

OPERACIÓN DE CONTROL DE MAQUINA RECTIFICADORA TPO 4

WRKING MODE

FO boring mode = CILINDROS

F1 milling grind mod = CIPILLAR

FI PARAMETER:

1. FO = Origin set . PUNTO DE PARTIDA

2. FI = boring depth. LONGITUD DEL CILINDRO (POFUNDIDAD)

FO = origen punto de partida

F4 = volver

F1 = boring depth. VALOR NEGATIVO LONGITUD DEL CILINDRO (ejemplo -120.00 mm + 1mm)

FO = PARA CAMBIAR

F4 = volver

3. F2 = end position. HALTURA DE BASE DEL CILINDRO

FO = PARA CAMBIAR

F4 = VOLVER

4. F3 = spindle speed feed. VELOCIDAD DE GIRO Y AVANCE

FO = GIRO

F1 = AVANCE

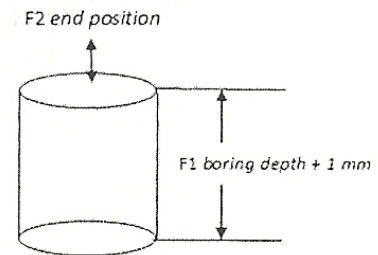
F4 = VOLVER

F3 = solo giro / para ascenrar con reloj

F4 = Presionar dos veces PARE DEL GIRO DE HUSILLO

PARA RECTIFICA: PRESIONE DOS VECES CON TIEMPO

FO RUN



PARTE 01

RECTIFICAR CILINDROS

PASO 01

EN ESTA PANTALLA PRESIONE F0 BORING MODE que significa rectificar / mandrinar cilindros



Uso de la townhero

Primero que nada verificar en el tablero de mando

Que FEED CONTROL este en RAPID ya que en NORMAL no trabaja nada.



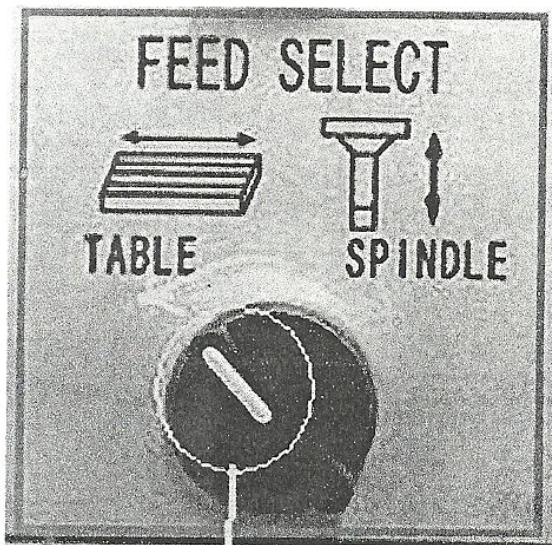
SEGUNDA RECOMENDACIÓN.

CUANDO ESTE OPERANDO RECTIFICACION DE CILINDROS

- Debe estar el selector en SPINDLE

Y CUANDO ESTE OPERANDO RECTIFICACION DE SUPERFICIES PLANAS

- Debe estar el selector en TABLE

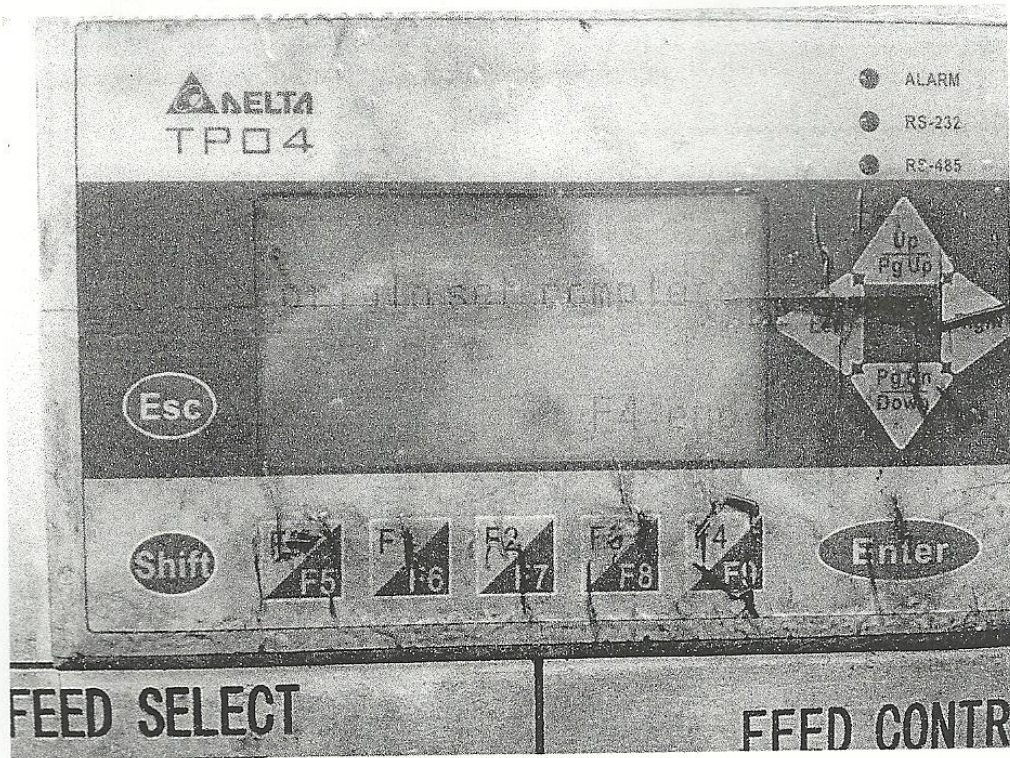


INVERSIONES GALLEGOS JR E I R L
RUC. 20600208862


Maria C. Fernández Venero
REPRESENTANTE LEGAL
DNI N° 46663048

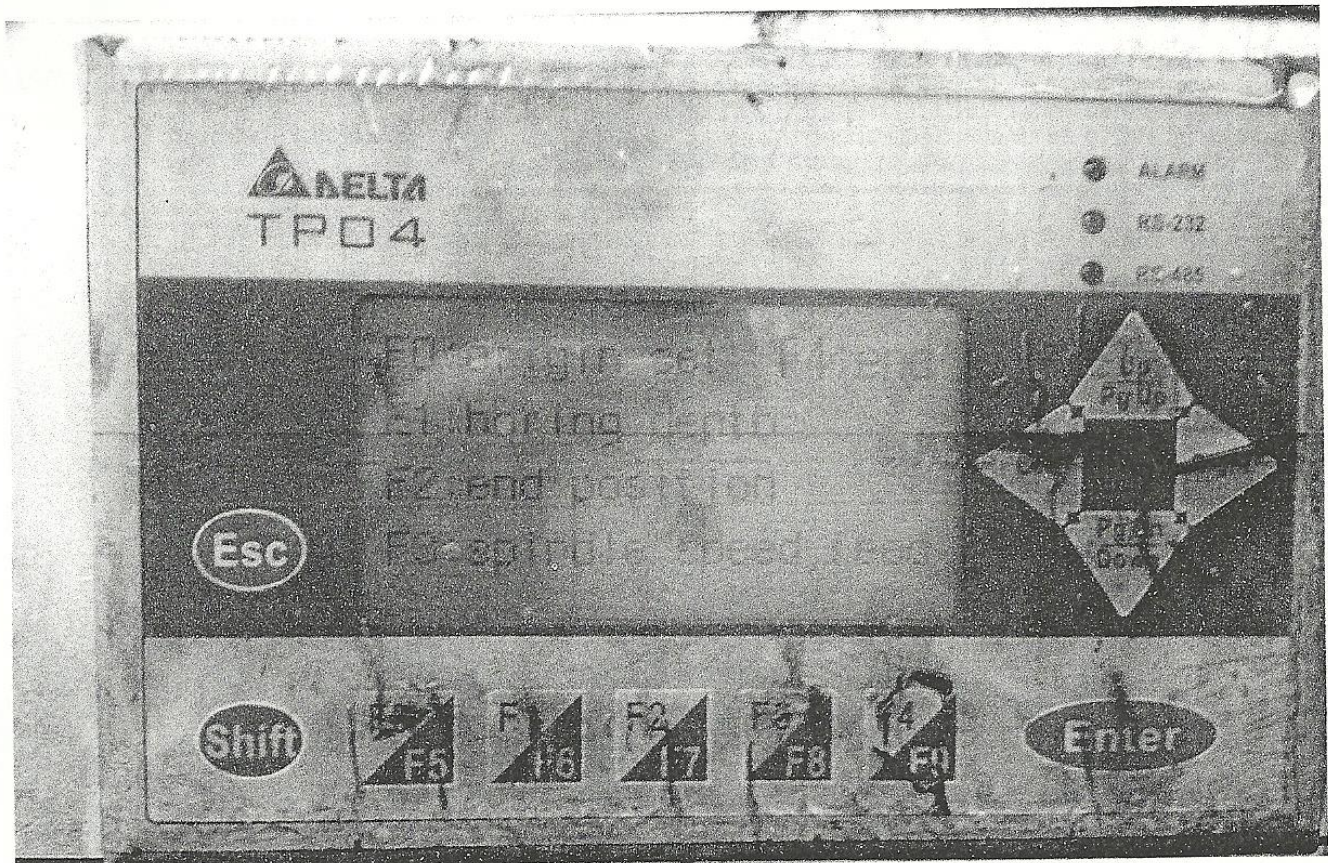
ppm MINIMO : 150 RPM

Debe aparecer la siguiente pantalla, confirmando que grabo el punto de inicio vertical.
Ahora presione F4, para volver al menú de programación de cilindros



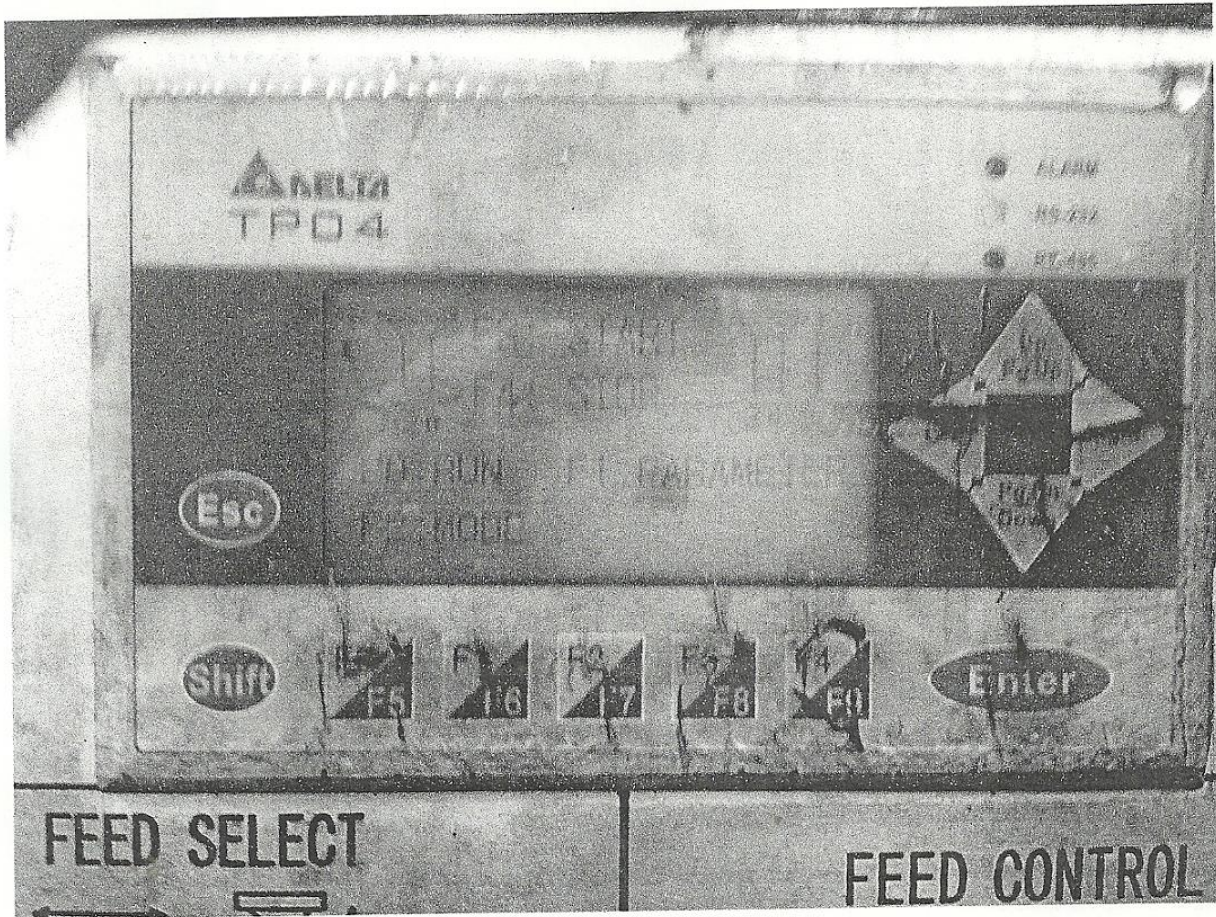
PASO 04

presione F1 para grabar la altura del cilindro, o la profundidad del cilindro en el motor.
Este valor debe ser negativo. Ya que esta por debajo del punto de inicio.



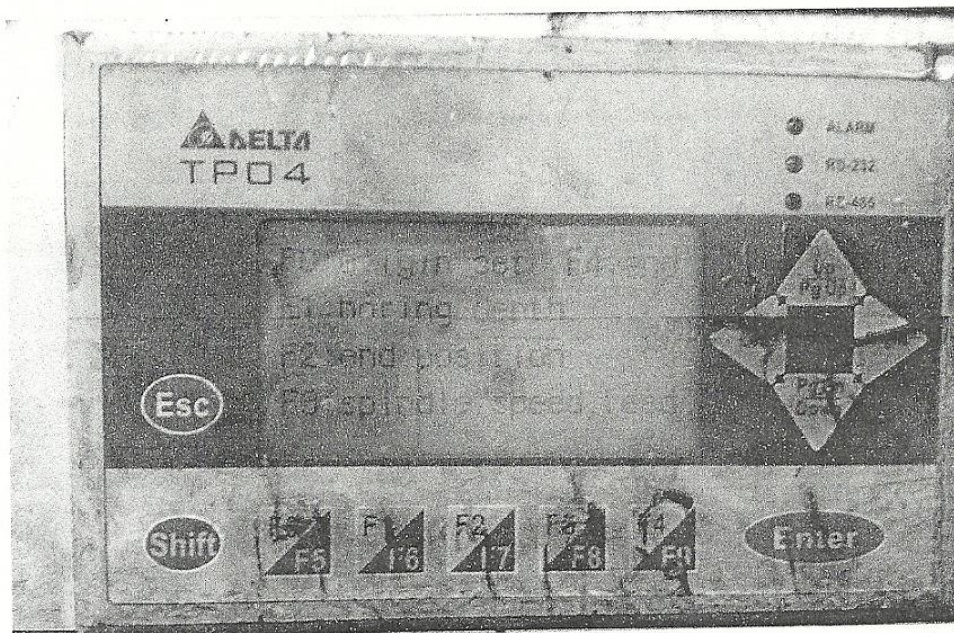
PASO 02

EN ESTA PANTALLA DEBE PRESIONAR F1 PARAMETER para programar la velocidad de giro y la altura del cilindro



PASO 03

Aquí programamos rectificar cilindros, cuando la barra esta sobre el inicio del cilindro lista a cortar presione F0 Para que la maquina grave el punto de inicio de corte vertical en el cilindro.

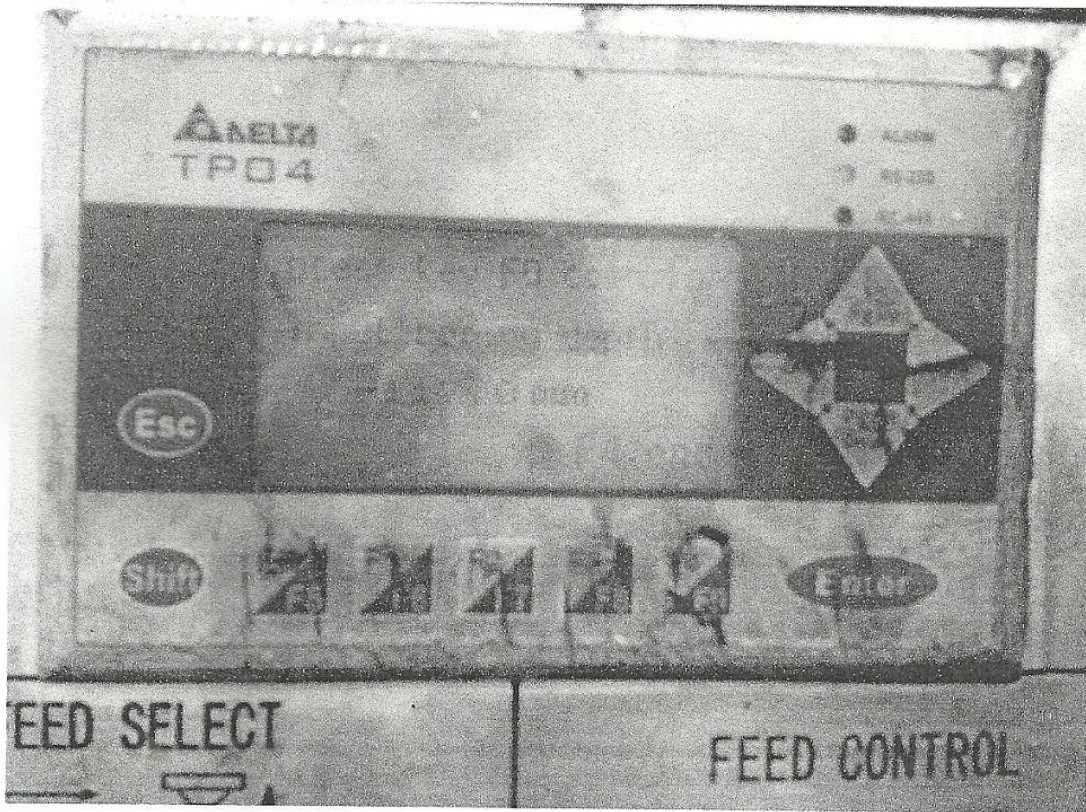


Le debe aparecer la siguiente pantalla

Ahí se ve que la profundidad o distancia del cilindro es 117mm debe ser negativo

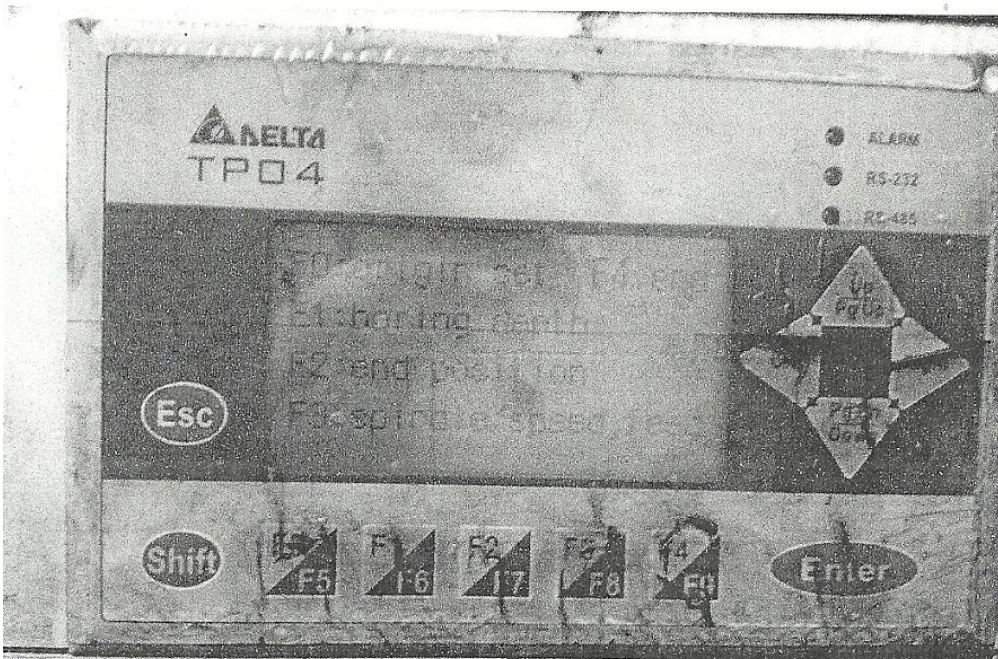
Si desea cambiarla presiones F0, y saldrá una pantalla y en esta con los botones amarillos modifica el numero

Presione F4 para volver al menú de programación.

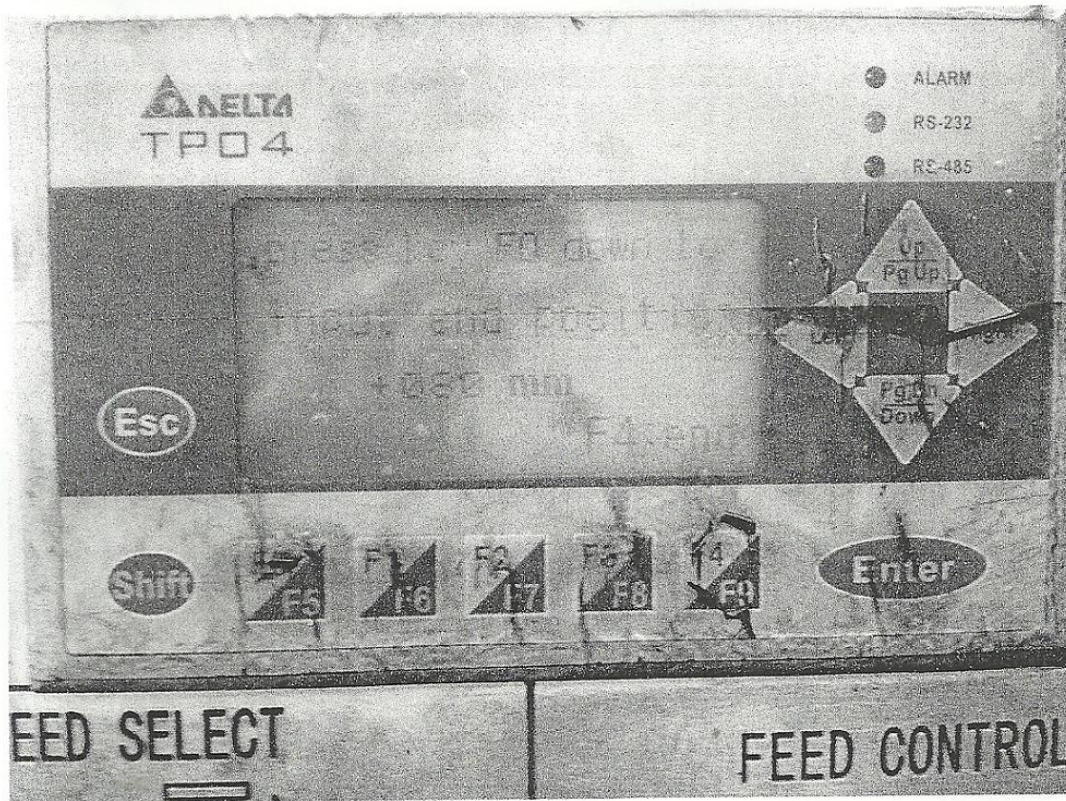


PASO 05

En la siguiente pantalla presione F2 end position para cuando termine de cortar el cilindro se posicione a "X" distancia Encima del punto de inicio del motor

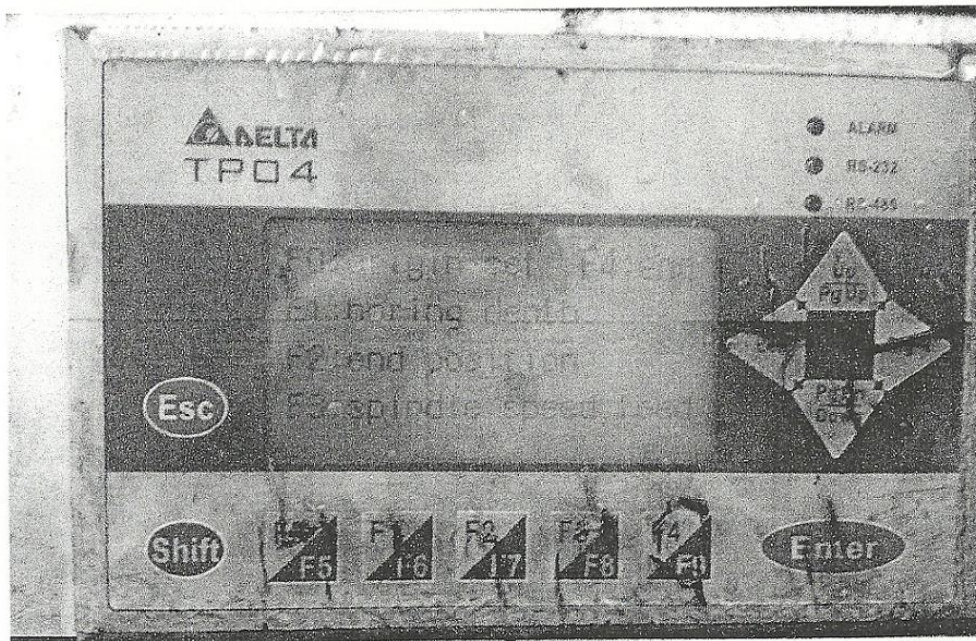


Este valor debe ser positivo lo ponen entre 40 a 80mm de acuerdo a su comodidad. Si desea cambiarlo presiona F0 y con las teclas amarillas establece el valor, confirma con el botón VERDE ENTER, cuando lo tenga registrado. Luego volverá a esta pantalla y aquí presiona F4 para volver a lo ultimo de la programación.



PASO 06

Presione F3 para registrar la velocidad de giro de la barra y también la velocidad de avance de bajada.

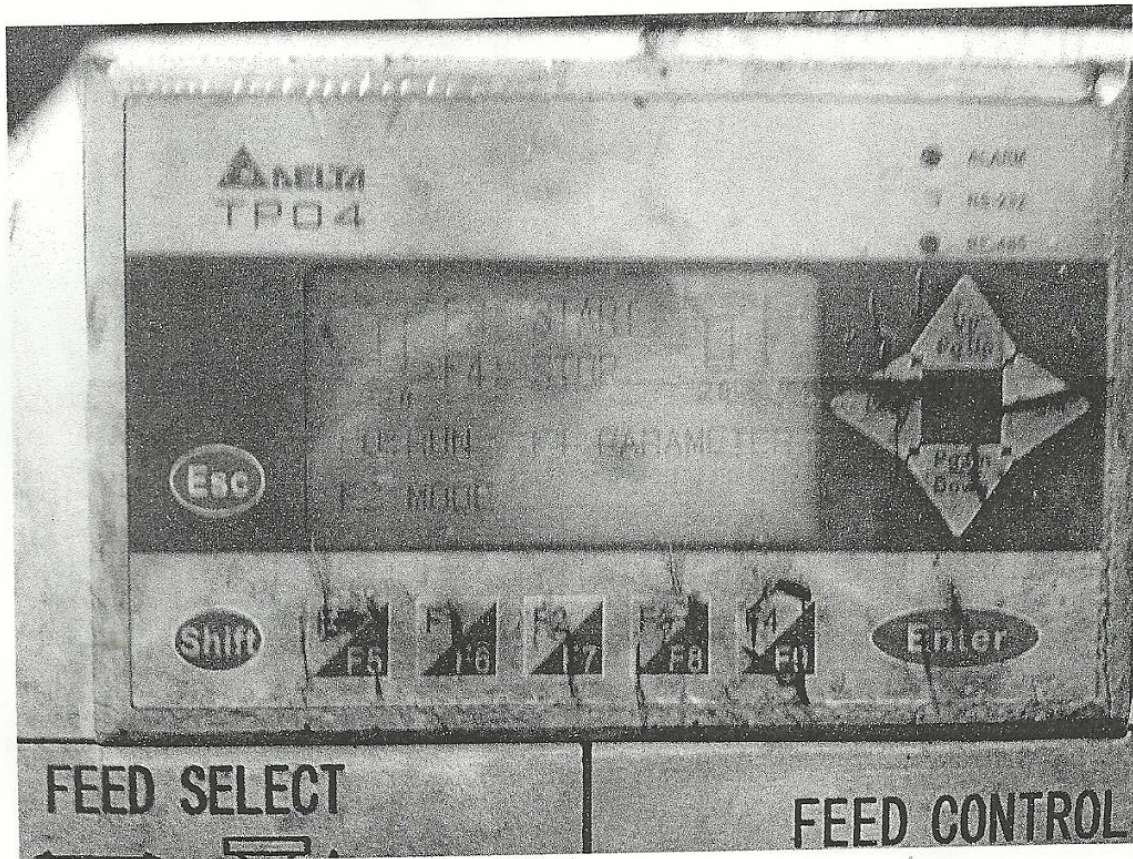


Deberá aparecer esta pantalla, ahora ya puede empezar el trabajo.

Presionando F0 RUN

Antes debe verificar que la perilla del tablero que esta mal, este posicionado en SPINDLE y no en TABLE

Luego verificar que en la manija que esta x la mesa que se encarga de subir y bajar el cabezote. A lado hay una palanca, debe estar arriba que es AUTOMATICO, ya que si esta abajo es MANUAL.

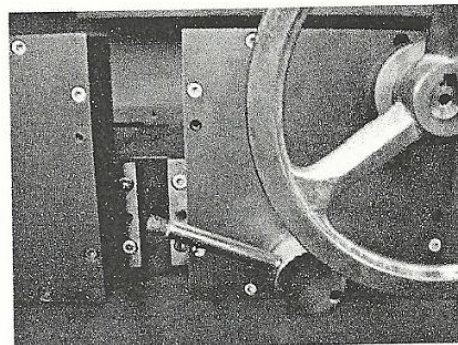
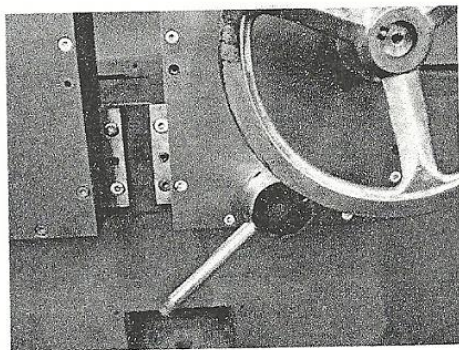


PALANCA

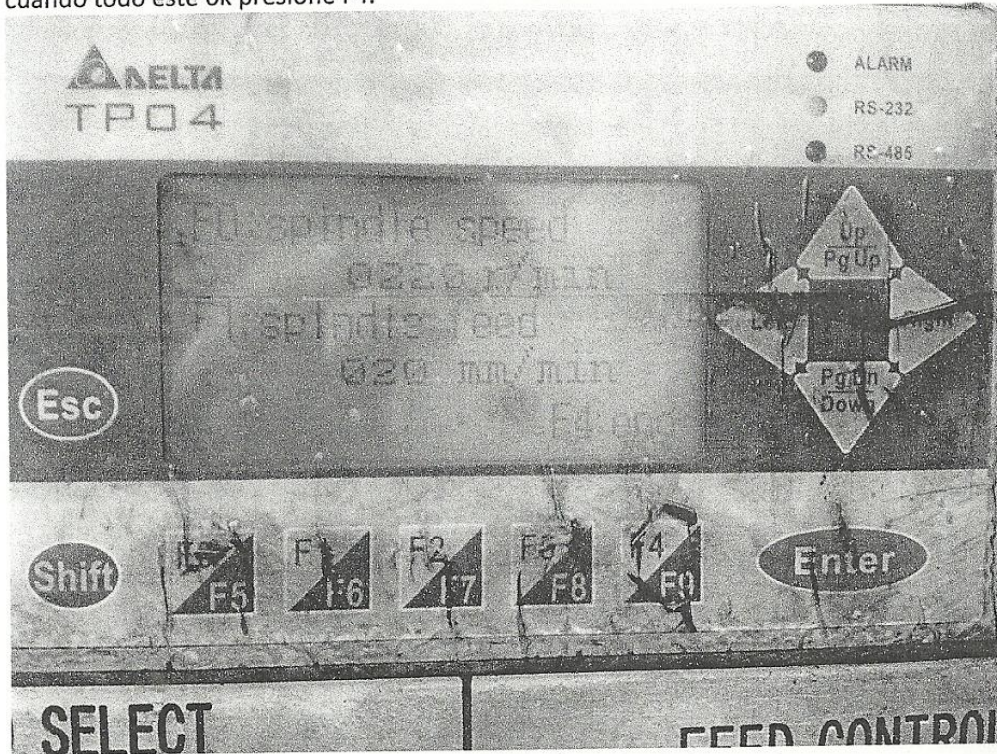
MANUAL

/

AUTOMATICO



Le cargara la siguiente pantalla,
 spindle speed es la velocidad de giro de la barra, Debe ser entre 150 a 250 para rectificar cilindros, si desea cambiarla presione F0 y con las teclas amarillas modifica el valor y confirma con la tecla verde
 spindle feed es la velocidad de avance vertical, Debe ser entre 15 a 25 para rectificar cilindros, si desea cambiarla presione F0 y con las teclas amarillas modifica el valor y confirma con la tecla verder cuando todo este ok presione F4.



En la siguiente pantalla como ya se finalizo toda la programación también Presione F4 para ya ir al menú principal de trabajo.

