

BAIER ROZADORA BMF 501

DATOS TECNICOS

POTENCIA ABSORBIDA.	WAT.	1400
VELOCIDAD	R.P.M.	1300
ANCHO DE CORTE	MM.	13 - 30
PROFUNDIDAD DE CORTE	MM.	23 - 45

LA ROZADORA BMF 501 ESTA INDICADA PARA HACER ROZAS EN PAREDES DE LADRILLO.

LA MISMA NO DEBE SER EMPLEADA EN MADERA, YESO, HORMIGON Y MATERIALES SIMILARES.

PUESTA EN MARCHA: **ATENCION.** PRIMERO LEER Y OBSERVAR LAS NORMAS DE SEGURIDAD Y DE EMPLEO. ANTES DE HACER TRABAJOS SOBRE LA MAQUINA O CAMBIAR CUALQUIER ACCESORIO, QUITAR LA CLAVIJA DE LA CORRIENTE.

1.) ELECCION DE LAS FRESAS

	COD.ART.	ANCHO DE CORTE	PROFUNDIDAD
FRESA EURO 20	55657	20 MM.	23-35 MM.
FRESA EURO 25	54650	25 MM.	25-38 MM.
FRESA No 67	12088	30 MM.	23-35 MM.
FRESA No 3	30858	22 MM.	23-35 MM.
FRESA No 318	31062	18 MM.	23-35 MM.
FRESA No 4	30866	13 MM.	23-35 MM.
FRESA No 5	30874	13 MM.	33-45 MM.

FRESAS PARA MATERIALES ABRASIVOS

Fresa No 67 KS	12096	30 MM.	23-35 MM.
FRESA No 3 KS	39529	23 MM.	23-35 MM.

2.) CAMBIO DE LA FRESA (ILUSTRACION 3)

TENER FIJO EL EJE (5) CON LA LLAVE SW 17 E INSERTAR LA LLAVE 19 (6) SOBRE LA FRESA. ACCIONAR ESTA LLAVE EN DIRECCION DE LA ROTACION DE LA FRESA.

PARA UN FACIL DESMONTAJE DE LA FRESA NOSOTROS HACEMOS CON CADA FRESA UN ARANDELA DE ALUMINIO. INSERTAR ESTA ARANDELA EN EL EJE DE LA FRESA. ROSCAR A MANO LA NUEVA FRESA EN SENTIDO CONTRARIO A LA DIRECCION DE ROTACION.

RESULTADOS BUENOS SE PUEDEN OBTENER SOLO CON LA FRESA BIEN AFILADA. LOS DIENTES DE LA FRESA DEBEN SER AFILADOS CON UNA MUELA AL CARBURO DE SILICO GRANO 80.

3.) REGULACION DE PROFUNDIDAD (ILUSTRACION 1)

LA PROFUNDIDAD DADO EL DIAMETRO DE LA FRESA PUEDE SER VARIADA DE 12 MM. MEDIANTE LA COLOCACION DEL RODILLO ANTERIOR (3). AFLOJAR LA TUERCA CIEGA (4). REGISTRA LA PROFUNDIDAD DESEADA Y FIJAR LA