Dependencia	Laboratorios y Talleres de Mecánica		
Laboratorio	Taller de Mecánica		
Ubicación	Bloque 12 Salón 101		
Nombre del equipo:	Torno paralelo Emco Super 11 CD #1		
Tipo de equipo	Robusto		
Modelo	11 CD		
Número de serie	C6B-V03 C6R R42 06		
Código de inventario	117217		
Página web	https://www.emco-world.com/en/	**Email fabricante**	info@emco.at
Año de fabricación	2003	**Fecha de adquisición**	No hay información
Dimensiones	1300x1200x640 mm	**Espacio de instalación**	1500x900 mm
Ultimo mantenimiento	12/09/2010	**Peso**	250 kg
Potencia Eléctrica	3 kW	**Voltaje**	200-440 V
Número de fases	1-3	**Amperaje**	7 A
Frecuencia	50-60 Hz	**Protección Eléctrica**	Fusibles, polo a tierra y cable aislado
Sistema de lubricación	Grasera	**Tipo de lubricante**	Aceite de engrane, aceite guía de deslizamiento, grasa
Sistema de refrigeración	Bombeo	**Tipo de refrigerante**	No hay información

Descripción General

El torno Emco Maximat Super 11 CD es una máquina herramienta de alta precisión utilizada para mecanizar piezas metálicas. Características y especificaciones generales de este torno:

1. Capacidad de mecanizado: El torno Emco Maximat Super 11 CD tiene una capacidad de mecanizado adecuada para trabajos de tamaño mediano. Puede trabajar con diámetros de hasta 280 mm y longitudes de entre puntas de hasta 700 mm.
2. Control: El torno Super 11 CD está equipado con un control manual que permite al operador ajustar y controlar el proceso de mecanizado. También puede contar con accesorios y opciones para mejorar la automatización y la precisión, como la lectura digital de los ejes.
3. Velocidad del husillo: El husillo del torno Emco Maximat Super 11 CD puede operar a diferentes velocidades. Puede tener una variedad de configuraciones de velocidades y un rango de velocidades que permite adaptarse a diferentes tipos de mecanizado y materiales.
4. Avances: Este torno puede tener diferentes avances tanto longitudinales como transversales, lo que permite al operador controlar la velocidad de avance de la herramienta de corte durante el mecanizado.
5. Herramientas y accesorios: El torno Emco Maximat Super 11 CD está diseñado para trabajar con una variedad de herramientas y accesorios estándar, como portaherramientas, platos de sujeción, lunetas y contra-puntas, entre otros.
6. Precisión y calidad de mecanizado: Debido a su diseño y construcción de alta calidad, el torno Super 11 CD es conocido por su precisión y capacidad para producir piezas mecanizadas de alta calidad y tolerancias ajustadas.

Especificaciones Técnicas

• Distancia entre puntos: 650mm • Altura de punto: 140mm • Volteo sobre la bancada: 280mm • Volteo sobre el carro transversal: 170mm • Anchura de bancada; 155mm Husillo principal • Nariz de husillo: Tamaño 3 (De acuerdo con DIN 55021) • Cono interno DIN: CM4 • Agujero de husillo: Dian 26 y 35mm • Velocidades del husillo: 8 • Velocidades: 55- 2200rpm • Avances longitudinales: 14	• Avances: 0.03-0.3 mm/rev • Avances transversales: 14 • Avances: 0.015-0.15 mm/rev Pasos de rosca máquina métrica • Roscas métricas: 14 • Pasos: 0.25-2.5mm Contrapunto • Diámetro del manguito: 30mm • Carrera del manguito: 80mm • Desplazamiento: +10/-8mm División del anillo de los volantes Carro longitudinal: 0.02mm • Carro transversal: 0.05mm • Carro superior: 0.025mm • Contrapunta: 0.05mm

Instrucciones de Uso

- Todas las palancas deben ser cambiadas para que se apoyen en los agujeros
- Cambiar la velocidad y el avance sólo cuando la máquina no esté en funcionamiento
- El perno de la cizalla es de una aleación especial; no utilice otros materiales para sustituirlo, cuando se rompa por sobrecarga o por un manejo incorrecto
- No limpie la máquina con aire comprimido: el polvo y las virutas dañarían las guías y los cojinetes
- Después de trabajar con refrigerante, limpiar y aceitar la máquina
- La correa plana multidireccional debe estar correctamente tensada
- No golpear los rodamientos del husillo principal (de alta precisión)
- Lubricar según las instrucciones de lubricación
- Cuando trabaje con la amoladora de poste, cubra todas las guías. Las virutas podrían dañar las guías de precisión
- La bancada del torno debe ser nivelada con exactitud en sentido longitudinal y transversal Se deben utilizar dispositivos de nivelación con la precisión indicada a continuación

Condiciones de Seguridad

- Mantenga las protecciones en su sitio.
- Mantenga limpia la zona de trabajo.
- Evite un entorno peligroso.
- No forzar la herramienta.
- Utilizar la herramienta adecuada.
- Usar ropa adecuada.
- Utilizar gafas de seguridad.
- Asegurar el trabajo.
- No se extralimite.
- Mantener las herramientas en óptimas condiciones.
- Desconectar las herramientas.
- Evitar el arranque accidental.
- Utilizar los accesorios recomendados.
- Girar el husillo con la mano antes de encender el motor.
- Compruebe que todos los dispositivos de sujeción, bloqueo y accionamiento están apretados

Protocolos de Limpieza

- Retiro de viruta después de cualquier operación de mecanizado
- Almacenamiento y tratamiento adecuada de la viruta resultante de cualquier proceso de mecanizado

Descripción de Mantenimiento	
Mantenimiento diario	- Inspección visual de la bancada y de los aspectos superficiales del torno
Mantenimiento semanal	- Lubricación del cabezal móvil y bancada - Ajuste de tuercas, tornillos y demás piezas que puedan aflojarse por vibraciones
Mantenimiento semestral	- Limpieza de engranajes internos del torno - Verificación del componente eléctrico de la máquina - Revisión general del motor y posibles ajustes menores si son necesarios

Observaciones
Para operar el equipo se deben tener los elementos de protección exigidos (Overol, gafas y botas de seguridad). En caso de tener el cabello largo, mantenerlo recogido y usar cofia. La máquina debe ser maniobrada y atendida exclusivamente por aquellas personas que dominen su manejo, mantenimiento y reparación y las cuales hayan sido instruidas sobre los peligros inherentes a ella.

Fecha de creación	04/03/2019	**Fecha de actualización**	30/05/2023