



**REPORTE TÉCNICO N°2024-001**

**PROYECTO**

**MANTENIMIENTO PREVENTIVO-CORRECTIVO INTEGRAL DEL  
TORNO CNC PARALELO CYCLONE**

<b>NOMBRE DEL CLIENTE</b>	: PIERIPLAST S.A.C.
<b>LUGAR DE SERVICIO</b>	: JR. CAJAMARQUILLA NRO.1047 – URB. ZÁRATE – SAN JUAN DE LURIGANCHO – LIMA 36
<b>TIPO DE MÁQUINA</b>	: TORNO CNC PARALELO
<b>MARCA</b>	: CYCLONE
<b>ÁREA</b>	: MATRICERÍA
<b>TIPO DE SERVICIO</b>	: MECÁNICO
<b>FECHA DE VISITA</b>	: 21/02/2024

**DIRIGIDO A:**

ING. BETHOVEN SÁENZ  
JEFE DE MATRICERÍA

**RESPONSABLE:**

PALMIRO QUINDE AGUILERA  
SUPERVISOR DE OPERACIONES

**DIRIGIDO POR:**

NILS CHUQUIHUANGA LL.  
GERENTE GENERAL

MANTPLUS EIRL  
  
.....  
Nils Chuquihuanga Ll.  
GERENTE GENERAL

**LIMA, 22 DE FEBRERO DEL 2024**



## **PROCESO EJECUTORIO**

### **I. INTRODUCCIÓN**

El presente documento tiene como fin principal realizar el mantenimiento preventivo-correctivo integral del torno CNC paralelo CYCLONE, labor que se efectuará dentro de los requerimientos recibidos.

Se cumplirá lo requerido por parte del cliente en el cual estamos comprometidos desde el comienzo del proyecto.

### **II. PROCESO INTEGRAL**

#### **2.1 Situaciones encontradas**

- 2.1.1 Se encontró ingreso de refrigerante a la caja del husillo, lo que ocasiona el derrame del refrigerante.
- 2.1.2 El operador de la máquina informó que retiró una cantidad de aceite debido al derrame, donde pudo observar que el husillo presentaba un sentido anormal o extraño, por eso mismo se requiere que la caja sea intervenida.
- 2.1.3 El operador de la máquina informó y verificó que el eje X presenta problemas graves y se puede empeorar debido a que emite un sentido anormal al momento de realizar desplazamiento de la bancada eje X.

#### **2.2 Trabajos a realizar**

- 2.2.1 Mantenimiento integral de la caja del husillo (se presentó una propuesta anterior).
- 2.2.2 Desconexión de torreta portaherramientas y desmontaje de la misma.
- 2.2.3 Desmontaje del servo motor y acoples.
- 2.2.4 Preparación y desmontaje de chavetas, tuercas, rodamientos, y seguidamente de la bancada del eje X – transversal.
- 2.2.5 Mantenimiento de puntos de lubricación en la bancada y pruebas manuales de pase de aceite.
- 2.2.6 Mantenimiento de tornillo de precisión y sus tuercas de billas recirculantes (nuez) con el reemplazo de billas; reemplazo de rodamientos (no incluyen).
- 2.2.7 Levantamiento de plano del tornillo de precisión para su posterior reemplazo.
- 2.2.8 Desmontaje de la guarda del tornillo de precisión y base de posicionamiento del tornillo.
- 2.2.9 Desmontaje del servo motor en el eje Z – longitudinal y acoples entre el servo y el tornillo.
- 2.2.10 Desmontaje del tornillo de precisión y de la bancada del eje longitudinal.
- 2.2.11 Mantenimiento del tornillo y bancada, se reemplazará las billas recirculantes en la nuez; reemplazo de rodamientos (no incluyen).
- 2.2.12 Optimización de puntos de lubricación en la bancada, esto no incluye



posible dosificadores averiados, mantenimiento de unidad de lubricación.

2.2.13 Levantamiento de planos del tornillo.

2.2.14 Montaje de los sistemas mecánicos y servomotores en los ejes, longitudinal y transversal.

2.2.15 Pruebas de funcionamiento.

### III. RECOMENDACIONES

- ✓ Mantenimiento del husillo y a la vez el reemplazo del sello u o-ring que se encuentre en el husillo.

### IV. REPORTE FOTOGRÁFICO

INFORME FOTOGRÁFICO			
IMAGEN	COMENTARIO	IMAGEN	COMENTARIO
<b>SITUACIONES ENCONTRADAS</b>			
	<b>OBS. 01:</b> Etapa donde el aceite ingresa a la caja del husillo.		<b>OBS. 02:</b> Zona de derrame de aceite cuando se recarga.