



Catálogo de Peças

Catálogo do Usuário



Erikana Comércio de Máquinas Ltda.

CNPJ-06.048.419/0001-08, Rua Santa Mônica, 75 – Bairro Ponta Grossa –

Porto Alegre/RS.

CEP-91778-060, Telefone-(51) 3268-1845,

www.erikana.com.br

Versão 07/2019

Parabéns por adquirir um produto Erikana!

Leia este manual com atenção!

Aprender a operar a máquina adequadamente é fundamental para evitar acidentes, prolongar a vida útil do equipamento e obter o máximo rendimento.

Este produto possui garantia de 365 dias a partir da Nota Fiscal de Venda.

1 - Estarão abrangidos por esta garantia

- a) As máquinas que apresentarem defeitos de fabricação dentro dos prazos acima indicados

2 – Não estarão abrangidos por esta garantia:

- a) Mão de obra de troca de peças e peças sujeitas ao desgaste por uso (ex. rolamentos, buchas, correias, pinturas, etc.)
- b) Máquinas submetidas a manutenção ou consertos por técnicos não credenciados pela fábrica.
- c) Máquinas que apresentarem sinais de utilização de ferramentas inadequadas.
- d) Desgaste e ruptura decorrente de uso inadequado ou negligência do usuário.
- e) Danos causados por agentes da natureza (enchentes, maresia, raios, etc)
- f) Equipamentos utilizados para fins não específicos.
- g) Equipamentos nos quais não sejam seguidas as recomendações de conservação.

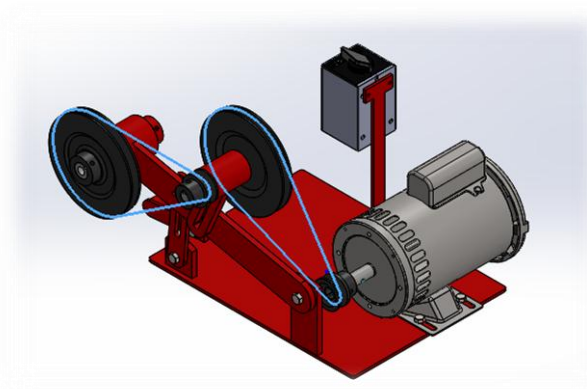
3 – As máquinas que dentro do prazo de garantia, necessitarem ser consertadas, deverão ser enviadas para nossa fábrica, para o respectivo conserto. Pode ser também levado a uma Assistência Técnica autorizada pela Erikana.

4 – As máquinas a serem enviadas para fábrica deverão estar devidamente embaladas, afim de não sofrerem danos, pois máquinas mal embaladas implicam em danos no transporte, excluindo-as da garantia.

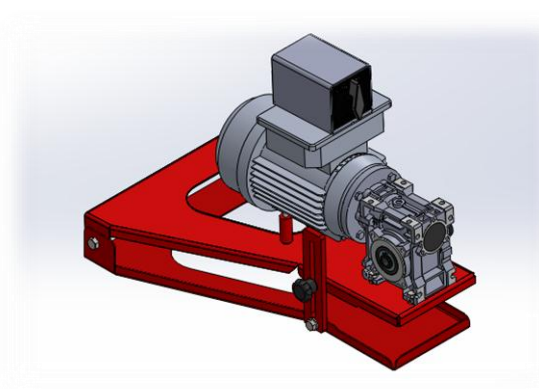
5 – Os custos de transporte para garantia, serão por conta do comprador.

FICHA TÉCNICA

Série 2010



Série 2019



Modelo	Série 2010	Série 2019
ALTURA (mm)	413	317
LARGURA (mm)	420	365
COMPRIMENTO (mm)	475	535
ALTURAS DE TRABALHO (mm)	90 - 185	90 - 220
PESO (Kgf)	28	14

Vista Explodida

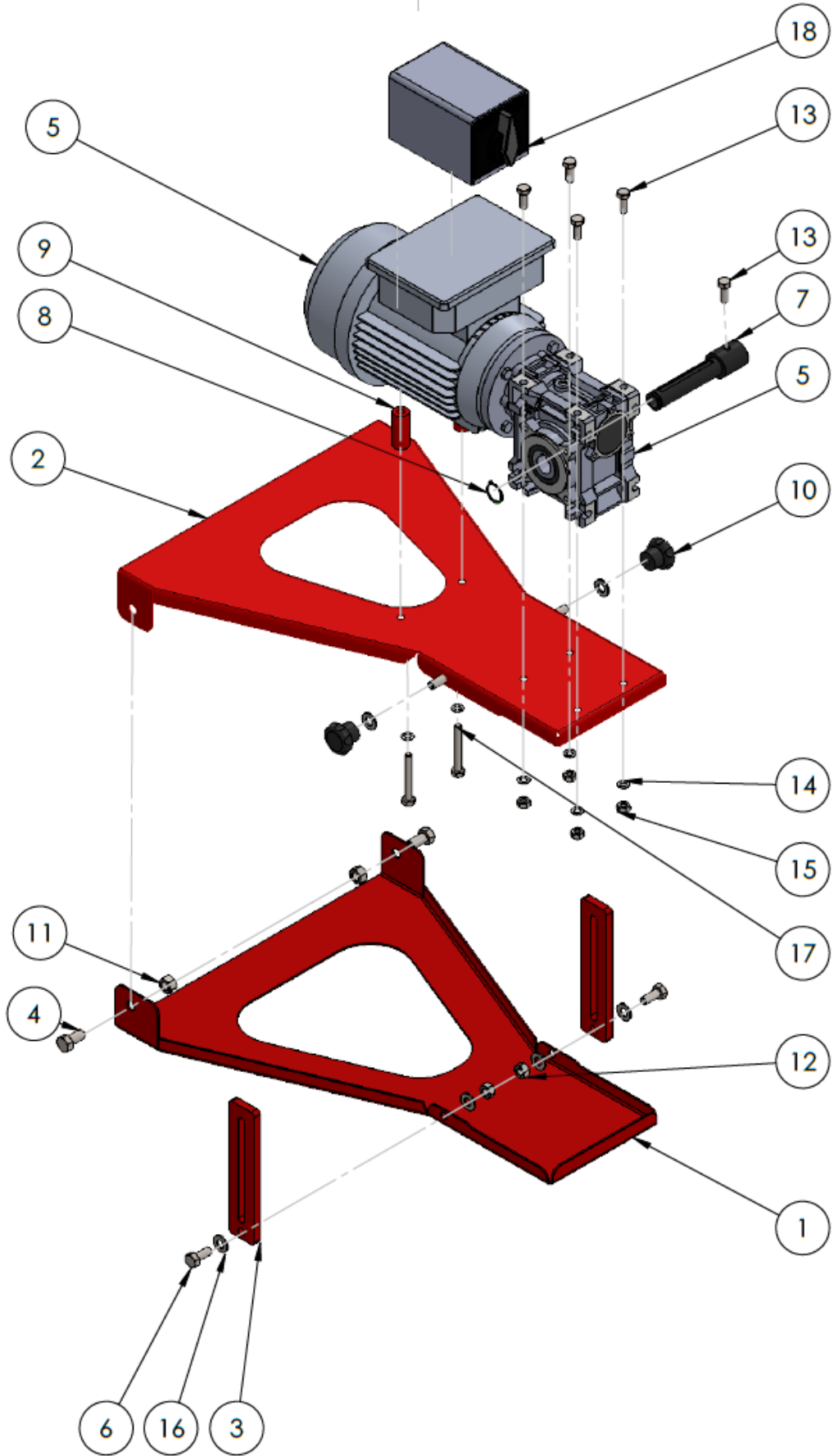


Tabela de Peças

Nº DO ITEM	Nº DA PEÇA	DESCRIÇÃO	QTD.
1	BLP.01.012	Base Inferior	1
2	BLP.01.013	Base Superior	1
3	BLP.03.005	Regulador de Altura	2
4	BLP.02.001	Parafuso 0.375 x 0,75 x 16fios UNC	2
5	BLP.02.013	Moto redutor IBR Q 040	1
6	BLP.02.002	Parafuso 0.3125 x 0.75 x 18fios UNC	2
7	BLP.03.008	Eixo Redutor	1
8	BLP.02.012	Anel elástico E18	1
9	BLP.03.009	Bucha Suporte Motor	2
10	BLP.02.011	Manipulo	2
11	BLP.02.003	Porca 0,375 x 16fios UNC	2
12	BLP.02.004	Porca 0,3125 x 18fios UNC	2
13	BLP.02.005	Parafuso 0.25 x 0.75 x 20fios UNC	4
14	BLP.02.006	Arruela de Pressão 0,25	6
15	BLP.02.007	Porca 0,25 x 20fios UNC	4
16	BLP.02.008	Arruela Lisa 0,3125	6
17	BLP.02.009	Parafuso 0.25 x 2 x 20fios UNC	2
18	BLP.02.010	Chave Reversora	1

Catálogo do Usuário

Gramados cortados com cilindro de corte helicoidal afiado e bem ajustado são um dos fatores necessários para manter o gramado atraente. O Backlapping dos cilindros de cortes helicoidais realizados com uma pasta esmeril de qualidade ajudará a evitar problema e poupar tempo e dinheiro no cuidado de gramados profissionais.

Cortadores helicoidal de arrasto ou hidráulico funcionam como uma tesoura entre as laminas do cilindro de corte e a contra faca, quando corretamente afiado e ajustado o cilindro de corte corta as folhas do gramado em forma “limpa” sem deixar tecidos rasgados, desfiada ou bordas irregulares. São estas bordas rasgadas que dão aparência marrom não importando o cuidado adotado na manutenção do gramado, as folhas rasgadas são as que oferecem maiores oportunidades para que fungos e outras doenças ataquem a grama.

A retifica e o Backlapping são trabalhos complementares na afiação do cilindro. Embora exista muito debate, especialistas recomendam a realização do relief (alivio) que permite o melhor ajuste e maior vida útil da contra faca e das navalhas do cilindro. Um cilindro de corte retificado, corretamente montado e ajustado, cortará muito bem. No entanto, a qualidade de corte será melhor se posteriormente for realizado o Backlapping, que permitira remover restos metálicos e pontos altos da navalha. O acasalamento perfeito entre as laminas do cilindro e a contra faca permitira um corte limpo.

Em geral os especialistas recomendam realizar o Backlapping após cada corte, garantindo desta maneira que as laminas estejam sempre perfeitamente afiadas. Os poucos minutos necessários para realizar o Backlapping após cada corte é um tempo bem utilizado para manter a grama saudável.

A retifica do cilindro de corte poderá ser realizado entre duas e três vezes por ano dependendo da frequência de utilização do equipamento, da quantidade de Top Dressing realizados com arreia e o grau de aperto entre a contra faca e o cilindro de corte etc.

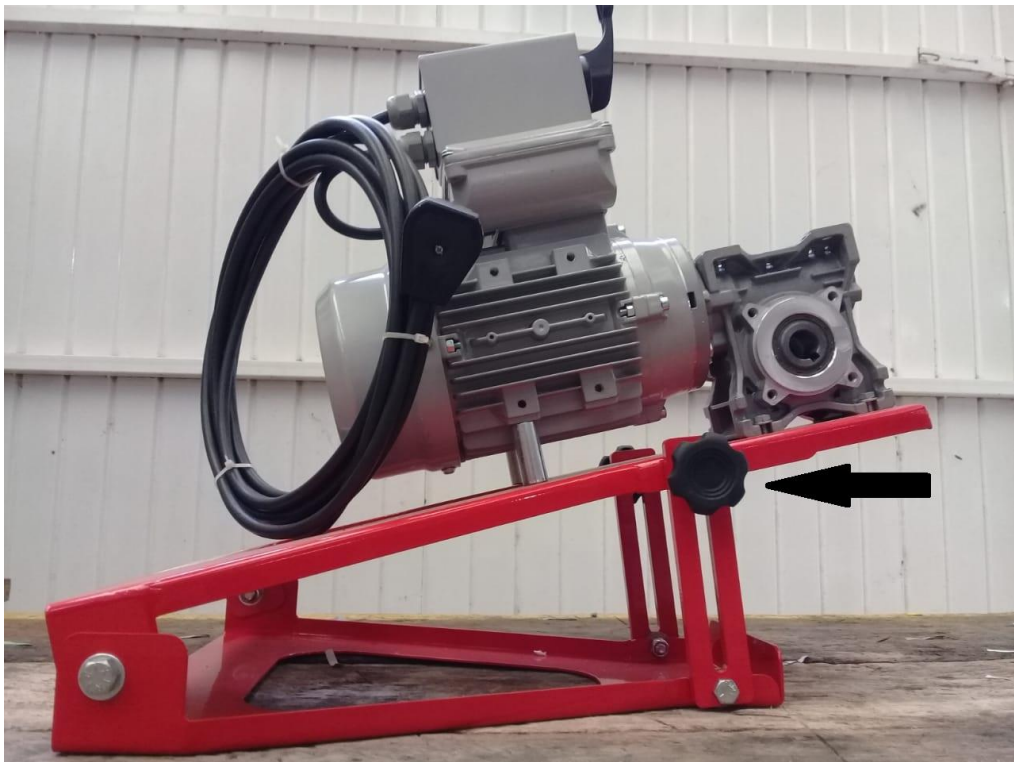
Para a afiação do sistema helicoidal é necessários à Pasta de Afiação, podendo ser de diferente granulometria:

- Grão 60: Para trabalho pesados (ex. cilindros danificados com areia);
- Grão 80: Para manutenção regular de cilindros grandes;
- Grão 120: Para manutenção regular de cilindros que cortam teese e anel de greens;
- Grão 150: Para excelentes afiações de cilindros que cortam greens;
- Grão 180: Para um acabamento super fino.

O principal beneficio do Backlapping é a possibilidade de obter um cilindro extremamente afiado e ajuste exato entre as laminas do cilindro e a contra faca. Quando necessário realizar Backlapping, recomendam-se os seguintes passos:

1º - Manter dedos e mãos longe do cilindro de corte e outras partes móveis.

2º – Utilizar os manípulos laterais para regular a altura da Afiadora mantendo a mesma altura do eixo do cilindro de corte.



3º – Utilizar o Eixo adequado da Afiadora de acordo com sua máquina/equipamento.



Eixo com Soquete



Eixo com Furo

4º – Utilize o Parafuso para fixação do Eixo, apertando o parafuso sobre a Face Plana do Eixo.



5º – Para que o encaixe entre o eixo da Afiadora e o eixo da Maquina/Equipamento seja efetuado, ligue a Afiadora até encontrar a posição correta. **Em hipótese alguma gire o cilindro de corte com a mão.**

6º – Depois de conectado a Afiadora com Maquina/Equipamento deve-se ligar a Afiadora, fazendo com que o cilindro de corte gire em rotação oposta a de corte.

7º – De forma uniforme, aplique em todo o cilindro a Pasta de Afição de granulometria escolhida enquanto o cilindro gira em sentido oposto.



8º – De forma suave, ajuste a Contra Faca para que deslize ao Cilindro de corte. (Varia conforme a Maquina/Equipamento)



9º – As lâminas produzem um som de moagem à medida que são afiadas, mas à medida que as lâminas se afiam, o ruído de moagem se torna menor até que as lâminas corram suavemente e tenham uma aparência suave.

10º – Terminada a afiação deve-se seguir a ordem inversa para desmontagem.

11º – Limpe os restos de resíduos com uma mangueira de jardim e deixe secar completamente ou sobre água com uma mangueira de ar.

12º – Quando o Corte Helicoidal estiver suficientemente afiado, ele deverá ser capaz de cortar um pedaço de papel tão bem quanto uma tesoura ou uma máquina de cortar papel. Deslize um pedaço de papel entre a Faca e gire as lâminas. Se o papel não for cortado com facilidade, você deve continuar afiando as lâminas.

Não ler, entender e seguir as instruções dadas neste manual pode resultar em ferimentos graves.

O proprietário desta máquina é o único responsável pelo uso seguro da máquina.

Leia com atenção as recomendações.

Em caso de dúvida, entre em contato com a Erikana Comercio de Maquinas.



Erikana Comércio de Máquinas Ltda.

CNPJ-06.048.419/0001-08, Rua Santa Mônica, 75 – Bairro Ponta Grossa –
Porto Alegre/RS.

CEP-91778-060, Telefone-(51) 3268-1845, www.erikana.com.br