10-179	1	Spring for Pressure Foot Lever
34C10-107	1	Spring for Latch
53C11-72	1	Cover for Cam
53C11-103	1	Vinyl Cover for Handle
55C4-49	1	Spacer for Knife Guard Lock Bracket
68C1-192	1	Pressure Foot Shoe, All Strokes
71C3-15	3	Thrust Ball Bearing
86C7-34	1	Cap for Tube
90C4-47	1	Bearing for Cam Shaft
97C3-35	1	Latch for Cam
147C1-26	1	Extension for Screw Shaft
171C1-16	1	Lock (Only) for Pressure Foot
300C10-1	2	Screw, #6-32 x 3/16 Round Head
300C10-4	4	Screw, #6-32 x 3/8 Round Head
302C10-4	1	Screw, #6-32 x 5/16 Flat Head
302C10-8	1	Screw, #6-32 x 3/4 Flat Head
309C15-7	1	Set Screw for Cam
553C1-7	1	Pressure Foot Lock Bracket Complete
553C1-8	1	Pressure Foot Lock Bracket Only
605C1-36	1	Pressure Foot Rod 7"-8" Knife
605C1-37	1	Pressure Foot Rod 9"-10" Knife
605C1-33	1	Pressure Foot Rod 11-1/2" Knife
605C1-34	1	Pressure Foot Rod 13" Knife
621C1-7	1	Release Lever With Cam
683C1-17	1	Pressure Foot Lever
713C4-4	1	Screw Shaft With Extension, R. & L. Hand Nuts 5"-8"
713C4-5	1	Screw Shaft With Extension, R. & L. Hand Nuts 9"-10"
713C4-6	1	Screw Shaft With Extension, R. & L. Hand Nuts 11-1/2"
713C4-7	1	Screw Shaft With Extension, R. & L. Hand Nuts 13"
732C1-11	1	Sharpener Housing (With Bushings and Tubes) Only 5"-8" Knife
732C1-12	1	Sharpener Housing (With Bushings and Tubes) Only 9"-10" Knife
732C1-20	1	Sharpener Housing (With Bushings and Tubes) Only 11-1/2" Knife
732C1-17	1	Sharpener Housing (With Bushings and Tubes) Only 13" Knife

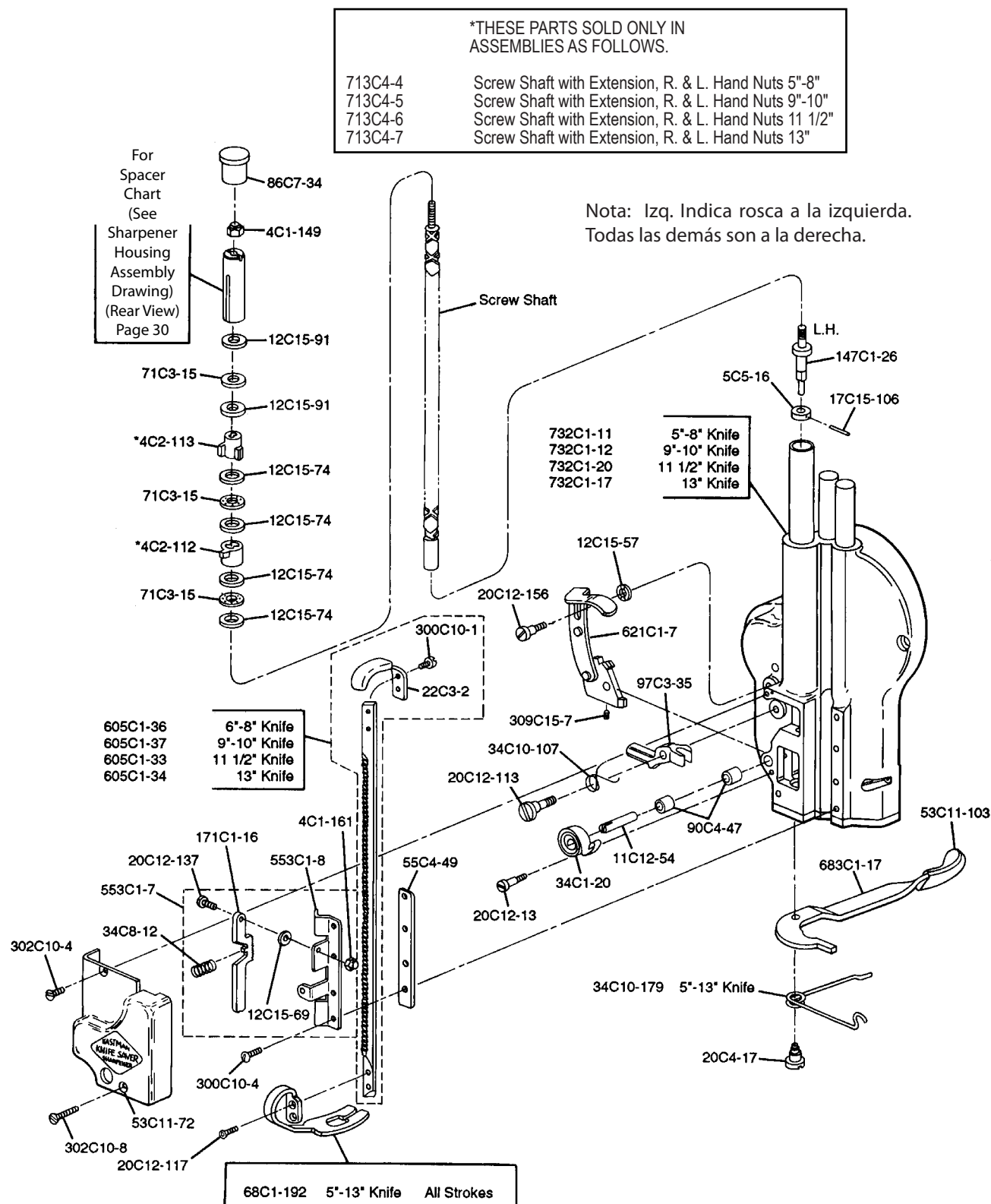


Figura 27. Conjunto de la carcasa del afilador (vista delantera detallada)

Eastmanmachine
COMPANY

Sharpener Housing Assembly

(Rear View)

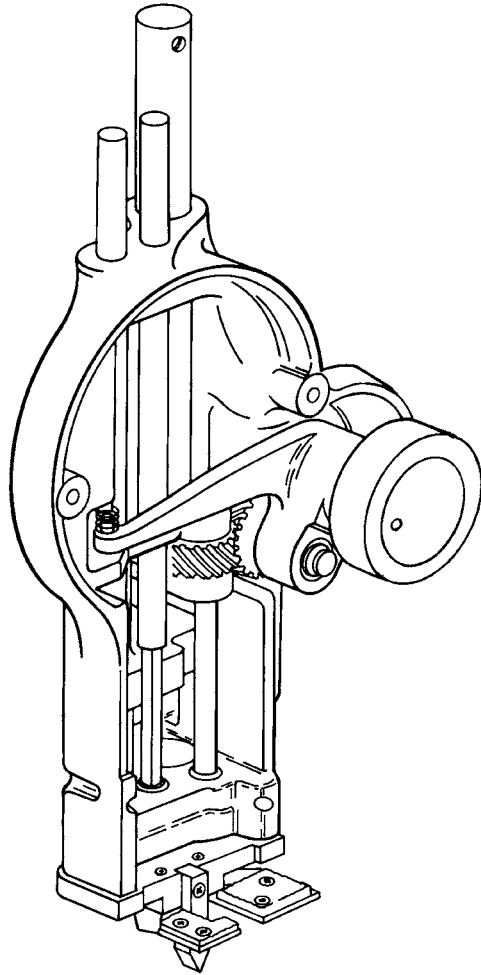


Figura 28. Conjunto de la carcasa del afilador
(Vista Trasera, Armada)

Nota: Especifique el modelo y número de serie de su máquina al solicitar piezas.

Part No.	No. Req'd	Description
	For both 627 & 629	
4C2-2	1	Lock Nut for Shaft
4C2-85	1	R.H. Follower Nut
4C2-86	1	L.H. Follower Nut
11C12-58	1	R.H. Square Shaft 5"-8" Knife
11C12-59	1	R.H. Square Shaft 9"-10" Knife
11C12-81	1	R.H. Square Shaft 11-1/2" Knife
11C12-85	1	R.H. Square Shaft 13" Knife
11C12-56	1	L.H. Square Shaft 5"-8" Knife
11C12-57	1	L.H. Square Shaft 9"-10" Knife
11C12-80a	1	L.H. Square Shaft 11-1/2" Knife
11C12-84	1	L.H. Square Shaft 13" Knife
11C12-64	1	Shaft for Crank
12C11-74	1	Thrust Washer
12C15-29	2	Thrust Washer
12C15-30	2	Thrust Washer for Bottom Plate
17C15-78	1	Pin for Bell Crank
17C15-103	1	Roll Pin for Push Rod
17C15-113	1	Spreader Pin
18C6-81	1	Retaining Ring for Shaft
18C6-26	1	Retaining Ring for Bell Crank
34C10-89	1	Spring for Bell Crank
55C4-41	1	Spacer for Ball Bearings
62C16-151	1	Sharpener Housing (Only)
65C6-75	1	Push Rod
71C1-10	1	Oil Retainer-Idler Gear
73C7-46	1	Tube for Square Shaft 5"-8" Knife
73C7-47	1	Tube for Square Shaft 9"-10" Knife
73C7-86	1	Tube for Square Shaft 11-1/2" Knife
73C7-88	1	Tube for Square Shaft 13" Knife
73C7-48	1	Tube for Screw Shaft 5"-8" Knife
73C7-49	1	Tube for Screw Shaft 9"-10" Knife
73C7-85	1	Tube for Screw Shaft 11-1/2" Knife
73C7-87	1	Tube for Screw Shaft 13" Knife
79C12-163	1	Bottom Plate, Sharpener Housing
85C3-6E	1	Bell Crank (Only)
87C3-8	1	Spiral Gear
87C3-44	2	Spur Gear
87C3-53	1	Gear and Shaft
90C4-29	1	Bearing for Drive Shaft (Lower)
90C4-33	2	Bearing for Gears
90C4-34	1	Bearing for Bell Crank
90C4-42	1	Bearing for Drive Shaft
90C4-48	1	Bearing for Drive Shaft (Upper)
90C4-58	1	Bearing for Screw Shaft
90C6-24	2	Ball Bearing for Crank
142C1-7	1	Key for Gear
191C1-21	1	Felt Pad for Cross Head
300C7-1	1	Screw, #4-36 x 1/8 Round Head
300C10-1	2	Screw, #6-32 x 3/16 Round Head
302C10-6	1	Screw, #6-32 x 1/2 Flat Head
302C12-3	3	Screw, #8-32 x 3/8 Flat Head
584C2-3	1	Bell Crank with Pin & Bearing (Only)
584C3-16	1	Bell Crank Complete with Lever
602C1-7	1	Slow Speed Driver Assembly
602C1-9	1	Driver Pulley with Driver
627C1-10	1	Idler Gear & Bushing
716C1-12	1	Driver Shaft with Gear
727C1-6	1	Oil Pad & Holder

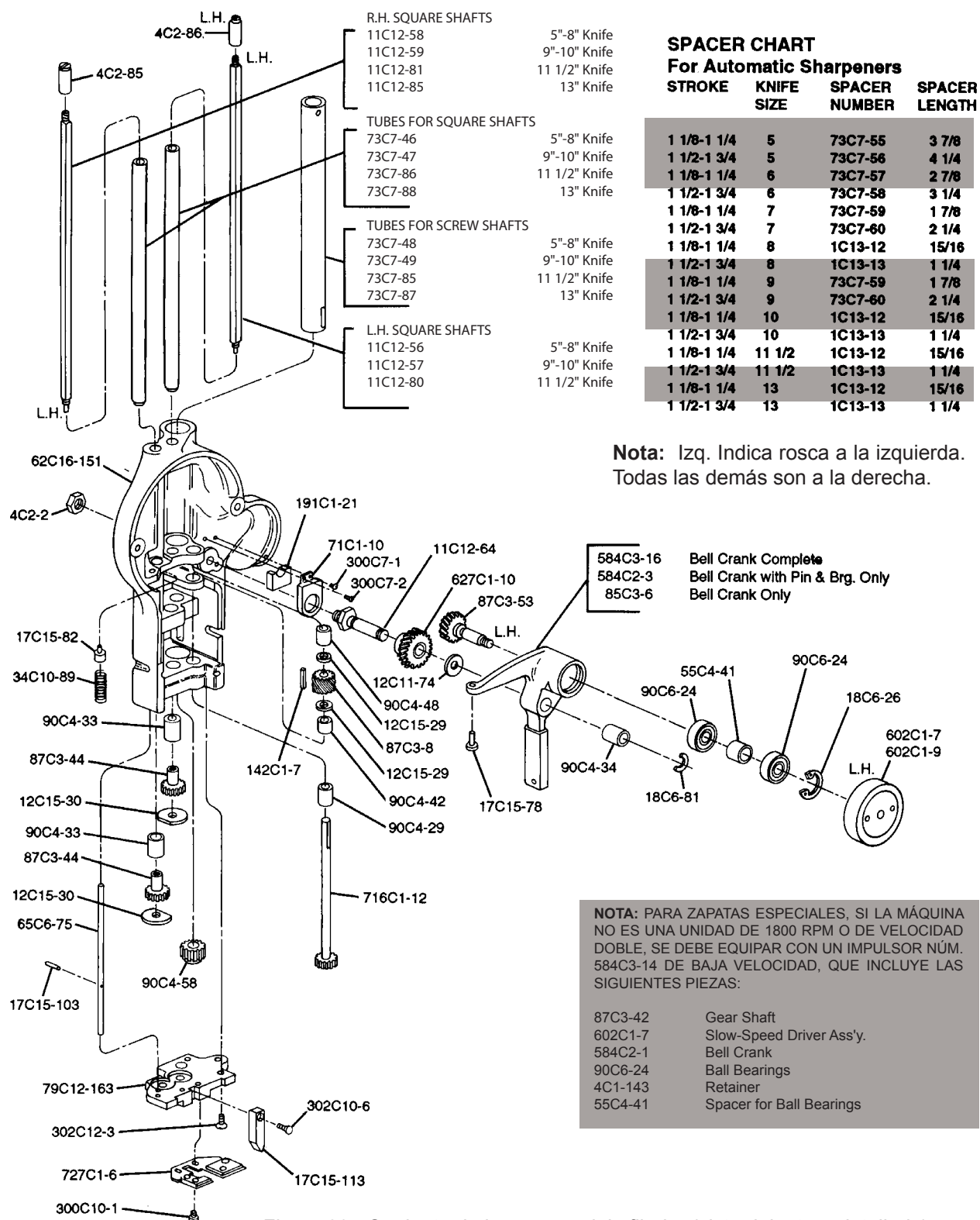


Figura 29. Conjunto de la carcasa del afilador (vista delantera detallada)

Eastmanmachine
 COMPANY

Lower Gear Bracket Assembly

Illustrated Parts List

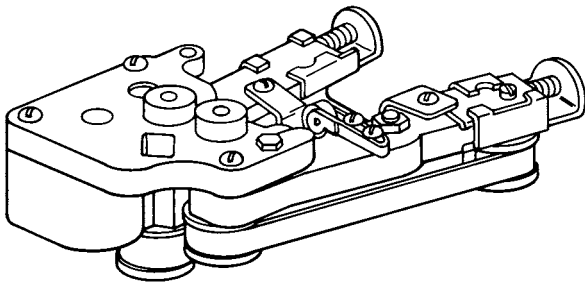


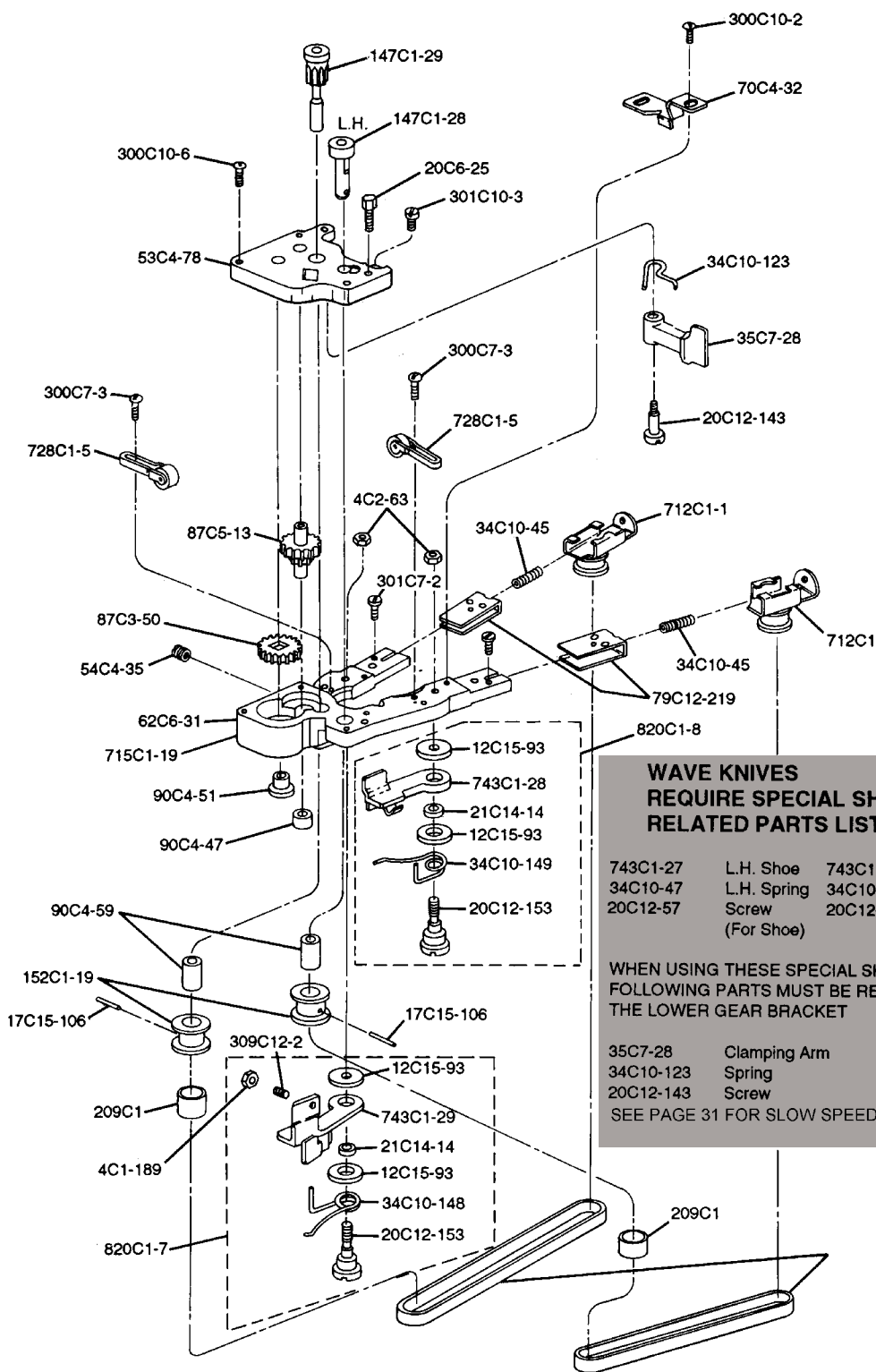
Figura 30. Conjunto inferior de soporte de engranajes
(Vista Armada)

Part No.	No. Req'd	Description
4C1-189	1	Jam Nut, #8-32
4C2-63	2	Nut for Sharpener Shoe Screw
12C15-93	4	Washer, Shoe
17C15-106	2	Roll Pin (For Pulley 152C1-19)
20C6-25	1	Adjusting Screw
20C12-57	2	Screw for Sharpener Shoe (Wave Knife Only)
20C12-143	1	Screw for Clamping Arm
20C12-153	2	Screw for Sharpener Shoe
21C14-14	2	Bushing for Sharpener Shoe
34C10-45	2	Spring for Pulley Slide
34C10-47	1	L.H. Sharpener Shoe Spring (Wave Knife Only)
34C10-57	1	R.H. Sharpener Shoe Spring (Wave Knife Only)
34C10-123	1	Spring for Arm

Complete Sharpener Assembly Numbers: 637C10-*					
		Machine Stroke			
Height of Machine	5"	-20,	-21,	-22,	-23,
	6"	-24,	-25,	-26,	-27,
	7"	-28,	-29,	-30,	-31,
	8"	-32,	-33,	-34,	-35,
	9"	-36,	-37,	-38,	-39,
	10"	-40,	-41,	-42,	-43,
	11-1/2"	-45,	-46,	-47,	
	13"	-48,	-49,	-50,	-51

Part No.	No. Req'd	Description
34C10-148	1	L.H. Sharpener Shoe Spring
34C10-149	1	R.H. Sharpener Shoe Spring
35C7-28	1	Clamping Arm for Shoe
53C4-78	1	Gear Cover
54C4-35	1	Oil Hole Plug
62C6-31	1	Bracket, Lower Gear
70C4-32	1	Guide Back of Standard
79C12-219	2	Wear Plate
87C3-50	1	Gear on Screw Shaft
87C5-13	1	Intermediate Gear
90C4-47	1	Bearing for Intermediate Gear
90C4-51	1	Bearing for Screw Shaft
90C4-59	2	Bearing for Shaft Extension
147C1-28	1	R.H. Shaft Extension
147C1-29	1	L.H. Shaft Extension
152C1-19	2	Front Pulley for Belt
209C1	2	Neoprene Band for Pulley
300C7-3	4	Screw, #4-36 x 1/4 Round Head
300C10-2	2	Screw, #6-32 x 1/4 Round Head
300C10-6	3	Screw, #6-32 x 1/2 Round Head
301C7-2	2	Screw, #4-36 x 3/16 Fillister Head
301C10-3	1	Screw, #6-32 x 3/8 Fillister Head
309C12-2	1	Stop Screw, L.H. Shoe
712C1	1	R.H. Slide with Pulley
712C1-1	1	L.H. Slide with Pulley
715C1-19	1	Lower Gear Bracket with Cover Brgs., Screws & Wear Plate 5"-13" Knife
715C1-23	1	Lower Gear Bracket (Complete)
728C1-5	2	Stabilizer Assembly
743C1-26	1	R.H. Shoe (Wave Knife Only)
743C1-27	1	L.H. Shoe (Wave Knife Only)
743C1-28	1	R.H. Pre-set Sharpener Shoe (Only)
743C1-29	1	L.H. Pre-set Sharpener Shoe (Only)
820C1-7	1	L.H. Complete Shoe Assembly
820C1-8	1	R.H. Complete Shoe Assembly

Nota: Especifique el modelo y número de serie de su máquina al solicitar piezas.



Nota: Izq. Indica rosca a la izquierda.
Todas las demás son a la derecha.

**WAVE KNIVES
REQUIRE SPECIAL SHOES AND
RELATED PARTS LISTED BELOW**

743C1-27	L.H. Shoe	743C1-26	R.H. Shoe
34C10-47	L.H. Spring	34C10-57	R.H. Spring
20C12-57	Screw (For Shoe)	20C12-57	Screw (For Shoe)

WHEN USING THESE SPECIAL SHOES THE
FOLLOWING PARTS MUST BE REMOVED FROM
THE LOWER GEAR BRACKET

35C7-28	Clamping Arm
34C10-123	Spring
20C12-143	Screw

SEE PAGE 31 FOR SLOW SPEED DRIVE NOTE

FOR BELT LISTING
See Page 18

715C1-23 Lower Gear Bracket Assembly Complete

Figura 31. Conjunto inferior del soporte de engranajes (vista detallada)

Eastmanmachine
COMPANY

Standard and Baseplate Assembly

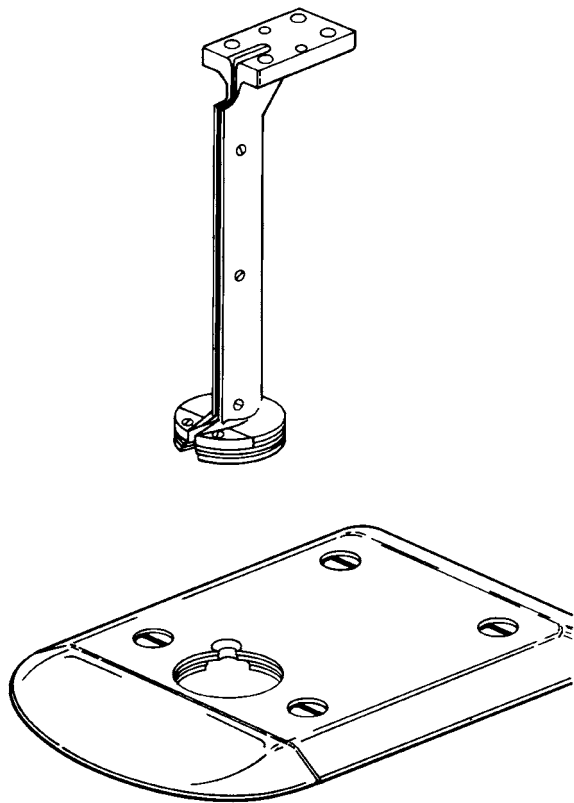
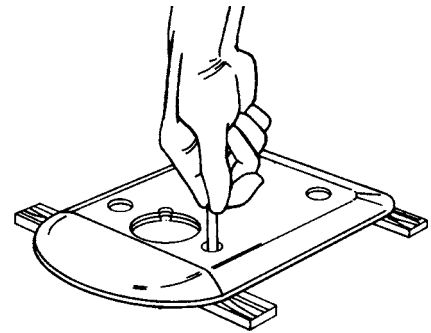


Figura 32. Conjunto del Pedestal y la Placa Base (Vista Detallada)

Nota: Especifique el modelo y número de serie de su máquina al solicitar piezas.

Part No.	No. Req'd	Description
	For both 627 & 629	
12C1-35	4	Lock Washer, #8
12C15-77	1	Washer for Micro Fog Standard
17C1-4	2	Taper Pin #0 x 3/4
17C6-9	2	Hinge Pin
20C5-12	8	Clamp Screw for Rollers
20C12-19	1	Knife Slide Screw
20C13-51	4	Hinge Pin Clamp Screw
34C1-57	2	Plate Wing Tension Spring
60C1-55	1	Plate Wing (For Small Plates)
60C1-56	1	Plate Wing (For Large Plates)
79C4-12	1	Throat Plates with Screws and Pins
79C4-24	1	Tapered & Relieved Throat Plates Assembly
213C1-1	6	Fibre Shim
302C12-3	3	Screw, #8-32 x 3/8 Flat Head
505C3-223	1	Small Plate Base Complete (5"-8" Knife)
505C3-224	1	Large Plate Base Complete (9"-13" Knife)
505C3-226	1	Small Plate Base Complete (5"-8" Knife) For 50 Cycle 1500 R.P.M. & Dual-Speed Only
505C3-227	1	Large Plate Base Complete (9"-13" Knife) For 50 Cycle 1500 R.P.M. & Dual-Speed Only
505C3-243	1	Small Plate Base Complete (5"-8" Knife) Used with Swivel Roller Assembly Only
505C3-244	1	Large Plate Base Complete (9"-13" Knife) Used with Swivel Roller Assembly Only
528C1-112	1	Micro Fog Standard (Complete with Slides and Throat Plates) 6" Knife
528C1-123	1	Standard (Complete with Slides and Throat Plates) 5" Knife
528C1-120	1	Standard (Complete with Slides and Throat Plates) 6" Knife
528C1-122	1	Standard (Complete with Slides and Throat Plates) 7" Knife
528C1-121	1	Standard (Complete with Slides and Throat Plates) 8" Knife
528C1-115	1	Standard (Complete with Slides and Throat Plates) 9" Knife
528C1-116	1	Standard (Complete with Slides and Throat Plates) 10" Knife
528C1-124	1	Standard (Complete with Slides and Throat Plates) 11-1/2" Knife
528C1-125	1	Standard (Complete with Slides and Throat Plates) 13" Knife
532C2-3	4	Rubber Mounted Roller (Complete)
532C2-5	4	Rubber Mounted Roller (Complete)
532C2-7	4	Rubber Mounted Roller (Complete)
619C1-31	4	Roller Shell (Complete)
643C1-44	1	Knife Slides (Complete with Screws) 5" Knife
643C1-41	1	Knife Slides (Complete with Screws) 6" Knife
643C1-42	1	Knife Slides (Complete with Screws) 7" Knife
643C1-43	1	Knife Slides (Complete with Screws) 8" Knife
643C1-46	1	Knife Slides (Complete with Screws) 9" Knife
643C1-47	1	Knife Slides (Complete with Screws) 10" Knife
643C1-53	1	Knife Slides (Complete with Screws) 11-1/2" Knife
643C1-45	1	Knife Slides (Complete with Screws) 13" Knife
643C1-51	1	Knife Slides (Complete with Screws) 6" Micro Fog
619C1-32	2	Swivel Roller Assembly

INSTRUCTIONS FOR REMOVING WORN PLATE ROLLER SHELL



STANDARDS COMPLETE W/SLIDES

528C1-123	5" Standard
528C1-120	6" Standard
528C1-122	7" Standard
528C1-121	8" Standard
528C1-115	9" Standard
528C1-116	10" Standard
528C1-124	11-1/2" Standard
528C1-125	13" Standard

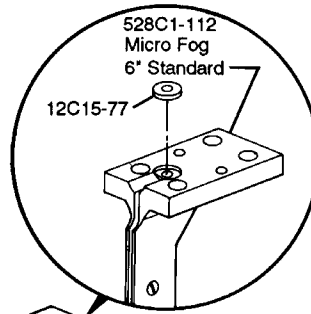
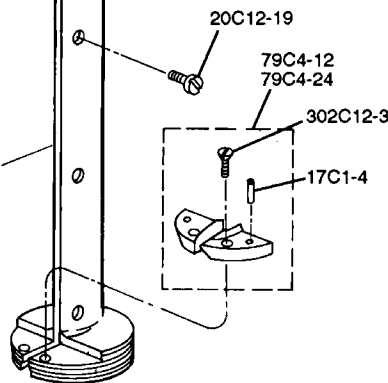


Figura 34. Retiro de una coraza de rodillo de

KNIFE SLIDES

643C1-44	5" Knife
643C1-41	6" Knife
643C1-42	7" Knife
643C1-43	8" Knife
643C1-46	9" Knife
643C1-47	10" Knife
643C1-53	11-1/2" Knife
643C1-45	13" Knife
643C1-51	6" Micro Fog



PRECAUCIÓN

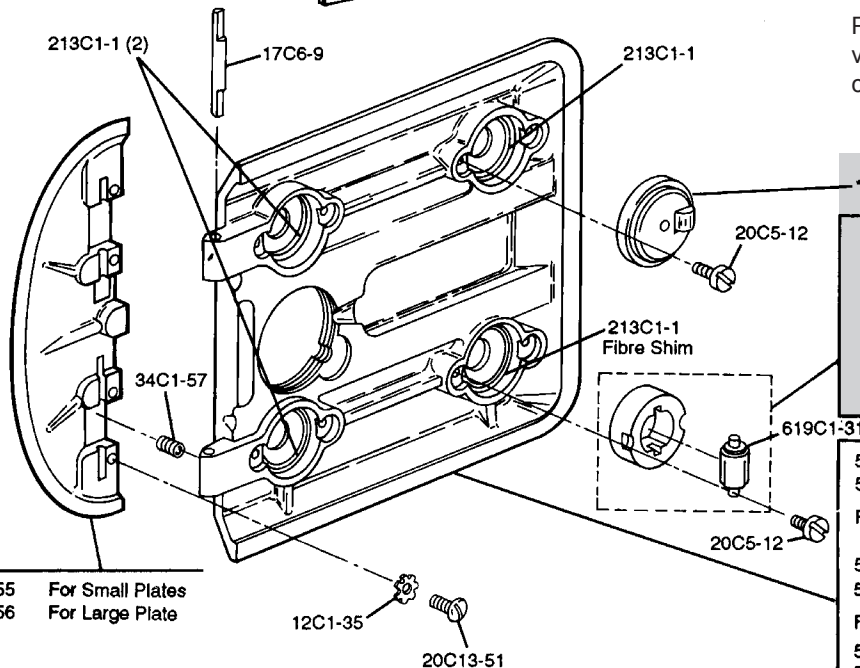
No aceite las corazas del rodillo de la placa, pues se pueden dañar

Coloque la placa en los bloques y presione la coraza del rodillo para retirarlo del conjunto del anillo (Figura 34).

NOTA: Si es preciso, puede pedir una coraza de rodillo (que incluye el eje y los cojinetes). Especifique el número de pieza 619C1-30.

Para instalar una nueva coraza de rodillo, invierta la placa base y presione la coraza en el conjunto del anillo.

OPTIONAL

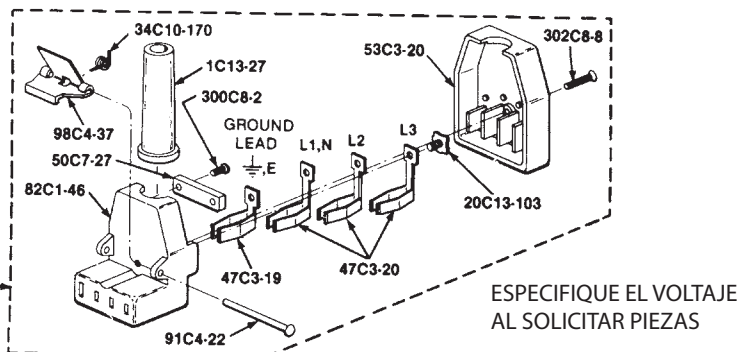
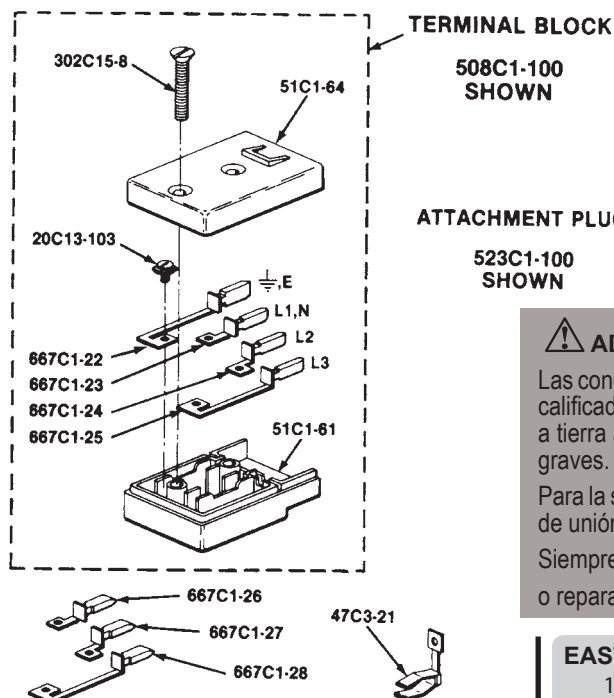


*619C1-32	Swivel Roller Assembly
532C2-3	Rubber Mounted Wide Roller
532C2-5	Rubber Mounted Roller (For All Machines Except Noted Below)
532C2-7	Rubber Mounted Roller (For 50 Cycle 1500 R.P.M. and Dual Speed Machines Only)
505C3-223	Small Plate for 5"-8" Knives
505C3-224	Large Plate for 9"-13" Knives
FOR 50 CYCLE 1500 R.P.M. & DUAL SPEED MACHINES ONLY	
505C3-226	Small Plate for 5"-8" Knives
505C3-227	Large Plate for 9"-13" Knives
FOR PLATES WITH SWIVEL ROLLERS	
505C3-243	Small Plate for 5"-8" Knives
505C3-244	Large Plate for 9"-13" Knives

Figura 33. Conjunto del Pedestal y la Placa Base (Vista Detallada)

Eastmanmachine
COMPANY

Electrical Connections



ADVERTENCIA

Las conexiones eléctricas de esta máquina las debe realizar SÓLO un técnico eléctrico calificado. Si no se acatan los códigos y reglamentaciones vigentes o si no se conecta a tierra al terminal "E" en la orejeta de unión se pueden producir lesiones personales graves.

Para la seguridad del usuario, conecte un conductor a tierra al terminal "E" en la orejeta de unión.

Siempre desenchufe la máquina antes de efectuar labores de mantenimiento, ajustes o reparaciones.

Description	Part No.
Attachment Plug	523C1-99
Cord Sleeve	1C13-27
U-Lock Sleeve	20C13-103
Spring	34C10-170
Terminal Sleeve	47C3-19
Terminal Sleeve (current)	47C3-20
Terminal Sleeve (current)	47C3-21
Cord Clamp	50C7-27
Attachment Plug Cover	53C3-19
Attachment Plug Body	82C1-45
Attachment Plug Body	82C1-46
Attachment Plug Body	82C1-47
Attachment Plug Body	82C1-48
Attachment Plug Body	82C1-49
Rivet	91C4-22
Thumb Clip	98C4-37
Screw #4-40 x 3/8 Round Head	300C8-1
Screw #4-40 x 1/2 Round Head	300C8-2
Screw #4-40 x 7/8 Round Head	302C8-8
Terminal Block	508C1-99
U-Lock Screw	20C13-103
Terminal Block Bottom	51C1-61
Terminal Block Top	51C1-63
Screw #10-32 x 1-1/8 Flat Head	302C15-8
Terminal Contact w/Pin E	667C1-22
Terminal Contact w/Pin L1,N	667C1-23
Terminal Contact w/Pin L2	667C1-24
Terminal Contact w/Pin L3	667C1-25
Terminal Contact w/Pin L1,N	667C1-26
Terminal Contact w/Pin L2	667C1-27
Terminal Contact w/Pin L3	667C1-28

EASTMAN 10A 380V 3~	EASTMAN 10A 220V 3~	EASTMAN 10A 220V ~	EASTMAN 15A 120V ~	EASTMAN 25A 42V ~
523C1-99	523C1-100	523C1-101	523C1-102	523C1-103
1	1	1	1	1
4	4	3	3	3
1	1	1	1	1
1	1	1	1	1
2	3	1	1	1
1	—	1	1	1
1	1	1	1	1
53C3-19	53C3-20	53C3-21	53C3-22	53C3-23
1	—	—	—	—
—	1	—	—	—
—	—	1	—	—
—	—	—	1	—
—	—	—	—	1
1	1	1	1	1
1	1	1	1	1
—	—	2	2	—
2	2	—	—	2
1	1	1	1	1
508C1-99	508C1-100	508C1-101	508C1-102	508C1-103
4	4	3	3	3
1	1	1	1	1
51C1-63	51C1-64	51C1-65	51C1-66	51C1-67
2	2	2	2	2
1	1	1	1	1
1	1	—	—	—
1	1	—	1	—
—	1	—	—	1
—	—	—	1	1
—	—	1	—	—
1	—	—	—	—

Eastmanmachine
COMPANY

779 Washington St., Buffalo, N.Y. 14203-1396 U.S.A. • (716) 856-2200 • Fax (716) 856-1140 or (716) 856-2068

Website: www.EastmanCuts.com