


	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 Vertical First LC-1 1/2 VS		
Tipo de equipo	Robusto		
Modelo	LA-1 ½ VS		
Número de serie	40921517		
Código de inventario	13467		
Página web	http://www.longchang.com.tw/en/index.html		
Año de fabricación	No hay información	Fecha de adquisición	No hay información
Dimensiones	2197x2400x1730 mm	Espacio de instalación	>2200x1750 mm
Ultimo mantenimiento	30/10/2013	Peso	1010 kg
Potencia Eléctrica	2.237 kW	Voltaje	220 V
Número de fases	3	Amperaje	10.16 A
Frecuencia	50-60 Hz	Protección Eléctrica	Fusibles, polo a tierra y cable aislado
Sistema de lubricación	Por bombeo automático	Tipo de lubricante	Kuo Kuang r-68, Gulfay 52, Vectra #2, Esso Fbis K-53, Shell Tonna 33
Sistema de refrigeración	Doble Ventilador	Tipo de refrigerante	No hay información

Descripción General

La fresadora vertical First LC-1 1/2 VS es una máquina herramienta utilizada para realizar operaciones de fresado en piezas metálicas o de otros materiales. Esta fresadora vertical es ampliamente utilizada en la industria para realizar cortes, ranurados, perforaciones y otras operaciones de mecanizado.

Algunas características y funcionalidades clave de la fresadora vertical First LC-1 1/2 VS:

1. Diseño robusto: La fresadora vertical First LC-1 1/2 VS está construida con materiales resistentes y duraderos para garantizar una operación estable y precisa. Su diseño robusto permite trabajar con piezas de diferentes tamaños y materiales.
2. Movimiento vertical y horizontal: La fresadora vertical cuenta con movimientos tanto vertical como horizontal, lo que permite ajustar la posición de la herramienta y la pieza de trabajo para realizar cortes en diferentes direcciones.
3. Velocidad variable: El modelo LC-1 1/2 VS tiene un sistema de velocidad variable que permite ajustar la velocidad de rotación del husillo de la fresadora. Esto es útil para adaptarse a diferentes tipos de materiales y operaciones de fresado.
4. Mesa de trabajo: La fresadora está equipada con una mesa de trabajo robusta y ajustable que proporciona estabilidad y precisión durante el mecanizado. La mesa puede moverse en diferentes direcciones para posicionar la pieza de trabajo de manera óptima.

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	

- Recorrido del eje X: 762 mm, recorrido del eje Y: 305 mm, recorrido del eje Z: 406 mm
- Carrera de carrera vertical: 127 mm
- Inclinación vertical de la cabeza: +/- 90 °
- Distancia entre el centro del husillo y las guías verticales: 171 - 476 mm
- Distancia entre la punta del husillo y la mesa: 0 - 469 mm
- Superficie de la mesa de trabajo: 1065 x 230 mm
- Número de velocidad: variables continuas
- Potencia del motor vertical del husillo: 2 Hp
- La mesa de trabajo permite los tres movimientos sobre el eje cartesiano.
- El avance de la pieza hacia la fresa se realiza manualmente, por medio de un tornillo vertical accionado por un volante.
- Las fresas montadas en el husillo, giran sobre su eje. Son del tipo cilíndrico frontal.
- Velocidad del husillo, 50HZ a 3750 rpm y 60 HZ a 4500 rpm
- Velocidad de alimentación: 0.04,

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

	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	

- 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	30/05/2023