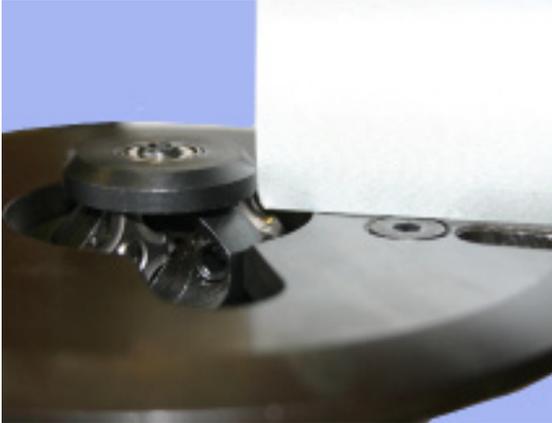


1.- Con el fin de evitar roturas prematuras en la plaquitas, **lo primero que debemos de ajustar es la posición del plato base**, con el fin de conseguir que la zona de la plaquita que no tiene corte, no toque ni golpee la pieza a biselar.



#### INCORRECTA POSICIÓN DE LA BASE



Al ajustar incorrectamente la altura de la base, la plaquita en lugar de trabajar con la parte del radio, pega con la parte que no tiene corte, por lo que automáticamente se parte.

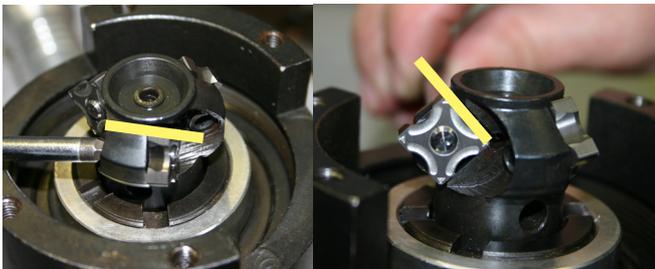


#### CORRECTA POSICIÓN DE LA BASE



Esta es la forma correcta en el que trabaja la plaquita, el material a biselar entra en contacto con la zona de corte de radio.

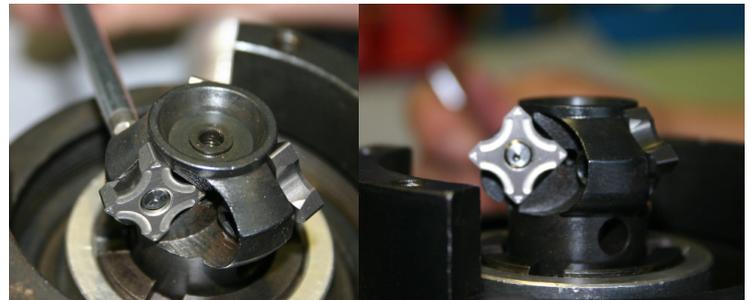
2.- Frecuentemente ocurre que las rotura de plaquita sucede después de que hemos cambiado las que la máquina trae en dotación, por lo que esto es síntoma de una incorrecta colocación de las mismas.



#### INCORRECTA POSICION DE LA PLAQUITA

La colocación de la plaquita se realiza mediante un tornillo en excentrica, quedando fijada con un giro de llave a **izquierdas**, NUNCA a derechas. Si la fijación se intenta realizar con giro a derecha, nos puede parecer que queda fijada, no siendo así, ya que la plaquita apoyaría en la parte superior del porta-plaquitas pero no en la parte lateral (marcado en amarillo).

Para sustituir la plaquita, giraremos el tornillo a una situación neutra, liberando la plaquina. **NUNCA forzar el giro a derechas**, ya que podríamos dañar la rosca del porta-plaquitas. **Al reponer la nueva plaquita, el sentido del corte debe de ser el adecuado.**



#### CORRECTA POSICION DE LA PLAQUITA

La colocación de la plaquita se realiza mediante un tornillo en excentrica, quedando fijada con un giro de llave a **izquierdas**. El giro a derechas exclusivamente lo realizaremos para liberar la plaquita con el fin de sustituirla. NUNCA forzar el giro a derechas, ya que provocaremos un daño en la rosca del porta-plaquitas.

3.- Dependiendo de la dureza del material a biselar, realizar dos pasadas, una mas pequeña y la final para conseguir el radio deseado. La entrada de la máquina en el material se debe de realizar con la máquina puesta en marcha. NO ponerla en marcha nunca con la plaquita apoyada en el material. Cuando empiece a trabajar es recomendable realizar una entrada de la máquina con una zona lijada o desbarbada para que la plaquita no golpee bruscamente el material.