

Mantenimiento

Instrucciones de mantenimiento

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

Después de haberla utilizado deberá limpiarla completamente eliminando virutas y polvo. Luego lubricar todas sus partes móviles.

Cambio Fleje Resorte

En caso de romperse el fleje resorte proceda de la siguiente manera:

*Retire la tuerca ajuste que sujeta la caja resorte (11) ubicada en el lateral izquierdo del cabezal.

*Extraiga la caja resorte y reemplácela por el kit nuevo.

*Gire la manija para levantar la carcasa husillo hasta hacer tope con el cabezal. Posicione la caja resorte introduciendo el extremo del fleje en la ranura del eje del piñón.

*Gire una vuelta la caja resorte en sentido anti horario para darle tensión al sistema, luego introdúzcala a presión en el cabezal utilizando uno de los encastrados provistos para tal fin.

*Finalmente ajuste la tuerca mencionada al principio de la operación hasta tope, luego volverla un cuarto de vuelta.

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. Afile 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.

Velocidades Recomendadas

RPM Husillo / Broca (mm)	Material	Fundición de hierro	Acero	Hierro dulce	Aluminio	Bronce
Ø 2		4000	3000	3500	10000	8500
Ø 3		2550	1600	2230	9500	8000
Ø 4		1900	1200	1680	7200	6000
Ø 5		1530	955	1340	5700	4800
Ø 6		1270	800	1100	4800	4000
Ø 7		1090	680	960	4100	3400
Ø 8		960	600	840	3600	3000
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 13		590	370	515	2000	1840

Tabla 1

Especificaciones Principales

- Capacidad de perforado. 1,5 a 13 mm
- Husillo con mandril roscado. R. NF 1/2"
- Máxima carrera del husillo. 50 mm
- Distancia desde el eje del husillo al frente de la columna. 106 mm
- Máxima distancia desde el husillo con mandril a la superficie de trabajo de la base. 260 mm
- Máxima distancia desde el husillo con mandril a la superficie de la mesa. 165 mm
- Tamaño útil de la mesa. 160 x 160 mm
- Tamaño útil de la base. 178 x 140 mm
- Diámetro de la columna. 48 mm
- Velocidades del husillo. 5 velocidades
- Peso neto. 20 Kg
- Altura total. 585 mm
- Motor eléctrico monofásico. 220V/50Hz *

* Versiones especiales en tensión y frecuencia.

TALADRADORA

BARBERO

Modelo:
ABM 13
5-Velocidades

Manual de Instrucciones

Lea el manual ANTES de utilizar la taladradora

www.barbero.com.ar

