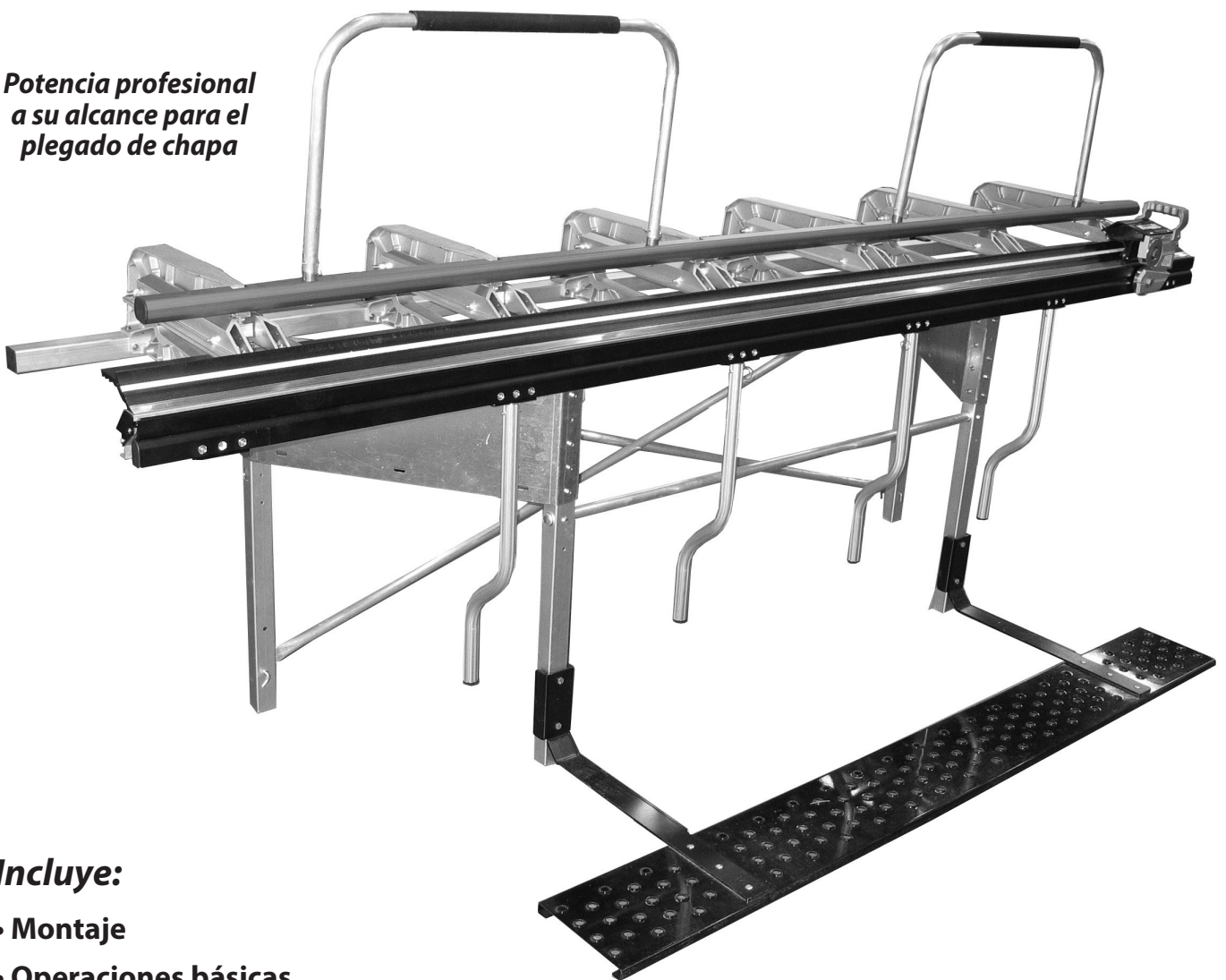


## MANUAL DE INSTRUCCIONES

# **Tapco** *integrated* *tool systems* **SUPERMAX**

Para la fabricación de chapas metálicas con fines comerciales, arquitectónicos e industriales

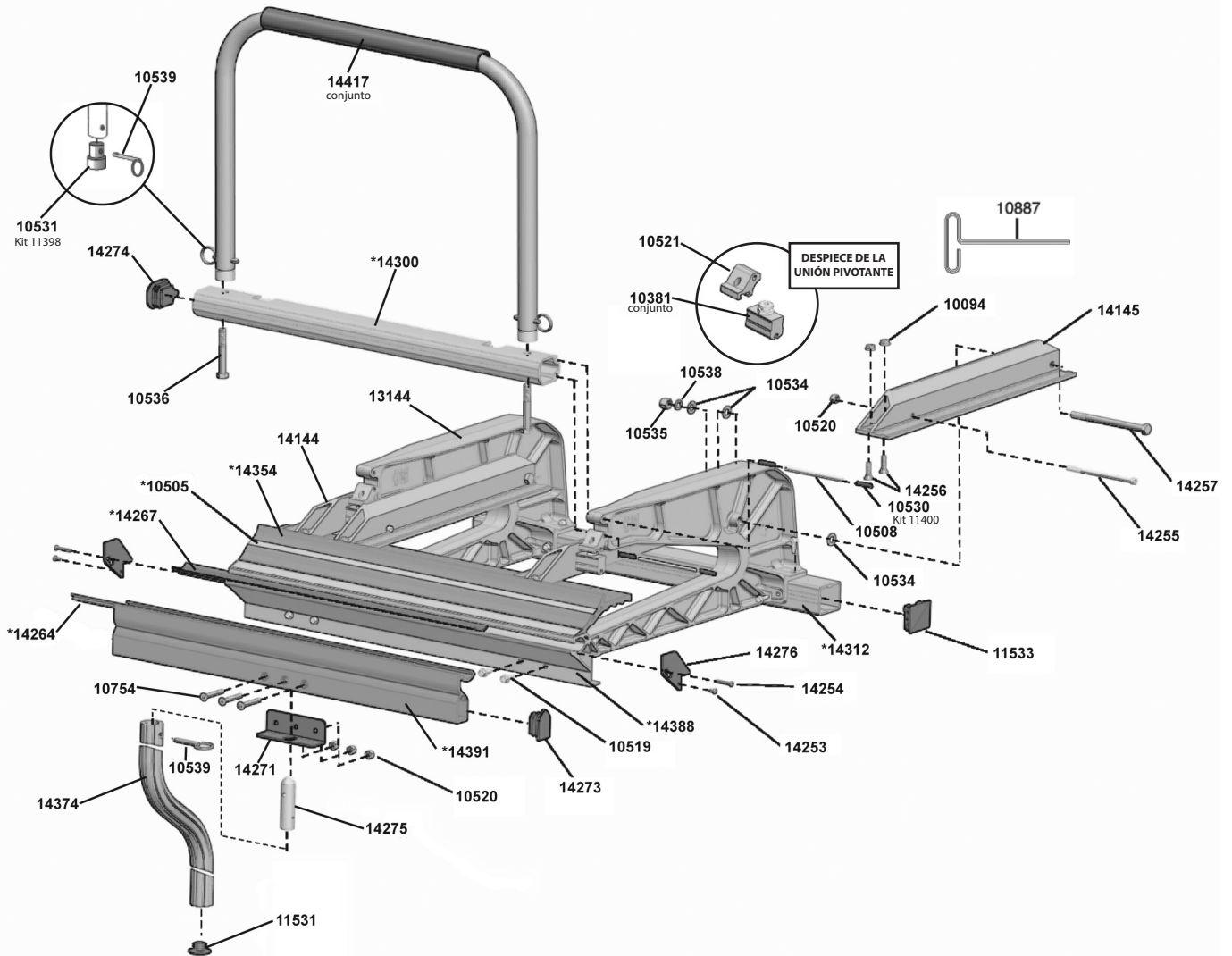
*Potencia profesional  
a su alcance para el  
plegado de chapa*



### **Incluye:**

- Montaje
- Operaciones básicas
- Tabla de capacidad
- Lista de piezas
- Ajuste, cuidado y mantenimiento
- Ejemplos de formas básicas

# LISTA DE PIEZAS DE LA PLEGADORA SUPERMAX



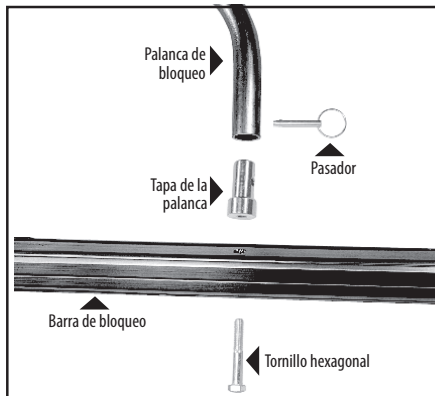
Núm.	Descripción
10491	Borde de acero inoxidable 8' 6"
10492	Borde de acero inoxidable 10' 6"
10493	Borde de acero inoxidable 12' 6"
10504	Cinta métrica 12' 6"
10505	Cinta métrica 10' 6"
10506	Cinta métrica 8' 6"
10519	Tornillo de cabeza hexagonal con arandela estampada ¼ -20 x 3/4"
10534	Arandela plana 3/8"
10535	Tuerca hexagonal nyloc 3/8-16
10887	Llave hexagonal en T
11396	Kit de montaje de la unión pivotante (6)
11397	Kit del pasador ¼" x 1 ¼" (4)
11398	Kit de la tapa de la palanca de bloqueo Tapa de la palanca de bloqueo Perno 3/8-16 x 2 ¼"
11400	Kit del pasador de la barra de bloqueo 10 pasadores, 20 elementos de fijación
11531	Tapa de la palanca de elevación
11533	Tapa del riel trasero
13144	Piezas de fundición en forma de C
14144	Brazo pivotante - Izquierdo

Núm.	Descripción
14145	Brazo pivotante - Derecho
14253	Tornillo de cabeza cilíndrica en estrella 8-32 x 5/16"
14254	Tornillo de cabeza cilíndrica en estrella 8-32 x 1"
14256	Tornillo de cabeza plana ¼ -20 x 1"
14257	Perno hexagonal 3/8-16 x 5"
14263	Tira de goma 8' 6"
14264	Tira de goma 10' 6"
14265	Tira de goma 12' 6"
14266	Tira de desgaste 8' 6"
14267	Tira de desgaste 10' 6"
14268	Tira de desgaste 12' 6"
14271	Chapa soporte de la palanca de elevación (2)
14273	Tapa de la bisagra móvil
14274	Tapa de la barra de bloqueo
14276	Tapa del extremo de la bisagra fija
14299	Barra de bloqueo 8' 6"
14300	Barra de bloqueo 10' 6"
14301	Barra de bloqueo 12' 6"
14311	Riel trasero 8' 6"
14312	Riel trasero 10' 6"

Núm.	Descripción
14313	Riel trasero 12' 6"
14353	Plancha de bloqueo 8' 6"
14354	Plancha de bloqueo 10' 6"
14355	Plancha de bloqueo 12' 6"
14374	Conjunto de la palanca de elevación
14387	Bisagra fija 8' 6"
14388	Bisagra fija 10' 6"
14389	Bisagra fija 12' 6"
14390	Bisagra móvil 8' 6"
14391	Bisagra móvil 10' 6"
14392	Bisagra móvil 12' 6"
14414	Conjunto de la palanca de bloqueo
14456	Bolsa de piezas de la plegadora 8' MX Series™
14457	Bolsa de piezas de la plegadora 10'/12' MX Series™
14480	Kit de perno y tuerca Perno (5) ¼ - 20 x 4½" Tuerca nyloc (5) ¼ - 20 x

# MONTAJE DE LA PLEGADORA SUPERMAX

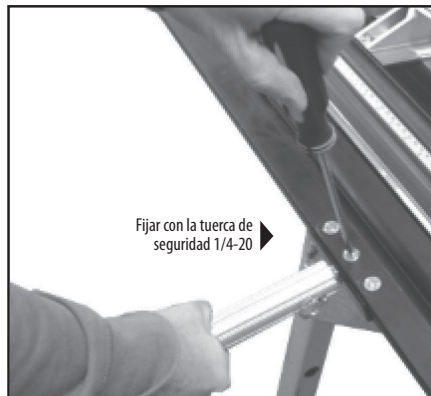
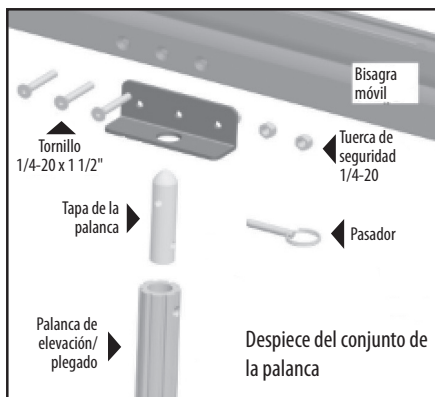
## Instalación de las barras de bloqueo



El conjunto de la barra de bloqueo MX incluye:  
 (2) Barras de bloqueo,  
 (4) Tapas de la palanca, (4) pasadores, (4) pernos hexagonales

1. Introducir los pernos hexagonales de 3/8" suministrados a través de la barra de bloqueo de la plegadora SUPERMAX y de la base de dicha(s) barra(s), como se indica en la imagen. APRETAR A MANO ÚNICAMENTE. Repetir para el otro lado.
2. Colocar la barra de bloqueo sobre las tapas de la palanca y fijarlas con los pasadores. A continuación, proceder a apretar los pernos hexagonales de 3/8" con una llave de 9/16". Para desmontar la barra, bastará con quitar los pasadores.

## Instalación de la palanca de elevación/plegado



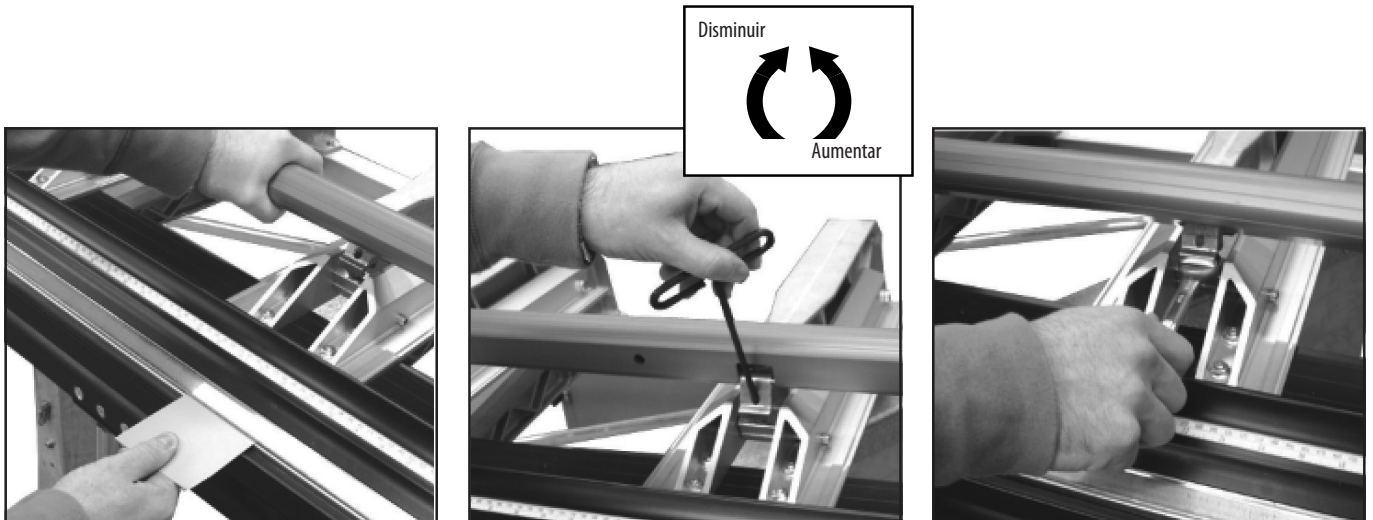
1. En primer lugar, introducir un extremo de la tapa de la palanca en la palanca de elevación/plegado y colocar los pasadores en los agujeros correspondientes.
2. A continuación, introducir el conjunto de la palanca en el agujero de la parte inferior de la bisagra móvil. Alinear el agujero de la bisagra con la tapa de la palanca e introducir el tornillo con el destornillador de estrella tal como se muestra en la imagen. Fijar con la tuerca de seguridad 1/4-20.

Repetir para las otras palancas. Para desmontar las palancas, bastará con quitar los pasadores. Siempre se debe utilizar más de una palanca para realizar el plegado.

# INSTRUCCIONES DE AJUSTE DE LA UNIÓN PIVOTANTE

**IMPORTANTE:** las uniones pivotantes de la plegadora industrial SUPERMAX han sido ajustadas en fábrica para una capacidad de sujeción media y para facilitar su funcionamiento. Sin embargo, es importante reajustar la plegadora industrial SUPERMAX para el grosor del material que se vaya a procesar. La plegadora SUPERMAX también puede necesitar ajustes periódicos debido a condiciones climáticas y/o de trabajo extremas. Es importante seguir estos pasos cuando se vaya a ajustar la plegadora SUPERMAX con el fin de garantizar la tensión de sujeción adecuada y el máximo rendimiento.

En primer lugar, se debe comprobar la uniformidad de la presión de sujeción a lo largo de toda la longitud de la plegadora SUPERMAX utilizando el siguiente método.



## COMPROBACIÓN

Cortar algunas tiras estrechas de aluminio o utilizar tiras del material que se va a procesar; colocar una tira debajo de cada zapata de fundición bloqueándola, como se indica en la figura anterior. A continuación, tirar suavemente de la tira para determinar la rigidez y uniformidad de cada unión pivotante. Si es posible mover el material cuando la palanca de la plegadora SUPERMAX está bloqueada, o si se requiere una presión excesiva para hacer bajar la palanca sobre el material, los brazos pivotantes pueden necesitar un reajuste.

NOTA: todos los ajustes se realizan con la plegadora SUPERMAX en la posición «abierta». Todos los ajustes se prueban con las tiras de material colocadas en la plegadora SUPERMAX en la posición «cerrada».

## AJUSTE

Introducir la llave hexagonal 3/16" en el perno de la unión pivotante a través del orificio de acceso de la unión superior. Girar la llave 1/4 de vuelta, en el SENTIDO CONTRARIO A LAS AGUJAS DEL RELOJ para AUMENTAR la tensión de bloqueo o en el SENTIDO DE LAS AGUJAS DEL RELOJ para DISMINUIR la tensión de bloqueo.

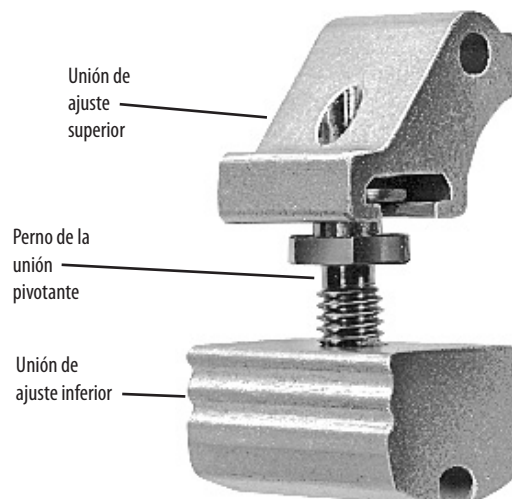
Repetir la prueba anterior para comprobar la tensión.

## AJUSTE (método opcional)

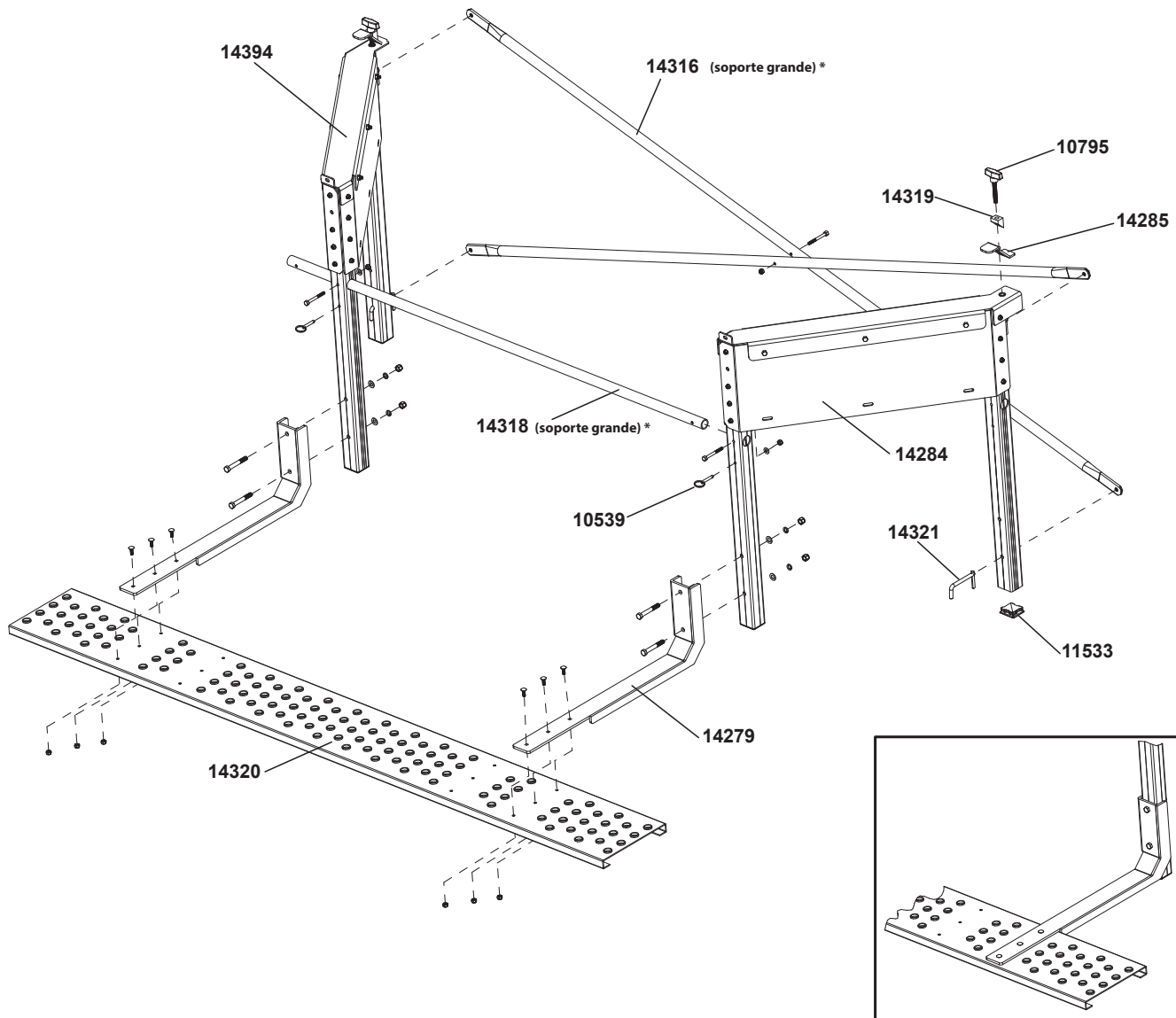
Como método alternativo, se puede aplicar una llave de boca fija de 5/8" directamente sobre el perno de la unión pivotante girando 1/4 de vuelta en el SENTIDO CONTRARIO A LAS AGUJAS DEL RELOJ para AUMENTAR la tensión de bloqueo o en el SENTIDO DE LAS AGUJAS DEL RELOJ para DISMINUIR la tensión de bloqueo.

Repetir la prueba anterior para comprobar la tensión.

## Conjunto de unión pivotante



# SUPERMAX LISTA DE PIEZAS DEL SOPORTE



Núm.	Descripción
10539	Pasador 1/4" x 1 1/4"
10795	Tirador en forma de «T» 3/8-16 x 2 1/2
11533	Tapa del extremo del riel trasero
14279	Brazo del contrapeso del soporte
14284	Conjunto de la pata derecha del soporte
14285	Placa de sujeción del riel trasero
14316	Tubo trasero transversal (soporte grande)
14318	Tubo frontal de apoyo (soporte grande)
14319	Cuña de sujeción del riel trasero
14320	Plancha de contrapeso del soporte
14321	Pasador de seguridad
14394	Conjunto de la pata izquierda del soporte
14402	Tubo frontal de apoyo (soporte pequeño)
14403	Tubo trasero transversal (soporte pequeño)



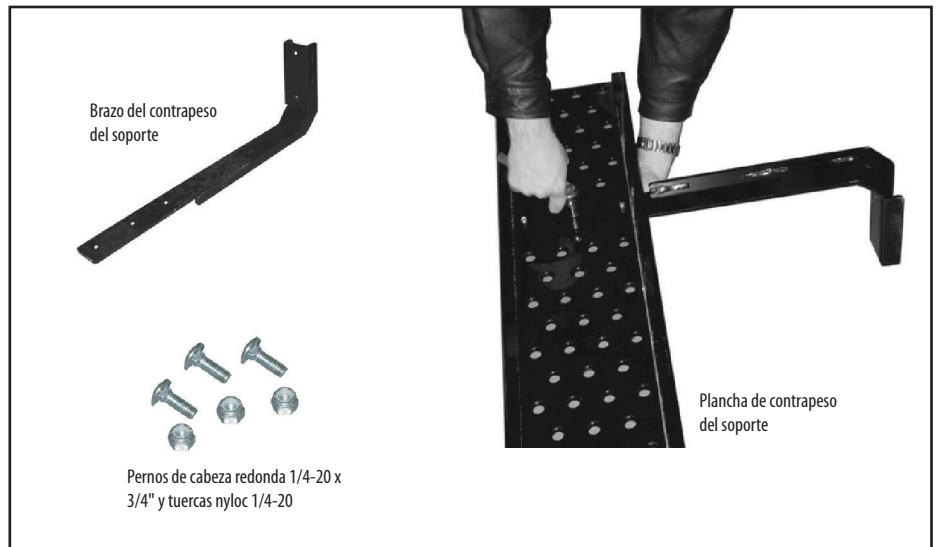
# MONTAJE DEL SOPORTE DEL SUPERMAX

Herramientas necesarias: llaves de boca fija (2) 7/16" y (2) 9/16".

## PASO 1

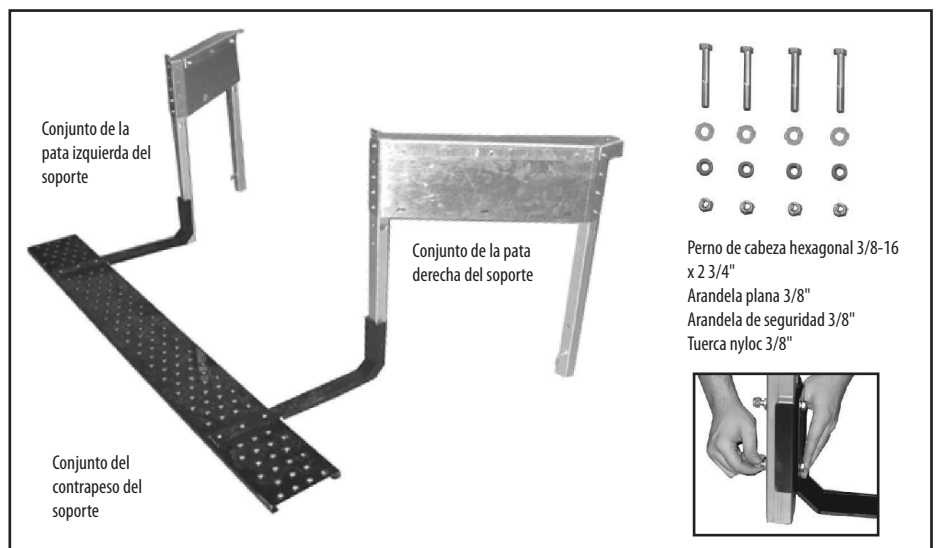
Fijar los brazos del contrapeso del soporte a la plancha con pernos de cabeza redonda y tuercas nyloc utilizando una llave de 7/16" o una llave de boca fija.

El contrapeso es necesario para el manejo de la máquina.



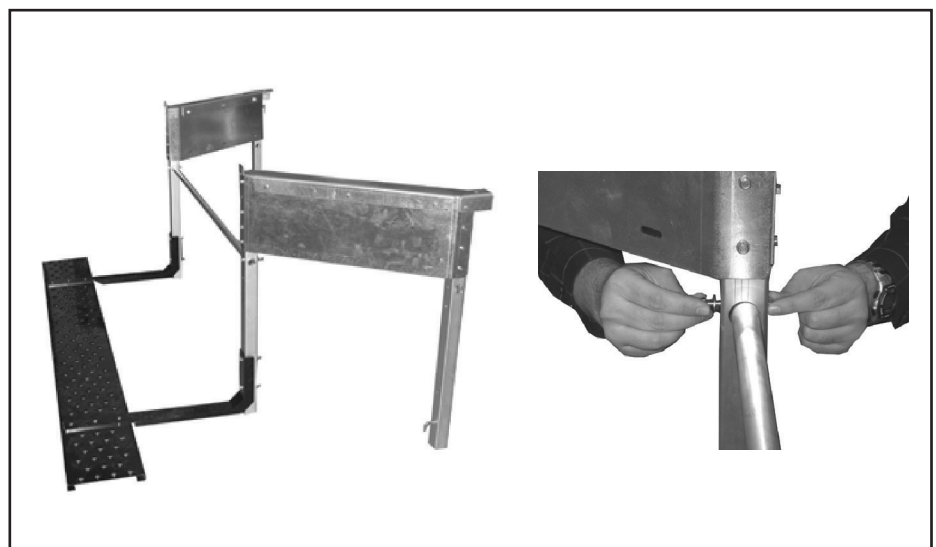
## PASO 2

Introducir las patas del soporte en el conjunto de contrapeso del mismo. Insertar los pernos hexagonales 3/8-16 x 2 3/4" a través del brazo del contrapeso del soporte y de la pata, como se muestra en la Figura 2. Utilizar una llave de 9/16" para apretar la tuerca nyloc 3/8-16.



## PASO 3

Introducir el tubo frontal de apoyo en ambas patas, izquierda y derecha, como se muestra en la Figura 3. A continuación, introducir el perno 1/4-20 x 2 1/2" a través de la pata del soporte y del tubo de apoyo. Utilizar la llave de 7/16" para fijar el tubo de apoyo en su lugar mediante las tuercas nyloc 1/4-20.

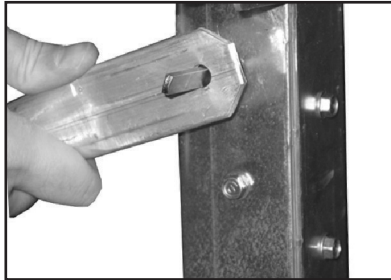


# MONTAJE DEL SOPORTE DEL SUPERMAX

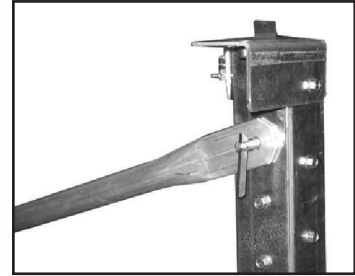
## PASO 4

Girar el pasador de seguridad 90 grados y encajarlo en el extremo del tubo transversal trasero. Para fijar el tubo en su lugar, colocar el brazo del pasador en posición vertical. Repetir los pasos anteriores en todos los puntos de montaje.

Girar el brazo del pasador para insertar el tubo de soporte trasero.



Pasador de seguridad en posición de bloqueo.



Pasador de seguridad (bloqueado)



Pasador de seguridad (desbloqueado)



Conjunto de los tubos transversales traseros

## INSTALACIÓN DE UNA PLEGADORA SUPERMAX SOBRE UN SOPORTE SUPERMAX

### PASO 5

Alinear el orificio de la bisagra fija con la ranura del elemento superior del soporte. Ver 5a.

Insertar el pasador a través del elemento superior del soporte y de la bisagra para fijar la plegadora en su lugar. Ver 5b.

La plegadora debe quedar fijada firmemente a los conjuntos de patas del soporte de ambos lados, izquierda y derecha, mediante pasadores.

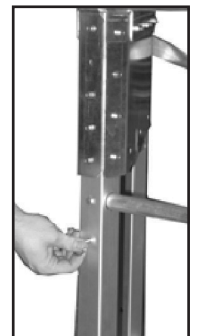
Entre dos personas se debe colocar la plegadora sobre el soporte con las bisagras por encima del tubo de apoyo frontal.



5a



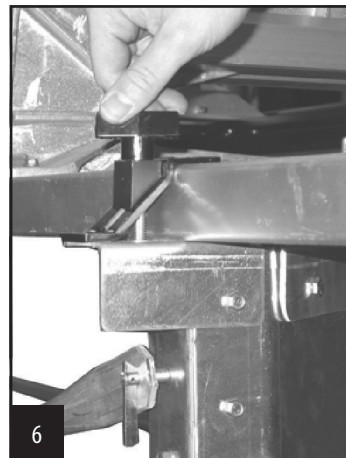
5b



### PASO 6

Colocar la placa de sujeción del riel trasero sobre este. Introducir el tirador roscado en la cuña y girar en el sentido de las agujas del reloj en la pieza roscada. Ver 6.

El conjunto de sujeción del riel trasero debe fijarse a los conjuntos de patas del soporte de ambos lados, izquierdo y derecho.



6

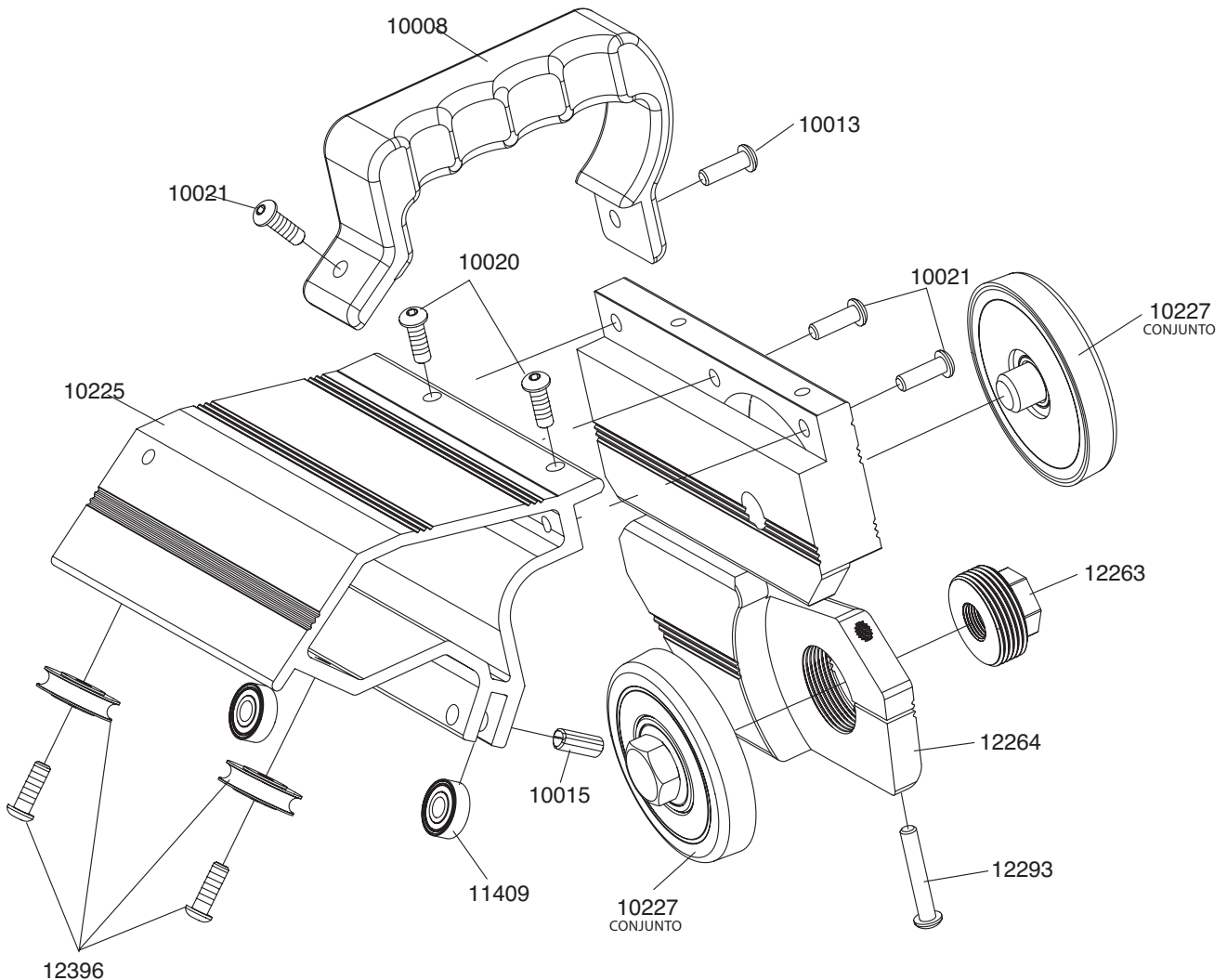


## Desmontaje de la plegadora SUPERMAX del soporte SUPERMAX

- El proceso de desmontaje de la plegadora del soporte SUPERMAX es esencialmente opuesto al del montaje previo.
- Retirar del soporte el conjunto de sujeción del riel trasero.
- Levantar la bisagra móvil, retirar los pasadores y colocarlos en el agujero de almacenamiento para pasadores de la pata del soporte.



# LISTA DE PIEZAS AJUSTABLE DEL MAX CUT-OFF



Núm.	Descripción
10008	Asa
10013	Tornillo de cabeza de botón 1/4-20 X 1 1/4"
10020	Tornillo de cabeza de botón con hueco hexagonal 1/4-20 X 5/8"
10021	Tornillo de cabeza de botón con hueco hexagonal 1/4-20 X 1"
10225	Puente
10227	Conjunto de la cuchilla** MAX
10349	Tuerca de acoplamiento (gancho no representado)
10519	1/4-20 X 3/4" Hex Washer Head Screw (not shown)
11393	Kit de cojinetes del carril (no aparece en el esquema) (2) Cojinete del carril - 10012
11404	Kit del tope del material (no aparece en el esquema) (2) Tope del material - 10740 (2) Tirador moleteado 1/4-20 - 10776 (2) Cinta métrica del Cut-Off - 10023

Núm.	Descripción
11409	Kit de cojinetes de la guía del Cut-Off (2) Cojinete de la guía 10016 (2) Pasador cilíndrico 5/16" 10015
12263	Tuerca de ajuste
12264	Cuerpo ajustable del MAX Cut-Off
12293	Tornillo de cabeza hueca 1/4-20 X 1 1/2"
12396	Kit de cojinete del carril de la brida* (2) Cojinete grande del carril de la brida - 12334 (2) Tornillo de cabeza de botón con hueco hexagonal 1/4 -20 X 5/8" - 12364

\* Este kit sustituye al kit del cojinete del carril 11393. Ambos están todavía disponibles para su compra.  
\*\* Se ruega contactar con el Servicio al Cliente si deben sustituirse estos componentes.

## CONFIGURACIÓN DEL MAX CUT-OFF AJUSTABLE

### LISTA DE PIEZAS:

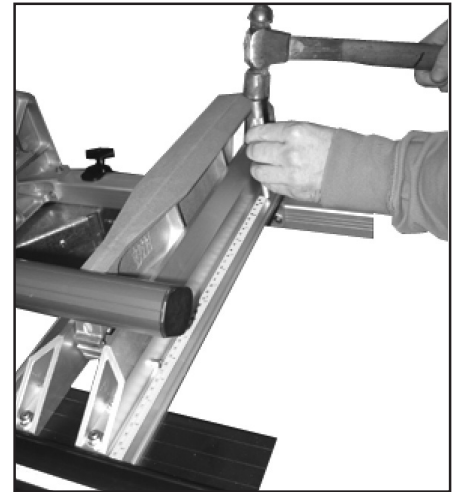
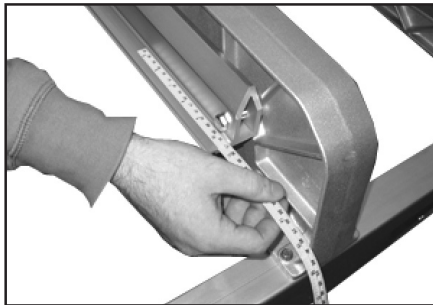
- (1) MAX Cut-Off ajustable
- (2) Kit del tope del material MX núm. 14485

### Herramientas necesarias para la configuración inicial:

martillo, punzón o pincho,  
llave 9/16", destornillador de estrella.

### IMPORTANTE: leer esta información de seguridad antes de usar el producto.

1. Siempre deben mantenerse las manos y los dedos alejados de las cuchillas durante todas las fases de uso de la máquina.
2. Si se usan ambas manos para empujar la herramienta mientras se corta el material, es necesario asegurarse de que las manos no están en la trayectoria del material procesado que sale por detrás de la herramienta.
3. Retirar la herramienta de corte de la barra de soporte antes de proceder a doblar el material. El incumplimiento de la instrucción anterior puede provocar la caída de la herramienta produciendo daños a la misma o lesiones al usuario.
4. Nunca se debe usar la herramienta para cortar material que no esté firmemente sujeto a la plegadora.



1. Deslizar las cintas métricas en las ranuras de los brazos pivotantes desde la parte posterior de los mismos hasta que lleguen al tope. Las cintas métricas tienen en cuenta la distancia de 1 ½" (38 mm) que existe entre el borde de plegado y el punto de corte del Cut-Off para la realización de cortes precisos.
2. Deslizar el tope para el material en la ranura de los brazos pivotantes desde su parte trasera, como se muestra en la imagen.  
Nota: las posiciones recomendadas se encuentran en la segunda pieza de fundición a contar desde cada extremo de la plegadora.
3. Es necesario fijar las cintas métricas en su lugar «pinchando» con el punzón sobre el borde del brazo pivotante y la cinta métrica. Utilizar un punzón o pincho estándar.

# CUIDADO Y MANTENIMIENTO

## Elementos necesarios

- Un paño limpio
- WD-40® o equivalente
- Destornillador de estrella

## Tira de desgaste y tira de goma

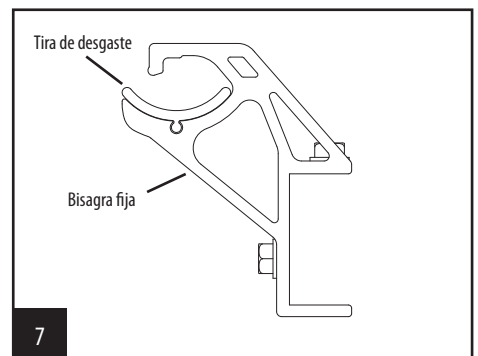
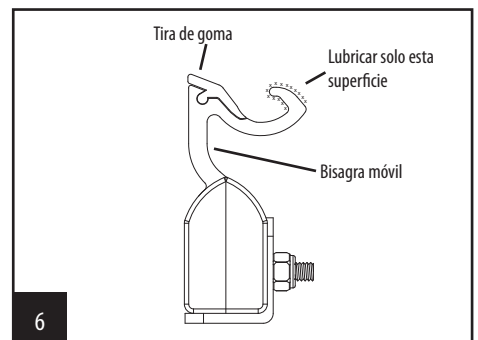
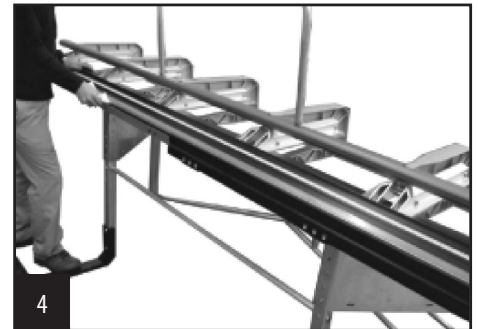
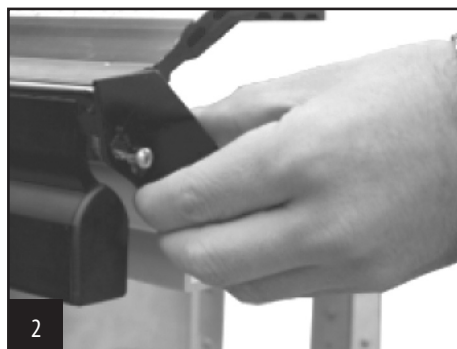
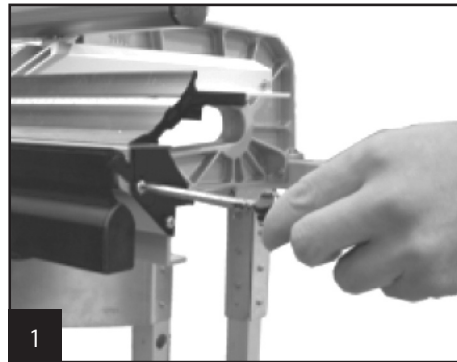
- Usar un destornillador de estrella para aflojar el tornillo lo suficiente como para retirar la tapa del extremo (ver Figura 1 y Figura 2).
- Con la tapa del extremo quitada, deslizar la bisagra móvil hasta la mitad de la longitud de la bisagra fija dejando a la vista la tira de desgaste y la tira de goma en ambas bisagras, fija y móvil (ver Figura 3).
- Utilizar un paño limpio para limpiar las partes de la tira de desgaste y de la tira de goma que quedan expuestas (ver las Figuras 4-7).
- Debe utilizarse WD-40® o un producto equivalente sobre las superficies limpias de la bisagra móvil para reducir el desgaste y la fricción (ver Figura 6).
- Colocar la bisagra móvil de nuevo en su posición operativa y repetir los pasos 1 a 4, deslizando la bisagra fija en la dirección opuesta.
- Deslizar de nuevo la bisagra móvil hasta su posición operativa.
- Colocar de nuevo las tapas de los extremos.

## Superficies de sujeción

- Limpiar la superficie de sujeción cada día antes de usar la máquina. Utilizar únicamente paños de taller limpios, sin manchas de aceite ni virutas de metal.
- No se debe usar la plegadora SUPERMAX en las proximidades de la mesa de serrar, ya que los recortes pueden introducirse entre las superficies de sujeción o las bisagras causando un desgaste excesivo o arañazos en el material.
- Si se observan arañazos en el material, deben examinarse el reborde inoxidable de la plegadora, la bisagra fija y la bisagra móvil y comprobar si presentan rugosidades o rebabas. Retirar las rebabas con tela abrasiva o sustituir las piezas excesivamente gastadas.

## Transporte

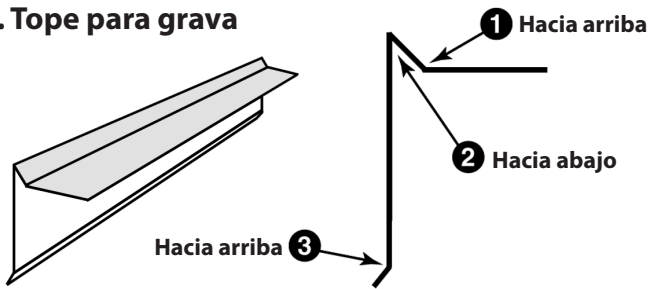
- La plegadora SUPERMAX debe transportarse en la posición desbloqueada, a menos que se coloque un trozo de cartón o de revestimiento de vinilo entre las superficies de sujeción.



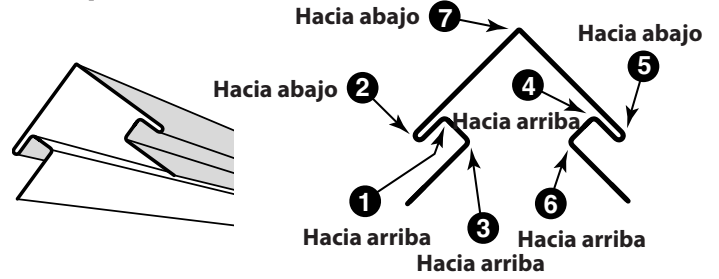
# EJEMPLOS DE FORMAS BÁSICAS

NOTA: los términos «HACIA ARRIBA» y «HACIA ABAJO» se refieren a la posición en que hay que colocar el lado del material revestido, pintado o acabado en la plegadora.

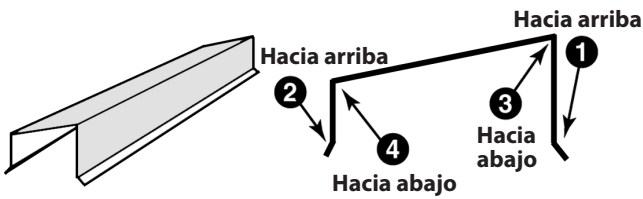
## 1. Tope para grava



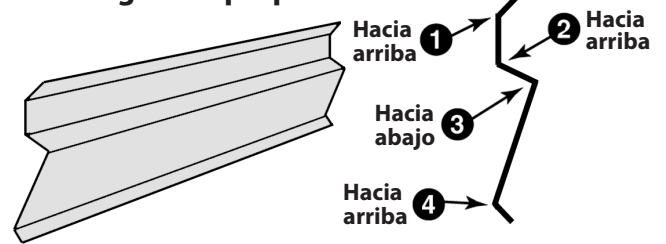
## 6. Esquina exterior



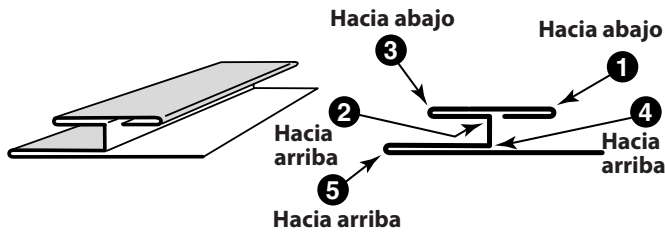
## 2. Albardilla



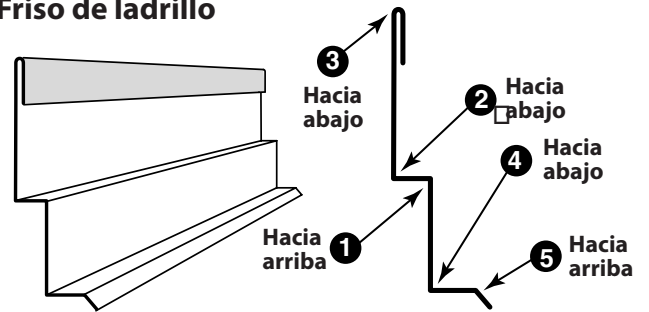
## 7. Vierteaguas superpuesto



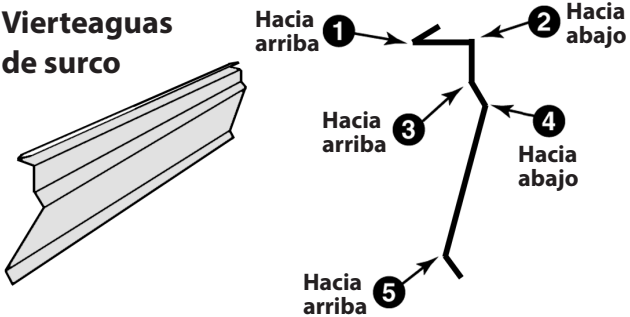
## 3. Panel para soffito de una pieza



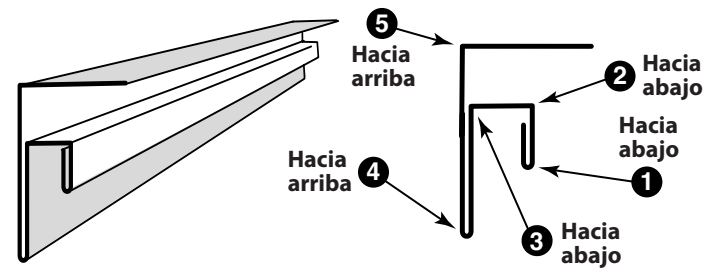
## 8. Friso de ladrillo



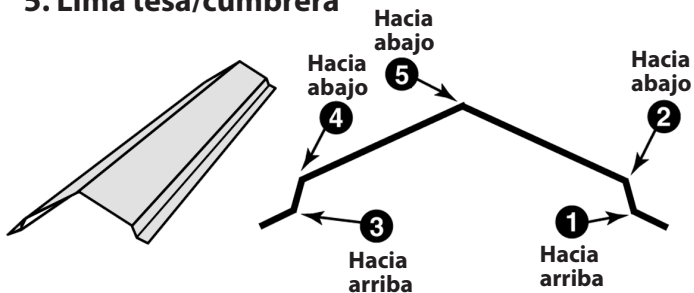
## 4. Vierteaguas de surco



## 9. Canaleta en «F»/esquina interior



## 5. Lima tesa/cumbrera



## 10. Canalón en «D»

