

## Mantenimiento

### Instrucciones de Mantenimiento

Antes de 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, para luego lubricar todas sus partes móviles.

### Cambio de Fleje Resorte

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

• Saque el tornillo guía carcaza (14) ubicado en el lateral izquierdo de la máquina.

• Gire la manija en sentido anti horario de manera tal que le permita extraer el conjunto carcaza husillo (11).

• Una vez que lo haya retirado, desmonte la tapa plástica (12) ubicada en el lateral izquierdo, y saque el conjunto piñón volante (13) desde el lateral opuesto de la taladradora.

• Retire el tornillo cabeza tanque 3/16" con destornillador, que sujeta el fleje del piñón. Luego quite el tornillo cabeza fresada de 3/16" que sujeta el fleje resorte del cabezal.

• Coloque el nuevo fleje resorte, luego ambos tornillos y vuelva a guiar el piñón en el alojamiento.

• Gire el volante en sentido anti horario de forma que quede tensado el resorte en el piñón e introdúzcalo dentro del alojamiento del cabezal.

• Coloque la tapa plástica y proporcione tensión al resorte girando la manija en sentido anti horario para introducir el conjunto carcaza husillo, teniendo la precaución que el estricado coincida con el estricado del buje.

• Finalmente coloque el tornillo guía de la carcaza.

## Velocidades Recomendadas

RPM Husillo Broca (mm)	Material	Fundición	Acero	Hierro dulce	Aluminio	Bronce
		de hierro				
∅ 2		4000	3000	3500	10000	8500
∅ 3		2550	1600	2230	9500	8000
∅ 4		1900	1200	1680	7200	6000
∅ 5		1530	955	1340	5700	4800
∅ 6		1270	800	1100	4800	4000
∅ 7		1090	680	960	4100	3400
∅ 8		960	600	840	3600	3000
∅ 9		850	530	740	3200	2650
∅ 10		765	480	670	2860	2400
∅ 11		700	435	610	2600	2170
∅ 12		640	400	560	2400	2000
∅ 13		590	370	515	2000	1840
∅ 14		545	340	480	2000	1700
∅ 16		480	300	420	1800	1500

Tabla 1

## Soluciones ante posibles problemas

Problema	Causa probable	Solución
Funcionamiento ruidoso.	1. Correa floja. 2. Mandril seco. 3. Cubre correa flojo.	1. Tense la correa. 2. Lubrique el mandril. 3. Ajuste el cubre correa.
La broca despidе 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 y retire 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. Seleccione la velocidad adecuada. 2. Tense la correa.

## Especificaciones Técnicas

- Capacidad de perforado	16 mm - 5/8"
- Máxima carrera del husillo	80 mm
- Distancia desde el eje del husillo al frente de la columna	190 mm
- Máxima distancia desde el husillo con mandril a la superficie de trabajo de la base	475 mm - 1120 mm (Según modelo)
- Máxima distancia desde el husillo con mandril a la superficie de la mesa	285 mm - 930 mm (Según modelo)
- Tamaño útil de la mesa	237 x 237 mm
- Tamaño útil de la base	225 x 235 mm
- Diámetro de la carcaza husillo	50 mm
- Diámetro de la columna	74 mm
- Velocidades del husillo	4 velocidades
- Altura total modelo ABM	990 mm
- Altura total modelo CBM	1650 mm
- Motor eléctrico monofásico	220V/50Hz *
- Motor eléctrico trifásico	380V/50Hz *

\* Versiones especiales en tensión y frecuencia.

# TALADRADORA

# BARBERO

Modelo:  
**16 mm**  
**4-Velocidades**

# Manual de Instrucciones

Lea el manual ANTES de utilizar la taladradora

[www.barbero.com.ar](http://www.barbero.com.ar)

