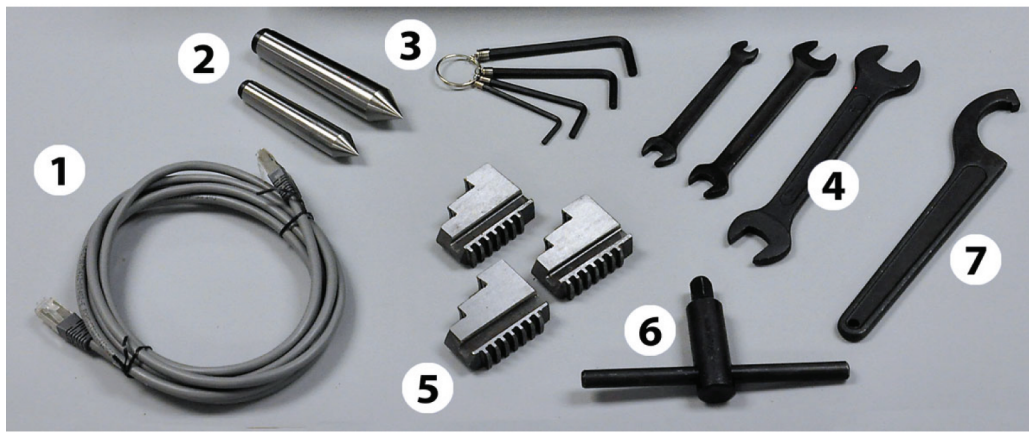


Kit de accesorios



Item	Cant.	Descripción
1	1	Ethernet cable
2	2	Punto muerto
3	1	Llave Allen
4	1	Llave inglesa
5	3	Garras de la placa de fijación de reemplazo
6	1	Llave de la placa de fijación
7	1	Llave de gancho

BenchTurn 7000

Centro de torneado



Soporte técnico:

Tel (800) 221-2763
 Fax (603) 625-2137
 Email support@intelitek.com
 Web www.intelitek.com

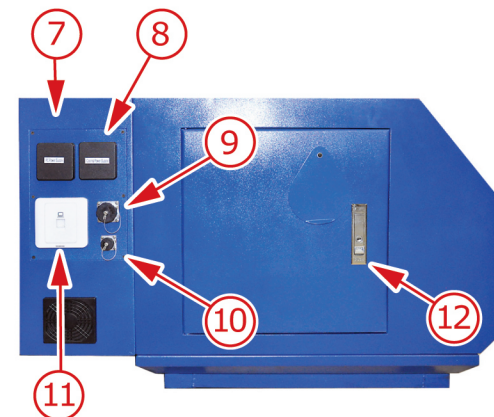
Antes de contactar a Intelitek, asegúrese de tener la siguiente información:

- Número de serie del producto.
- Nombre del titular del producto.
- Las especificaciones/documentación de su computadora
- Notas sobre los mensajes de error del Programa de control
- Acceso a los componentes de hardware y software de su sistema

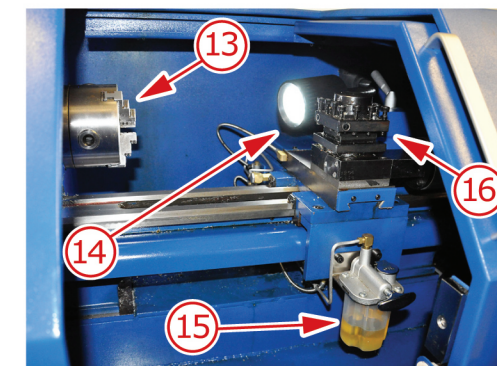
34-0000-7000-ES Rev-A



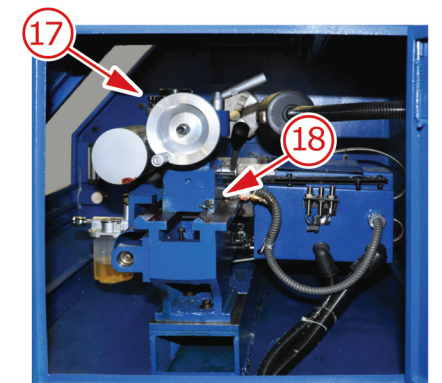
444 East Industrial Park Dr. • Manchester, NH 03109
 Tel: (800) 221-2763 • info@intelitek.com
www.intelitek.com



Panel lateral izquierdo



Vista del gabinete



Panel lateral derecho

Componentes de la máquina

Item #	Descripción	Item #	Descripción
1	Puerta del gabinete	10	Puerto del panel Fanuc
2	Interruptor de parada de emergencia	11	Puerto Ethernet
3	Botón de liberación de gabinete	12	Puerta de acceso lateral izquierda
4	Puertos de E/S	13	Placa de fijación
5	Interruptor de encendido/apagado	14	Luz de trabajo
6	Puerta de acceso lateral derecha	15	Reserva de lubricante
7	Alimentación de la computadora	16	Torreta de herramientas
8	Fuente de alimentación del refrigerante	17	Contrapunto
9	Puerto del controlador portátil	18	Número de serie (parte superior de la guía trasera)



Paso 1

Desempaque de la máquina

1 Retire la caja:

PRECAUCIÓN

Sostenga los componentes de la caja en forma segura al removerlos, de manera que no golpeen ni dañen la máquina.

- Corte las cintas ubicadas en el exterior de la caja.
- Retire la parte superior de la caja.
- Retire los laterales de la caja.

2 Retire los 4 pernos de traslado que sostienen la máquina al palet.



400 lbs (180 kg)



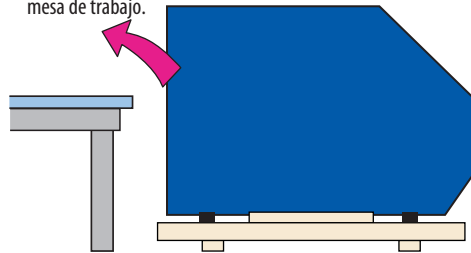
PRECAUCIÓN

Peligro de levantamiento

La máquina pesa aproximadamente 400 lb (180 kg). El levantamiento incorrecto puede ocasionar heridas.

De ser posible, utilice medios mecánicos, como montacargas, para levantar la máquina. Si no existen medios mecánicos disponibles, se debe levantar la máquina entre cuatro personas.

3 Levante la máquina del palet y colóquela en la mesa de trabajo.



Para levantar manualmente:

- 1 Coloque la mesa de la máquina o mesa de trabajo cerca de la máquina.
- 2 Coloque las 4 manijas de levantamiento hacia afuera.
- 3 Levante cuidadosamente la máquina utilizando las manijas en la mesa de trabajo, ubicándose una persona en cada esquina de la máquina.
- 4 Coloque las cuatro manijas nuevamente debajo del gabinete.

4 Abra la frontal y quite los componentes del puerta gabinete.

Paso 2

Conexión de la máquina

1 **Conecte a la alimentación:** Enchufe el cable de alimentación del lado izquierdo de la máquina a su instalación eléctrica.

2 (Opcional) Conecte al aire:

PRECAUCIÓN

Evite heridas o daños en el equipo.

Apague la alimentación de aire presurizado en la fuente, o en una válvula de cierre entre la fuente y la máquina antes de conectar las líneas de aire a la máquina.

Si su máquina incluye equipo neumático opcional, conecte su suministro de aire al regulador neumático. Consulte la documentación para obtener más detalles sobre opciones específicas.

NOTA:

El método para conectar el aire presurizado puede variar según las instalaciones. Consulte al personal responsable en la instalación si no está seguro de cómo conectar su máquina al suministro de aire.

3 **Conecte a Ethernet:** Conecte un extremo del cable Ethernet suministrado al puerto Ethernet de la computadora. Conecte el otro extremo al puerto Ethernet de la máquina de CNC.

PRECAUCIÓN

Evite daños en el equipo.

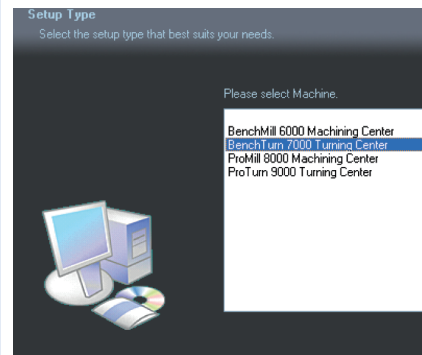
No conecte la máquina de CNC a Ethernet con un enrutador o conmutador de red. Conecte la máquina directamente al puerto Ethernet de la computadora.

Paso 3

Instalación del software

Instale el software:

- 1 Inserte el CD de instalación en la unidad de CD de la computadora.
- 2 Seleccione Start > Computer (Inicio > Computadora) y vaya a la carpeta de instalación de la unidad de CD.
- 3 Haga doble clic en el archivo iCNC.exe para iniciar la instalación.
- 4 Cuando se lo solicite, seleccione la máquina adecuada de la lista.



5 Siga las instrucciones en pantalla.

6 Reinicie la computadora.

Paso 4

Configuración de la dirección IP

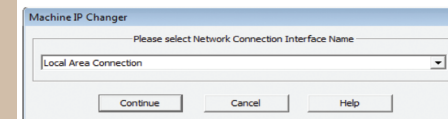
NOTA:

Debe contar con permisos de acceso de administrador para ejecutar el programa de servicio Machine IP Changer (Cambiador de IP de máquina).

1 Ejecute el programa de servicio Machine IP Configuration (Configuración de IP de máquina).

Desde el escritorio, haga clic en Start / CNC Base for Intelitek CNC / Machine IP Configuration (Inicio / Base de CNC para Intelitek CNC / C

2 En la lista desplegable, seleccione la red de área local o la placa de red que desea usar para la máquina CNC, luego haga clic en Continue (Continuar).



3 Cuando se le notifique, haga clic en Yes (Sí) para confirmar la configuración IP. El programa cambia automáticamente su dirección IP a una estática, para permitir al iCNC comunicarse con la máquina.

Al finalizar el proceso, el programa Machine IP Changer (Cambiador de IP de máquina) mostrará la configuración de todas las conexiones de red activas.

4 Presione OK para completar la configuración de la dirección IP.

Paso 5

Instalación de la herramienta



ADVERTENCIA

Eje giratorio

Herramientas cortantes en movimiento.

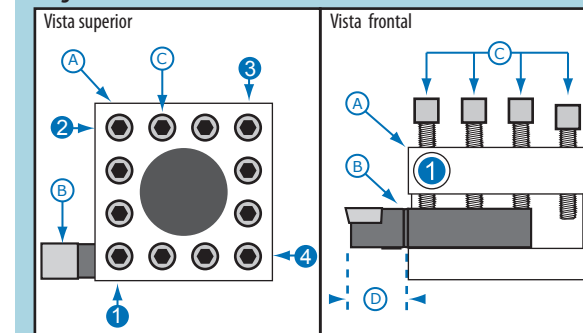
Manipule las herramientas de corte con cuidado:



Antes de abrir la protección de seguridad:

- Presione el botón de parada de emergencia.
- Espere hasta que se haya detenido todo movimiento.

Diagrama de la torreta de herramientas



Item #	Descripción
A	Placa de la torreta de herramientas
B	Herramienta
C	Tornillos de la torreta
D	Dimensiones máximas: 1,125" (28 mm)
1	Marcador de posición de herramienta

NOTA:

La torreta de herramientas admitirá hasta 4 herramientas al mismo tiempo. Las posiciones de las herramientas están numeradas en el lateral de la placa de herramientas.

- Instale las herramientas en estas posiciones con la punta de corte hacia arriba.
- El punta de corte no se debe extender más de 1,125" (28 mm) de la placa de herramientas para evitar golpes en la misma.
- Utilice un mínimo de dos tornillos para asegurar la herramienta.
- Para alcanzar tolerancias de máquinas y acabado de superficies precisas, la punta de la herramienta y la línea central del husillo deben estar en el mismo plano. De ser necesario, utilice calibraciones para instalar las herramientas en la torreta.

Instale la herramienta en la torreta de herramientas:

- 1 Presione el botón de parada de emergencia y abra la puerta del gabinete.
- 2 Si hay una herramienta instalada:
 - Sostenga la herramienta con una llave Allen de 6 mm para aflojar los tornillos de la torreta.
 - Retire la herramienta y la calibración (si está presente).
- 3 Inserte la herramienta con la punta de corte hacia arriba en la torreta. Agregue las calibraciones necesarias para alinear la herramienta a la línea central del husillo.
- 4 Ajuste los tornillos de la torreta. Asegúrese de usar un mínimo de dos tornillos para asegurar la herramienta.
- 5 Cierre el gabinete y libere el botón de parada de emergencia.

PRECAUCIÓN

Evite daños en el equipo.

Antes de cortar, asegúrese de que cada herramienta tenga el espacio suficiente para no golpear la placa de fijación o la pieza de trabajo al cambiar herramientas.