

Mantenimiento

Instrucciones de Mantenimiento

Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento, recuerde desconectar la máquina de la red de alimentación eléctrica.

Después de haber usado la máquina deberá limpiarla completamente eliminando virutas y polvo.

Lubricar todas sus partes móviles.

Cambio de Fleje Resorte

Para el cambio de fleje resorte en la taladradora se deben seguir los siguientes pasos:

1- Sacar el tornillo guía carcaza (8) ubicado al lateral izquierdo de la máquina.

2- Se gira la manija en sentido anti horario de manera tal que permita extraer el conjunto carcaza husillo (9).

3- Desmontar la tapa plástica (10) ubicada al lateral izquierdo y retirar el conjunto piñón volante (11) ubicado en el lateral opuesto.

4- Retirar el tornillo cabeza tanque 3/16" con destornillador, que sujeta el fleje del piñón.

5- Una vez retirado el piñón volante se termina de desmontar el tornillo cabeza frezada de 3/16", que sujeta el fleje resorte del cabezal.

6- Se coloca el nuevo fleje resorte, se vuelve a guiar el piñón en el alojamiento y se coloca el tornillo cabeza tanque de 3/16".

7- Se gira el volante en sentido anti horario de forma que quede tensionado el resorte en el piñón y se lo introduce dentro del alojamiento del cabezal.

8- Se coloca la tapa plástica, se le da tensión al resorte girando la manija en sentido anti horario.

9- Introducir la carcaza teniendo la pre-caución que el estriado coincida con el estriado del buje.

10. Finalmente se coloca el tornillo guía de la carcaza.

Velocidades Recomendadas

RPM Husillo Broca (mm)	Material	Fundición de hierro	Acero	Hierro dulce	Aluminio	Bronce
		Ø 3	2550	1600	2230	9500
Ø 5	1530	955	1340	5700	4800	
Ø 7	1090	680	960	4100	3400	
Ø 9	850	530	740	3200	2650	
Ø 10	765	480	670	2860	2400	
Ø 11	700	435	610	2600	2170	
Ø 12	640	400	560	2400	2000	
Ø 14	545	340	480	2000	1700	
Ø 16	480	300	420	1800	1500	
Ø 18	425	265	370	1600	1300	
Ø 20	380	240	335	1400	1200	
Ø 22	350	220	305	1300	1100	

Tabla 1

Soluciones ante posibles problemas

Problema	Causa Probable	Solución
Funcionamiento ruidoso.	1. Correa floja. 2. Mandril seco. 3. Cubre correa flojo.	1. Ajustar correa. 2. Lubricar el mandril. 3. Ajustar cubre correa.
La broca despide chispas o humo.	1. Velocidad de giro incorrecta. 2. Falta lubricar la broca. 3. Las virutas quedan atoradas en el agujero. 4. La broca esta mal afilada o desafilada.	1. Seleccione la velocidad de giro correcta. 2. Lubrique la broca. 3. Retroceda la broca para retirar las virutas. 4. Afíle correctamente la broca..
Broca descentrada.	1. Broca torcida.. 2. Broca mal colocada en el mandril.	1. Cambie la broca.. 2. Coloque bien la broca en el mandril.
La broca se frena en la pieza de trabajo.	1. Pieza mal sujeta o excesiva presión de alimentación o avance de la mecha. 2. Correa mal tensada.	1. Sujete en forma correcta la pieza de trabajo. Adecuar la velocidad seleccionada. 2. Tense la correa.

Especificaciones Principales

- Capacidad de perforado.

Acero 19 mm - 3/4"
Fundición 23 mm - 7/8"

- Máxima Carrera del husillo.

80 mm

- Distancia desde el eje del husillo a la columna.

237 mm

- Máxima distancia desde husillo con mandril a la superficie de trabajo de la base.

535 mm - 1115 mm

- Máxima distancia desde husillo con mandril a la superficie de la mesa.

Según modelo

- Tamaño útil de la mesa.

345 mm - 925 mm

- Tamaño útil de la base.

Según modelo

- Diámetro de la cremallera.

237 x 237 mm

- Diámetro de la columna.

235 x 235 mm

- Velocidades del husillo.

50 mm

- Altura total ABM.

80 mm

- Altura total CBM.

6 velocidades

- Motor eléctrico monofásico.

1020 mm

- Motor eléctrico trifásico.

1600 mm

220V/50Hz *

380V/50Hz *

* Versiones especiales en tensión y frecuencia

TALADRADORA

BARBERO

Modelo:
19 / 23
6-Velocidades

Manual de Instrucciones

Lea el manual ANTES
de utilizar la taladradora

www.barbero.com.ar

