
	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	

<b>Dependencia</b>	Laboratorios y Talleres de Mecánica		
<b>Laboratorio</b>	Taller de Mecánica		
<b>Ubicación</b>	Bloque 12 Salón 101		
<b>Nombre del equipo:</b>	Torno AUTOMAC AS 360 1000 #1		
<b>Tipo de equipo</b>	Robusto		
<b>Modelo</b>	AS 360/1000		
<b>Número de serie</b>	1008		
<b>Código de inventario</b>	13471		
<b>Página web</b>	No hay información		
<b>Año de fabricación</b>	No hay información	<b>Fecha de adquisición</b>	No hay información
<b>Dimensiones</b>	1688X1536X988 mm	<b>Espacio de instalación</b>	1800X1500 mm
<b>Ultimo mantenimiento</b>	No hay información	<b>Peso</b>	750 kg
<b>Potencia Eléctrica</b>	6 kW	<b>Voltaje</b>	220 V
<b>Número de fases</b>	3	<b>Amperaje</b>	40 A
<b>Frecuencia</b>	60 Hz	<b>Protección Eléctrica</b>	Fusibles, polo a tierra y cable aislado
<b>Sistema de lubricación</b>	Grasera	<b>Tipo de lubricante</b>	Aceite de engrane, aceite guía de deslizamiento, grasa
<b>Sistema de refrigeración</b>	Bombeo	<b>Tipo de refrigerante</b>	No hay información

#### Descripción General

El torno Automac AS 360 1000 es una máquina herramienta utilizada para realizar operaciones de torneado en piezas metálicas. Este torno es ampliamente utilizado en la industria para dar forma a piezas cilíndricas, realizar roscados, ranurados y otras operaciones de mecanizado en diferentes materiales.

Algunas características y funcionalidades clave del torno Automac AS 360 1000:

1. Capacidad de torneado: El torno Automac AS 360 1000 tiene una capacidad de torneado de 360 mm de diámetro sobre la bancada y 1000 mm de longitud de torneado. Esto significa que puede trabajar con piezas de hasta 360 mm de diámetro y 1000 mm de longitud.
2. Control de velocidad: El torno cuenta con un sistema de control de velocidad que permite ajustar la velocidad de rotación del husillo. Esto es útil para adaptarse a diferentes materiales y operaciones de torneado.
3. Avance automático: El torno Automac AS 360 1000 tiene un avance automático que permite mover la herramienta de corte de manera continua y uniforme a lo largo de la pieza de trabajo. Esto facilita la realización de cortes precisos y uniformes.
4. Husillo y cabezal móvil: El torno está equipado con un husillo principal y un cabezal móvil que permiten ajustar la posición de la herramienta de corte. Esto facilita el mecanizado de piezas de diferentes tamaños y geometrías.
5. Placas de sujeción: El torno viene con placas de sujeción que permiten fijar la pieza de trabajo de manera segura durante el proceso de torneado. Estas placas se ajustan y se pueden intercambiar según las necesidades de mecanizado.
6. Control de movimiento: El torno Automac AS 360 1000 cuenta con un sistema de control de movimiento que permite ajustar la velocidad de avance de la herramienta de corte y el movimiento transversal. Esto permite obtener acabados precisos y controlados en la pieza de trabajo.

#### 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**Generales**

- Max. diámetro de giro de piezas de trabajo sobre cama: 300mm
  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
- Max. Longitud de la pieza de trabajo: 550mm
  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
- Max. diámetro de giro de espacio de trabajo sobre el carro: 160mm
  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
- Max. Longitud de torneado: 510mm

**Cabezal**

	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	

### Instrucciones de Uso

- Detener el torno antes de hacer ajustes
- No cambiar la velocidad del eje hasta que el torno se detenga por completo
- Mentalice el botón de emergencia en caso de ser necesario usarlo
- Desconecte el enchufe de la red antes de iniciar cualquier trabajo de mantenimiento o reparación

### Condiciones de Seguridad

1. Mantenga las protecciones en su sitio 2. Mantenga limpia la zona de trabajo 3. Evite un entorno peligroso 4. No forzar la herramienta 5. Utilizar la herramienta adecuada 6. Usar ropa adecuada 7. Utilizar gafas de seguridad 8. Asegurar el trabajo 9. No se extralimite 10. Mantener las herramientas en óptimas condiciones 11. Desconectar las herramientas 12. Evitar el arranque accidental 13. Utilizar los accesorios recomendados 14. Girar el husillo con la mano antes de encender el motor 15. 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

<b>Mantenimiento diario</b>	- Inspección visual de la bancada y de los aspectos superficiales del torno
<b>Mantenimiento semanal</b>	- Lubricación del cabezal móvil y bancada - Ajuste de tuercas, tornillos y demás piezas que puedan aflojarse por vibraciones
<b>Mantenimiento semestral</b>	- 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.

<b>Fecha de creación</b>	04/03/2019	<b>Fecha de actualización</b>	30/05/2023
--------------------------	------------	-------------------------------	------------