

Taladro De Columna de Velocidad Variable de 12"



Manual del operador



Registre el número de serie y la fecha de compra en su manual para futuras referencias.

El número de serie se puede encontrar en la etiqueta de especificación en la parte posterior de su máquina.

Número de serie: _____ Fecha de compra: _____

Para soporte técnico, techsupport@rikontools.com de correo electrónico - Para preguntas sobre piezas, parts@rikontools.com

MESA DE CONTENIDO

Especificaciones.....	2
Instrucciones de seguridad	3 - 6, 16
Conocer su máquina	7
Contenido del paquete	7 - 8
Instalación	8
Montaje	9 - 11
Ajustes.....	12 - 15
Operación.....	15 - 18
Mantenimiento.....	19
Diagrama de Electricidad y Cableado	5 & 20
Solución de problemas.....	20 - 21
Notas.	21 & 26
Diagramas de Piezas y Listas de Piezas.	22 - 25
Accesorios.....	27
Garantía	27

ESPECIFICACIONES

Motor.....	3/4 HP
Velocidad del Motor (sin carga).	1,130 RPM
Voltios.	120 V
Amperios, Hertz	5 A, 60 Hz
Columpio.....	11-13/16" (300mm)
Tamaño de la Tirada	1/32" - 5/8" (0.8 - 16mm)
Cono de Mandril.....	JT3
Capacidad de Perforación	1" (25,4 mm)
Viaje del Husillo.....	3-5/32" (80mm)
Husillo Cónico	MT2
Cabeza Gira.....	360°
Rango de velocidad (RPM).....	Variable 150-700 y 600-2,800
Lanzas Diámetro	1-9/16" (40mm)
Tamaño de la Tabla	9-1/2" x 9-1/2" (240 x 240mm)
Inclinaciones de Mesa.....	90° Izquierda derecha
La Mesa Gira.....	360°
Mandril máximo a la Mesa.....	12-13/16" (325mm)
Mandril máximo a Base.....	19-1/2" (495mm)
Diámetro de la Columna.....	2-9/16" (65mm)
Altura.....	38-3/16" (970mm)
Tamaño Base.....	16-9/64" x 9-7/8" (410 x 250mm)
Peso Neto	102.5 lbs. (46.5 Kg.)

NOTA: Las especificaciones, fotografías, dibujos e información de este manual representan el modelo actual cuando se preparó el manual. Los cambios y mejoras se pueden hacer en cualquier momento, sin obligación por parte de Rikon Power Tools, Inc. de modificar las unidades entregadas previamente. Se ha tomado un cuidado razonable para asegurarse de que la información de este manual es correcta, para proporcionarle las pautas para la seguridad, el montaje y el funcionamiento adecuados de esta máquina.

SEGURIDAD INSTRUCCIONES

¡IMPORTANTE! La seguridad es la consideración más importante en el funcionamiento de este equipo. **Las siguientes instrucciones debe seguirse en todo momento.** El incumplimiento de todas las instrucciones enumeradas a continuación puede provocar descargas eléctricas, incendios y/o lesiones personales graves. Hay ciertas aplicaciones para las cuales esta herramienta fue diseñada. Recomendamos encarecidamente que esta herramienta no se modifique ni se use para ninguna otra aplicación que no sea para la que fue diseñada. Si tiene alguna pregunta sobre su aplicación, no use la herramienta hasta que se haya comunicado con nosotros y le hayamos asesorado.

SÍMBOLOS DE SEGURIDAD



SYMBOL DE ALERTA DE SEGURIDAD: Indica PELIGRO, ADVERTENCIA o PRECAUCION. Este símbolo se puede utilizar junto con otros símbolos o pictogramas.



PELIGRO Indica una situación de peligro inminente que, de no evitarse, podría causar la muerte o lesiones graves.



ADVERTENCIA Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podría provocar la muerte o lesiones graves.



CUIDADO Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podría provocar lesiones leves o moderadas.

AVISO: Se muestra sin el símbolo de alerta de seguridad indica una situación que puede provocar daños a la propiedad.

SEGURIDAD GENERAL

CONOZCA SU HERRAMIENTA DE PODER. Lea atentamente el manual del propietario. Conozca las aplicaciones de la herramienta, las capacidades de trabajo y sus peligros potenciales específicos.

ANTES DE USAR SU MÁQUINA

Para evitar lesiones graves y daños a la herramienta, lea y siga todas las instrucciones de seguridad y funcionamiento antes de utilizar la máquina.



1. **ADVERTENCIA** Parte del polvo creado mediante el uso de herramientas eléctricas contiene sustancias químicas que el Estado de California sabe que causan cáncer, defectos de nacimiento u otros daños reproductivos. Algunos ejemplos de estos químicos son:

- Plomo de pinturas a base de plomo.
- Sílice cristalina de ladrillos, cemento y otros
- productos de albañilería.
- Arsénico y cromo de madera tratada químicamente.

Su riesgo de estas exposiciones varía, dependiendo de la frecuencia con la que realice este tipo de trabajo. Para reducir su exposición a estos químicos: trabaje en un área bien ventilada y trabaje con equipos de seguridad aprobados, como las máscaras antipolvo que están especialmente diseñadas para filtrar partículas microscópicas.

2. **LEA** el Manual del Propietario completo. **APRENDER** cómo utilizar la herramienta para su aplicación.

3. **GROUND TODAS LAS HERRAMIENTAS.** Si la herramienta se suministra con unas 3 puntas enchufe, debe ser enchufado a un receptáculo eléctrico de 3 contactos. La 3a punta se utiliza para conectar a tierra la herramienta y proporcionar protección contra descargas eléctricas accidentales. **NO retire** la 3a punta. Consulte las instrucciones de puesta a tierra en las páginas siguientes.

4. **EVITE UN ENTORNO DE TRABAJO PELIGROSO.** **NO** use herramientas eléctricas en un ambiente húmedo ni las exponga a la lluvia.

5. **NO** utilice herramientas eléctricas en presencia de líquidos o gases inflamables.

6. **SIEMPRE mantenga el área de trabajo** limpia, bien iluminada y organizada. **NO** trabajar en un entorno con superficies de suelo que son resbaladizas de escombros, grasa y cera.

7. **MANTENGA A LOS VISITANTES Y A LOS NIÑOS ALEJADOS.** **NO** permitir que las personas estén en el área de trabajo inmediata, especialmente cuando y herramienta eléctrica es en funcionamiento.

8. **NO FORCE LA HERRAMIENTA** para realizar una operación para la que no fue diseñada. Hará un trabajo más seguro y de mayor calidad realizando únicamente operaciones para las que se destinó la herramienta.

9. **USAR ROPA ADECUADA.** **NO** use ropa suelta, guantes, corbatas o joyas. Estos elementos pueden quedar atrapados en la máquina durante las operaciones y tirar el operador en las partes móviles. El usuario debe llevar una cubierta protectora en su cabello, si el cabello es largo, para evitar que entre en contacto con cualquier pieza móvil.

10. **CHILDPROOF LA ZONA DEL TALLER** quitando las teclas del interruptor, desenchufando las herramientas de los receptáculos eléctricos y usando candados.

11. **SIEMPRE DESPLUGALA LA HERRAMIENTA DEL RECEPTACLE ELECTRICO** al realizar ajustes, cambiar piezas o realizar cualquier mantenimiento.

SEGURIDAD INSTRUCCIONES

12. MANTENGA GUARDIAS DE PROTECCIÓN EN SU LUGAR Y EN ORDEN DE TRABAJO.

13. EVITE EL INICIO ACCIDENTAL. Asegúrese de que el interruptor de alimentación esté en la posición "OFF" antes de p el acarreo del cable de alimentación a la electricidad receptáculo.

14. RETIRE TODAS LAS HERRAMIENTAS DE MANTENIMIENTO del área inmediata antes de encender la máquina.

15. UTILICE SOLAMENTE ACCESORIOS RECOMENDADOS. El uso de accesorios incorrectos o incorrectos podría causar lesiones graves al operador y causar daños a la herramienta. En caso de duda, consulte el manual de instrucciones que viene con ese accesorio en particular.

16. NUNCA DEJE UNA HERRAMIENTA DE RUNNING SIN ASISTIR. Gire el interruptor de encendido a la posición "OFF". **NO** deje la herramienta hasta que se haya detenido por completo.

17. NO SE ENCUENTRA EN UNA HERRAMIENTA. Podrían producirse lesiones graves si las puntas de las herramientas más, o accidentalmente se pone en contacto con la herramienta.

18. NO almacene nada por encima o cerca de la herramienta donde nadie intente pararse en la herramienta para alcanzarla.

19. MANTENGA SU BALANCE. **NO** se e enda sobre la herramienta. Use zapatos de goma resistentes al aceite. Mantenga el suelo libre de escombros, grasa y cera.

20. MANTENGA LAS HERRAMIENTAS CON CUIDADO. Mantenga siempre las herramientas limpias y en buen funcionamiento orden. Mantenga todas las cuchillas y brocas de herramientas afiladas, las ruedas de molienda de vestidos y cambiar otros accesorios abrasivos cuando gastado.

21. CADA VEZ, CONSULTE LAS PIEZAS DAÑADAS ANTES DE UTILIZAR LA HERRAMIENTA. Revise cuidadosamente a todos los guardias para ver que operan adecuadamente, no son envejecidos por presas, y realizan sus funciones previstas. Compruebe la alineación, encuadernación o rotura de piezas móviles. Un guardia u otra pieza dañada debe ser reparada o reemplazada inmediatamente.

22. NO UTILICE LA HERRAMIENTA MIENTRAS SE CANSA, O BAJO LA INFLUENCIA DE MEDICAMENTOS, MEDICAMENTOS O ALCOHOL.

23. ASEGURAR TODO EL TRABAJO. Utilice abrazaderas o plantillas para asegurar la pieza de trabajo. Esto es más seguro que intentar sostener la pieza de trabajo con las manos.

24. ALERTA DE ESTANCIA, MIRA LO QUE ESTÁS HACIENDO, Y UTILIZA EL SENSE COMUNO CUANDO OPERA UNA HERRAMIENTA DE PODER.

Un momento de falta de atención durante el funcionamiento de las herramientas eléctricas puede resultar en lesiones personales graves.

25. SIEMPRE USE UNA MÁSCARA DE POLVO PARA EVITAR INHALAR EL POLVO PELIGROSO O LAS PARTÍCULAS EN EL AIRE, incluido el polvo de madera, el polvo de sílice cristalino y el polvo de asbesto. Dirija las partículas lejos de la cara y el cuerpo. Siempre opere la herramienta en un área bien ventilada y permita la eliminación adecuada del polvo. Utilice el sistema de recolección de polvo siempre que sea posible. La exposición al polvo puede causar lesiones respiratorias u otras lesiones graves y permanentes, incluida la silicosis (una enfermedad pulmonar grave), cáncer y la muerte. Evite respirar el polvo y evite el contacto prolongado con el polvo. Permitir que el polvo entre en su boca u ojos, o que se deposite sobre su piel puede promover la absorción de material dañino. Use siempre protección respiratoria aprobada por NIOSH / OSHA que sea adecuada para la exposición al polvo y lave las áreas expuestas con agua y jabón

26. UTILICE UN CABLE DE EXTENSIÓN ADECUADO EN BUENAS CONDICIONES. Cuando use un cable de extensión, asegúrese de usar uno lo suficientemente pesado como para transportar la corriente que su producto extraerá. La tabla en la página siguiente muestra el tamaño correcto para usar según la longitud del cable y la clasificación de amperaje de la placa de identificación. En caso de duda, use el siguiente medidor más pesado. Cuanto menor es el número de calibre, mayor es el diámetro del cable de extensión. Si tiene dudas sobre el tamaño adecuado de un cable de extensión, use un cable más corto y grueso. Un cable de menor tamaño provocará una caída en el voltaje de la línea, lo que provocará una pérdida de potencia y un sobrecalentamiento.

UTILICE SOLAMENTE UN CORD DE EXTENSION DE 3-WIRE QUE TIENE UN PLUG DE BAJA DE 3-PRONG Y UN RECEPTACLE DE 3-POLE QUE ACEPTA EL PLUG DE LA HERRAMIENTA.

27. La información adicional sobre el funcionamiento seguro y adecuado de este producto está disponible en:

- Power Tool Institute
1300 Summer Avenue
Cleveland, OH 44115-2851
www.powertoolinstitute.org
- Consejo Nacional de Seguridad
1121 Spring Lake Drive Itasca, IL 60143-3201
www.nsc.org
- American National Standards Institute
25West 43rd Street, 4th Floor
Nueva York, NY 10036
www.ansi.org
- ANSI 01.1 Requisitos de seguridad para máquinas de carpintería y Regulaciones del Departamento de Trabajo de los Estados Unidos
www.osha.gov

28. CONSULTE LA PAGINA 16 para OBTENER INFORMACION DE SEGURIDAD LASER.

29. GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES. Refiérase a ellos con frecuencia y utilícelos para instruir otros.

SEGURIDAD INSTRUCCIONES

SEGURIDAD ELECTRICA

ADVERTENCIA ESTA HERRAMIENTA DE 120 V DEBE TOMAR A TIERRA MIENTRAS ESTÁ EN USO para PROTEGER AL OPERADOR DE DESCARGAS ELÉCTRICAS.

EN CASO DE UN MALFUNCTION O BREAKDOWN, la puesta a tierra proporciona la trayectoria de menor resistencia para la corriente eléctrica y reduce el riesgo de descarga eléctrica. Esta herramienta está equipada con un cable eléctrico que tiene un conductor de puesta a tierra del equipo y requiere un enchufe de puesta a tierra (no incluido). El enchufe **DEBE** estar enchufado en un receptáculo eléctrico correspondiente que esté correctamente instalado y conectado a tierra de acuerdo con **TODOS** los códigos y ordenanzas locales.

NO MODIFIQUE NINGÚN ENCHUFE. Si no cabe el receptáculo eléctrico, tenga el receptáculo eléctrico adecuado instalado por un electricista cualificado.

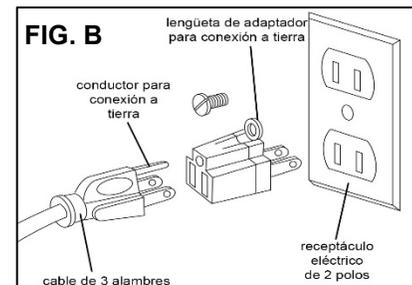
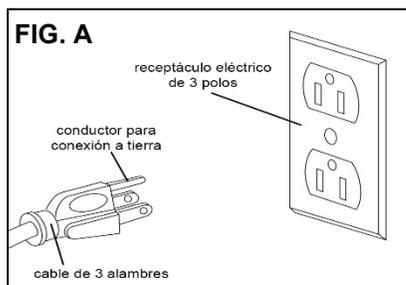
LA CONEXIÓN ELÉCTRICA INCORRECTA del conductor de conexión a tierra del equipo puede provocar un riesgo de descarga eléctrica. El conductor con el aislamiento verde (con o sin rayas amarillas) es el conductor de conexión a tierra del equipo. **NO** conecte el conductor de conexión a tierra del equipo a un terminal con corriente si es necesario reparar o reemplazar el cable eléctrico o el enchufe.

CONSULTE con un electricista cualificado o personal de servicio si no entiende completamente las instrucciones de puesta a tierra, o si no está seguro de que la herramienta esté correctamente conectada a tierra al instalar o reemplazar un enchufe.

UTILICE SOLAMENTE UN CORD DE EXTENSION DE 3 HILOS QUE TIENE EL TIPO ADECUADO DE UN PLUG DE BAJA DE 3-PRONG QUE COINCIDE CON EL PLUG DE 3-PRONG DE LA MAQUINA Y TAMBIEN EL RECEPTACLE DE 3-POLE QUE ACEPTA EL TOOL'S PLUG. *

REEMPLAZAR UN CORD Dañado O DESUSADO INMEDIATAMENTE.

Esta herramienta está diseñada para su uso en un circuito que tiene un receptáculo eléctrico como se muestra en la **FIGURA A**. Muestra un enchufe eléctrico de 3 hilos y un receptáculo eléctrico que tiene un conductor de puesta a tierra. Si un eléctrico correctamente conectado a tierra receptáculo no está disponible, un adaptador como se muestra en **FIGURA B** se puede utilizar para conectar temporalmente este enchufe a un receptáculo sin conexión a tierra de 2 contactos. El adaptador tiene un asa rígida que se extiende desde él que **DEBE** conectarse a un terreno de tierra permanente, como una caja de receptáculo correctamente puesta a tierra. **ESTE ADAPTADOR ESTÁ PROHIBIDO EN CANADA.**



CABLES DE EXTENSIÓN

ADVERTENCIA NO SE RECOMIENDA EL USO DE UN CABLE DE EXTENSIÓN CON ESTA MÁQUINA. Para obtener la mejor potencia y seguridad, conecte la máquina directamente a un tomacorriente dedicado a tierra que esté dentro de la longitud del cable suministrado de la máquina.

Si es necesario utilizar un cable de extensión, sólo debe ser para un funcionamiento limitado de la máquina. El cable de extensión debe ser lo más corto posible en longitud, y tener un tamaño de calibre mínimo de 14AWG.

ADVERTENCIA Verifique los cables de extensión antes de cada uso. Si está dañado, reemplácelo de inmediato. Nunca use una herramienta con un cable dañado, ya que tocar el área dañada podría causar una descarga eléctrica y provocar lesiones graves.

Utilice un cable de extensión adecuado. Utilice únicamente cables listados por Suscriptores Laboratorios (SL). Otros cables de extensión cuna causa de una caída en el voltaje de la línea, lo que resulta en una pérdida de potencia y sobrecalentamiento de la herramienta. Cuando opere una herramienta eléctrica fuera de las puertas, utilice un cable de extensión al aire libre con la marca "W-A" o "W". Estos cables están clasificados para uso al aire libre y reducen el riesgo de descarga eléctrica.

CALIBRE MÍNIMO RECOMENDADO PARA CABLES DE EXTENSIÓN (AWG)

SOLO PARA FUNCIONAMIENTO EN 120 V				
	7,62 m (25 pies) de largo	15,24 m (50 pies) de largo	30,50 m (100 pies) de largo	45,72 m (150 pies) de largo
0 a 6 amp.	18 AWG	16 AWG	16 AWG	14 AWG
6 a 10 amp.	18 AWG	16 AWG	14 AWG	12 AWG
10 a 12 amp.	16 AWG	16 AWG	14 AWG	12 AWG

ADVERTENCIA Mantenga el cable de extensión alejado del área de trabajo. Coloque el cable de manera que no quede atrapado en la madera, herramientas u otras obstrucciones mientras trabaja con su herramienta eléctrica.

* Los códigos eléctricos canadienses requieren cables de extensión certificado tipo SJT o superior.

** El uso de un adaptador en Canadá no es aceptable.

SEGURIDAD INSTRUCCIONES

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD ESPECÍFICAS PARA TALADRO DE COLUMNA

Esta máquina está destinada a la perforación de madera, materiales compuestos, plásticos, metales ferrosos y no ferroso. Deben observarse las dimensiones admisibles de la pieza de trabajo (véase Especificación técnica). Cualquier otro uso no especificado, incluida la modificación de la máquina o el uso de piezas no probadas y aprobadas por el fabricante del equipo, puede causar daños imprevistos e invalidar la garantía.

ATENCIÓN: El uso de este taladro de columna todavía presenta riesgos que no pueden ser eliminados por el fabricante. Por lo tanto, el usuario debe ser consciente de que las máquinas de trabajo de madera son peligrosas si no se utilizan con cuidado y se cumplen todas las precauciones de seguridad.

1. No utilice el taladro de columna hasta que esté montada y haya leído todas las instrucciones.
2. No utilice el taladro de columna a menos que esté familiarizado con su funcionamiento seguro. Si no está familiarizado con el funcionamiento de un taladro de columna, busque asesoramiento de su supervisor, instructor u otra persona calificada.
3. Si está utilizando un taladro de columna de sobremesa, debe fijarse firmemente a un soporte o banco.
4. Si está operando un taladro de columna de suelo, debe fijarse firmemente al suelo.
5. Siempre borre la pestaña y el área de trabajo antes de encender el taladro de columna.
6. Utilice siempre brocas, herramientas de corte y accesorios con un vástago de 1/2" o menos.
7. Nunca coloque las manos cerca de la broca, la herramienta de corte o el accesorio mientras se opera el taladro de columna.
8. Use siempre ropa de vista aprobada y de seguridad mientras opera el taladro de columna.
9. Nunca use ropa, guantes o corbatas sueltas mientras opera el taladro de columna. Empate pelo suelto atrás.
10. Use siempre una máscara antipolvo y utilice una colección de polvo y una ventilación adecuadas.
11. Tenga siempre un pie firme mientras opera el taladro de columna.
12. Mantenga siempre la superficie de trabajo y las áreas de trabajo libres de escombros.
13. Nunca intente realizar trabajos de configuración, ensamblaje o diseño en el taladro de columna mientras está en funcionamiento.
14. Nunca mire directamente al rayo láser ni utilice herramientas ópticas para ver el rayo láser. Ojo lesión podría resultado.
15. Siempre bloquee todas las cerraduras de la mesa, columna y cabezal antes de encender la Taladradora.
16. Nunca inicie el taladro de columna con la broca, la herramienta de corte o el accesorio en contacto con la pieza de trabajo.
17. Nunca utilice el taladro de columna con una broca dañada, una herramienta de corte o un accesorio.
18. Compruebe siempre que la broca, la herramienta de corte o el accesorio estén apretados en el portabrocas.
19. Nunca utilice el taladro de columna con la tecla del mandril en el portabrocas.
20. Ajuste siempre el tope de profundidad para evitar taladrar en la superficie de la mesa.
21. Nunca perforo el material a menos que esté debidamente soportado. Las piezas de trabajo no planas requieren soporte adicional.
22. Sujete siempre la pieza de trabajo a la mesa.
23. Siempre soporte piezas de trabajo grandes a la misma altura que la mesa.
24. Nunca retire la pieza de trabajo ni despeje la mesa hasta que el taladro de columna se detenga por completo.
25. Nunca utilice el taladro de columna con piezas faltantes, dañadas, desgastadas, sueltas o defectuosas.
26. Nunca ajuste, cambie las velocidades ni realice tareas de mantenimiento en la Taladradora mientras esté en funcionamiento.
27. Limpie siempre la superficie de trabajo y el área de trabajo cuando haya terminado de operar el taladro de columna.
28. Desconecte siempre la alimentación al ajustar o realizar el mantenimiento en el taladro de columna.
29. Desconecte siempre la alimentación cuando haya terminado de utilizar el taladro de columna para evitar un funcionamiento accidental.
30. Consulte la página 16 para obtener información sobre la seguridad láser.

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES. Refiérase a ellos a menudo.

Este manual no es una ayuda para la enseñanza y sólo está destinado a mostrar asamblea, adjuro general.

Advertencias de la Proposición 65 de California

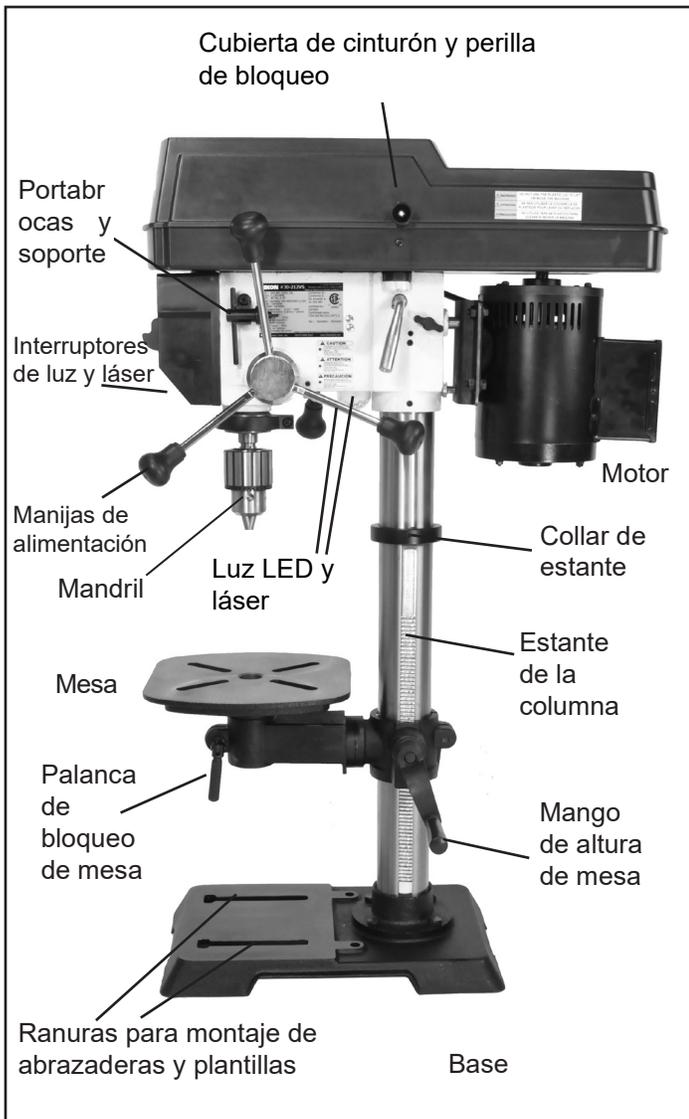


ADVERTENCIA: Perforar, aserrar, lijar o mecanizar productos de madera puede lo al polvo de madera, una sustancia conocida por el estado de California para causar cáncer. Evite inhalar polvo de madera o utilice una máscara antipolvo u otras protecciones para la protección personal. Para información más, vaya Un www.P65Warnings.ca.gov/wood



ADVERTENCIA: Este producto puede exponerlo a sustancias químicas como el plomo, que es conocido por el estado de California para causar cáncer, y el ftalato de di butilo, que son conocidos por el estado de California para causar defectos de nacimiento u otros daños reproductivos. Para obtener más información, vaya a www.P65Warnings.ca.gov.

CONSEGUIR PARA CONOZCA SU MÁQUINA



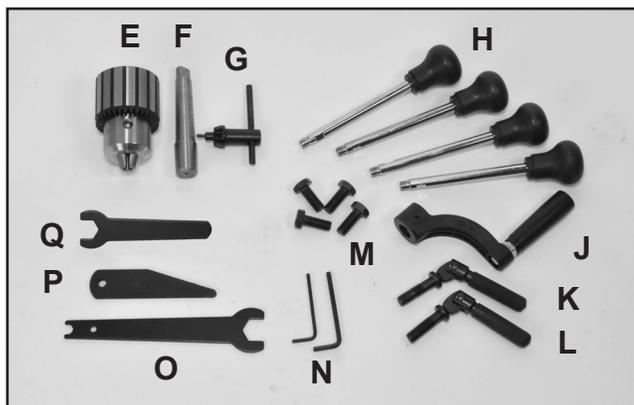
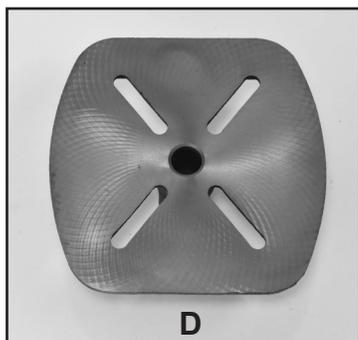
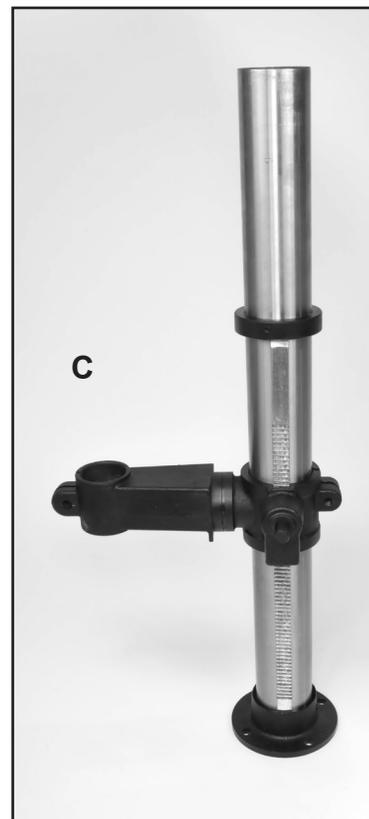
CONTENIDO DEL PAQUETE

El modelo #30-212VS 12" taladro de columna de Velocidad Variable se envía completa en una sola caja.

Desembalaje y Limpieza

1. Retire cuidadosamente todo el contenido de la caja de envío. Compare el contenido con la lista de contenidos para asegurarse de que todos los artículos están contabilizados, antes de descartar cualquier material de embalaje. Coloque las piezas sobre una superficie protegida para facilitar su identificación y montaje. Si falta alguna pieza o está rota, llame al Servicio al Cliente de RIKON (877-884-5167) tan pronto como sea posible para reemplazos. NO encienda la máquina si falta alguno de estos elementos. Usted puede causar lesiones a sí mismo o daños a la machine.
2. Informe cualquier daño de envío a su distribuidor local. Tome fotografías de cualquier posible reclamo de seguro.
3. Limpie todas las superficies protegidas contra el óxido con grasa de tipo doméstico ordinario o removedor de manchas. No usar; gasolina, diluyente de pintura, licores minerales, etc. Estos pueden dañar las superficies pintadas.
4. Aplique una capa de cera de pasta en la mesa para evitar el óxido. Limpie bien todas las piezas con un paño limpio y seco.
5. Deje a un lado el material de embalaje y la caja de envío. Hacer no descartar hasta que la máquina tiene sido conjunto hasta y se está ejecutando correctamente.

CONTENIDO DEL PAQUETE



LISTA DE PARTES SUELTAS

- A. Asamblea de cabezas
- B. Base
- C. Asamblea de columnas
- D. Mesa
- E. 5/8" Mandril
- F. Arbor JT3 - MT2
- G. Llave de mandril
- H. Mango de velocidad
- I. Manijas de accionamiento (3)

- J. Manivela Manejar
- K. Mango de palanca de soporte de mesa
- L. Mango de palanca de brazo de mesa
- M. Pernos de cabeza hexagonal (4)
- N. Llaves hexagonales - 3 y 4 mm
- O. Llave Especial - 19mm / 8 mm
- P. Cuña de deriva
- Q. Llave de 16mm
- R. Tarjeta Manual y de Garantía (no se muestra)

Herramientas necesarias para el montaje

- Destornillador Phillips
- 10mm, 16mm o Llave ajustable
- Mallet de goma o Martillo y Bloque de Madera

INSTALACIÓN

MOVER E INSTALAR LA TALADRO DE COLUMNA

1. **⚠ CUIDADO** Al mover el taladro de columna, sostenga tanto la columna como debajo de la base de el taladro de columna para

levantar y mover la máquina. El cabezal de el taladro de columna con motor es superior pesado y debe permanecer en posición vertical para evitar volcaduras.

¡NO utilice el conjunto de tapa de plástico en ningún momento para mover la herramienta!

NO mueva ni lleve el taladro de columna con la mesa de trabajo, el portabrocas o las manijas de funcionamiento, ya que esto también puede dañar la máquina.

2. Fije la máquina en un soporte sólido, o banco, que se encuentra en un área que tiene un amplio espacio en la parte delantera y a ambos lados para trabajar y mover piezas de trabajo alrededor de el taladro de columna.

3. Para obtener la mejor potencia y seguridad, la máquina debe enchufarse directamente a un tomacorriente con conexión a tierra dedicado que esté dentro de la longitud del cable suministrado de la máquina. No se recomienda el uso de un cable de extensión.

4. Alinee la máquina de modo que, durante el uso, cualquier proyecto, escombro o contragolpe no se enfrente a pasillos, puertas u otras áreas de trabajo en las que los transeúntes puedan estar. No localice ni utilice la máquina en condiciones húmedas o húmedas.

5. Una vez en su lugar en su tienda, asegúrese de que la máquina está nivelada. Fije la máquina a un banco o soporte, con tornillos o pernos de retraso (no suministrados). Esto eliminará cualquier volteo de el taladro de columna, y reducirá cualquier posible vibración durante el uso.

ENSAMBLAJE

MONTAJE DE BASES Y COLUMNAS

1. Coloque la Base (Parte #1, Figura 1, A) en un piso nivelado donde se utilizará la máquina. FIG. 1.

2. Fije la columna (#2 y 5, B) a la base utilizando cuatro pernos hexagonales M10x25 (#4). Apriete los cuatro pernos.

NOTA: La columna se envía con el bastidor dentado (#6), el collar rack (#7) y el ensamblaje del brazo de mesa (#10-18) preensamblado en la columna. La columna debe colocarse en la base con el brazo de la mesa mirando hacia adelante con el bastidor a la derecha de la columna.

3. Compruebe el tornillo hexagonal (#3) en el lado de la columna de soporte (B) y el tornillo hexagonal (#8) en el Collar Rack (#7) para asegurarse de que seguro.

INSTALAR LOS HANDLES & TABLE

1. Instale la palanca de bloqueo grande (# 9) en la junta posterior del soporte de la mesa. Deslice la manija a través del orificio sin rosca en el bastidor del soporte. El mango enganchará la rosca en el otro lado del orificio en el bastidor, luego apretará la palanca de bloqueo para asegurar el soporte en su lugar en la columna. FIG. 2)

2. Instale la manija de la manivela de elevación/bajada de la mesa (#19) en el eje lateral del soporte de mesa (#10) con una llave hexagonal. FIG. 3.

3. Si no está preinstalado en fábrica, instale la pequeña palanca de bloqueo (#9, Fig. 4, A) en la junta frontal del soporte de mesa (#15, B). FIG. 4.

4. Inserte el poste de la mesa (# 20) (C) en el soporte de la mesa (B) como se muestra en la Figura 4. Apriete la palanca de bloqueo (A) para asegurar la mesa en su posición.

AVISO: Las piezas a las que se hace referencia en todo el manual se refieren a los números de clave de identificación de los Diagramas de piezas y las Listas de piezas en las páginas 22 a 25.

ADVERTENCIA LA MÁQUINA NO DEBE ENCHUFARSE Y EL INTERRUPTOR DE ENERGÍA DEBE ESTAR EN LA POSICIÓN APAGADA HASTA QUE EL ENSAMBLAJE ESTÉ COMPLETO.

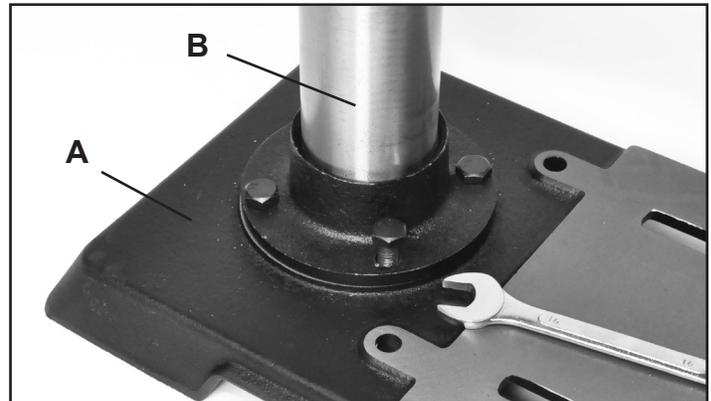


FIG. 1

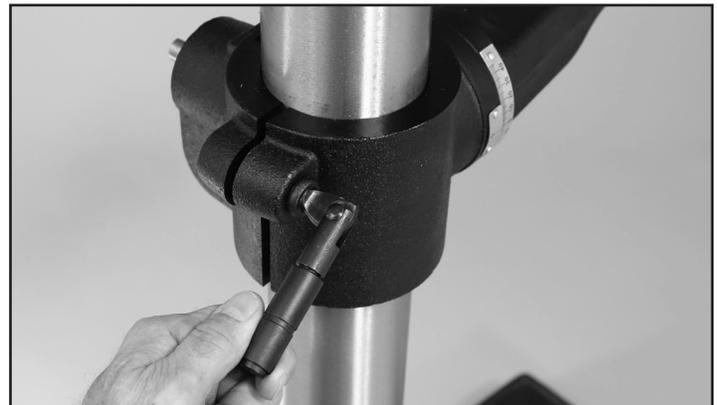


FIG. 2



FIG. 3

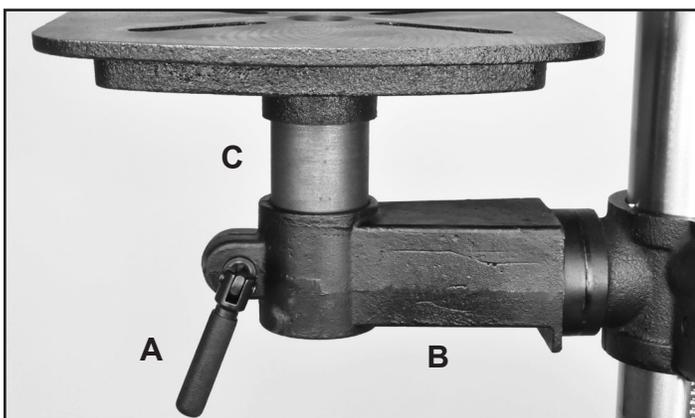


FIG. 4

CONTINUADO EN LA SIGUIENTE PÁGINA

ENSAMBLAJE

ADVERTENCIA LA MÁQUINA NO DEBE ENCHUFARSE Y EL INTERRUPTOR DE ENERGÍA DEBE ESTAR EN LA POSICIÓN APAGADA HASTA QUE EL ENSAMBLAJE ESTÉ COMPLETO.

MONTAJE DE LA CABEZA

CUIDADO Se necesita asistencia para este siguiente paso.

1. Levante con cuidado y coloque la cabeza del taladro de columna en la parte superior de la columna. Debe deslizarse hacia abajo hasta que la columna se detenga contra el extremo interior del orificio de fundición de la cabeza. Girar el cabezal de el taladro de columna hasta que esté en línea con la base y la mesa, con el control panel mirando hacia adelante. FIG. 5.

2. Asegure el cabezal de la taladradora a la columna apretando los dos tornillos de fijación (# 3) en el lado derecho del cabezal. FIG. 6, A.

3. Si no está preinstalado en la fábrica, instale la pequeña perilla de la cubierta de la polea (# 109) en el lado derecho de la tapa superior. Abra la tapa de la correa e inserte el perno de la máquina (#108) a través del orificio de la tapa desde el interior. Coloque la perilla en el perno, fuera de la cubierta de la correa, y fínela en su lugar con tuerca (#110). Fije la cubierta en su lugar mediante rotación g la perilla. FIG. 6, B.

4. Instale las tres manijas de alimentación (# 58) en los orificios preen roscados en el asiento de la manija (# 86). Utilice el extremo de 8 mm de la llave especial (#131) para fijar las asas en su lugar. FIG. 7.

NOTA: Las figuras 6 y 7 también muestran las perillas de bloqueo del motor (#67, C), la palanca de tensión (#89, D) y el conjunto de montaje del motor (E) a los que se hace referencia en la sección Cambio de velocidades de perforación en la página 14.

5. En el lado izquierdo del cabezal de la taladradora, instale la manija de velocidad del motor (# 58) en el asiento de la manija (# 61). Asegure con la llave de 8 mm. FIG. 8)



FIG. 5

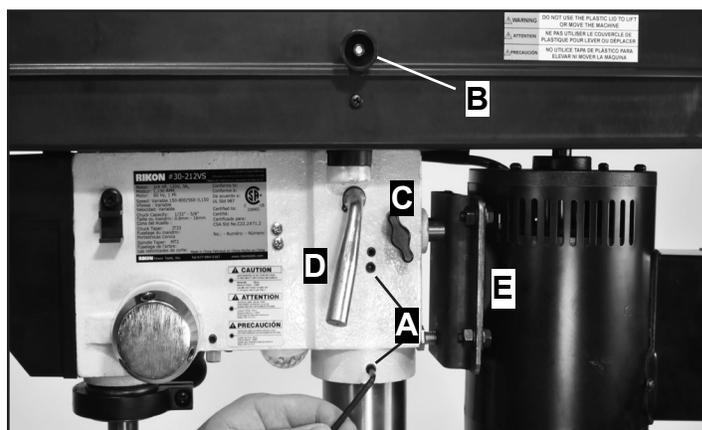


FIG. 6

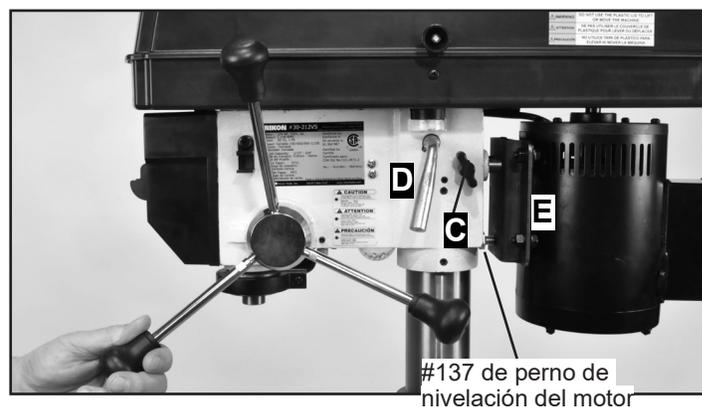


FIG. 7

#137 de perno de nivelación del motor

¡IMPORTANTE! La máquina DEBE estar funcionando para cambiar las velocidades de la taladradora.

En temperaturas frías cuando termine el trabajo, detenga la máquina en la configuración de BAJA VELOCIDAD, de modo que la próxima vez que la use, la Taladradora se iniciará a baja velocidad. Luego se puede ajustar a la velocidad de RPM que desee. Este proceso ayudará al motor a arrancar más eficientemente en frío, al ejercer menos tensión sobre los componentes eléctrico.



FIG. 8

ENSAMBLAJE

INSTALAR Y RETIRAR EL MANDRIL

¡IMPORTANTE!

Es importante que el orificio cónico en el mandril, el orificio cónico en el eje y los dos extremos cónicos del eje estén libres de grasa, aceite, laca u óxido.

Estas superficies cónicas deben estar absolutamente limpias para un precio en el montaje de las piezas, por lo que el deslizamiento del mandril no se produce a menos que haya una presión de rotación extrema durante el uso. Esta es una característica de seguridad de este tipo de junta de ajuste de fricción.

INSTALACIÓN DEL MANDRIL

1. Inserte cuidadosamente el extremo corto y cónico JT3 del cóndor en el orificio cónico trasero del mandril. FIG. 9.
2. A continuación, tome el mandril e inserte el extremo largo y cónico MT2 del eje en el orificio cónico del husillo de el taladro de columna. Asegúrese de alinear la parte plana del eje con la ranura del husillo. FIG. 10.
3. Abra las mandíbulas del mandril hasta que las 3 mandíbulas estén completamente ocultas dentro del cuerpo del mandril.
4. Usando un mazo de goma, o martillo con un bloque de madera que protege el mandril, toque el mandril con su cenador en el husillo de el taladro de columna. Esto sentará de forma segura el mandril en su lugar para la perforación. FIG. 11.

⚠ CUIDADO NUNCA GOLPES EL MANDRIL CON UN MARTILLO DE METAL. Esto podría dañar el conjunto del mandril, el eje o el husillo de el taladro de columna.

RETIRADO EL MANDRIL

1. Abra las mordazas del mandril lo más anchas posible para evitar daños en los siguientes pasos.
2. Baje el husillo (#21) hasta que la ranura del husillo esté expuesta y bloquee el husillo en su lugar con la tuerca de tope de profundidad inferior (#31). FIG. 12.
3. Gire el portabrocas hasta que la ranura del husillo y Lanzas (#27) se alineen y se exponga un orificio pasante.
4. Inserte la deriva de la llave (#132), en las ranuras y el agujero por encima del eje del mandril, con el lado plano de la deriva hacia arriba.
5. Toque suavemente la deriva de la tecla con un mazo para liberar el mandril. **NOTA:** Esté preparado para atrapar el mandril a medida que se libera para evitar cualquier daño a él o el árbol.

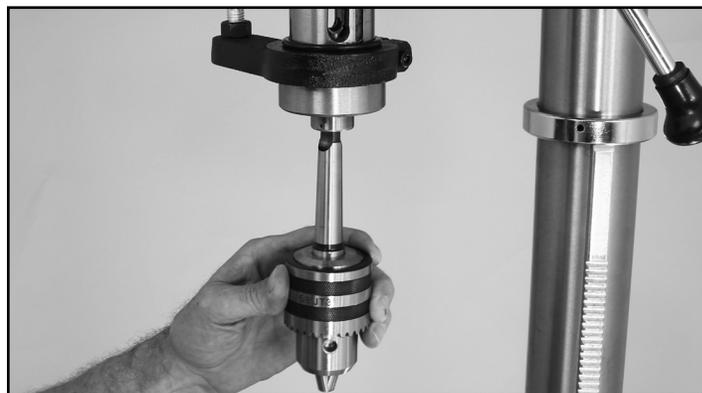


FIG. 9



FIG. 10



FIG. 11

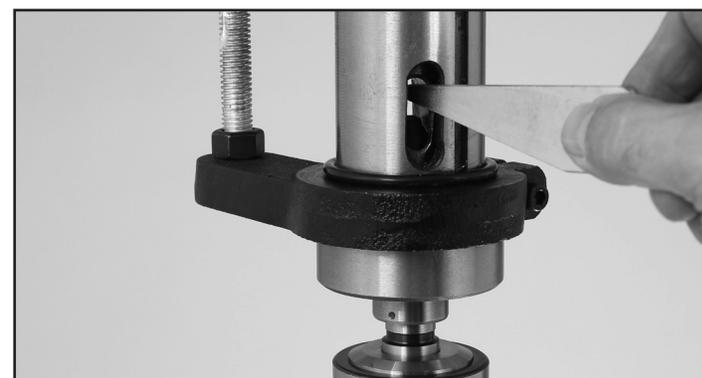


FIG. 12

AJUSTES

AJUSTE DE LA TABLA

1. *PARA RAISE O LOWER THE TABLE* a lo largo de la columna, se debe aflojar el mango de bloqueo (#9). FIG. 13, A.

2. Utilice la manija de la manivela (#19, B) para elevar o bajar la mesa de trabajo a la altura que necesite.
NOTA: Siempre levante la mesa a su altura final para que los engranajes se mallen mejor para evitar el deslizamiento.

3. Cuando la mesa esté a la altura adecuada, apriete el mango de bloqueo para fijar la mesa en su posición.

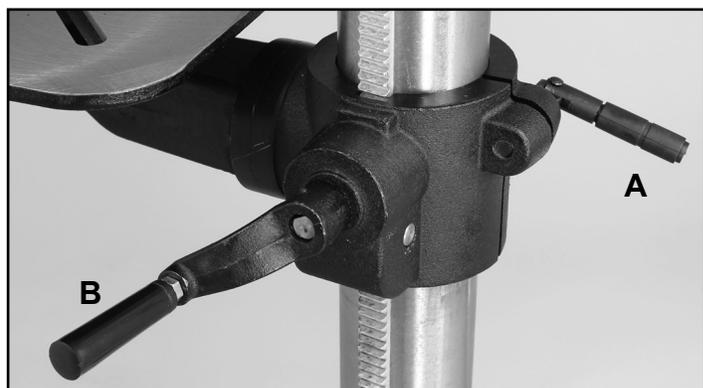


FIG. 13

4. *PARA ROTAR LA MESA* a la izquierda o a la derecha, afloje el mango de bloqueo (#9) que se coloca directamente debajo de la mesa. FIG. 14, C.

NOTA: Si es necesario para aplicaciones especiales de perforación o sujeción de proyectos, todo el conjunto de la mesa se puede girar 360° alrededor de la columna. Afloje el tornillo de ajuste (#8) en el bastidor del collar (#7), el mango de bloqueo (#9) y gire cuidadosamente el conjunto de la mesa con el bastidor un redondeo de la columna a la ubicación que necesita.

A continuación, vuelva a apretar los tornillos y la palanca para fijar las piezas en la nueva posición de la columna.

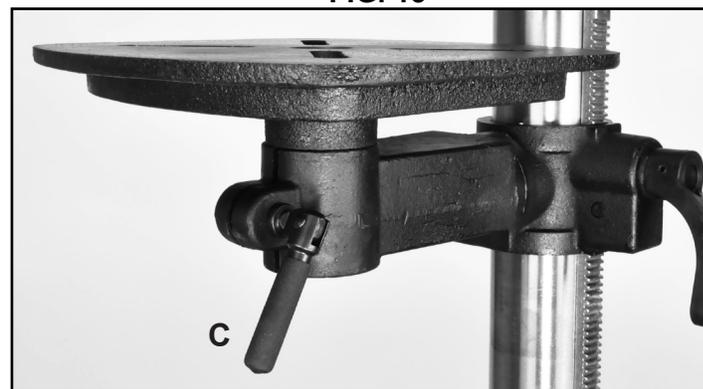


FIG. 14

5. *PARA TILT THE TABLE* en un ángulo, la mesa y el conjunto del brazo de soporte se mueven juntos. Afloje el perno hexagonal grande (#14) con la llave especial de 19 mm proporcionada. FIG. 15 y 16.

6. La mesa y el brazo de apoyo se pueden inclinar hacia la izquierda o la derecha. Se proporciona una escala de ángulo (#15A) en la fundición para indicar el grado de inclinación de la tabla. FIG. 15.

Cuando se encuentra el ángulo de inclinación de la mesa deseado, es necesario apretar el perno grande.

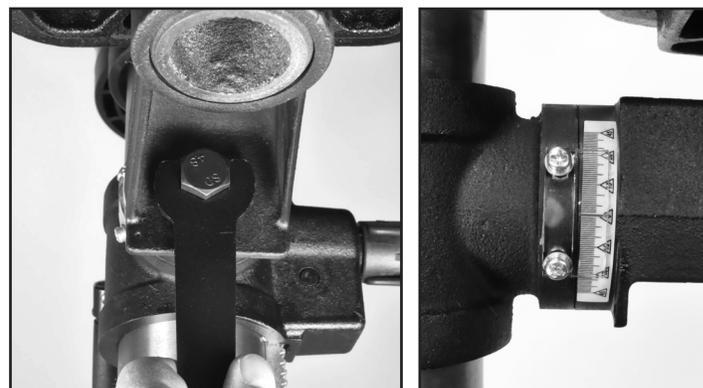


FIG. 15

7. Para devolver la mesa a la posición de nivel, 90° al husillo, afloje el perno grande fijado en el paso 5. Gire el ensamblaje de la tabla hasta que el toque de escala de ángulo se alinee con la marca de 0°. A continuación, vuelva a apretar el perno grande en el brazo de soporte.

8. *PARA CONFIGURAR LA MESA A HORIZONTAL*, o 90° a la Lanzas, utilice un cuadrado mecánico. Coloque el cuadrado en la mesa y colóquelo contra una broca de torsión que se mantiene en el mandril. Ajuste el ángulo de la mesa según sea necesario para ajustarlo en la posición horizontal de 90°.

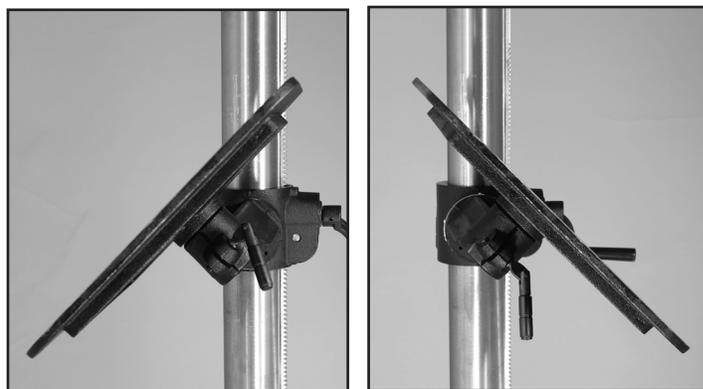


FIG. 16

AJUSTES

AJUSTE DE LA PARADA DE PROFUNDIDAD

El tope de profundidad se utiliza para perforar varios agujeros a la misma profundidad idéntica. La varilla roscada incluye una báscula y una tuerca de liberación rápida grande para un ajuste rápido de la profundidad que el husillo/mandril viajará. FIG. 17.

La distancia/profundidad de desplazamiento del mandril se lee en la escala en la parte inferior de las tuercas de ajuste de profundidad superior (#31). Ejemplo: Al leer '2 pulgadas', las tuercas de ajuste de profundidad deben establecerse en la escala como se muestra en FIG. 17.

Establecer una profundidad específica se puede hacer de 2 maneras:

EL MÉTODO DE ESCALA DE PROFUNDIDAD

1. Con su pieza de trabajo sobre la mesa, levante la mesa hasta que la superficie de la pieza de trabajo toque la broca que está en el mandril. Bloquee la mesa en su posición.

2. Ajuste las tuercas de ajuste de profundidad a la profundidad deseada en la escala de la varilla roscada. **NOTA:** Profundidad es read en el BOTTOM de la tuerca inferior. FIG. 18.

3. Taladre un agujero de prueba para comprobar el ajuste de profundidad y ajuste el ajuste de profundidad según sea necesario. Lo mejor es utilizar una pieza de chatarra de madera, que es exactamente el mismo espesor de su pieza de trabajo, para la perforación de prueba para asegurar que he resultados adecuados. **NOTA:** Consulte la página 17 para obtener instrucciones sobre la instalación de brocas en Mandril.

EL MÉTODO DE LA PIEZA DE TRABAJO

1. Marque una línea en el lado de una pieza de trabajo a la profundidad deseada necesaria.

2. Baje la broca que se encuentra en el mandril a lo largo del lado de la pieza de trabajo, hasta que se alinee con la línea dibujada. FIG. 19.

NOTA: La máquina debe estar apagada para este procedimiento.

3. Sosteniendo la broca a la profundidad deseada, baje las tuercas de ajuste de profundidad hasta que se encuentren en la placa de profundidad de metal fundido que se extiende desde la fundición de la cabeza y que la escala de profundidad se mueve a través. La profundidad de taladrado ya está establecida.

4. Taladre un orificio de prueba para comprobar el ajuste de profundidad y ajuste según sea necesario. Lo mejor es usar una pieza de chatarra de madera que es exactamente el mismo espesor de su pieza de trabajo para la perforación de prueba, para asegurar el adecuado resultado.



FIG. 17



LA MÁQUINA NO DEBE ENCHUFARSE Y EL INTERRUPTOR DE ENERGÍA DEBE ESTAR EN LA POSICIÓN DE APAGADO HASTA QUE TODOS LOS AJUSTES SE COMPLETEN.



FIG. 18



FIG. 19

AJUSTES

AJUSTE DE LA ALTURA DE LA PLUMA

El Lanzas (#27, Fig. 20, A) se puede ajustar a una profundidad o posición particular con la tuerca de escala inferior (#31, B) en la varilla roscada de profundidad (#32, C). Esta tuerca se encuentra debajo de la placa de profundidad de metal fundido (Fig. 20, D).

1. Bajé el Lanzas/Mandril a la profundidad que sedes enrodé con las tasas de alimentación.
2. Gire la tuerca de escala inferior (B) hacia arriba en la varilla roscada (C) hasta que se detenga contra la placa de profundidad (D).
3. Suelte la manija de alimentación de el taladro de columna y las lanzas con mandril permanecerá en la posición establecida.

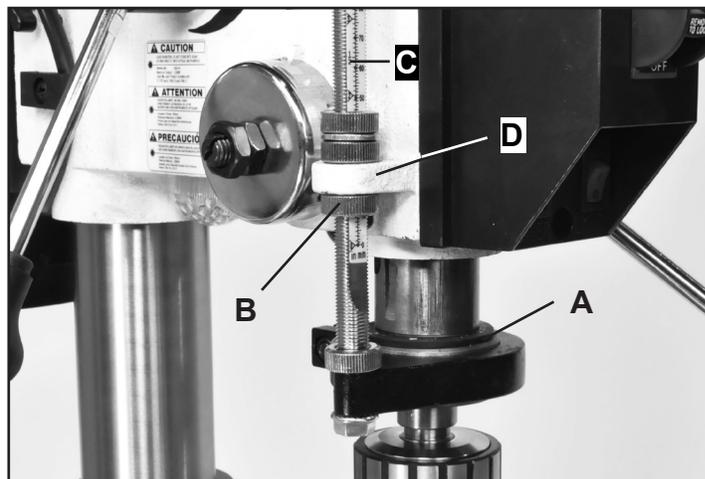


FIG. 20

AJUSTE DE LA VELOCIDAD DE PERFORACIÓN

⚠ CUIDADO El motor de la prensa taladradora DEBE estar funcionando antes de cambiar las velocidades, de lo contrario se pueden dañar los mecanismos de ajuste de la velocidad.

1. Para ajustar las velocidades de funcionamiento mientras el taladro de columna está en funcionamiento, gire la palanca de velocidad (#58, Fig. 21, C) hasta que se muestre la velocidad deseada en la pantalla LED (D) en la parte delantera de la máquina. FIG. 21.
 - Mueva la palanca FORWARD para aumentar la velocidad.
 - Mueva la palanca BACKWARD para velocidades más lentas.

Este taladro de columna tiene dos rangos de velocidad variable de 150 a 700 y de 600 a 2.800 RPM. Para cambiar de un rango de velocidad a otro, solo la unidad trasera El cinturón en V (#80) debe volver a colocarse en las poleas.

2. Afloje la tensión de la correa moviendo el motor más cerca de la fundición de la cabeza. Afloje las dos Perillas de Bloqueo (# 67) y con una llave de 16 mm gire el Perno de nivelación de la placa del motor (# 137) en sentido horario hacia el motor. Luego jale la Palanca de Tensión (# 89) hacia adelante para mover el conjunto de montaje del motor hacia adelante. Consulte la página 10, Figuras 6 y 7 para identificar las fotos de estas partes.

3. Mueva el V-Cinturón en las poleas trasera y central para ajustar las velocidades de el taladro de columna como se muestra a la derecha;
 - BAJA VELOCIDAD - La correa está en el escalón grande, inferior en la polea central al pequeño escalón en la polea trasera.
 - ALTA VELOCIDAD - La correa está en el pequeño escalón superior de la polea central hacia el escalón superior grande de la polea trasera.

4. Restablezca la tensión de la correa moviendo el motor hacia atrás desde la fundición de la cabeza invirtiendo los pasos en #2.

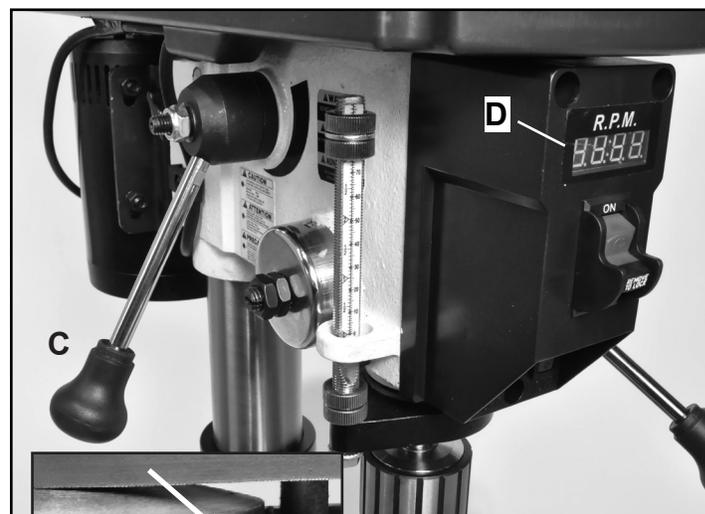
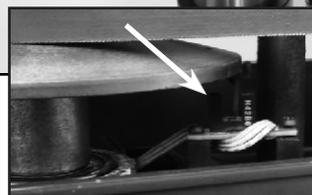


FIG.21



Lector RPM
Bajo la polea
frontera



Posición de la correa en poleas a baja Velocidad



Posición de la correa en poleas a alta velocidad

AJUSTES

AJUSTE DEL MUELLE DE RETORNO DEL HUSILLO

El Mandril volverá automáticamente hacia arriba a su posición inicial original cuando se suelte el mango de funcionamiento. El mecanismo de resorte de retorno, FIG. 22, se ha preajustado en fábrica y no debe requerir ningún ajuste. Sin embargo, si la tensión del resorte disminuye y necesita un ajuste, siga estos pasos;

1. Desconecte el taladro de columna de su fuente de alimentación.
2. Afloje las tuercas de la cubierta de resorte (#47, FIG. 22, A), pero NO RETIRE las tuercas del pasador roscado.
3. C son sacar completamente la cubierta de resorte (#48, Fig. 22, B) ligeramente, y mantener una sujeción firme en él - NO DEJE LA CUBIERTA SPIN, ya que evita que el muelle se desenrolle. Además, ¡NO deje que el extremo del muelle (C) se desenganche de su muesca en la cubierta del muelle!
4. Extraiga la cubierta lo suficiente para que la muesca de la cubierta despeje la nube en la fundición de la cabeza (D).

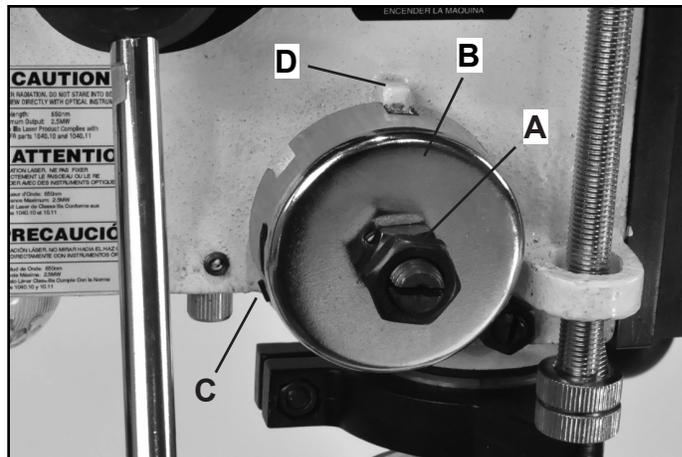


FIG. 22

5. Gire la cubierta a otra muesca según sea necesario - **AGUJAS DEL RELOJ** para disminuir la tensión del resorte, y **EN SENTIDO CONTRARIO DE LAS MANECILLAS DEL RELOJ** para aumentar la tensión del muelle.

6. Con la cubierta ajustada en la nueva posición, empújela hacia atrás en su lugar y apriete las tuercas de la cubierta del resorte contra la cubierta para completar el ajuste.

OPERACIÓN

PANEL DE CONTROL

INTERRUPTOR DE ENCENDIDO/APAGADO. El interruptor de seguridad ON/OFF se encuentra en la parte delantera del cabezal de el taladro de columna para un acceso rápido, fácil y seguro. FIG. 23, A.

1. Encienda la máquina moviendo el interruptor de encendido a la posición de arriba. La velocidad de RPM se puede aumentar a la velocidad deseada para el trabajo de perforación en particular, o el material que se está trabajando, girando el mango de control de velocidad en el lado izquierdo de la cabeza.
2. Antes de apagar el taladro de columna, se recomienda reducir la velocidad de RPM a su ajuste de RPM más lento para preparar la máquina para su próximo uso. A continuación, mueva el interruptor de encendido hacia abajo a la posición OFF.
3. Desconecte el taladro de columna de la fuente de alimentación cuando la máquina no esté en uso, para las medidas de seguridad.

NOTA: Para evitar el uso no autorizado de la máquina, el interruptor de alimentación tiene una llave de bloqueo extraíble. Con el interruptor de alimentación en la posición "OFF", extraiga la llave de bloqueo. El taladro de columna no se puede girar "ON" con la tecla quitada. Vuelva a insertar la llave de bloqueo en el interruptor de alimentación para reanudar las operaciones de perforación.

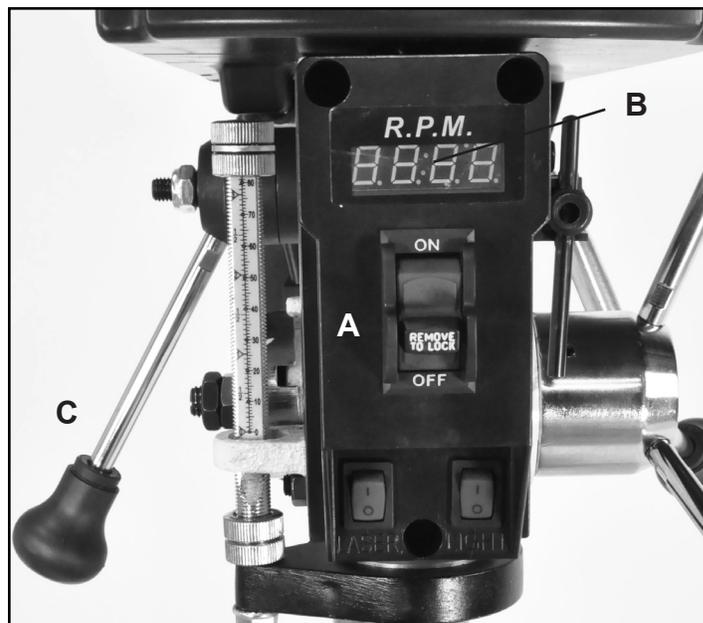


FIG. 23

VELOCIDAD RPM LECTURA DIGITAL (B) muestra las RPM del Mandril según lo establecido por la manija de velocidad del motor (C) (consulte la página 14). **NOTA:** Las velocidades indicadas pueden fluctuar ligeramente durante el uso, ya que el lector de RPM calibra constantemente la rotación del husillo.

OPERACIÓN

INTERRUPTOR DE LUZ LED La perforadora incluye una bombilla LED especial (# 53) que se encuentra debajo de la cabeza de fundición junto a la columna para iluminar mejor su trabajo desde atrás y eliminar la interferencia de las sombras (FIG. 25, A). El interruptor de ENCENDIDO / APAGADO de la luz se encuentra en la parte frontal inferior del cabezal de la taladradora, el interruptor en el lado derecho. FIG. 24, B.

INTERRUPTOR DE LUZ LÁSER también se encuentra en el panel frontal inferior a la izquierda del interruptor de luz LED (FIG. 24, C). Este interruptor activa los dos punteros láser X-Y (#51) que se encuentran de forma segura debajo de la fundición de la cabeza detrás del mandril. FIG. 25, D.

AJUSTE LASER Los dos láseres producen líneas rojas iluminadas en un patrón cruzado X-Y hacia abajo sobre su trabajo que descansa sobre la mesa de la taladradora. Estas líneas de intersección indican el punto central donde la broca perforará su trabajo. Una ayuda muy útil al configurar proyectos para perforación de precisión

Los láseres están preconfigurados en la fábrica, pero deben ser revisados para la alineación y ajustados cada vez que se utilizan para la perforación. La vibración a largo plazo de la máquina puede hacer que los láseres se desalineen, lo que puede estropear los proyectos si no se fijan.

1. Prepare su taladro de columna para taladrar. La mesa debe estar en posición horizontal y bloqueada en su lugar.
2. Instale una broca de diámetro pequeño en el portabrocas. Consulte la página 17 para obtener instrucciones sobre este proceso.
3. Sujete firmemente una tabla plana sobre la mesa.
4. Enchufe el taladro de columna, enciéndala y taladre un pequeño agujero en la placa que esté sujetado a la mesa. Este pequeño agujero será su punto de referencia para alinear los láseres.
5. Encienda los láseres con el interruptor frontal para activar los dos haces de luz. Si las vigas de intersección no se cruzan con precisión en el orificio perforado, entonces deben ajustarse.
6. Cada ajuste láser se fija con un tornillo hexagonal (#8) situado en el lado de la picadura de la cabeza - justo detrás del cubo de la manija (#86) o la tapa de resorte (#61). FIG. 25, E. Con la llave hexagonal de 3 mm suministrada, afloje los tornillos hexagonales para que los láseres se puedan ajustar.
7. Gire la carcasa moleteada de cada uno de los láseres para colocar las vigas exactamente sobre el orificio perforado en la placa. Las dos vigas deben formar pelos cruzados. Una vez ajustado, fije los láseres en su posición volviendo a apretar los tornillos hexagonales que se aflojaron en el paso 6.

Los láseres ahora están calibrados y la retícula X-Y indicará el punto central para futuras perforaciones. FIG. 26

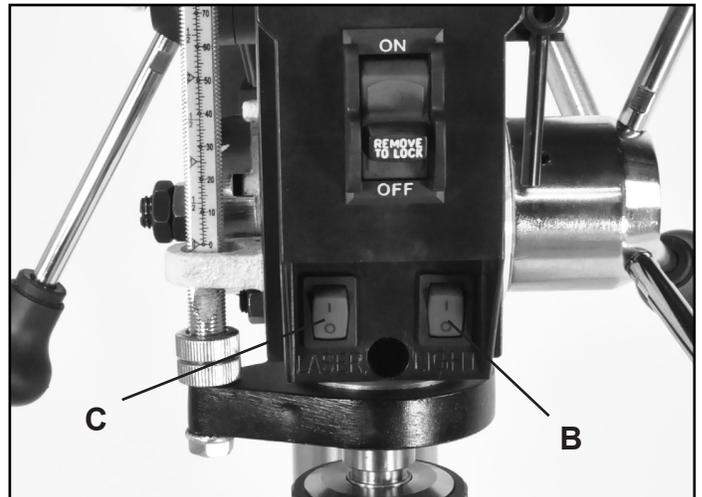


FIG. 24

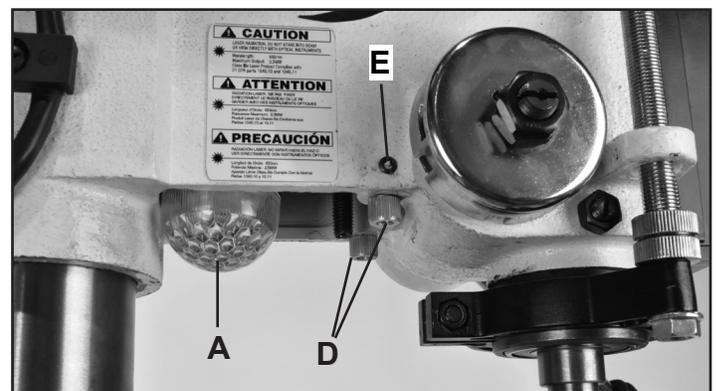


FIG. 25

⚠ CUIDADO EXPOSICIÓN A LA RADIACIÓN LÁSER.

- No mire directamente a los rayos láser ni los vea directamente con instrumentos ópticos.
- No desmonte ni modifique los láseres.
- No utilice láseres alrededor de los niños.
- Apague los láseres cuando no esté en uso.

PRECAUCIÓN

RADIACIÓN LÁSER. NO ALMACENE EN LA VIGA O VEA DIRECTAMENTE CON INSTRUMENTOS ÓPTICOS



Longitud de onda: 650nm
Máxima salida: 2.5MW
El producto láser clase IIIa cumple con 21 CFR partes 1040.10 y 1040.11

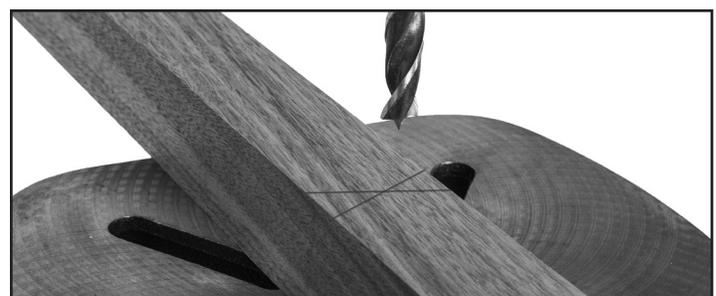


FIG. 26

OPERACIÓN

INSTALACIÓN Y ELIMINACIÓN DE BROCAS

El taladro de columna 30-212VSR incluye un portabrocas con llave de 3 mordazas para la sujeción de brocas con vástagos de hasta 5/8" de diámetro (1/32"-5/8" / 0.8 -16mm). Para instalar una broca;

1. Desconecte la máquina de la fuente de alimentación y asegúrese de que el interruptor esté en la posición OFF.
2. Con la llave del mandril, gire la sección superior y moleteada del mandril para abrir las tres mandíbulas del mandril. FIG. 27.
3. Inserte el vástago de la broca en el mandril hasta donde vaya a llegar, o hasta el principio de las flautas que están en la broca.
4. Asegúrese de que la broca esté centrada en las mordazas y, con la llave del portabrocas suministrada, inserte la llave en uno de los tres orificios del barril del portabrocas y los dientes circundantes. Gire la llave para apretar las mordazas del portabrocas y asegure el vástago de la broca en su lugar. Retire la llave y repita este ajuste en los otros 2 agujeros del portabrocas
5. Para retirar una broca del mandril, invierta la operación de apriete del mandril detallada en el paso 4 anterior.

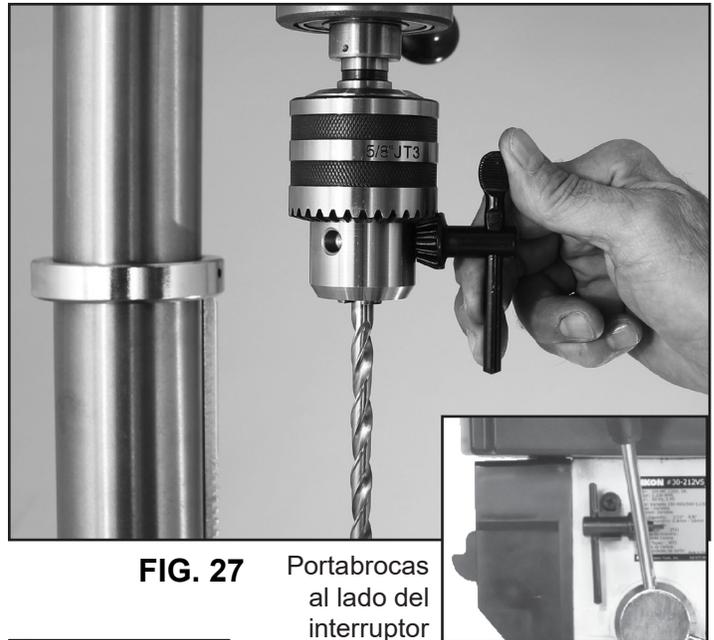


FIG. 27 Portabrocas al lado del interruptor

ADVERTENCIA NO ejecute el taladro de columna para abrir o cerrar el portabrocas al instalar o extraer una broca.

ADVERTENCIA Asegúrese de que la broca esté asegurada en el portabrocas, y que la llave del portabrocas haya sido retirada del portabrocas antes de comenzar el taladro de columna.

VELOCIDADES DE PERFORACIÓN

Este taladro de columna tiene dos rangos de velocidad variable de 150 a 700 y de 600 a 2.800 RPM. La velocidad de perforación correcta para su trabajo depende de una variedad de factores:

- a) el material y la dureza de la pieza de trabajo
- madera, compuestos, plásticos o metal
- b) el tamaño del diámetro del agujero
- c) la profundidad del agujero
- d) el tipo de broca u otra fresa necesaria para hacer el diámetro y la profundidad del agujero deseado
- e) la calidad del agujero

Recomendamos consultar varios libros, artículos de revistas, brocas e información de fabricantes de materiales para obtener información sobre las velocidades de funcionamiento adecuadas y los tipos de taladros para el material o agujero deseado.

- Una regla general: Cuanto mayor sea el agujero y más difícil será el material, más lenta será la velocidad de RPM.

NOTA: Consulte las páginas 6 y 18 para obtener información importante sobre la seguridad en las instalaciones, velocidades y procedimientos de perforación.

POSICIONAMIENTO DE LA PIEZA DE TRABAJO

ADVERTENCIA Siempre use abrazaderas o sujeciones para asegurar el material en la mesa de el taladro de columna durante la perforación. Esto evitará que el trabajo sea arrancado de la mano del operador en caso de que la broca quede atrapada en el material. Sujetar el trabajo a la mesa es particularmente necesario si la mesa está inclinada en ángulo.

Coloque una tabla de chatarra o una pieza de madera contrachapada debajo de su trabajo para proteger la mesa de metal, la broca y proporcionar una base sólida para un agujero limpio si la broca sale del trabajo.

Para evitar que el trabajo gire, si es posible, coloque el trabajo para que descansa contra el lado izquierdo de la columna. Para piezas más cortas, utilice una abrazadera o una visera de taladro de columna fijada a la mesa.

Alimente las brocas en el material a una velocidad constante para permitir que la broca funcione. Demasiado lentamente puede hacer que la madera se quemé y arruine la broca. Demasiado rápido puede poner una tensión excesiva en el motor y hacer que la broca se rompa.

OPERACIÓN

¡IMPORTANTE! Se recomienda encarecidamente que lea libros, revistas comerciales u obtenga capacitación formal para maximizar el potencial de usar su Taladradora, al tiempo que minimiza los riesgos. Antes de encender la máquina, revise las precauciones de seguridad en las páginas 3 a 6. Asegúrese de comprender completamente las características, ajustes y capacidades de la máquina que se describen en este manual.

GRÁFICO DE VELOCIDAD DE LA BROCA

ADVERTENCIA: Las velocidades de funcionamiento mostradas son las velocidades máximas recomendadas de RPM para la perforación de diversos materiales utilizando diferentes brocas y tamaños. Las velocidades más lentas que las enumeradas pueden dar acción y resultados de corte. Pruebe las velocidades de perforación en material de desecho antes del mandrinado final en proyectos.

	Madera blanda	Madera dura	Acrílico	Latón	Aluminio	Acero	NOTAS DE LA TIENDA
BROCAS DE TORSIÓN							
1/16 - 3/16"	3000	3000	2500	3000	3000	3000	Lubricar al cortar acero. Utilice un punzón central para evitar que la broca vague al iniciar la perforación.
1/4 - 3/8"	3000	1500	2000	1200	2500	1000	
7/16 - 5/8"	1500	750	1500	750	1500	500	
11/16 - 1"	750	500	NR	400	1000	250	
PUNTAS DE PUNTO BRAD							
1/8"	1800	1200	1500	NR	NR	NR	Levante los trozos a menudo para eliminar las virutas de las flautas para evitar la unión y la acumulación de calor.
1/4"	1800	1000	1500	NR	NR	NR	
3/8"	1800	750	1500	NR	NR	NR	
1/2"	1800	750	1000	NR	NR	NR	
5/8"	1800	500	750	NR	NR	NR	
3/4"	1400	250	750	NR	NR	NR	
7/8"	1200	250	500	NR	NR	NR	
1"	1000	250	200	NR	NR	NR	
PUNTOS FORSTNER							
1/4 - 3/8"	2400	700	250	NR	NR	NR	Elevar las brocas a menudo para limpiar las virutas para evitar la unión y la acumulación de calor. Haga varios pasos poco profundos con brocas más grandes para permitir que se enfríen.
1/2 - 5/8"	2400	500	250	NR	NR	NR	
3/4 - 1"	1500	500	250	NR	NR	NR	
1-1/8 - 1- 1/4"	1000	250	250	NR	NR	NR	
1-3/8 - 2"	500	250	NR	NR	NR	NR	
PUNTAS DE ESPADA							
1/4 - 1/2"	2000	1500	NR	NR	NR	NR	Abrazadera de trabajo a mesa para evitar movimiento y mejorar la calidad del agujero.
5/8 - 1"	1750	1500	NR	NR	NR	NR	
1-1/8 - 1-1/2"	1500	1000	NR	NR	NR	NR	
PICADURAS CON ESPOLONES							
3/8 - 1"	2000	1800	500	NR	NR	NR	Sujete el trabajo de forma segura a la mesa.
SIERRAS DE AGUJERO							
1 - 1-1/2"	500	350	NR	250	250	NR	No utilizar con latón o aluminio más grueso que 1/16" (1,5 mm). Evite las maderas duras y resinosas.
1-5/8 - 2"	500	250	NR	160	250	NR	
2-1/8 - 2-1/2"	250	NR	NR	160	250	NR	
2-5/8 - 3"+	100	NR	NR	100	100	NR	
CORTADORES DE CÍRCULO							
1-1/2 - 3"	500	250	250	NR	NR	NR	Taladre un lado, luego voltee el material para terminar el corte.
3-1/4 - 6"	250	250	250	NR	NR	NR	

Consulte las recomendaciones del fabricante de la broca para el uso adecuado de las brocas para el mandrinado de materiales y las velocidades de RPM.

* Use siempre gafas de seguridad o protector facial al taladrar

* Reduzca la velocidad al perforar en grano de extremo de madera

* Abrazadera material para perforar mesas de prensa para evitar el movimiento y mejorar la calidad del agujero

* Utilice material de respaldo cuando se aburre a través del material para evitar que la viruta

NR = No recomendado para este material

MANTENIMIENTO

ADVERTENCIA

Gire el interruptor de encendido "APAGADO" y desconecte el enchufe de la toma de corriente antes de ajustar o mantener la máquina. NO intente reparar o mantener los componentes eléctricos del motor. Póngase en contacto con un técnico de servicio calificado para este tipo de mantenimiento.

1. Antes de cada uso:

- Compruebe el cable de alimentación y el enchufe para ver si Daño.
- Compruebe si hay tornillos sueltos, herrajes o piezas.
- Compruebe el área para asegurarse de que está libre de herramientas extraviada, madera, artículos de limpieza, etc. que podrían obstaculizar el funcionamiento seguro de la máquina.

2. Para evitar la acumulación de polvo de madera, limpie regularmente todas las partes de la máquina con un paño suave, un cepillo o aire comprimido. Se debe realizar una limpieza general después de cada uso para evitar problemas futuros y garantizar que la máquina esté lista para su próximo uso.

ADVERTENCIA: Si sopla aserrín, úsela tecnología adecuada para los ojos para evitar que los desechos soplen en los ojos.

3. Mantenga las superficies mecanizadas de la mesa de taladro de columna y la base libre de resina y óxido. Límpielos regularmente con un disolvente no inflamable y, a continuación, cubra con una película ligera de aerosol o cera de lubricante seco.

4. Lubricar el soporte de la mesa y los pernos de la palanca de bloqueo para mantenerlos funcionando sin problemas.

5. Limpie la columna regularmente para evitar la acumulación de polvo, residuos de perforación y óxido. Trate los postes con un spray lubricante seco o una ligera capa de cera. No use aceite común que acumule polvo y dificulte el movimiento de las piezas a lo largo de la columna.

6. Periódicamente, baje el conjunto de la pluma y aplique una capa ligera de aceite de la máquina en las superficies de la pluma y el husillo. Levante y baje la pluma unas cuantas veces para distribuir el aceite en todas las superficies internas.

7. Aplique #2 grasa de tubo a los engranajes de gusano en el mecanismo de elevación y el bastidor para mantenerlos funcionando sin problemas.

8. Los rodamientos de bolas en los conjuntos de husillo y polea están lubricados de por vida, sellados y no necesitan más cuidados.

9. Mantenga la correa de transmisión y las superficies de la polea libres de aceite y grasa. Periódicamente, verifique el desgaste de la correa de transmisión y reemplácela si es necesario.

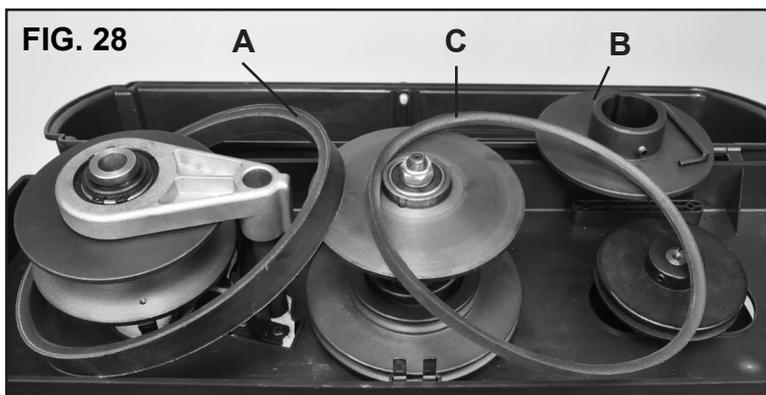
CAMBIO DE LA CORREA DE TRANSMISIÓN

1. Encienda el taladro de columna y ajuste la velocidad del husillo a la configuración de velocidad más alta, ya sea en el rango bajo 700 RPM o en el rango alto 2,800 RPM. Esto pone las placas de engranajes en lo alto de sus husillos. Consulte la página 14 para ajustar las velocidades de perforación.

2. Apague la máquina y desconéctela de la fuente de alimentación.

3. Afloje la tensión de la correa moviendo el motor más cerca de la cabeza de fundición. Afloje las dos Perillas de Bloqueo (# 67) y con una llave de 16 mm gire el Perno de Nivelación de la placa del motor (# 137) en sentido horario hacia el motor. Luego jale la Palanca de Tensión (# 89) hacia adelante para mover el conjunto de montaje del motor hacia adelante

4. Abra la tapa superior para acceder a las correas de transmisión. Retire la correa trapezoidal delantera grande (# 106, Fig. 28, A). Esto se realiza quitando primero la polea móvil superior (# 114, B) del eje central de la polea (# 100). Afloje el tornillo hexagonal (# 115) en la polea y levante la polea del eje.



5. Trabaje la parte delantera, la correa de transmisión grande (A) arriba y fuera del eje central y deje a un lado para volver a instalarla más tarde.

6. Retire la correa en V de accionamiento trasera (#80, Fig. 28, C) de la polea trasera y del eje central.

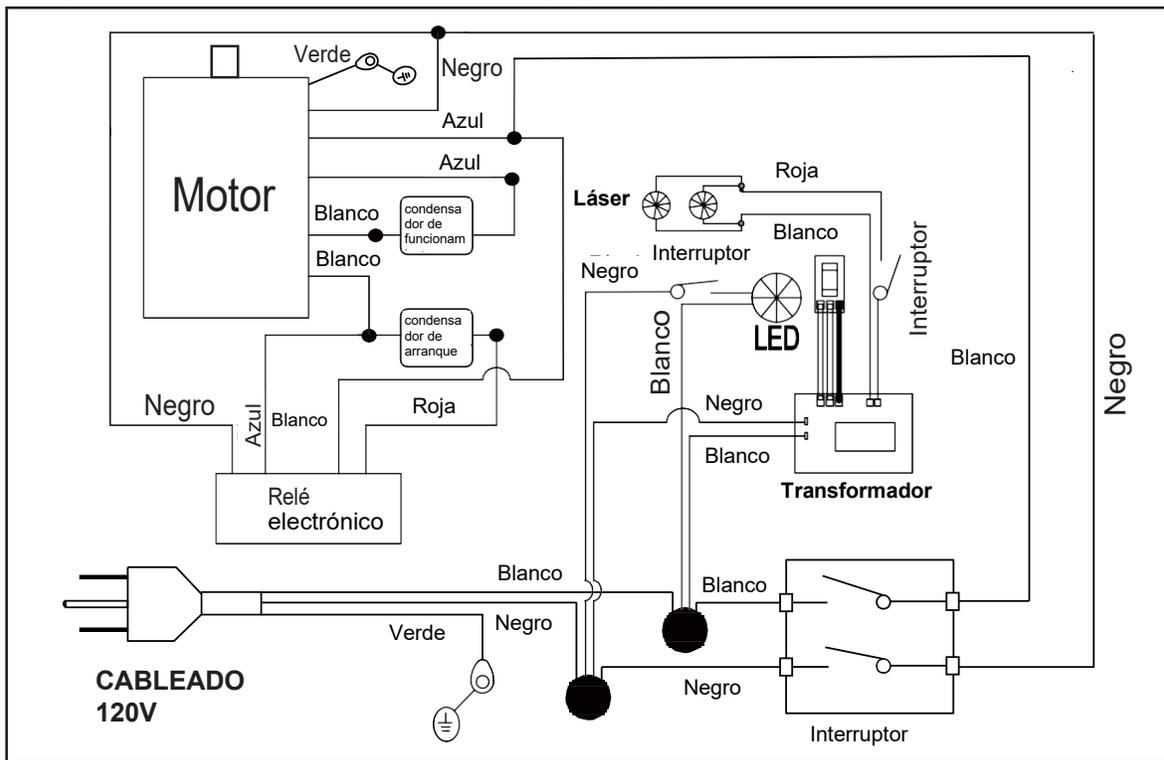
7. Reemplace las correas invirtiendo el proceso.

NOTA: Cuando reemplace la polea superior central, asegúrese de alinear la llave con la llave (# 103) en el eje de la polea. Empuje la polea del motor hacia abajo con 2 manos para comprimir el resorte inferior (# 112) y coloque la polea hacia abajo en el eje lo más posible, luego apriete el tornillo hexagonal para asegurarlo en su posición.

CABLEADO DIAGRAMA



Esta máquina debe estar conectada a tierra. El reemplazo del cable de alimentación solo debe ser realizado por un electricista calificado. Consulte la página 5 para obtener información eléctrica adicional.



SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA	CAUSA PROBABLE	REMEDIOS
El motor no arranca	<ol style="list-style-type: none"> 1. La máquina no está enchufada 2. Tensión de línea baja 3. Conexión suelta 4. Interruptor defectuoso 5. Condensador de motor defectuoso 6. Comenzando en la posición de velocidad de RPM más alta 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Máquina de enchufe 2. Compruebe los fusibles o reinicie el disyuntor, si utiliza el cable de extensión, descontinúe y conecte la máquina directamente a la toma de corriente 3. Compruebe el enchufe y todas las conexiones 4. Reemplazar interruptor 5. Reemplazar condensador 6. Cambie la correa a la posición de baja velocidad de RPM
El motor no puede desarrollar toda la potencia.	<ol style="list-style-type: none"> 1. La línea eléctrica está sobrecargada 2. Cables de tamaño inferior en el sistema de suministro 3. La tensión de la correa de transmisión es demasiado alta 4. Tensión de línea baja 5. Mal funcionamiento del motor 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Corregir la condición de sobrecarga 2. Aumente el tamaño del cable de alimentación o elimine el uso de un cable de extensión 3. Ajustar la tensión de la correa 4. Tener la tensión comprobada por un electricista y corregida, si es necesario 5. Motor de prueba para fijar o reemplazar
Puestos de motor	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sobrealimentación de la broca en el material 2. Broca opaca 3. Mal funcionamiento del motor, sin alcanzar la velocidad 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Velocidad de avance más lenta de la broca en el material 2. Afilar o reemplazar la broca 3. Compruebe el condensador del motor y la tensión de la línea
El motor se sobrecalienta	<ol style="list-style-type: none"> 1. El motor está sobrecargado 2. Flujo de aire restringido en el motor 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduzca la carga, reduzca la velocidad de avance 2. Limpie el motor para aumentar el flujo de aire
La lectura digital no funciona	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sensor de lectura digital fuera de posición 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Póngase en contacto con el Soporte técnico al 877-884-5167 o envíe un correo electrónico a RIKON al techsupport@rikontools.com

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS



POR SU PROPIA SEGURIDAD, SIEMPRE APAGUE Y DESENCHUFE LA MÁQUINA ANTES DE REALIZAR CUALQUIER SOLUCIÓN DE PROBLEMAS.

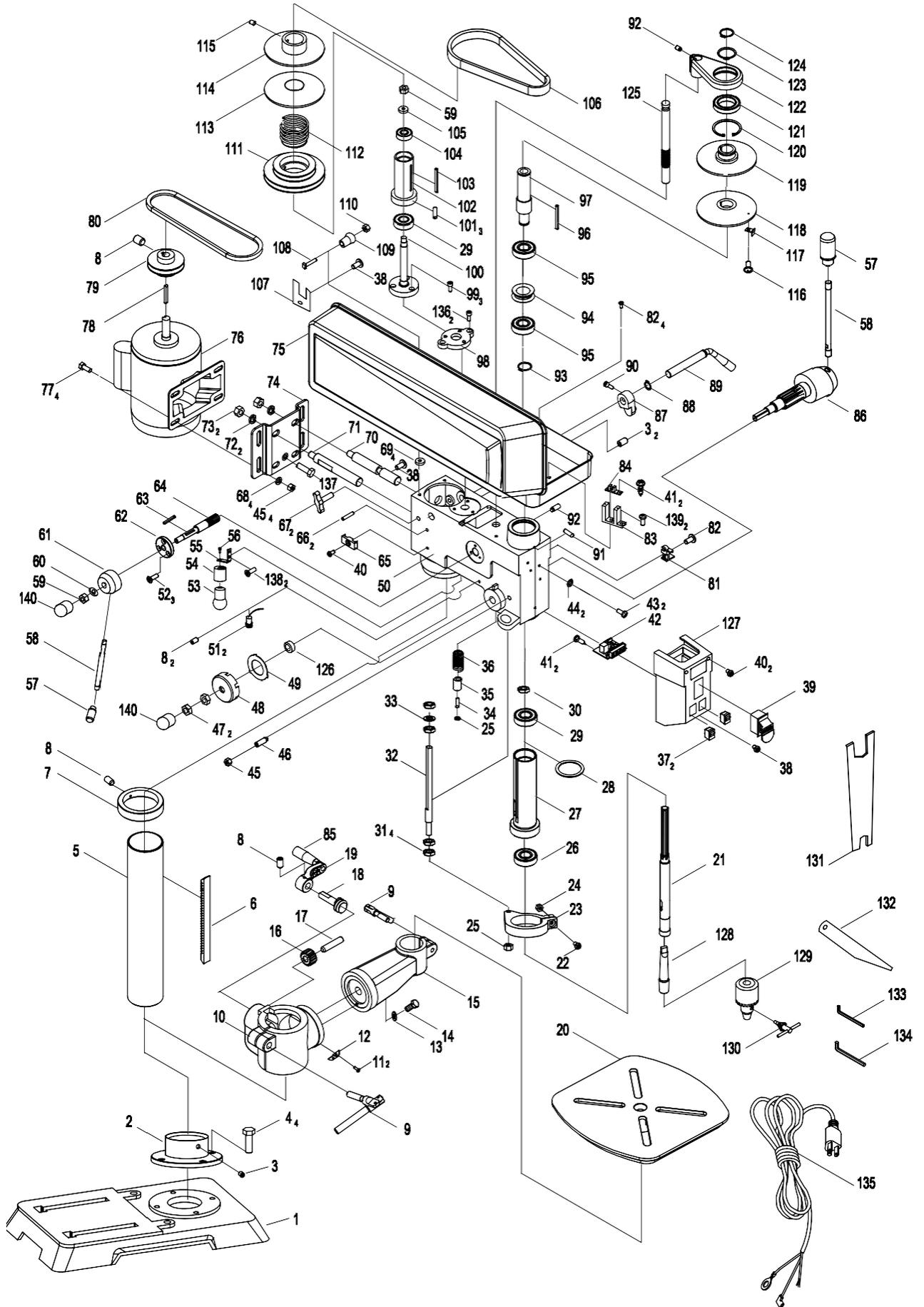
PROBLEMA	CAUSA PROBABLE	REMEDIO
Operación ruidosa	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vibración excesiva de la máquina 2. Husillo seco 3. Poleas sueltas 4. Motor ruidoso 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Apriete las piezas sueltas. Asegure el taladro de columna al suelo o a la base de la madera contrachapada 2. Lubricar el husillo, la pluma, etc. 3. Haga las correcciones necesarias 4. Compruebe los rodamientos del motor y el ventilador
Taladre la broca o los humos o quemaduras de material	<ol style="list-style-type: none"> 1. La velocidad de perforación es demasiado rápida 2. Las virutas no se despejan del agujero 3. Broca opaca 4. La broca de alimentación es demasiado lenta 5. La broca no está lubricada 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reducir la velocidad de perforación 2. Retirar la broca con frecuencia para limpiar las virutas 3. Cambiar o afilar la broca 4. Aumentar la velocidad de avance 5. Lubricar la broca. Asegúrese de que la broca y las flautas estén limpias de óxido, acumulación de resina, etc.
Taladrar la broca vaga o se tambalea	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bit no instalado correctamente en el mandril 2. Un poco afilado incorrectamente 3. La broca está doblada o el vástago está dañado 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vuelva a instalar la broca en las mordazas del mandril correctamente 2. Afilan el bit correctamente o reemplazar la broca 3. Reemplazar broca
Broca se une en el trabajo Pieza	<ol style="list-style-type: none"> 1. La pieza de trabajo está pellizcando la broca 2. Velocidad de avance excesiva 3. Las mandíbulas Mandril no se sostienen un poco apretadas 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Apoyar o sujetar la pieza de trabajo 2. Reduzca la velocidad de avance 3. Apriete las mandíbulas del mandril en la broca
Deslizamientos de broca	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bit no instalado de forma segura en el mandril 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vuelva a instalar el bit firmemente en el mandril
Astillas de madera en la parte inferior de la pieza de trabajo	<ol style="list-style-type: none"> 1. No hay "material de respaldo" de apoyo bajo la pieza de trabajo 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Utilice la tabla de chatarra o la madera contrachapada debajo de la pieza de trabajo para el soporte cuando la broca perfora a través del trabajo
La pieza de trabajo se suelta durante la perforación	<ol style="list-style-type: none"> 1. La pieza de trabajo no está apoyada ni sujeta firmemente a la mesa 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Apoyar la pieza de trabajo o sujetarla firmemente a la mesa de taladro de columna
Lanzas regresa demasiado lento o rápido	<ol style="list-style-type: none"> 1. El muelle de retorno del husillo tiene tensión inadecuada 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste la tensión del resorte de retorno del husillo
Mandril no permanecerá unido al husillo	<ol style="list-style-type: none"> 1. La grasa, el aceite o la suciedad están en el cónico interior del mandril o en el cónico del husillo 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Limpie las superficies cónicas del mandril y el husillo para eliminar los residuos

NOTAS

DIAGRAMA DE PIEZAS

#30-212VS Taladro De Columna de Velocidad Variable de 12"

NOTA: Por favor, consulte el número de pieza del fabricante cuando llame para las piezas de repuesto. Para las piezas en garantía, se requiere el número de serie de su máquina.



PIEZAS LISTA

LLAVE NO.	DESCRIPCIÓN	PARTE NO.	CANT.
1	Base	P30-212VS-1	1
2	Columna de soporte	P30-212VS-2	1
3	Tornillo hexagonal M8x8	P30-212VS-3	3
4	Tornillo hexagonal M10x25	P30-212VS-4	4
5	Columna	P30-212VS-5	1
6	Rejilla	P30-212VS-6	1
7	Collar	P30-212VS-7	1
8	Tornillo hexagonal M6x0	P30-212VS-8	5
9	Mango de mesa	P30-212VS-9	2
10	Soporte de mesa	P30-212VS-10	1
11	Tornillo Phillips + arandela de resorte + arandela plana M4x8	P30-212VS-11	2
12	Puntero	P30-212VS-12	1
13	Lavadora de Resorte ϕ 12	P30-212VS-13	1
14	Perno hexagonal M12x35	P30-212VS-14	1
15	Brazo de mesa	P30-212VS-15	1
16	Engranaje helicoidal	P30-212VS-16	1
17	Pin de engranaje	P30-212VS-17	1
18	Eje de gusano	P30-212VS-18	1
19	Manivela	P30-212VS-19	1
20	Mesa	P30-212VS-20	1
21	Huso	P30-212VS-21	1
22	Tornillo Phillips M6x16	P30-212VS-22	1
23	Collar de bloqueo	P30-212VS-23	1
24	Tuerca hexagonal M6	P30-212VS-24	1
25	Tuerca hexagonal M8	P30-212VS-25	2
26	Rodamiento de bolas 6204RZ	P30-212VS-26	1
27	Lanzas	P30-212VS-27	1
28	Lavadora de caucho	P30-212VS-28	1
29	Rodamiento de bolas 6002	P30-212VS-29	2
30	Tuerca hexagonal M14x1.5	P30-212VS-30	1
31	Nuez	P30-212VS-31	4
32	Etiqueta de escala	P30-212VS-32	1
33	Lavadora Especial	P30-212VS-33	1
34	Tornillo hexagonal M8X60	P30-212VS-34	1
35	Manguito ajustable en rack	P30-212VS-35	1
36	Muelle de compresión de rack	P30-212VS-36	1
37	Interruptor láser	P30-212VS-37	2
38	Tornillo Phillips M5x10	P30-212VS-38	3
39	Interruptor	P30-212VS-39	1
40	Tornillo Phillips M5x12	P30-212VS-40	3
41	Tornillo Phillips ST2.9X6.5	P30-212VS-41	4
42	Transformador de lectura digital 120V - 3.5V/2W	P30-212VS-42	1
43	Tornillo Phillips + arandela de resorte + arandela plana M5x8	P30-212VS-43	2
44	Lavadora de Dientes Exteriores ϕ 5	P30-212VS-44	2
45	Tuerca hexagonal M8	P30-212VS-45	5
46	Tornillo de conjunto de lanzas M8	P30-212VS-46	1

VER LAS PAGINAS 24 Y 25 PARA UNA CONTINUACION DE #30-212VS NÚMEROS DE PIEZA

PIEZAS LISTA

LLAVE NO.	DESCRIPCIÓN	PARTE NO.	CANT.
47	Tuerca fina hexagonal M12	P30-212VS-47	2
48	Asamblea de la tapa de resorte	P30-212VS-48	1
49	Bloque de primavera	P30-212VS-49	1
50	Cabeza	P30-212VS-50	1
51	Láser	P30-212VS-51	2
52	Tornillo Phillips M5x10	P30-212VS-52	3
53	Bombilla LED 120V / 1.3W	P30-212VS-53	1
54	Enchufe de la bombilla	P30-212VS-54	1
55	Soporte de bombilla	P30-212VS-55	1
56	Tornillo Phillips M3x10	P30-212VS-56	1
57	Mango de la perilla	P30-212VS-57	4
58	Mango de control de velocidad	P30-212VS-58	1
59	Tuerca de bloqueo M10	P30-212VS-59	2
60	Primavera 10	P30-212VS-60	1
61	Variable	P30-212VS-61	1
62	Base de engranajes	P30-212VS-62	1
63	Clave	P30-212VS-63	1
64	Eje de engranajes	P30-212VS-64	1
65	Clip del cable de alimentación	P30-212VS-65	1
66	Pin de resorte 6x15	P30-212VS-66	2
67	Perilla de bloqueo del motor M8x20	P30-212VS-67	2
68	Lavadora plana ϕ 8	P30-212VS-68	4
69	Buje	P30-212VS-69	4
70	Mango del motor 1	P30-212VS-70	1
71	Mango del motor 2	P30-212VS-71	1
72	Lavadora de Primavera ϕ 10	P30-212VS-72	2
73	Tuerca hexagonal M10	P30-212VS-73	2
74	Placa de motor	P30-212VS-74	1
75	Conjunto de cubierta de polea	P30-212VS-75	1
76	Motor	P30-212VS-76	1
77	Tornillo hexagonal M8x16	P30-212VS-77	4
78	Clave A4x4x40	P30-212VS-78	1
79	Polea del motor	P30-212VS-79	1
80	V-Cinturón K24	P30-212VS-80	1
81	Soporte de llave inglesa	P30-212VS-81	1
82	Tornillo hexagonal M6x12	P30-212VS-82	5
83	Base de contador	P30-212VS-83	1
84	Contador	P30-212VS-84	1
85	Manejar	P30-212VS-85	1
86	Manejar	P30-212VS-86	1
87	Conjunto de horquilla de cambio	P30-212VS-87	1
88	Lavadora ϕ 15	P30-212VS-88	1
89	Mango de palanca de tensión del motor 45	P30-212VS-89	1
90	Tornillo hexagonal M8x12	P30-212VS-90	1
91	Pin de Resorte ϕ 5x13	P30-212VS-91	1
92	Tornillo hexagonal M8x12	P30-212VS-92	2
93	Lavadora ϕ 25	P30-212VS-93	1

VEA LA PAGINA 23 PARA UNA CONTINUACION DE #30-212VS NÚMEROS DE PIEZAS

PIEZAS LISTA

LLAVE NO.	DESCRIPCIÓN	PARTE NO.	QTY.
94	Anillo	P30-212VS-94	1
95	Rodamiento de bolas 61905RZ	P30-212VS-95	2
96	Llave A4x4x60	P30-212VS-96	1
97	Buje	P30-212VS-97	1
98	Base de la leva	P30-212VS-98	1
99	Tornillo hexagonal M6x16	P30-212VS-99	3
100	Eje de leva45	P30-212VS-100	1
101	Tornillo hexagonal M6x8	P30-212VS-101	3
102	Buje de la leva	P30-212VS-102	1
103	Clave A4x4x66	P30-212VS-103	1
104	Rodamiento de bolas 6201RZ	P30-212VS-104	1
105	Lavadora 10	P30-212VS-105	1
106	V-Cinturón	P30-212VS-106	1
107	Placa de bloqueo	P30-212VS-107	1
108	Tornillo M5x30	P30-212VS-108	1
109	Perilla de la cubierta de la polea	P30-212VS-109	1
110	Tuerca de bloqueoM5	P30-212VS-110	1
111	V-Cinturón de leva	P30-212VS-111	1
112	Muelle de compresión de leva	P30-212VS-112	1
113	Motor Polea fija	P30-212VS-113	1
114	Polea móvil del motor HT150	P30-212VS-114	1
115	Tornillo hexagonal M8x10	P30-212VS-115	1
116	Tornillo Phillips M4x7	P30-212VS-116	1
117	Deflector de mostrador	P30-212VS-117	1
118	Polea móvil de husillo	P30-212VS-118	1
119	Polea fija del husillo	P30-212VS-119	1
120	Lavadora de Resorte ϕ 55	P30-212VS-120	1
121	Rodamiento61907	P30-212VS-121	1
122	Ajuste de la base	P30-212VS-122	1
123	Lavadora de Resorte ϕ 35	P30-212VS-123	1
124	Lavadora de Resorte ϕ 26	P30-212VS-124	1
125	Eje del bastidorQ235	P30-212VS-125	1
126	Buje	P30-212VS-126	1
127	Caja de interruptores	P30-212VS-127	1
128	Husillo Mandril	P30-212VS-128	1
129	Mandril JT3 #1-16mm	P30-212VS-129	1
130	Mandril Llave	P30-212VS-130	1
131	Llave Especial 19mm / 8mm	P30-212VS-131	1
131A	Llave 16mm (no mostrada)	P30-212VS-131A	1
132	Llave de deriva	P30-212VS-132	1
133	Llaves hexagonales S3	P30-212VS-133	1
134	Llave hexagonal S4x63	P30-212VS-134	1
135	Cable de alimentación 3x18AWGx2.65m	P30-212VS-135	1
136	Tornillo Phillips M8x20	P30-212VS-136	2
137	Tornillo hexagonal M10x20	P30-212VS-137	1
138	Tornillo Phillips M5x6	P30-212VS-138	2
139	Tornillo Phillips + montaje de arandela plana M5x12	P30-212VS-139	2
140	Tapa de goma	P30-212VS-140	2

ACCESORIOS & GARANTÍA



	Tamaños aproximados	JAWS L x W	Mandíbulas Abiertas
93-010	3" Vise	3" x 13/16"	3-1/4"
93-020	4" Vise	4" x 15/16"	4-1/4"
93-030	5" Vise	5" x 7/8"	5"
93-040	6" Vise	6" x 1"	6"

Toda la construcción metálica con ranuras laterales para montaje en mesas de taladro de columna. Manijas de palanca grandes para un ajuste rápido de las mandíbulas. Base mecanizada y mordazas para mantener la planitud de la mesa y el soporte de trabajo sólido.

29-202 Kit de Accesorios de Mortaja

El accesorio de embutir convierte su taladradora en una máquina de embutir precisa. Es ideal para perforar agujeros cuadrados para juntas de mortaja y espiga que se usan comúnmente en muebles, gabinetes, fajas, tiendas de patrones y otras plantas de carpintería.

El kit de accesorios de embutir se puede instalar en la mayoría de las taladradoras con un tamaño de collar de 40 mm, 48 mm, 50,8 mm, 60 mm, 66 mm o 75 mm. El kit incluye yugo, adaptadores de collar, cerca, sujeciones, 4 cinceles y brocas (1/4", 5/16", 3/8" 1/2") y estuche de plástico.

RIKON

POWER TOOLS®

Garantía limitada – 5 AÑOS

Rikon Power Tools Inc. ("el Vendedor") ofrece garantía solamente al comprador/consumidor original de sus productos de que cada producto está libre de defectos de fabricación y mano de obra por un período de cinco (5) años a partir de la fecha de compra del producto al por menor. Esta garantía no se puede transferir.

Esta garantía no se aplica a defectos directa o indirectamente provocados por uso incorrecto, abuso, negligencia, accidente, reparación, cambio o falta de mantenimiento o desgaste normal. En ningún caso, el vendedor será responsable por los daños incidentales o consecuentes que resulten de productos defectuosos.

Todas las demás garantías, explícitas o implícitas, sean de comercialización, adecuación para un fin determinado u otras han sido expresamente excluidas por el vendedor. La garantía de cinco años no cubre productos que se usan para fines comerciales, industriales, o pedagógicos. El plazo de la garantía para tales reclamaciones se limitará a un periodo de dos años.

Esta garantía limitada no se aplica a accesorios, tales como hojas, brocas, discos de lijado, ruedas de amolar, correas, rodamientos guía y otros artículos relacionados.

En ningún caso, el vendedor se hará responsable por la muerte, lesiones a personas o propiedades, o por daños incidentales, contingentes, especiales o consecuentes que se originen del uso de nuestros productos.

Para poder beneficiarse de esta garantía, se debe proporcionar un comprobante de compra y toda la documentación necesaria que indique la fecha de compra y una explicación del reclamo.

El vendedor se reserva el derecho a, en cualquier momento y sin previo aviso, realizar modificaciones en los componentes, accesorios y equipo adicional que se considere necesarias por cualquier motivo.

Para registrar su máquina por internet, visite la página de RIKON en www.rikontools.com/warranty

Para beneficiarse de esta garantía o si tiene alguna pregunta, comuníquese con nosotros llamando al 877-884-5167 o, por correo electrónico, escribiendo a warranty@rikontools.com



**Para más información:
16 Progress Road
Billerica, MA 01821**

**877-884-5167 / 978-528-5380
techsupport@rikontools.com
parts@rikontools.com**



Enlace al sitio web de RIKON