



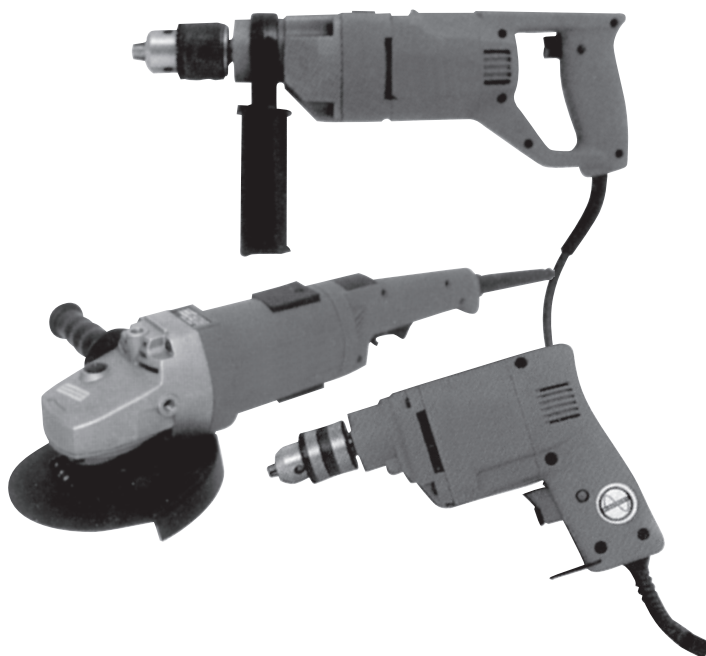
Hecho con orgullo en Argentina



Línea Industrial

Modelos

AT 400 S2	GE 713 CP
AT 400 CI	GE 920 S2
AT 400 CIP	LP 127 S2
AT 500 CI	LP 147 S2
AT 500 S2	AS 207
AT 600 CIP	AS 207 PS
GE 713 S2	AS 209
GE 716 S2	AS 209 PS
GE 713 12V	AS 85



Manual de Instrucciones para el Usuario

Servicio Técnico Oficial

Peribebuy 2957
(B1754GMM) San Justo • Pcia. de Buenos Aires
Horario de Atención:
8.00 a 12.00 hs y de 13.00 a 17.00 hs



ATENCIÓN

Antes de poner en funcionamiento
su nueva herramienta eléctrica
ARGENTEC lea atentamente
este manual en su totalidad

Normas Generales de Seguridad

LUGAR DE TRABAJO

El lugar de trabajo debe estar siempre ordenado y bien iluminado. Especialmente, no debe haber líquidos ni gases inflamables. A la zona de trabajo no deben acercarse niños. No trabajar en ambientes húmedos o mojados ni tampoco bajo la lluvia.

ELECCION DE LA HERRAMIENTA

Efectuar sólo los trabajos para los cuales la herramienta ha sido construida.

AFIRMAR LA PIEZA EN ELABORACION

Verificar que la pieza en elaboración esté bloqueada con una mordaza, o bien firme. Utilizar ambas manos para sostener y maniobrar la herramienta.

SACAR LAS LLAVES DE SERVICIO

Antes de utilizar la herramienta sacar la llave de servicio.

INTERRUPTOR DESCONECTADO

Antes de introducir el enchufe en la toma de corriente, controlar siempre que el interruptor esté desactivado.

PROLONGACION ADECUADA

Si fuera necesario utilizar una prolongación, controlar siempre que su sección sea igual o superior a la del cable de la herramienta.

ROPA DE TRABAJO

Para trabajar, vestirse siempre de manera adecuada, evitando el uso de ropa suelta o con mangas demasiado anchas.

GAFAS DE SEGURIDAD Y PROTECTORES AUDITIVOS

Utilizar siempre las gafas de protección y los protectores auditivos adecuados. Si se produce polvo, utilizar las máscaras.

DETENCION DE LA HERRAMIENTA

Para detener la herramienta, actuar siempre y sólo sobre el interruptor. No extraer el enchufe de la toma de corriente con la herramienta funcionando.

SUSTITUCION DE LAS HERRAMIENTAS DE TRABAJO

Antes de sustituir las herramientas de trabajo (brocas para taladro, discos para esmeriladora, hojas para sierra, etc.), extraer siempre el enchufe de la toma de corriente.



SUMINISTRO DE TENSION: *Antes de poner en marcha la herramienta asegúrese de que la tensión disponible en la red es la misma que se indica en la chapa característica (220 V, 50 Hz)*



CABLE DE CONEXION: *Su herramienta eléctrica ARGENTEC viene provista de un cable con ficha de dos patas, cumpliendo con los requerimientos para artículos de Clase II (doble aislación). Si el cable sufriese algún daño o desperfecto, diríjase a la red de Servicio Técnico o a un electricista matriculado. **NUNCA** intente repararlo usted mismo.*



LIMITACIONES AMBIENTALES: *No utilice herramientas eléctricas en un ambiente húmedo o mojado. No las exponga a la lluvia. No utilice herramientas eléctricas en la proximidad de líquidos o gases inflamables.*

Cuidado y Mantenimiento de las Herramientas

Las herramientas eléctricas de nuestra fabricación poseen extraordinaria robustez y eficaz comportamiento en las más exigentes condiciones de servicio.

Para obtener mayor rendimiento y eficiente prestación deben observarse las siguientes indicaciones:

ESCOBILLAS Y COLECTORES

Cada 100 horas de trabajo, controlar el estado de las escobillas de carbón verificando que las superficies estén listas y que su deslizamiento en el portaescobillas sea normal. Su longitud no debe ser nunca inferior a una tercera parte de su longitud de origen y la sustitución debe hacerse por

otras **nuevas originales**.

Antes de iniciar este control asegúrese que la herramienta no esté conectada a la red eléctrica.

Después desustituir las escobillas hacer funcionar la herramienta en vacío durante 10 minutos aproximadamente para lograr una perfecta conmutación.

LUBRICACION

Cada 500 horas de trabajo limpiar cuidadosamente el cabezal que aloja los engranajes, quitando la grasa contenida. Esta operación debe realizarse sin emplear solventes líquidos reemplazando la misma por grasa de calidad similar.

Instrucciones de Uso

TALADROS

Modelos AT 400 S2/CI • AT 500 S2/CI • GE 713 S2 • GE 716 S2 • GE 713 12V • GE 920 S2

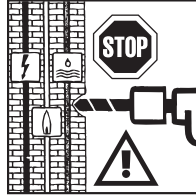
Los modelos AT 400 S2/CI, AT 500 S2/CI, GE 713 S2, GE 716 S2, GE 713 12V y GE 920 S2 son aptos para taladrar sin percusión en metal, madera, plásticos y similares. El usuario es responsable únicos por daños derivados de aplicaciones que no están de acuerdo a la finalidad de la máquina. Es necesario prestar atención a las prescripciones de aceptación general para la prevención de accidentes de trabajo y a las instrucciones de seguridad adjuntas.



¡No perforar la carcasa!



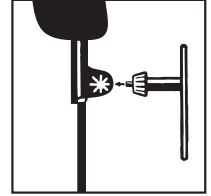
¡No golpear sobre la carcasa!



¡Tener cuidado con las conducciones de gas, corriente eléctrica y agua!



No atar la llave del portabrocas a la carcasa

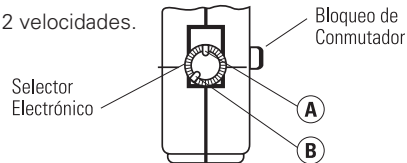


Depósito para la llave del portabrocas

Elementos de Comando

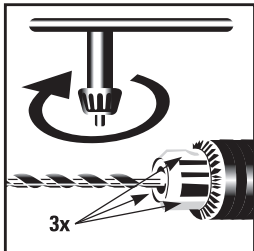
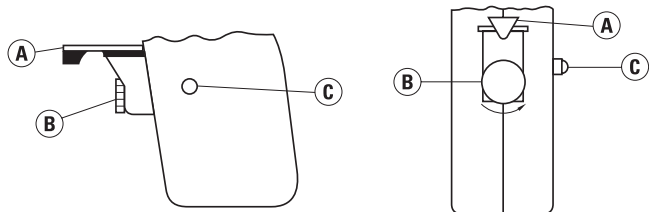
Su taladro **ARGENTEC** con denominación **S2** está provisto de 2 velocidades.

- A. Punto de velocidad **MINIMA**
- B. Punto de velocidad **MAXIMA**



Su taladro **ARGENTEC** con denominación **CI** está provisto de un interruptor de velocidad variable e inversión de giro.

- A. Palanca de inversión de giro de marcha.
- B. Rueda de variación de velocidad.
- C. Traba de interruptor.



PORTABROCAS

Siempre ajuste el portabrocas con su llave original y en las tres posiciones, así mejorará el apriete y aumentará la vida útil del mismo.

MECHAS

Controle y mantenga el filo de sus mechas, de este modo aumentará la vida útil del motor, evitándole esfuerzos innecesarios.

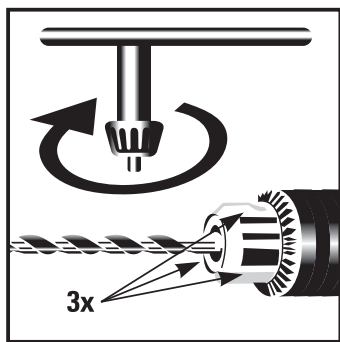
Instrucciones de Uso

TALADROS A PERCUSION

Modelos AT 400 CIP • 600 CIP • GE 713 CP

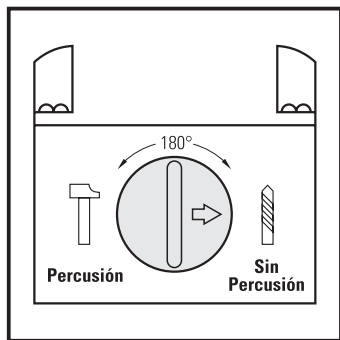
Los modelos AT 400 CIP, AT 600 CIP y GE 713 CP son aptos para taladrar sin percusión en metal, madera, plásticos y similares y para taladrar con percusión en hormigón y piedra. El usuario es responsable únicos por daños derivados de aplicaciones que no están de acuerdo a la finalidad de la máquina. Es necesario prestar atención a las prescripciones de aceptación general para la prevención de accidentes de trabajo y a las instrucciones de seguridad adjuntas.

Al perforar con taladros normales el material es rebajado en forma de virutas; en cambio, el taladro con percusión lo hace de acuerdo a un principio más eficaz. Debido al dentado de su mecanismo, se transmiten a la mecha aproximadamente de 15 a 30 golpes en sentido axial en cada giro. El material taladrado es despedazado por los filos de la mecha y expedido desmenuzado fuera del orificio de trabajo. Se aconseja retirar la herramienta del agujero alternativamente para descargar la mecha.



No deben utilizarse bajo ningún concepto mechas de sección mayor que la capacidad del mandril: el hacerlo producirá daños irreparables a la máquina.

Es muy importante ajustar el mandril en sus tres puntos, ya que posibilita una presión simétrica de las tres mordazas de sujeción sobre la mecha (Figura). El buen afilado de la mecha constituye un factor fundamental, por lo que se debe verificar su estado en forma constante.



Es recomendable el uso de mechas con punta de metal duro. Su penetración a 90 grados respecto al material debe lograrse mediante una presión firme y constante, sin forzar la herramienta disminuyendo su velocidad de giro.

Cuando sea necesario emplear el taladro sin su mecanismo de percusión bastará un simple giro de la perilla ubicada en la parte superior del cabezal para lograrlo; **para ello es indispensable detener previamente la máquina.**



Nunca utilice el percutor con el giro del taladro puesto en reversa. Hacerlo dañará seriamente su máquina.

Instrucciones de Uso

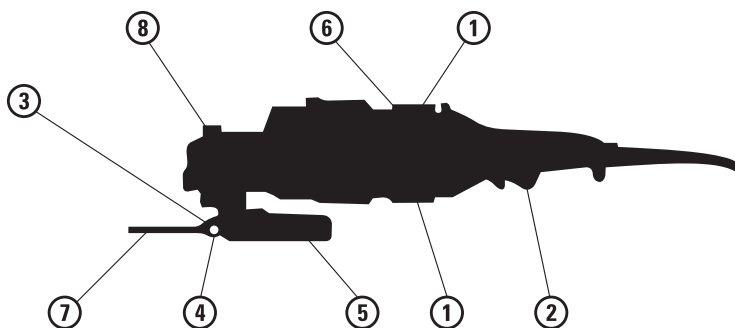
AMOLADORAS ANGULARES

Modelos AS 207 • AS 207 PS • AS 209 • AS 209 PS • AS 85

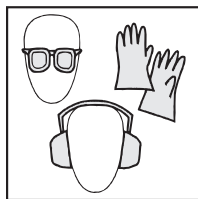
Los modelos AS 207, AS 207 PS, AS 209, AS 209 PS y AS 085 son aptos para tronzar, esmerilar, lijar con plato de apoyo y cepillar superficies de metal, hormigón, piedra y otros materiales similares. El usuario es responsable únicos por daños derivados de aplicaciones que no están de acuerdo a la finalidad de la máquina. Es necesario prestar atención a las prescripciones de aceptación general para la prevención de accidentes de trabajo y a las instrucciones de seguridad adjuntas.

Componentes Principales

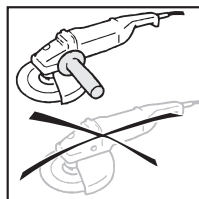
1. Tapa de escobillas
2. Interruptor
3. Arandela de Presión
4. Contratuerca
5. Cubrepiedra
6. Escobillas (en su interior)
7. Disco abrasivo
8. Botón de bloqueo



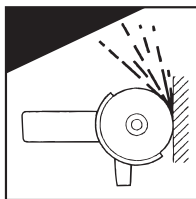
No utilice **NUNCA** discos de tronzado para trabajos de desbastado. No aplique presión lateral.



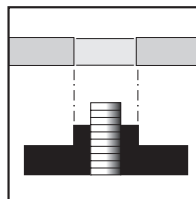
Utilice guantes, gafas y cascos protectores para trabajar con la esmeriladora angular



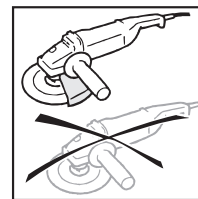
No utilice nunca la esmeriladora angular sin la empuñadura de sujeción lateral



Tenga en cuenta la proyección de chispas; cubra el sector expuesto



El diámetro del orificio del disco abrasivo debe adaptarse sin juego a la brida de apoyo



Utilice siempre el cubrepiedra de protección al efectuar trabajos de desbastado y tronzado

FUNCIONAMIENTO DE PRUEBA

Hacer funcionar la máquina aprox. 30 seg. con la herramienta montada y en posición asegurada. La máquina sigue funcionando por inercia aprox. 10 seg. después de ser desconectada.

CONEXION PERMANENTE DE LA ESMERILADORA ANGULAR

Para evitar una puesta en marcha inintencional, desenclavar siempre el interruptor después de haber desenchufado el cable de alimentación de la caja de toma de corriente eléctrica o bien si se ha producido una interrupción de la corriente eléctrica.

Dispositivo de Bloqueo de Husillo

- A. Apague la máquina. Desconecte el enchufe de la red.
B. Presione el botón de bloqueo y gire la herramienta hasta que el botón se enclave perceptiblemente.



NUNCA intente detener la inercia de la herramienta con el bloqueo.
¡Esto dañará seriamente su máquina!

Dispositivo AUTO - STOP

El sistema **AUTO - STOP** de las escobillas de su amoladora angular, lustralijadora o lustradora **ARGENTEC**, impedirá el funcionamiento de la máquina cuando las escobillas alcancen el punto máximo de desgaste. De esta manera le indicará que es el momento de cambiarlas y a su vez impedirá el daño innecesario de su máquina.

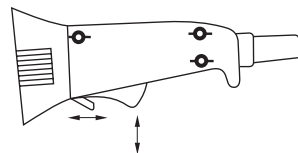


IMPORTANTE: Siempre utilice escobillas y repuestos originales ARGENTEC.

Velocidades y Diámetros

El siguiente cuadro indica el diámetro de los discos que se deberán usar para cada modelo.

MODELO	RPM	Ø mm	Ø "
AS 209	6000	230	9"
AS 207	7000	180	7"
AS 085	12000	115	4.5"

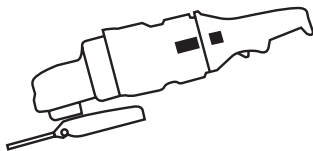


El voltaje de trabajo de la máquina está indicado en la placa de identificación. No se debe utilizar un voltaje diferente (tolerancia más o menos 10%). Las máquinas **ARGENTEC** están equipadas con interruptor de seguridad.

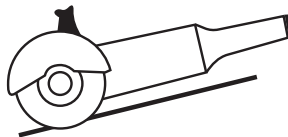
Utilización de los Accesorios

El disco de desbastar se coloca bajo la arandela de presión y se sujeta con la contratuerca que va enroscada en el eje de salida de la máquina. Para proceder a este montaje, deberá mantenerse sujeto el eje de salida, con el botón de bloqueo y ajustar con la llave de dos clavijas, que van provistas con la herramienta. Las rosas deben estar limpias. Para la colocación del cubrepiedra deberán aflojarse los tornillos de la abrazadera del mismo y colocarlo en el cuello de la caja de engranajes; luego se ajusta. Durante el amolado, la máquina deberá formar un ángulo de 15 a 20 grados para que el disco se empiece a gastar desde la periferia.

Posiciones de Trabajo



Con discos para desbastar



Con muela abrasiva para cortar

Mantenimiento

El interruptor de la máquina deberá limpiarse mediante aire comprimido, evitando así acumulación de polvo y residuos. Los engranajes y rodamientos están provistos de un engrase que durará aproximadamente 300 horas de trabajo sin requerir mantenimiento.

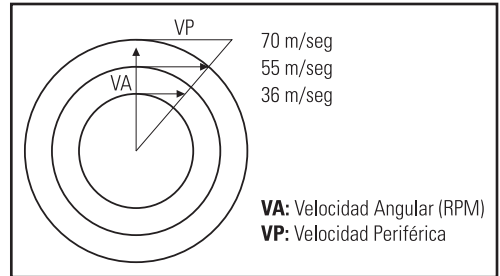
Mantener libre de obstrucciones las entradas y salidas

de aire y sopletear después de un uso prolongado para quitar el el polvo abrasivo, especialmente en el colector. Recomendamos revisar cada 12 meses o 300 horas de funcionamiento, la grasa de los engranajes y rodamientos. Es conveniente efectuarlo en el Servicio Técnico Oficial o en alguno autorizado.

Elección del Disco Adecuado

El gráfico ilustra a simple vista cómo varía la velocidad periférica a medida que disminuye el diámetro del disco abrasivo colocado en una máquina que gira a una determinada cantidad de vueltas. El buen rendimiento de las amoladoras depende de mantener constante la velocidad periférica del disco. Para ello se aconseja cambiar de máquina a medida que se va desgastando el disco. Así, para un disco abrasivo de 9" la velocidad de la máquina debe ser de 6.000 RPM para obtener una velocidad periférica de 70 metros por segundo. Para un disco de 7" las RPM deben ser 8.000 para mantener la misma velocidad periférica y para un disco de A 4½ será de 12.000 RPM.

De esta manera se evita utilizar indebidamente la máquina, ya que al no mantenerse la velocidad periférica se debe presionar más sobre el disco para obtener igual rendimiento, lo que ocasionará un recalentamiento del motor y una sobrecarga a los engranajes disminuyendo su vida útil.



Instrucciones de Uso

LUSTRADORAS Y LUSTRALIJADORAS

Modelos LP 127 S2 • LP 147 S2

La lustradora **ARGENTEC** Modelo LP 127 S2 es apta para lustrar y pulir superficies únicamente con paño de tela. La lustralijadora **ARGENTEC** Modelo LP 147 S2 es apta para lijar, lustrar y pulir superficies con paño de tela y disco de lija o tela esmeril. El usuario es responsable único por daños derivados de aplicaciones que no están de acuerdo a la finalidad de la máquina. Es necesario prestar atención a las prescripciones de aceptación general para la prevención de accidentes de trabajo y a las instrucciones de seguridad adjuntas.

Recomendaciones Especiales

Las lustradoras y lustralijadoras son provistas de un disco que ha sido diseñado para que las pistas de mismo por medio de las líneas radiales en relieve, (entre las cuales filtra continuamente el aire de refrigeración centrífuga generado por la turbina) impida el empastamiento del abrasivo y el recalentamiento de las partes en función.

Es importante no dejar la máquina funcionando en vacío, en particular cuando está el disco colocado, ya que el desequilibrio del mismo a la máxima velocidad hace que las piezas sufran un desgaste prematuro.

TRABAJOS CON PRFV

En caso de utilizar la máquina en trabajos de plásticos reforzados en fibra de vidrio (PRFV), sopletee la misma luego de cada sesión de uso. De esta forma evitará el desgaste prematuro de su herramienta eléctrica.



NUNCA presione el botón de bloqueo del husillo con el motor en movimiento.

NUNCA utilice esta máquina con discos de corte o desbaste, usados en las amoladoras angulares.

Red de Asistencia Técnica • Servicio Técnico Autorizado

Localidad	Razón Social	Domicilio	Teléfono	e-mail
CIUDAD AUTONOMA DE BUENOS AIRES				
	MAQUINAS Y HERRAMIENTAS	PAREJA 3840	4503-4589	maquinasyherramientas2003@yahoo.com.ar
	JORGE A. SUEIRO	ECHENDIA 5763	4602-0254	
	TECNO SERVICE	TACUARI 1214	4300-1075	tecnoservice@infovia.com.ar
BUENOS AIRES				
BAHIA BLANCA	SERVICIOS MECCICO	PERU 555	0291-4511902	serviciosmeccico@hotmail.com
BERNAL	LA AMOLADORA	LAMADRID 701	4252-6764	laamoladora@hotmail.com
CASEROS	MIPER	3 DE FEBRERO 3593	4716-1186	miper3593@hotmail.com
DON TORCUATO	ELETROMECHANICA SOTO	RIOBAMBA 1766	4741-1194	info@electromecanicasoto.com.ar
GENERAL PACHECO	ELECTROMECHANICA NORTE	RIO CUARTO 734	4726-6360	electromecanicanorte@yahoo.com.ar
ISIDRO CASANOVA	ELECTROMECHANICA ISAAC	GABOTO 5956	4694-1898	
ITUZAINGO	BAIRES REPARACIONES	AV. RIVADAVIA 22460	4458-2158	baireseparaciones@speedy.com.ar
LA PLATA	ELECTROMECHANICA GALLE	CALLE 67 N° 1261	0221-4521879	galleservice@hotmail.com
LANUS OESTE	SERVICE SUR	AV. SAN MARTIN 2593	4262-0111	servisur2004@yahoo.com.ar
LOMA HERMOSA	CENTER MOTOR	RUTA 88 N° 9886	4739-5140	pablopinali@hotmail.com
MAR DEL PLATA	VALERO SERVICE	LA PAMPA 2337	0223-156225446	oscarvalero@live.com.ar
MARTINEZ	ELECTROTECNIA NATIELLO	SGO. DEL ESTERO 2534	4717-6465	nortbertonatiello@gmail.com
MERLO	EL VIEJO WATT	RIOBAMBA 517	0220-4858500	repuestoselviejowatt@hotmail.com
MORENO	SERVITEC MORENO	PUEYREDON 2767	0237-4631478	servitecmoreno@hotmail.com
MORON	GAO REPUESTOS Y HERRAMIENTAS	AV. DON BOSCO 1949	4443-1037	gaorepuestos@hotmail.com
PALOMAR	MOTORBA	AV. MARCONI 1298	4758-2224	ventas@motorba.com.ar
PEHUAJO	HERRAMIENTAS DAN-MIL	HERNANDEZ 490	02396-473748	ombarbas@hotmail.com
RAMOS MEJIA	SERVICIO TECNICO MITRE	EMILIO MITRE 1185	4657-2421	st-mitre@hotmail.com
SAN ANDRES	DHR ELECTROMECHANICA	INT.CASARES 3300	4767-3076	dhirelectromecanica@gmail.com
SAN ANDRES	ELECTROMECHANICA TORINO	J.M. CAMPOS 1434	4753-1447	electrotorino1952@gmail.com
SAN FERNANDO	ELECTROMECHANICA BOLDRIN	ANTARTIDA ARGENTINA 1017	4714-5855	
TEMPERLEY	ELECTROFER	AV. HIPOLITO YRIGOYEN 10294	4231-6016	electrofer@speedy.com.ar
CHACO				
BARRANQUERAS	BOBINADOS TORRES	SGTO.CABRAL 5044	03722-483662	bobitorres@arnetbiz.com.ar
CORDOBA				
SAN FRANCISCO	ELECTROREP MONASTEROLO	GUTIERREZ 3025	03564-420472	electrorep.monasterolo@gmail.com
Vº RIVERA INDARTE	FERRERIA EL DOGO	AV. ENRIQUE BODEREAU 7861	0351-156351660	eldogoferreria@gmail.com
CORRIENTES				
CORRIENTES	MVA INSTALACIONES ELECTROMECHANICAS	BELGRANO 628	0379-4429387	mvaservice@hotmail.com
ENTRE RIOS				
CONC. DEL URUGUAY	ZETA SERVICIOS	9 DE JULIO 1156	03442-428914	zservicios@infovia.com.ar
CONCORDIA	BOLCHINSKY	SARMIENTO 944	0345-4213981	dbolchinsky@hotmail.com
CRESPO	ALI REPUESTOS	SARMIENTO 1346	0343-495153	alirepuestos@ciudad.com.ar
MARIA GRANDE	HEIN MAQUINAS Y SERVICIOS	ANTARTIDA ARGENTINA 878	0343-4940027	heinmaquinasyservicios@hotmail.com
PARANA	ELECTROMECHANICA MIGUEL	PRONUNCIAMIENTO 477/481	0343-4354802	electromecanicamiguel@zualet.arnetbiz.com.ar
VILLAGUAYA	RYG ELECTRICIDAD	RAMIREZ 368	03455-421621	rygventas@hotmail.com
RIO NEGRO				
BARILOCHE	EMPRENDIMIENTOS SYM	MONTEVERDE 1267	02944-425826	clementesantiago@speedy.com.ar
VIEDMA	INPA	AV. ZATTI 510	02920-430617	inpa@speedy.com.ar
SALTA				
SALTA CAP.	EL TRANSFORMADOR	ZAVALA 1010	0387-4234488	cagalloni@hotmail.com
SAN JUAN				
SAN JUAN CAP.	TECNODRILL SAN JUAN	GRAL. PAZ 1066 (OESTE)	0264-4275645	tecnodrillsanjuan@hotmail.com
SANTA FE				
RECONQUISTA	HERRAMIENTAS Y MOTORES	LUCAS FUNES 906	03842-425721	herrymot@arnet.com.ar
ROSARIO	MACOFER	EVA PERON 6350	0341-4566504 / 4577272 / 4595721	macofer@macofer.com.ar
SANTA FE	ELECTRICIDAD SEGADO	FACUNDO ZUVIRIA 5346	0342-4841112	segadoagustin@gmail.com
SAN JUSTO	SERVICE FABRICA	PERIBEBUY 2957	4441-7799	info@industriasargentec.com.ar



Peribebuy 2957
(B1754GMM) San Justo
Pcia. de Buenos Aires
República Argentina

Agente Autorizado