

TB-4 Instrucciones de Uso

Al recibir la Herramienta de Mandrinado Cónico TREE TB-4 se incluyen los siguientes equipos:

- 1 - Barra de Mandrinado de 3/4" diá. brocas cuadradas 1/4".
- 1 - Barra de Mandrinado de 3/4" diá. orificio de 3/8" diá. en extremo.
- 1 - 3/8" diá. H. S. herramienta encima de barra.
- 1 - Barra extensión de 3/4" para torneado exterior.
- 1 - Llave Hexagonal de 3/8".
- 1 - Llave Allen.
- 1 - Llave de 9/16".

La Herramienta de Mandrinado está lista para su uso y las siguientes instrucciones explicarán el procedimiento para el Mandrinado Cónico, el Mandrinado Recto, el Refrentado y el Torneado Exterior. Los números de pieza se refieren a las Figuras 1 y 2 que se muestran más abajo.

MANDRILADO CÓNICO

1. Después de colocar la herramienta de mandrinado cónico en el husillo de la máquina, afloje las dos tuercas hexagonales de 3/8", N°1, con la llave suministrada y ajuste la base giratoria, N°2, al ángulo deseado indicado en la base giratoria. A continuación, apriete las tuercas.
2. Seleccione la barra de mandrinado y la broca adecuadas y coloque la barra en el cubo cónico de la guía de la herramienta, N°3. Coloque la barra de mandrinado en la posición aproximada y asegúrela con el tornillo de cabeza hexagonal, N°4.
3. La guía de la herramienta, N°3, se puede mover rápidamente a la posición deseada de la siguiente manera. Introduzca la llave hexagonal en la tapa del embrague, N°5, y aflójela. Luego empuje la llave más adentro hasta que entre en el orificio hexagonal del eje del piñón, N°6. La guía puede entonces moverse rápidamente en cualquier dirección para ser ajustada para el corte o para regresar después de realizado el corte. Si se retira parcialmente la llave y se asegura la tapa del embrague, la herramienta volverá a estar lista para el avance automático.
4. Para realizar el corte, la herramienta puede ajustarse de dos maneras. Para desbastar, mueva el husillo hasta que la herramienta esté cerca del trabajo. Luego desbloquee la barra en sus soportes cónicos y gírela hasta lograr la profundidad de corte deseada. Asegure la barra en su sitio y accione el husillo. Mantenga fijo el anillo estriado N°7 y la guía de la herramienta avanzará en el ángulo ajustado a una relación de 0.005" por revolución. Para el acabado es aconsejable ajustar la profundidad de corte bajando el husillo o levantando la mesa y luego alimentando la guía de la manera mencionada anteriormente.

MANDRINADO RECTO

Para el Mandrinado Recto la base giratoria, N°2, se ajusta a 90°. La barra se coloca en posición como para el mandrinado cónico. La herramienta puede ajustarse con precisión girando el anillo estriado N°7, que está graduado a 0.0001" y avanza la herramienta 0.005" por revolución del anillo. Una vez ajustada, la guía de la herramienta puede asegurarse apretando el tornillo N°8. El anillo estriado de ajuste, N°7, se mantiene en su posición con el tornillo de bloqueo N°9 cuando la herramienta se utiliza para mandrinado recto.

REFRENTADO

Para el Refrentado, la base giratoria, N°2, se ajusta a 90°. La barra se gira a su posición y se asegura. La profundidad de corte se obtiene bajando el husillo de la máquina o elevando la mesa. Cuando se acciona el husillo y el anillo estriado, N°7, se mantiene fijo, la herramienta avanzará y refrentará con un avance de 0.005" por revolución. La herramienta podrá volver a su posición inicial como se indica en la sección de mandrinado cónico.

TORNEADO EXTERIOR

Para el torneado exterior recto, la herramienta puede utilizarse como una herramienta de mandrinado recto, con la barra de mandrinado extendida en ángulo recto respecto al eje de la herramienta y la barra de extensión deslizada sobre esta barra y sujeta con el tornillo de sujeción suministrado. La herramienta se alimenta hacia abajo con el husillo de la máquina.

Para el Torneado Cónico Exterior, la base giratoria N°2 se ajusta al ángulo deseado, la barra y la extensión se ajustan como se ha indicado anteriormente, y el anillo estriado N°7 se mantiene fijo mientras gira el husillo de la máquina.

ACEITADO

Esta herramienta debe aceitarse en dos sitios: (1) en la parte superior del anillo estriado, N°7, en el orificio marcado OIL, y (2) quitando la tapa del embrague, N°5, y aceitando a través del orificio expuesto. Se debe utilizar un aceite de máquina ligero de buena calidad.

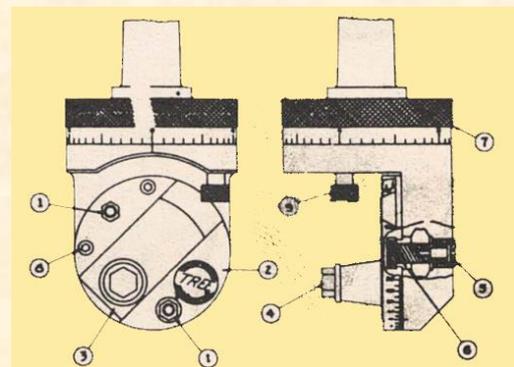


Fig. 1

Fig. 2

MANUFACTURADO POR

JAPAN USA PRECISION TOOLS