

## AUTOCONTROL

1. COMPLETE las siguientes frases con una palabra en cada línea:

- \* Moleteador es una \_\_\_\_\_ que tiene \_\_\_\_\_ o \_\_\_\_\_ moletas de \_\_\_\_\_ templado.
- \* En caso de \_\_\_\_\_ entre piezas de \_\_\_\_\_ y piezas de \_\_\_\_\_ o \_\_\_\_\_, la fijación es más \_\_\_\_\_.

2. JUZGUE las siguientes proposiciones, marcando con una "X" el cuadro que corresponda, sea falso o verdadero.

- |  | F                        | V                        |
|--|--------------------------|--------------------------|
| * Los surcos del moleteado son solo paralelos                                  | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| * El diámetro de la pieza no influye en la operación del grafilado.            | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| * El grafilado mejora el aspecto de las piezas.                                | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| * Para moletear materiales blandos, la Vc es igual a la usada en el cilindrado | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| * 6 m/min es la Vc para materiales blandos                                     | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| * Las piezas grafiladas tienen una mejor adherencia manual.                    | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

COMPARE SUS RESPUESTAS CON  
LAS DE LAS PAGINA 2/2.

## RESPUESTAS

JORTRO20YVA

1. \* Moleteador es una HERRAMIENTA que tiene UNA o DOS moletas de ACERO templado.

\* En caso de ENSAMBLES entre piezas de METAL y piezas de FIBRA o PLASTICAS, la fijación es más EFECTIVA.

2.

\* Los surcos del moleteado son solo paralelos

F	V
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

\* El diámetro de la pieza no influye en la operación de grafilado.

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
--------------------------	-------------------------------------

\* El grafilado mejora el aspecto de las piezas

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
--------------------------	-------------------------------------

\* Para moletear materiales blandos la Vc es igual a la usada en el cilindrado.

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
-------------------------------------	--------------------------

\* 6 m/min. es la Vc para materiales blandos

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
-------------------------------------	--------------------------

\* Las piezas grafiladas tienen una mejor adherencia manual.

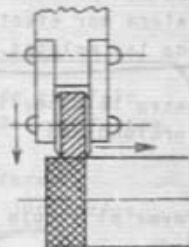
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
-------------------------------------	--------------------------

SI TODAS SUS RESPUESTAS SON CORRECTAS, PUEDE CONTINUAR SU ESTUDIO. SI POR EL CONTRARIO TUVO ALGUN ERROR, LE SUGERIMOS ESTUDIAR NUEVAMENTE EL TEMA ANTERIOR.

## MOLETEAR EN EL TORNO



Recuerde que MOLETEAR es producir surcos paralelos o cruzados, sobre un material en movimiento, presionándolo con un moleteador.



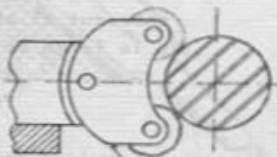
Grafiar es lo mismo que molear.

## Proceso de Ejecución

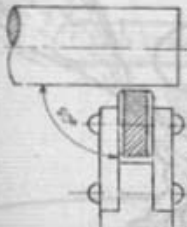
- Paso 1. Tornee la parte que se va a molear. Déjela lisa, limpia y con un diámetro ligeramente menor que la medida final.

Recuerde que esto depende del material de la pieza, del paso y del ángulo de las estrías de las moletas.

- Paso 2. Monte el Moleteador
- Cuide la altura. Debe quedar a la altura del eje de la pieza.



Cuerpo Basculante



- Cuide el alineamiento. El moleteador debe quedar perpendicular a la superficie que se moleará. Sin embargo se acostumbra inclinarlo  $2^\circ$  en el sentido de avance para que quede mejor la impresión.

- Paso 3 Aproxime las moletas para que hagan contacto con la pieza.



Debe hacer este contacto como mínimo sobre una superficie de 2 a 3 mm.

Sino se hace así se rebordea el extremo de la pieza por efecto de la presión de las moletas.

- Presione las moletas contra la superficie en movimiento, con una profundidad aproximada de 0,3 mm.
- Presione hasta que se forme el dibujo con la profundidad deseada.

Aún no embrague el avance



- Paso 4 Embrague el avance

Una vez que se tiene el dibujo deseado, embrague el avance ininterrumpidamente a lo largo de toda la pieza.

Si se detiene el avance se forman anillos de grafilado.

- Lubrique en abundancia

No use brocha ni estopa

Use acetona.





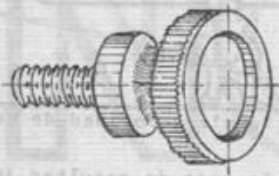
El moleteado cruzado debe formar pirámides puntiagudas



Pueden tener diferentes ángulos

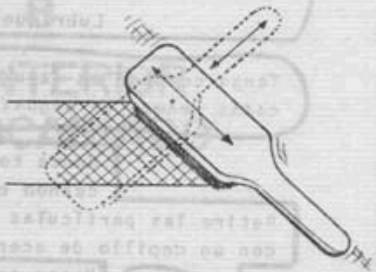
El moleteado paralelo forma estrías perfectas.

En alguna forma pueden ser inclinados



Paso 5 Retire el moleteador

a. Limpie con un cepillo de acero en la dirección de las estrías.



Paso 6 Rectifique los chaflanes en los cantos




para eliminar las rebabas.




OJO


PRECAUCIÓN



Aceite, limpie y ajuste todas las partes deslizantes de la máquina.



Quando la pieza sea muy larga, sostenga un extremo con el punto del cabezal móvil.



Monte correctamente el moleteador.


Regule velocidad de corte y avances adecuados

En caso de resultar impresión doble sobre la pieza, comience el grafilado en otro punto.

No interrumpa el avance de las moletas.


Lubrique con abundancia.

Tenga cuidado en seguir estas normas de seguridad.



Nunca toque las moletas, ni las piezas cuando estén en movimiento.

Retire las partículas de material desprendidas con un cepillo de acero. Pare la máquina.



Nunca aceite las moletas con brocha o estopa.

El grafilado debe hacerse con anterioridad a todas las operaciones de acabado, con la finalidad de evitar las deformaciones posteriores que, al grafilar, no dejarían de producirse en las partes débiles de la pieza.