

	FICHA TÉCNICA DE EQUIPOS	Código: GDTH-PG-003-027	
	Macro proceso: Gestión de Recursos	Versión: 01	
	Proceso: Gestión y Desarrollo del Talento Humano	Fecha de aprobación: 10/08/2022	

Dependencia	Laboratorios y Talleres de Mecánica		
Laboratorio	Taller de Mecánica		
Ubicación	Bloque 12 Salón 101		
Nombre del equipo:	Fresadora Universal Wannan X6125A		
Tipo de equipo	Robusto		
Modelo	X6125A		
Número de serie	5829		
Código de inventario	13466		
Página web	http://www.sinocncmachine.com/		
Año de fabricación	No hay información	Fecha de adquisición	No hay información
Dimensiones	1400x1478x1330 mm	Espacio de instalación	1600x1800 mm
Ultimo mantenimiento	30/10/2013	Peso	1300 kg
Potencia Eléctrica	2.2 KW kW	Voltaje	220 V
Número de fases	3	Amperaje	10 A
Frecuencia	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

La Fresadora Universal Wannan Machinery X6125A es una máquina herramienta utilizada para el mecanizado de piezas metálicas en diferentes formas y tamaños. Características y especificaciones generales de esta fresadora:

1. Capacidad de fresado: La fresadora Wannan Machinery X6125A tiene una capacidad de fresado adecuada para trabajos de tamaño mediano a grande. Puede mecanizar piezas con dimensiones de hasta 250 mm de ancho, 800 mm de longitud y 250 mm de altura.
2. Mesa de trabajo: Cuenta con una mesa de trabajo robusta y precisa, que permite sujetar y posicionar las piezas durante el fresado. La mesa puede girar y ajustarse en diferentes ángulos para realizar cortes en diversas direcciones.
3. Velocidad del husillo: La fresadora X6125A tiene un husillo principal que puede operar a diferentes velocidades. Puede ofrecer una variedad de velocidades y rangos de velocidades para adaptarse a diferentes tipos de fresado y materiales.
4. Avances: La fresadora Wannan Machinery X6125A puede tener diferentes avances longitudinales, transversales y verticales. Esto permite al operador controlar la velocidad de avance de la herramienta de corte durante el fresado.
5. Sistema de alimentación: Puede estar equipada con un sistema de alimentación automático que facilita el fresado de piezas con un avance constante y uniforme.
6. Herramientas y accesorios: La fresadora X6125A es compatible con una variedad de herramientas y accesorios estándar, como fresas, mandriles, portaherramientas y otros dispositivos de sujeción, que permiten realizar diferentes tipos de fresado y operaciones secundarias.

Especificaciones Técnicas

	FICHA TÉCNICA DE EQUIPOS	Código: GDTH-PG-003-027	
	Macro proceso: Gestión de Recursos	Versión: 01	
	Proceso: Gestión y Desarrollo del Talento Humano	Fecha de aprobación: 10/08/2022	

- Número de ranuras en la mesa:3
- Ancho de ranuras: 14mm
- Distancia entre ranuras: 54mm
- Distancia del husillo a la mesa mínimo: 60mm
- Máximo giro: 45°
- Husillo de corte cónico: Morse N° 3
- Diámetro interno del mandril: 22 y 27mm
- Diámetro del mandril para fresa: 27mm
- Número de velocidades del husillo: 12
- Rango de velocidades del husillo: 32-1250rpm
- Número de alimentaciones: 12
- Rango de revoluciones de alimentación longitudinal: 5.6-181 rpm
- Rango de revoluciones de alimentación transversal: 11.3-366rpm
- Rango de revoluciones de alimentación vertical: 4.5-146.2 rpm

Instrucciones de Uso

Para el freno del husillo considere lo siguiente

- Antes de frenar, hay que desconectar la fuente de alimentación y esperar a que la velocidad del husillo sea inferior a 200 rpm para empujar la palanca de freno hacia la parte trasera izquierda o delantera izquierda para detener el giro y efectuar el frenado. Empuje la palanca de freno hacia arriba y la caña se frenará completamente para facilitar el cambio de la herramienta de corte
- La velocidad del husillo se puede cambiar a la etapa deseada cambiando la polea de la correa y el engranaje del contra eje (alta o baja velocidad)

Condiciones de Seguridad

1. No se permite el uso de ropa suelta por parte de los operarios 2. No permitir que el cuerpo se acerque demasiado a la máquina mientras está en revolución 3. El operario siempre debe vestir gafas y botas de protección

Protocolos de Limpieza

- Retiro de viruta después de cada proceso de mecanizado - Almacenamiento y tratamiento adecuado procedente de cada proceso de mecanizado

Descripción de Mantenimiento

Mantenimiento diario	- Inspección visual de todos los componentes de la máquina
Mantenimiento semanal	- Verificación del componente eléctrico de la máquina - Chequeo manual de la precisión del movimiento de la mesa
Mantenimiento semestral	- Cambio de correas y ajuste de lubricantes

Observaciones

Se recomienda que para los siguientes procesos se proceda así: - Perforación: Perforaciones frontales y oblicuos - Fresado: Fresado frontal, oblicua, extremo, laterales, etc. - Pulido: Pulido superficial en superficies de piezas metálicas
Otras observaciones son: - No use joyas, ropa suelta y si tiene el cabello largo mantener recogido - Utilice gafas de seguridad

Fecha de creación	04/03/2019	Fecha de actualización	24/05/2023
--------------------------	------------	-------------------------------	------------