

Es apoyar en rotación para evitar vibraciones o flexiones cuando la herramienta está actuando.



Con esto se logran medidas más precisas en la hechura de ejes, husillos y tornillos largos.

En general se hace con piezas de pequeño diámetro.

Proceso de Ejecución

Paso 1

Monte el material en el torno

Se tornea con la pieza entre puntas o entre copa y punta.

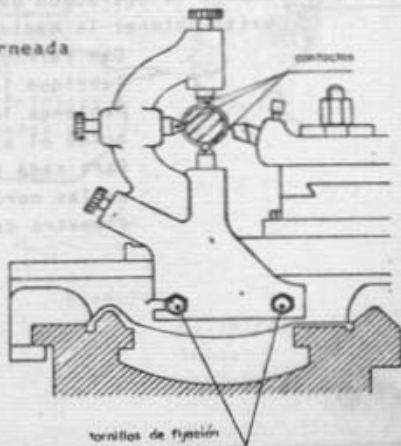
Paso 2

Tornee del lado de la contrapunta una longitud algo mayor que el ancho de las mordazas de contacto.

Paso 3

Monte la luneta en el torno

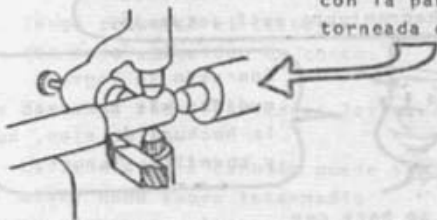
- a. Lubrique la parte torneada
- b. Verifique el ajuste de la contrapunta.
- c. Ajuste las mordazas en la parte ya torneada de la pieza.
(Vea la figure del paso 4).



Paso 4

Aproxime la herramienta,

y haga contacto
con la parte ya
torneada de la pieza.



Los diámetros,
en cualquier parte
de la pieza,
deben ser iguales
para evitar
ondulaciones.

Si es necesario
corríja con una
nueva pasada.

Paso 5

Repita la operación de torneado
hasta obtener la medida deseada.

Use refrigerante adecuado

lubrique las mordazas de la luneta
Mantenga lubricada la contrapunta,
cuide el ajuste.

Para cada nuevo corte, haga corrección
en las mordazas de la luneta con el
diámetro de la pieza.



En qué consiste esta operación de torneó con Centros Postizos?

Consiste en tornear piezas desprovistas de centros, utilizando dispositivos que si tienen esos centros y se pueden adaptar a la pieza.



Y qué se puede obtener con esto?

Se pueden obtener superficies concéntricas o ejes con alineados o paralelos.



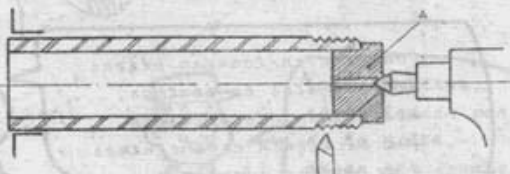
Ejemplos

Cilindros
tubos
cigüeñales.

Proceso de Ejecución

I TUBO

- Paso 1** Coloque el centro postizo (A) en la pieza.
Verifique el ajuste y el alineamiento en el montaje del centro postizo.

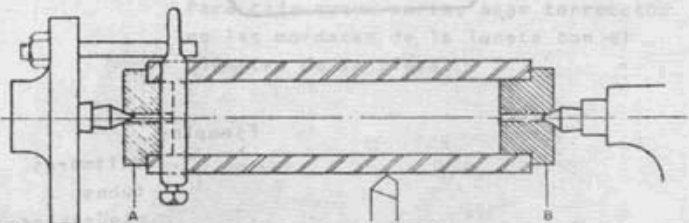


- Paso 2** Monte la pieza en la copa y la punta y torneé.

II CILINDRO

- Paso 1** Coloque los centros postizos (A y B).
Verifique el ajuste y el alineamiento.

- Paso 2** Fije la brida y monte la pieza entre puntas.



- Paso 3** Torneé