



SORALUCE

FX-14.000

Manual de descripción

4.1. CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES:**CURSO**

Curso vertical	4800 mm
Curso transversal	1600 mm
Curso longitudinal	14000 mm

MANDRINO

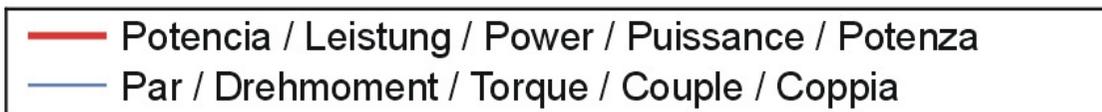
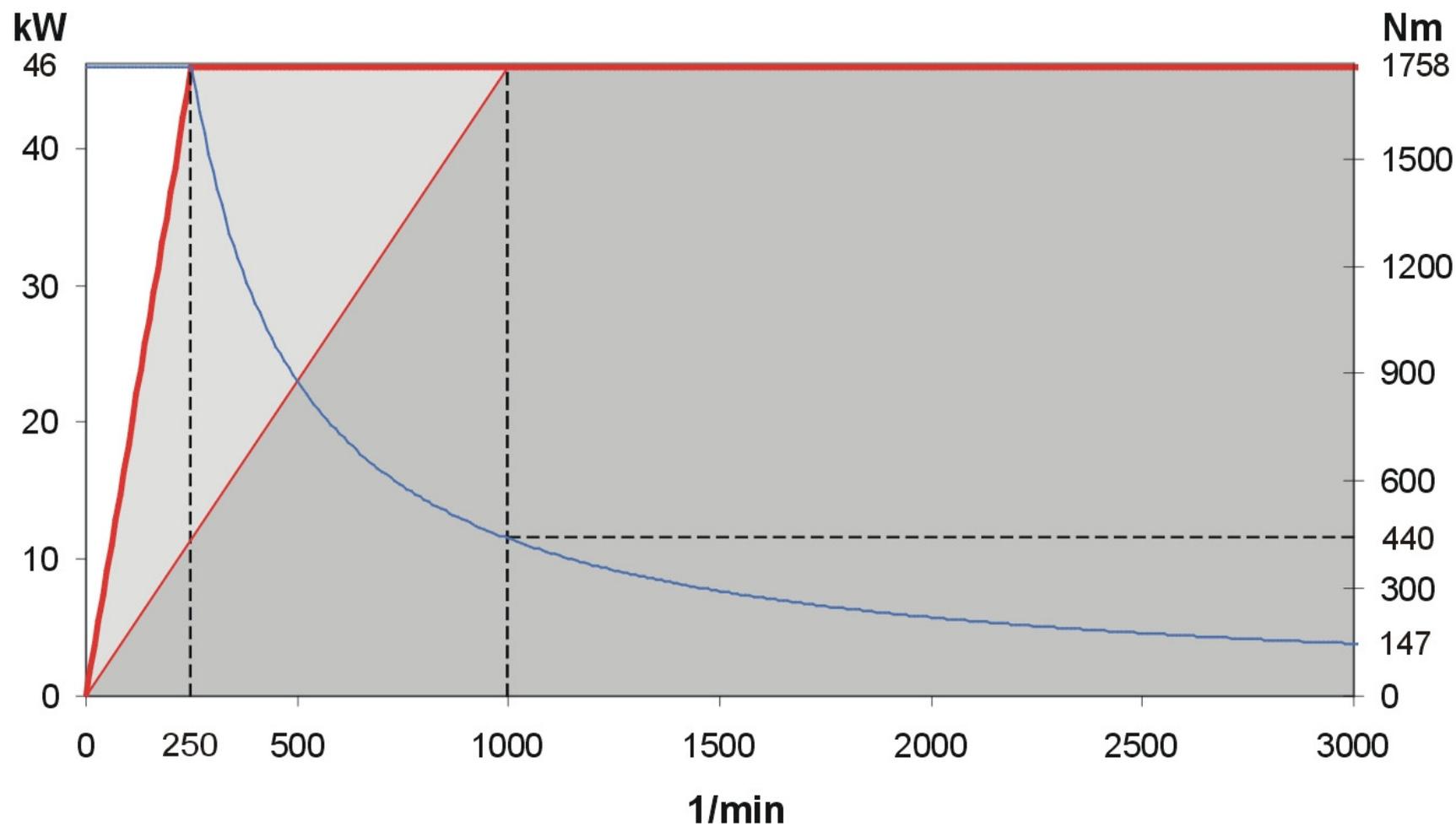
Potencia del motor	46Kw
Cono de la cabeza del mandrino	DIN-69871-AD
Número de velocidades	4000 r/min

AVANCES Y CURSOS RÁPIDOS

Gama de avances máximos del trabajo	10.000 mm/min
Avance rápido eje vertical	25.000 mm/min
Avance rápido eje transversal	25.000 mm/min
Avance rápido eje longitudinal	25.000 mm/min
Máximo empuje del eje a la herramienta de corte	20.000 N

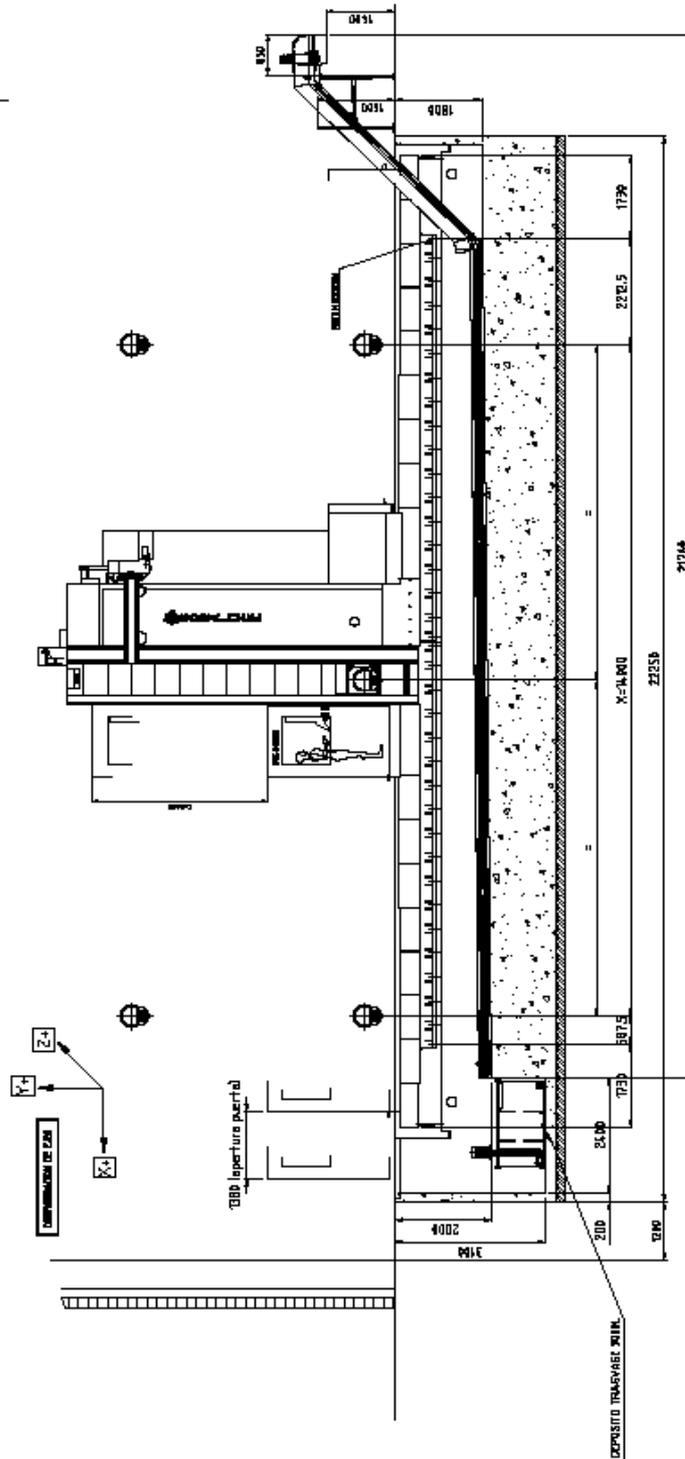
CAMBIADOR AUTOMÁTICO DE HERRAMIENTA

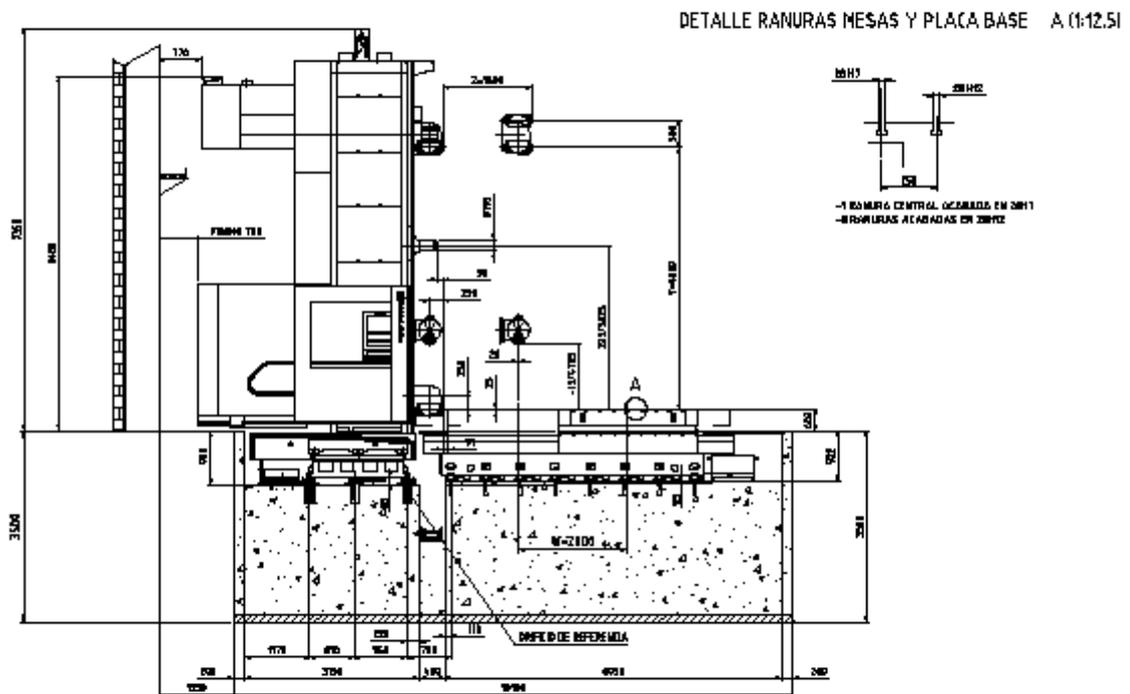
Capacidad del almacén (nº de herramientas)	120
Ø máximo de la herramienta entre estaciones adyacentes	125 mm
Ø máximo de la herramienta entre estaciones alternas	250 mm
Longitud máxima de la herramienta (sin cono)	400 mm
Peso máximo de la herramienta	20 Kg

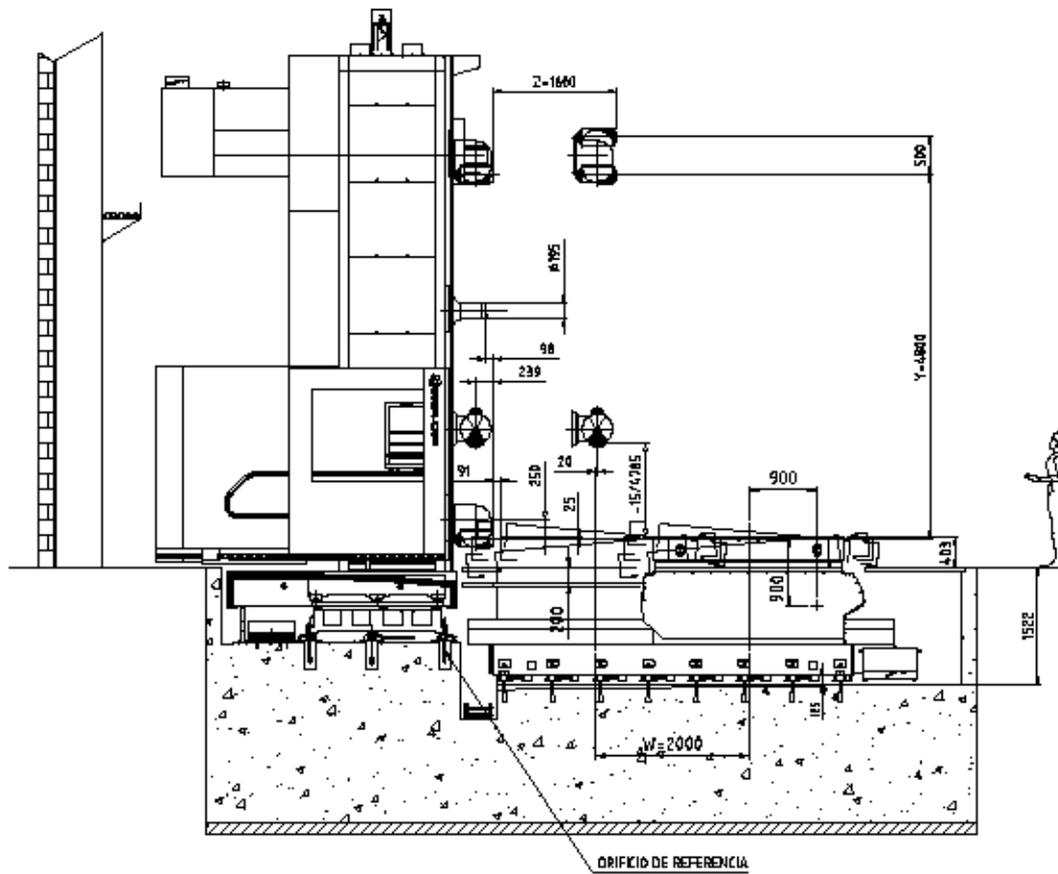


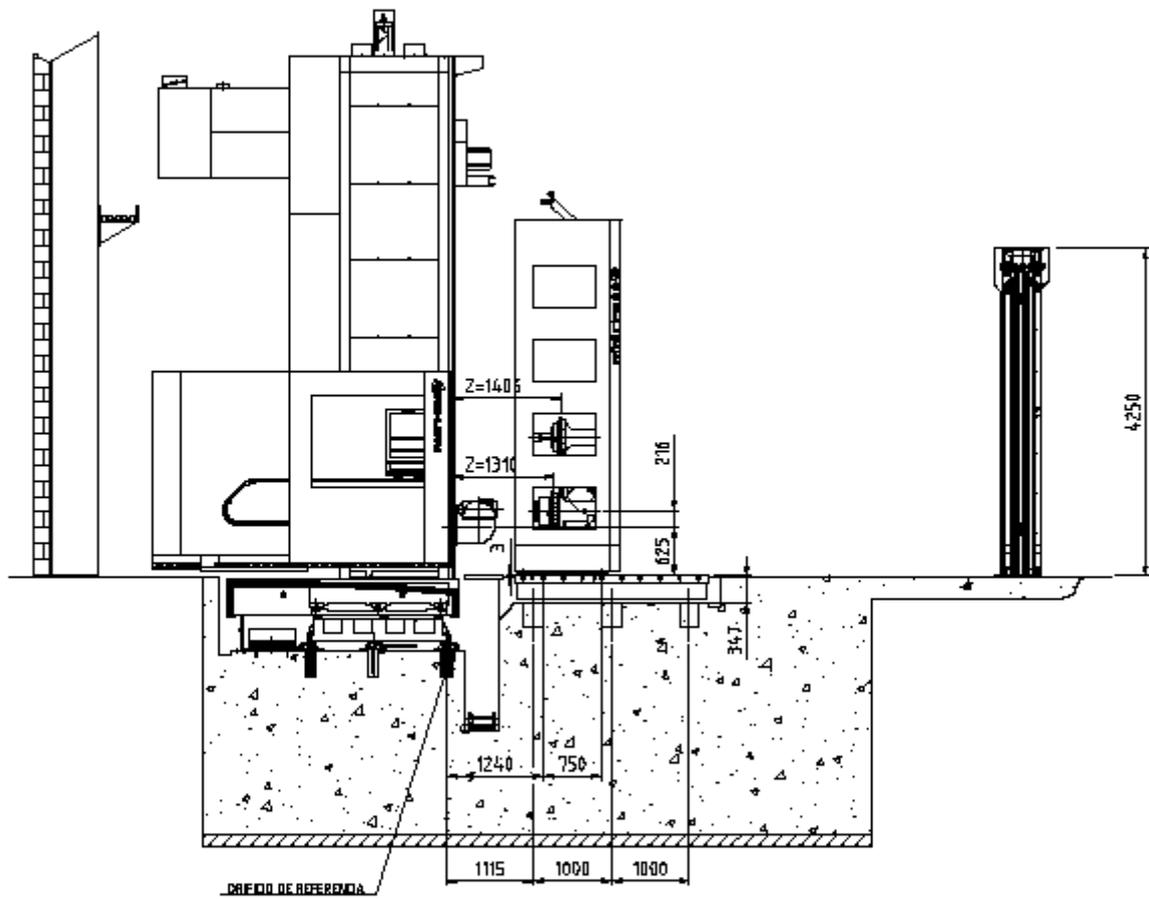
4.2. COMPONENTES BASICOS DE LA MAQUINA

4.2.1. Vista General









4.2.1.1. Descripción general ejes máquina base

La máquina base está compuesta de tres ejes lineales, longitudinal, vertical y transversal, que desplazarán el eje de la herramienta según las coordenadas cartesianas y de su desplazamiento resultará la trayectoria de la herramienta sobre la pieza a mecanizar.

4.2.1.2. Descripción general del cabezal

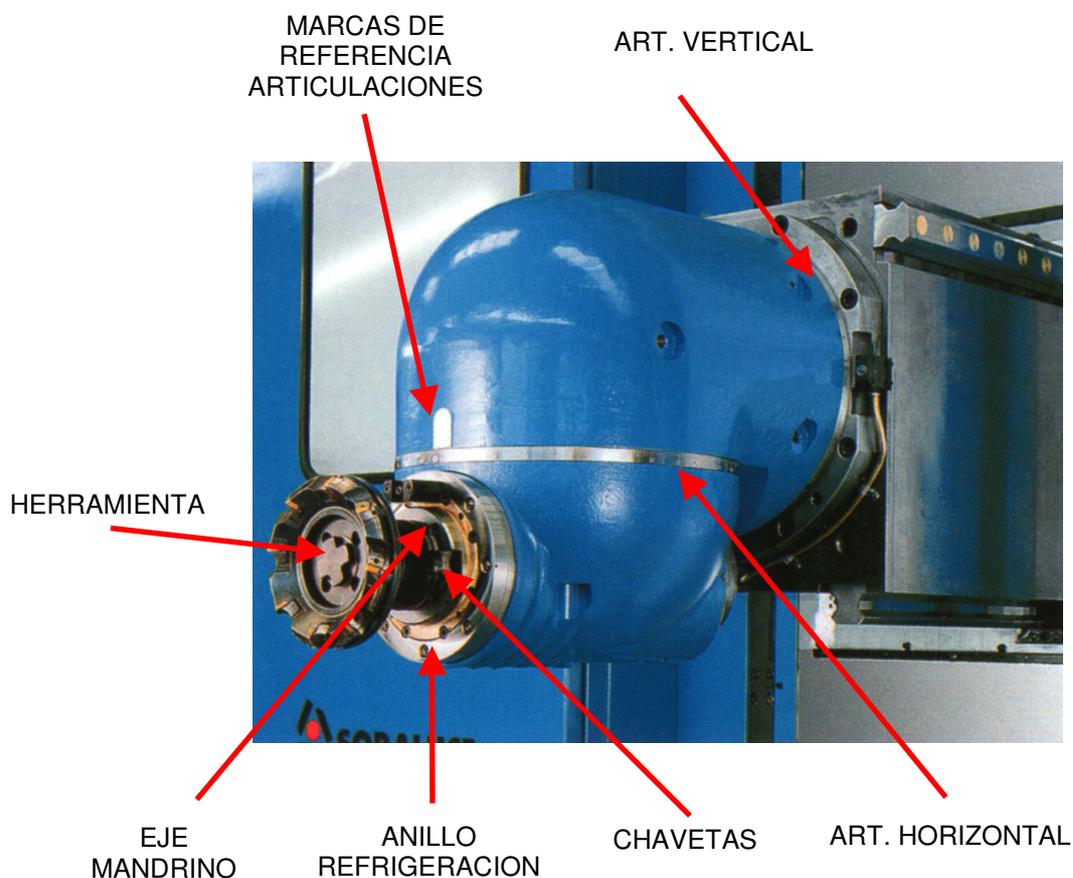
El cabezal de la máquina es el dispositivo que portará y hará girar las herramientas durante el proceso de mecanizado.

Dependiendo de su configuración podrá además situar la herramienta en diferentes planos según las necesidades de mecanizado.

En determinados modelos, la máquina puede ir equipada con más de un tipo de cabezal, lo que le da una mayor versatilidad. En estos casos la máquina puede disponer de un almacén de cabezales.

4.2.1.2.1. Cabezal ortogonal indexable

Este cabezal recibe el nombre de ortogonal debido a que las dos articulaciones, horizontal y vertical, giran en planos situados a 90°. El posicionamiento, tanto de la articulación horizontal como de la articulación vertical, se realiza de forma incremental. Cada articulación puede ser bloqueada en ángulos que sean enteros. En el caso de la articulación vertical el ángulo especificado no debe de ser negativo ni superior a 359°. En cuanto a la articulación horizontal el ángulo debe estar comprendido entre -130° y +130°. El incumplimiento de cualquiera de estas condiciones dará lugar a un mensaje de alarma (Ver Capítulo 5 Manejo y Diagnóstico en el apartado de Diagnóstico).

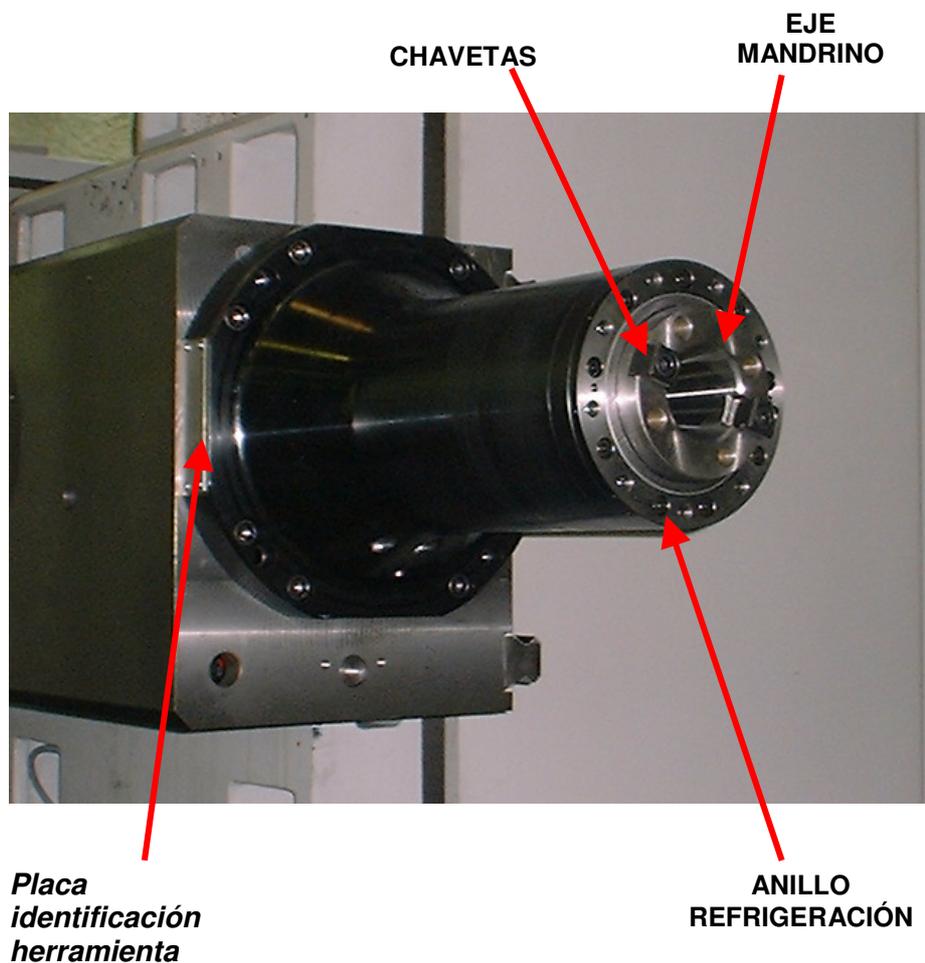


4.2.1.2.2. Cabezal de mandrinar

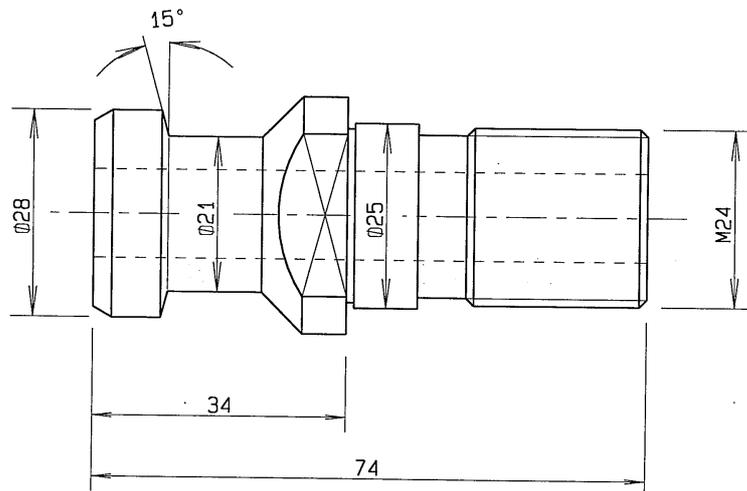
El cabezal de mandrinar es un tipo de cabezal capaz de trabajar en un único plano de trabajo.

Se trata de un cabezal de salida directa o coaxial, que por su forma permite mecanizados de difícil acceso en piezas donde otros cabezales no pueden acceder por problemas de colisión, por ejemplo orificios profundos.

Este cabezal está lubricado por medio de grasa. Se recomienda por lo tanto, siempre que se arranque la máquina en frío, realizar una fase de calentamiento escalonado antes de pasar a la fase de trabajo.



4.2.1.3.2. Tirante que debe montarse en el cono.
Tirante DIN 69872 Forma A o ISO 7388/2



4.2.1.4. **Pupitres de mando**

4.2.1.4.1. Pupitre principal de mandos

Este pupitre puede estar situado, en dependencia del modelo de máquina, bien sobre una peana en la plataforma del operario o bien suspendido de un brazo colgante.

En ella se encuentran:

- Pantalla del control numérico.
- Teclado del control numérico.
- Pulsadores para el mando de la máquina.
- Pilotos indicadores del estado de la máquina.

Modo de funcionamiento ver dossier Manual del Usuario.