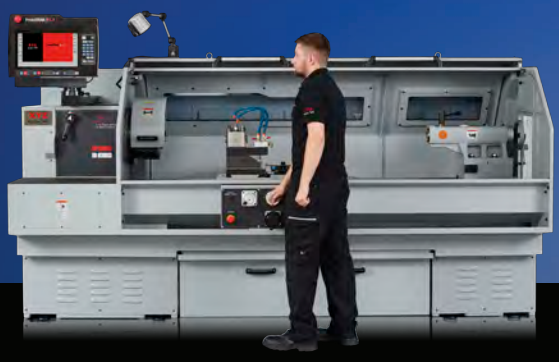
NEW

# ProtoTRAK® | RLX

**XYZ** *PROTURN RLX 1630*

**XYZ** *PROTURN RLX 355*

**XYZ** *PROTURN RLX 425* *1.25 y 2 metros entre puntos con escote*



**XYZ** *PROTURN RLX 555* *1 y 1.75 metros entre puntos con escote*

**XYZ** *PROTURN RLX 555* *3 metros entre puntos con escote*

# ProtoTRAK® | RLX

## *hace que cada pieza se programe más rápido y facilmente, incluso las piezas únicas.*

“ Con una gran variedad de volteos, longitudes de bancada y pasos de barra, la gama XYZ RLX tiene un torno que lo hará más productivo. ”

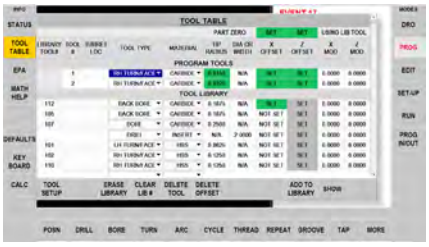
Nigel Atherton
XYZ MANAGING DIRECTOR

- ProtoTRAK RLX es posiblemente el control CNC más simple de hoy en día.
- La pantalla táctil de 15,6" hace que el control sea simple e intuitivo.
- El control de gestos hace que el control de la pantalla sea rápido y sencillo.
- La velocidad de corte constante mejora la vida la hta. y el acabado superficial.
- Los volantes electrónicos permiten mecanizar Conos y Radios Cóncavos y Convexos de forma manual.
- El Asistente Mejorado de ProtoTRAK es su ayuda directa con sólo tocar en la pantalla.
- Los tornos Proturn incluyen de serie el TRAKing® que permite al operario girar el volante y mover los carros desplazándose a través del programa. Cuanto más rápido se giren, más rápido se mecaniza. Pare o invierta el sentido de giro del volante y la máquina hara lo mismo.
- Elija el tipo de torreta, de cambio rápido, automática de 4 estaciones o torreta de 8.
- El software DXF opcional permite la creación de programas directamente desde el dibujo.

*Pantalla táctil de 15,6" para una extraordinaria experiencia de usuario que le hará trabajar de forma más eficiente.*



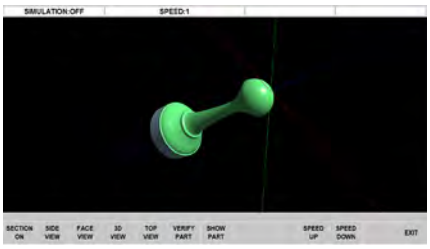

***Potentes** características para el trabajo manual.*



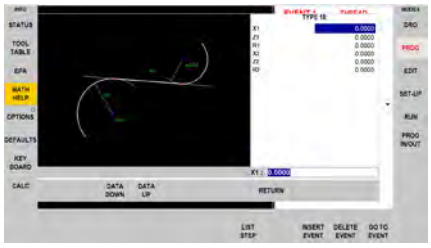
***Ventanas deslizantes** para un acceso instantáneo a la tabla de herramientas, Estado, Calculadora y mucho más.*

***Asistente Mejorado de ProtoTRAK*** en la punta de sus dedos.

Determine unos **valores por defecto** en el control ProtoTRAK RMX que se adpaten a su estilo de mecanizado.



Potente simulación gráfica en sólidos 3D para verificar el programa.



***Ayudas Matemáticas*** para calcular los datos que falten en el programa.

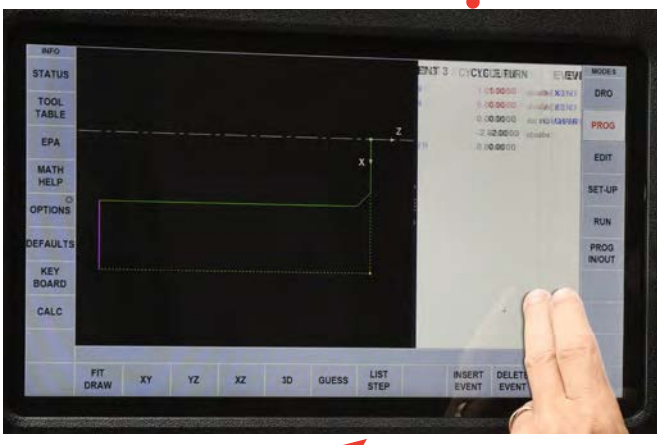
Sencillo, la programación se realiza mediante preguntas en los ***eventos*** con gráficos que se actualizan mientras usted programa.

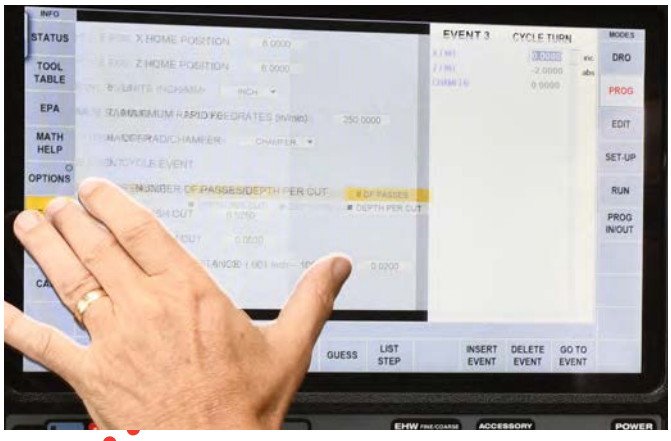
# Con TRAK RLX usted tiene el control en cada paso de proceso de mecanizado

*El control RLX de ProtoTRAK con su pantalla táctil de 15,6" hace que los usuarios sean más eficaces y rápidos a la hora de fabricar piezas únicas y pequeñas series. La configuración predeterminada permite el método de mecanizado que prefiera, combinada con las opciones disponibles para seleccionar diferentes estrategias de mecanizado, hace que el uso del control RLX sea un verdadero placer.*

***Manual con DRO***
Los volantes electrónicos del RLX le ofrecen un flexible y un cómodo manejo. Junto con el movimiento convencional de los ejes X y Z, las funciones Cono, Radio Cóncavo y Convexo añaden una funcionalidad real en el modo manual.

***Ajuste de herramienta***
Con los gráficos y la pantalla táctil fácil de usar, las herramientas de configuración se convierten en un sencillo procedimiento guiado. Los tipos de herramientas y los desplazamientos se muestran en una página fácil de ver y el control incluso muestra dónde tocar la pieza cuando se calibra.

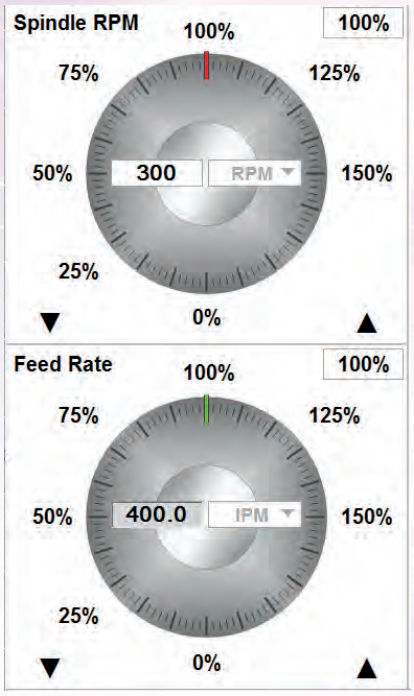


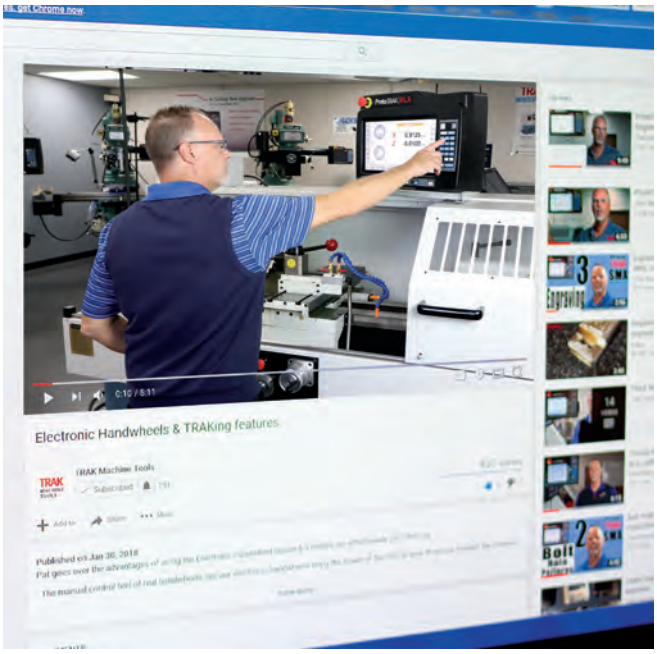

***Edición en ventanas deslizantes***
Entrar en un programa para hacer cambios es rápido y sencillo. Desde cualquier pantalla, pulse en "PROGRAMA". En unos pocos toques llegará al evento que des ea cambiar

Pulse sobre el dato que desea cambiar e introduzca el nuevo. Y ya está, ahora ya puede volver al mecanizado.

***Funcionamiento en taller***
Todas las operaciones del ProtoTRAK RLX, incluyendo la programación de piezas, está configurada para el taller.
Las instrucciones en Castellano simple y una programación conversacional le brindan unas posibilidades avanzadas para trabajar el metal.




***Variación del avance y de las revoluciones***
Puede programar las revoluciones y los avances, pero no se preocupe porque no sean perfectos. Cuando mecanice puede variarlos mediante los conmutadores gráficos para ajustar sus valores.



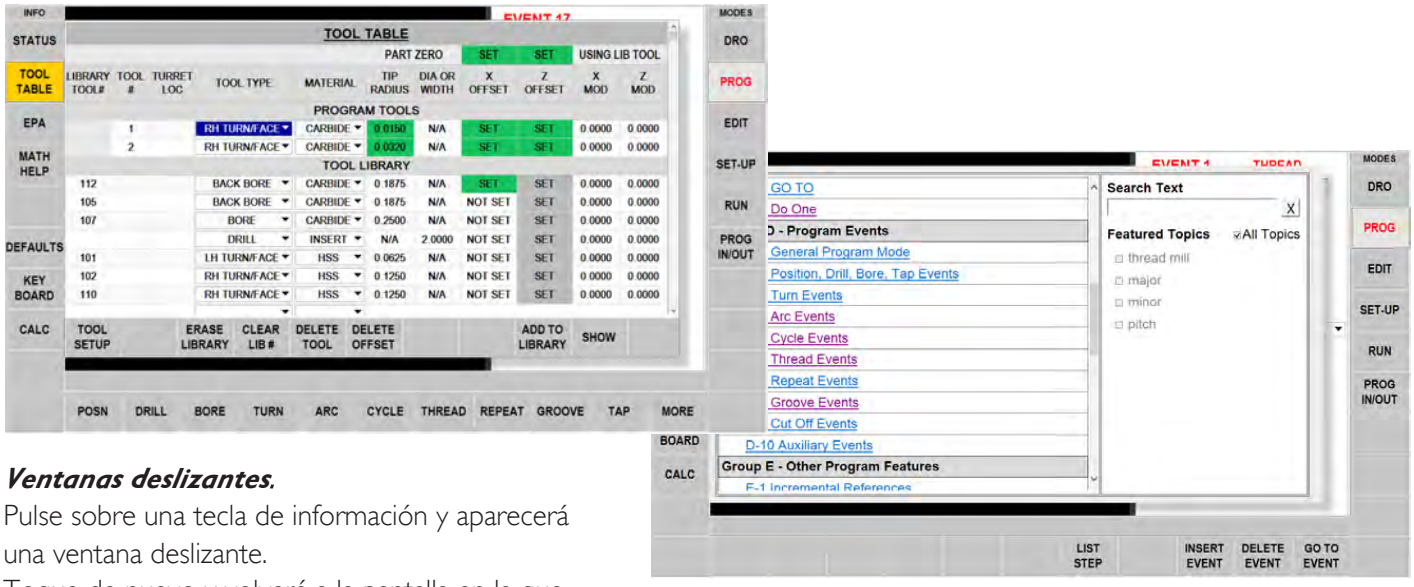

***La opción TRAKing ® es impresionante.***
*Imagine esto: ha escrito el programa. Ha simulado gráficamente la trayectoria de la herramienta. Todo parece correcto, así que pone en marcha el cabezal y comienza a mecanizar. Pero...tiene el TRAKing®. Así que pulsa el botón GO, pulsa TRAKing® y a continuación agarre los volantes. ¡Hablámos de tener todo bajo control!. Cuando los gire, el control ejecutará el programa moviendo X, Y y Z. Gírelos rápido o lento para variar el avance de los carros. Puede ir hacia delante o hacia atrás durante la ejecución del programa. Puede parar el cabezal para eliminar las virutas... usted tiene el control, no el CNC.*

Esto es el TRAKing®.

# Presentamos el control ProtoTRAK RMX con pantalla táctil

## La tecnología de pantalla táctil ahora en la máquina herramienta

*Interactue con sus componentes como si estuviera dentro del control.*
*Arrastre y modifique como en cualquier otra pantalla táctil.*

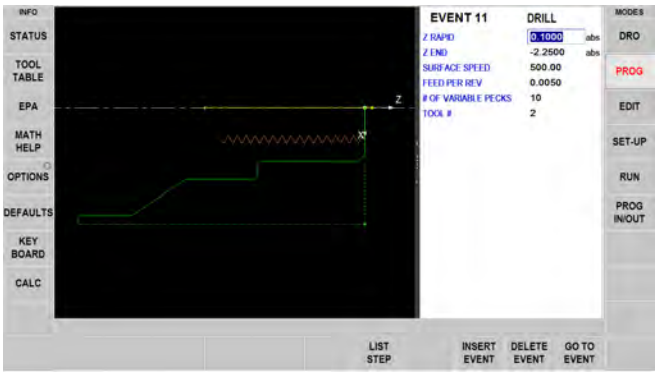



***Ventanas deslizantes.***
Pulse sobre una tecla de información y aparecerá una ventana deslizante.
Toque de nuevo y volverá a la pantalla en la que estaba. Solamente toque sobre "TABLA DE HERRAMIENTAS" para definir las herramientas que utilizará en su programa.

Enhanced ProtoTRAK Assistance (Asistente Mejorado de ProtoTRAK) en una ventana deslizante que le da la ayuda que necesita, cuando la necesita.

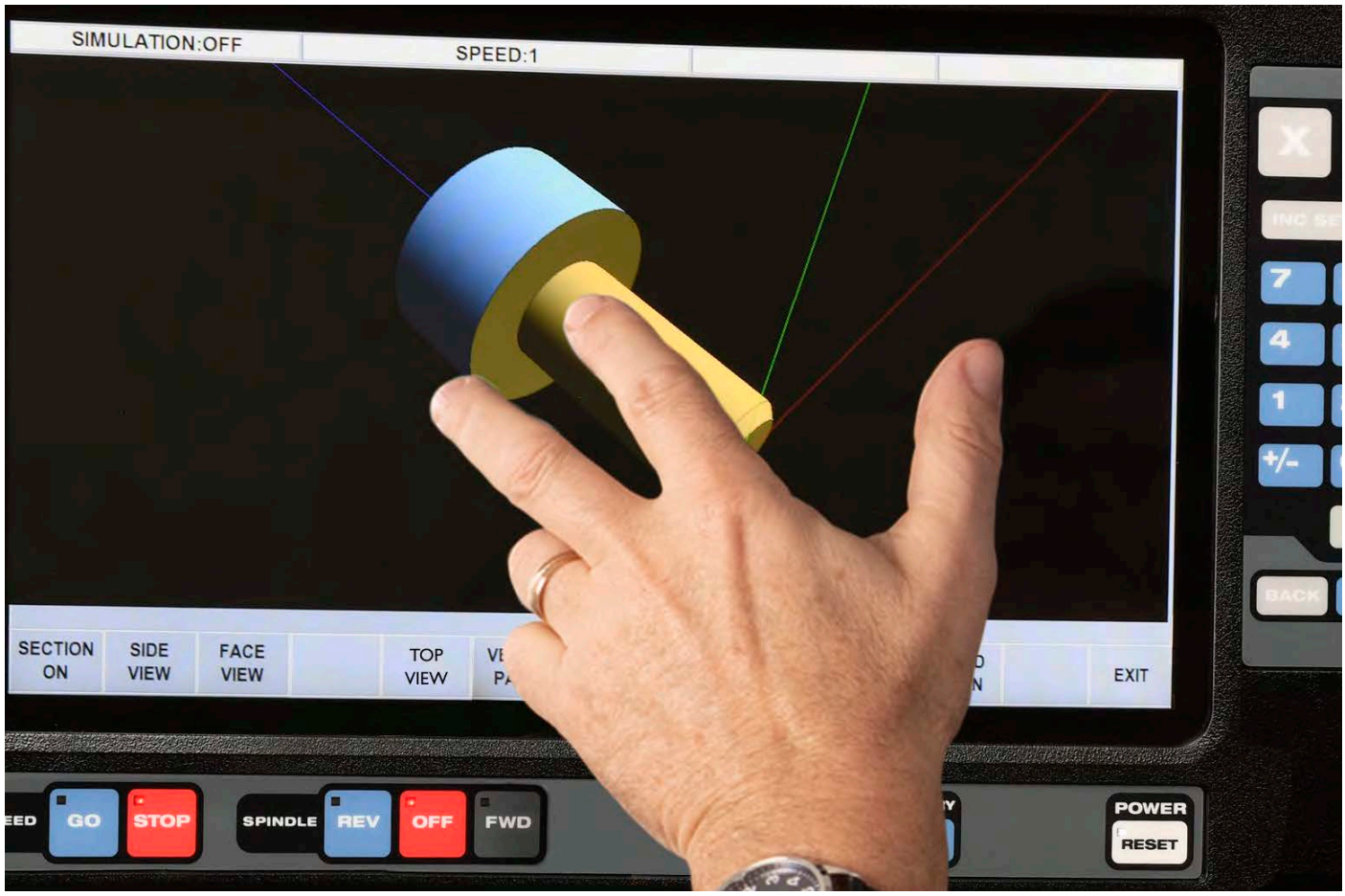
### ¡Hay más en las Ventanas Deslizantes!

***Estado*** - puede cambiar entre pulgadas/mm, 2 y 3 ejes y muchas más opciones.
***Ayudas Matemáticas*** - con 22 rutinas sencillas para calcular dimensiones.
***Opciones*** - para un acceso rápido a funciones avanzadas.
***Valores por defecto*** - que personaliza el ProtoTRAK a la forma de mecanizar del operario.
***Teclado*** - para letras, números, símbolos, etc.
***Calculadora*** - para sencillos cálculos matemáticos con carga automática de los datos.




***Deslizar para Navegar, Tocar para Entrar.*** Hacer cambios en el programa nunca ha sido tan fácil.
Desplácese fácilmente por el programa deslizándose a medida que el color de la línea en el dibujo le muestra qué evento está viendo.
Puse para seleccionar los datos que desea introducir o modificar.

***Interactue con los gráficos de su pieza. Puede ampliar, desplazar o girar sus dibujos y modelos 3D mediante el uso de la pantalla táctil.***




Para saber más acerca de tocar, deslizar, desplazar, ampliar y otros gestos con la pantalla táctil vea los videos en la página web de XYZ.

O, mejor aún, reserve una demo en su taller. Hable con su comercial de XYZ sobre el nuevo control ProtoTRAK RMX. Llevará con él la Demo Box.

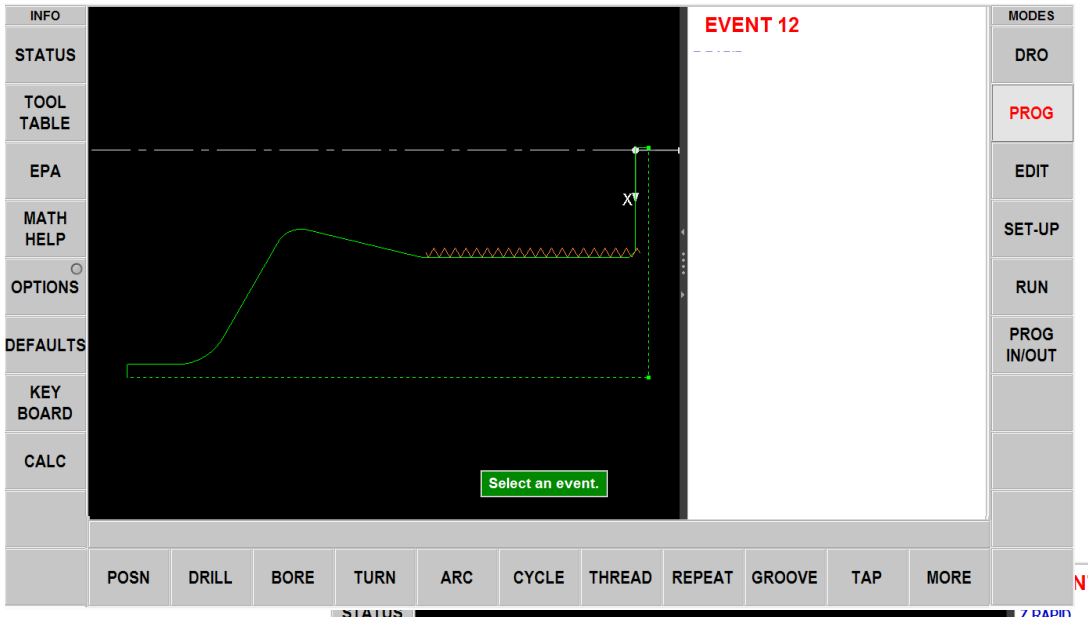
# Programando el nuevo RMX

## Potente y siempre sencillo

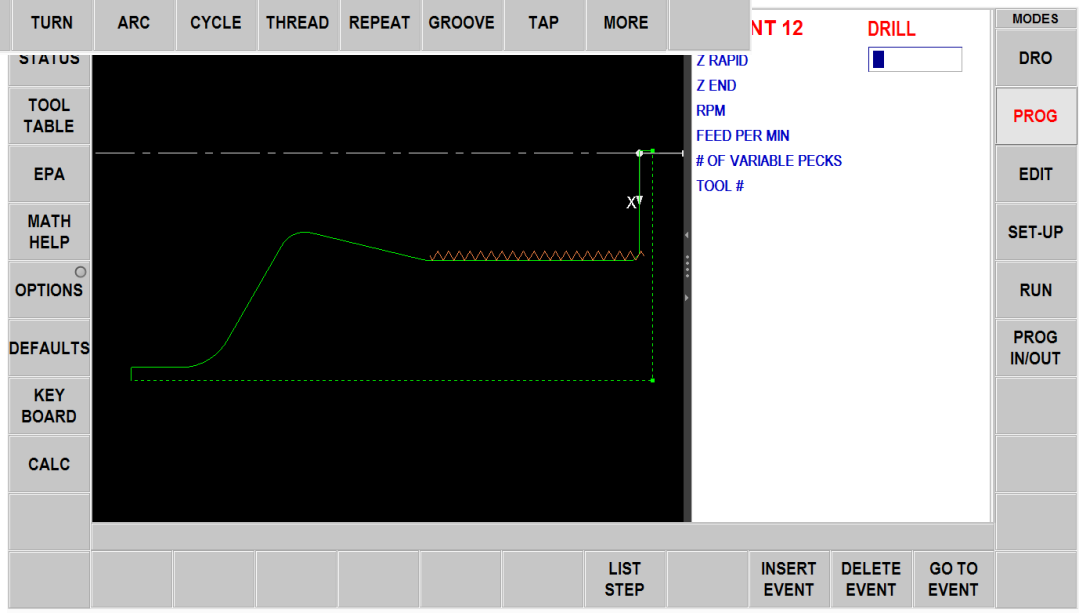
*Programar el ProtoTRAK RMX es tan sencillo como elegir la geometría de entre los ciclos fijos y, a continuación, responder a las preguntas una a una. Todo está en un lenguaje sencillo y sin códigos para que los memorice.*

***Eventos***

Programar es un procespo tan simple como seleccionar el Evento y después describir la geometría de la pieza.



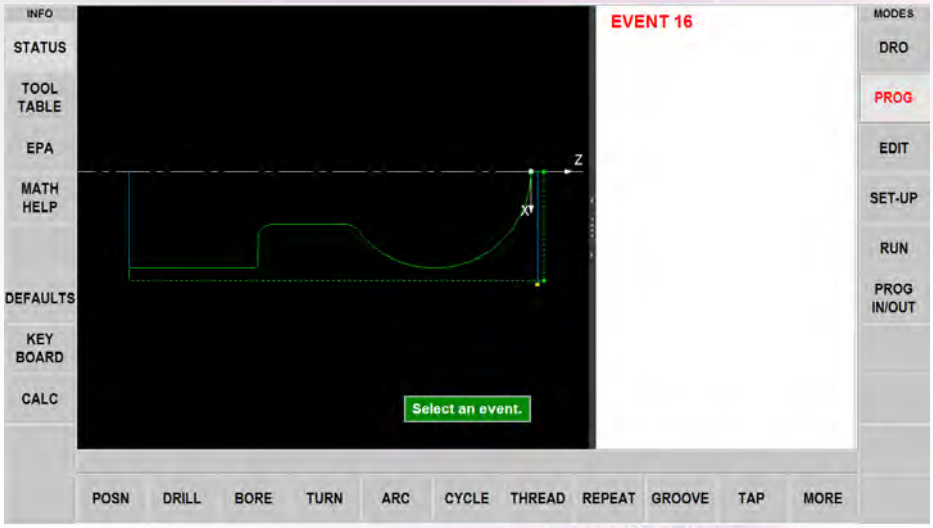

***Toque en el evento que necesite ...y responda a las preguntas.***




Puede programar piezas completas o simplemente operacones individuales.

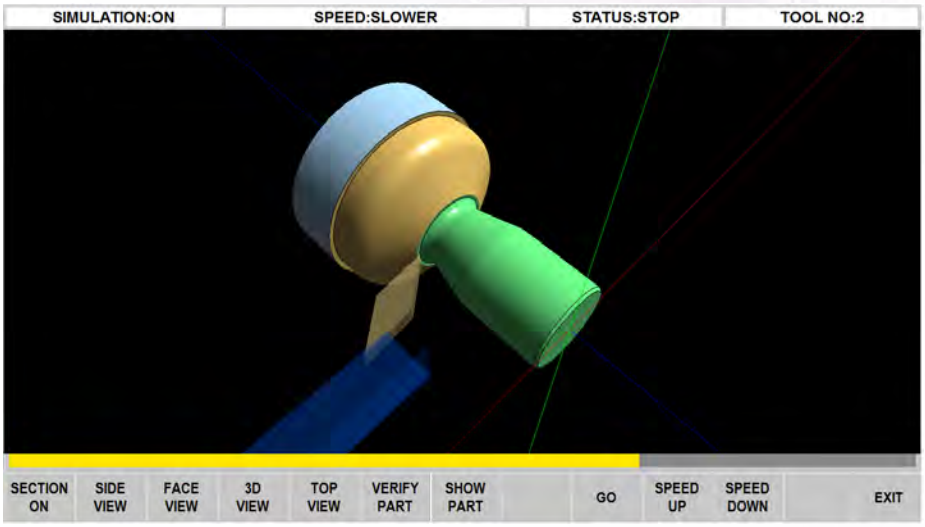
## *¡Es así de fácil!*

## Ciclos Fijos



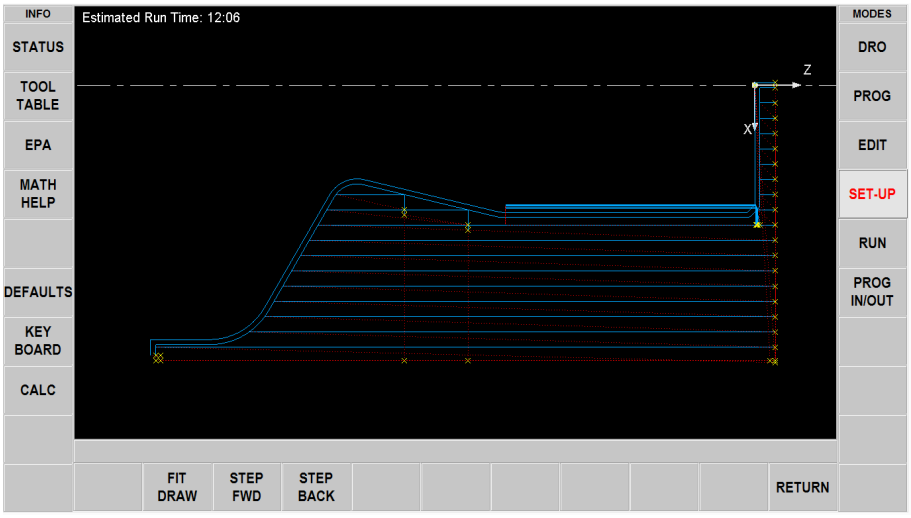

Usando los ciclos Fijos hace que la programación de una pieza sea rápida y sencilla.

## Simulación para Verificar




Usando la característica Verificar tendrá una simulación gráfica en sólidos 3D que le puede evitar costosos errores.

## Ciclos



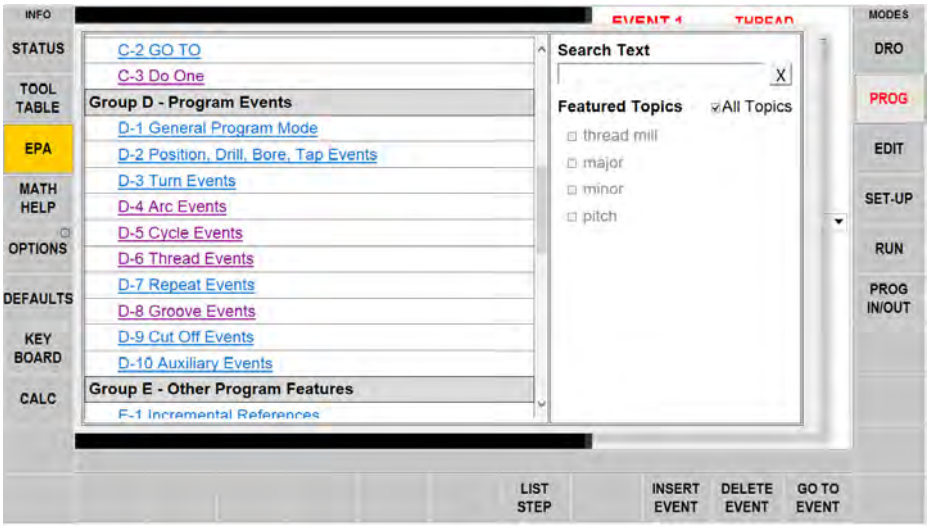

El desbaste de los perfiles exteriores e interiores es simple y fácil con la función Ciclo. La pieza en bruto puede definirse para mejorar los tiempos de ciclo.

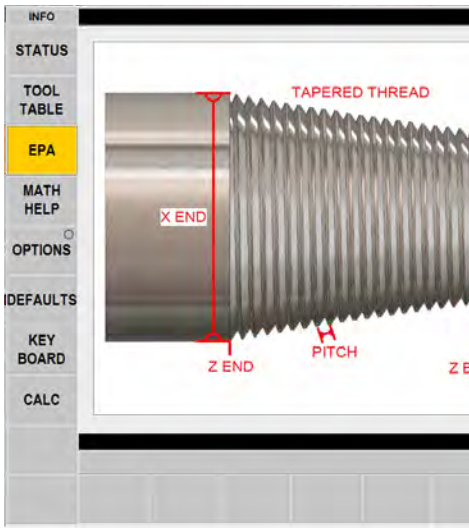
# Enhanced ProtoTRAK Assistance

## *(Asistente Mejorado de ProtoTRAK)*

## ProtoTRAK *RMX* le ayuda a utilizarlo por sí mismo

*Ya sea por que necesite aprender algo nuevo sobre el control, o que quiera volver a revisar algo usted mismo para estar seguro, la EPA le ayudará a seguir fabricando piezas.*

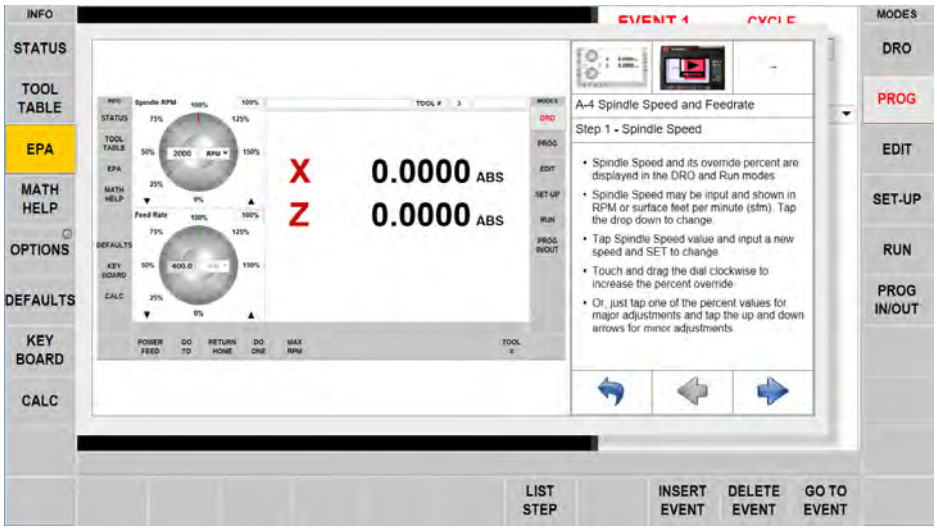



El EPA le ayudará a sacar el máximo provecho de su ProtoTRAK RLX. Es información sensible al contexto a la que se accede tocando la pantalla EPA Info.

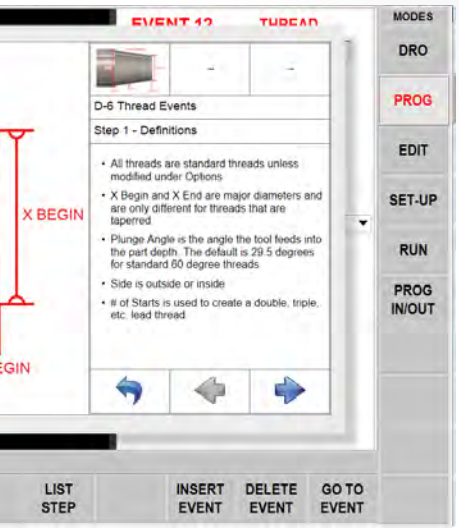
Las capturas de pantalla le ayudan a aplicar las instrucciones de inmediato porque imitan lo que está viendo cuando necesita ayuda.

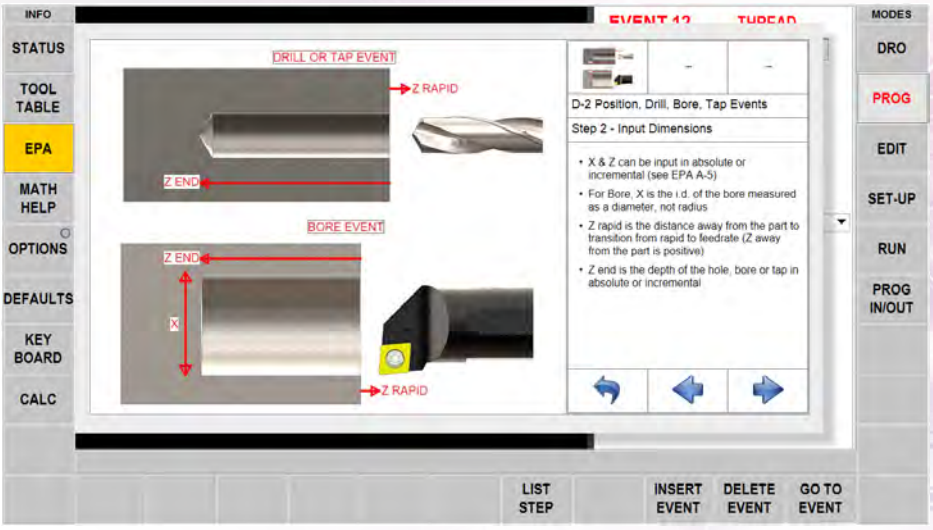
Los videos complementan la ayuda cuando no hay nada más que hacer.



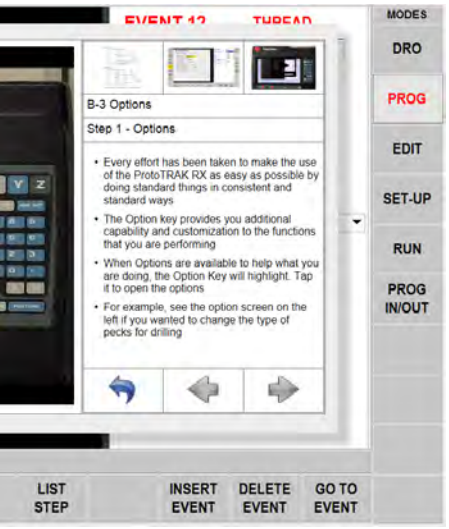
# (E.P.A.)

Watch the videos at
***www.xyzmac hinetools.com***




Las instrucciones con viñetas le proporcionan un resumen de lo que debe hacer.




***El E.P.A. es un recurso extraordinario que continuaremos ampliando con el tiempo. Usted tendrá acceso a contenido adicional del E.P.A. a través de actualizaciones de software. Las actualizaciones del E.P.A. serán gratuitas. Es un compromiso a su satisfacción que usted sólo puede encontrar en un ProtoTRAK.***

¡Entre en ***www.xyzmachinetools.com/RMX*** para estar al tanto de lo que está sucediendo con esta tremenda y nueva característica que no podrá encontrar en ningún otro sitio!

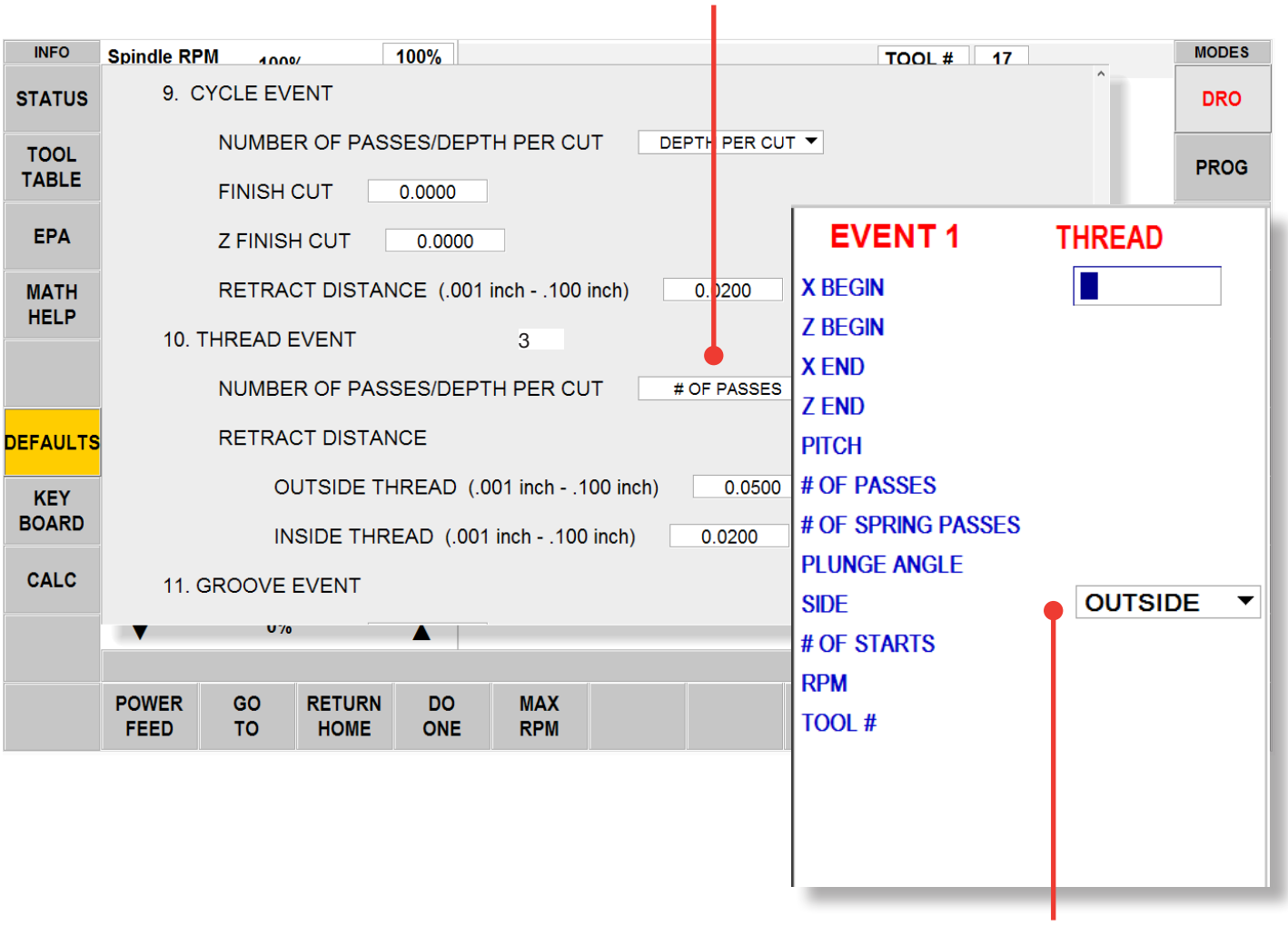
# Personalícelo con Valores por Defecto

## ProtoTRAK *RMX* es el único CNC que puede moldear a su estilo.

*Usted tiene un estilo. Su forma de trabajar, de mecanizar el material, las herramien que usa, todo esto crea su estilo de mecanizado. ProtoTRAK RMX es el único CNC del mundo que puede adaptar a su estilo de mecanizar. Puede hacerlo facilmente desde la pantalla de Valores por Defecto.*

La configuración de los valores predeterminados facilita aún más la programación al cargar sus preferencias a medida que programa. Una vez seleccionado el evento, sus preferencias ya están ahí para usted. Si usted es profesor de alguien que es nuevo en el oficio, puede establecer los valores predeterminados para ayudar a su estudiante a trabajar dentro de los parámetros que usted defina.

Usted determina el Número de Pasadas por defecto

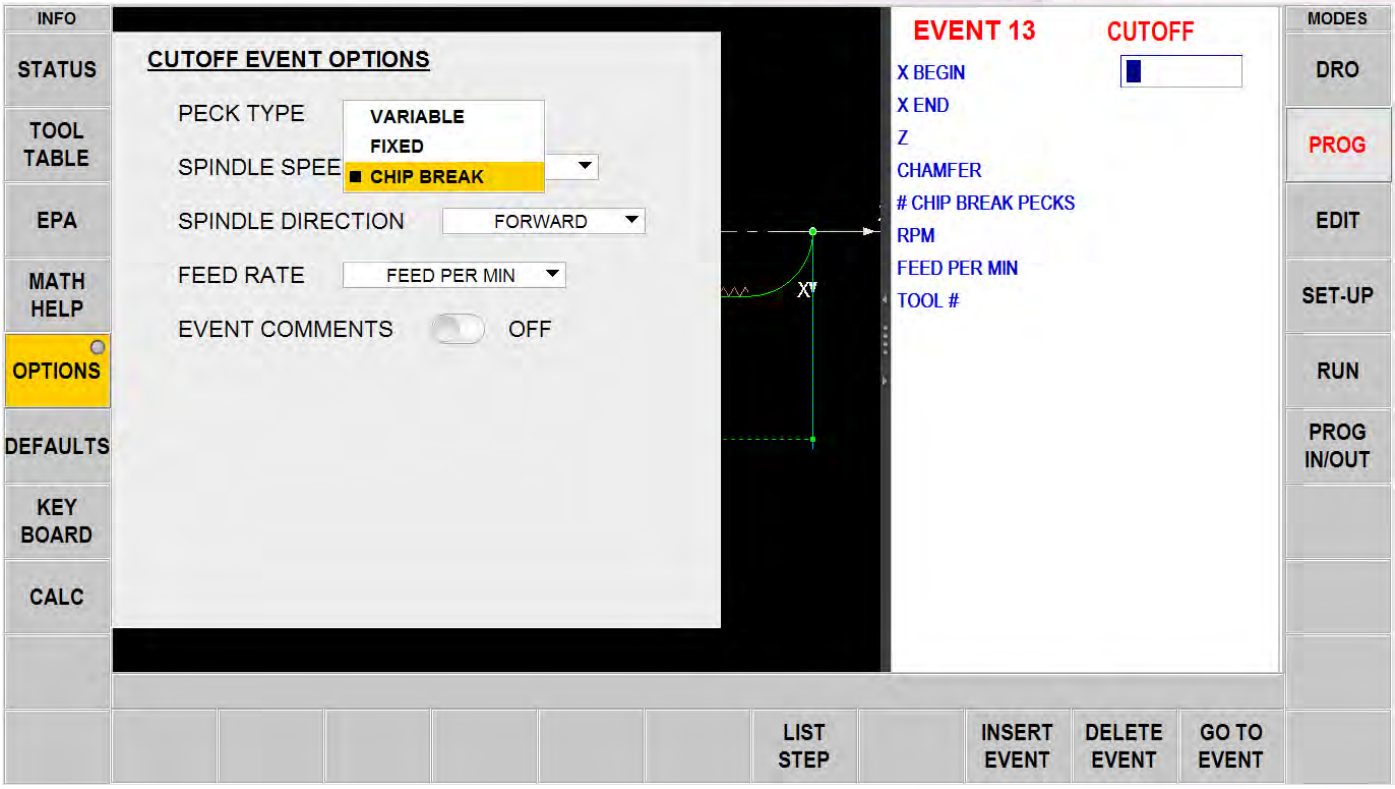



Ahora cuando programemos, esos valores ya estarán ahí.

***Cambiar los Valores por Defecto cuando le convenga***

Los ajustes que h aga no son fijos. Puede cambiar fácilmente las preferencias introduciendo otro valor en la casilla o tocando en "Opciones". Si desea establecer un nuevo valor predeterminado, simplemente seleccione la clave de información predeterminada e introduzca la preferencia.

Aquí vamos a establer las Entradas Variables de taladrado como Predeterminadas. Pero cuando pulsamos en Opciones, podemos optar por reemplazar el valor predeterminado por Fijo o por Rotura de Virutas para este evento.




No es necesario que configure todos los valores predeterminados, nosotros hemos establecido los más comunes aquí en la fábrica. Pero si lo desea, puede utilizar Valores predeterminados para:

Definir si el avance programado es en mm/min o en mm/rev.
Definir si programamos en RPM o Velocidad de Corte.
Definir si la unión de líneas en con Radio o con Chaflán.
Definir el número de pasadas o profundidad de pasada en los ciclos.
Elegir si trabajamos en mm o en pulgadas al iniciar el control…
…y mucho más

Le encantará lo fácil que es trabajar con los valores predeterminados y el tiempo que le ahorrarán en la programación, pero no hay mucho que podamos mostrarle en una hoja de papel.

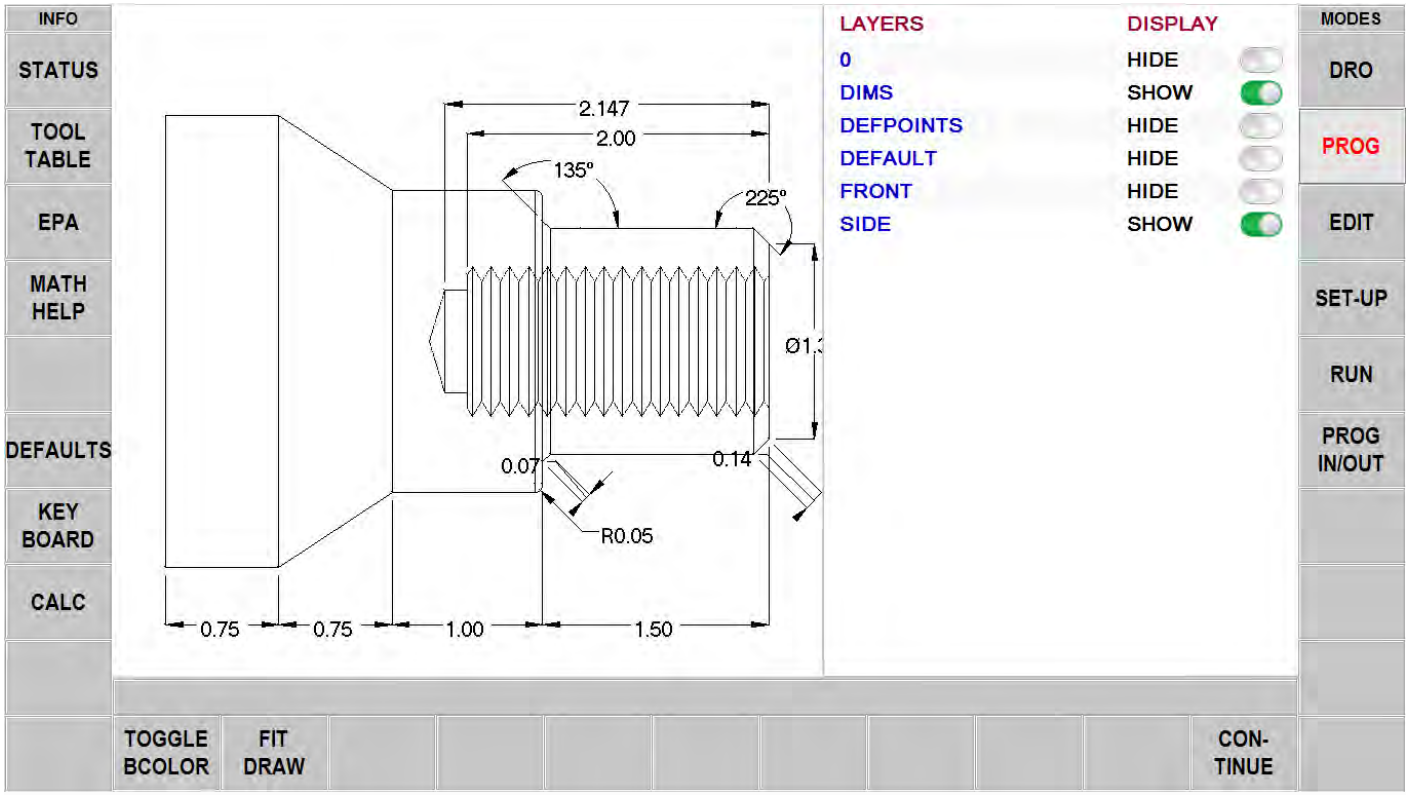
## *Valores por Defecto hace la programación aún más fácil.*

# Opción Convertidor DXF

## Un proceso sencillo que usted controla

***Selección de capas***

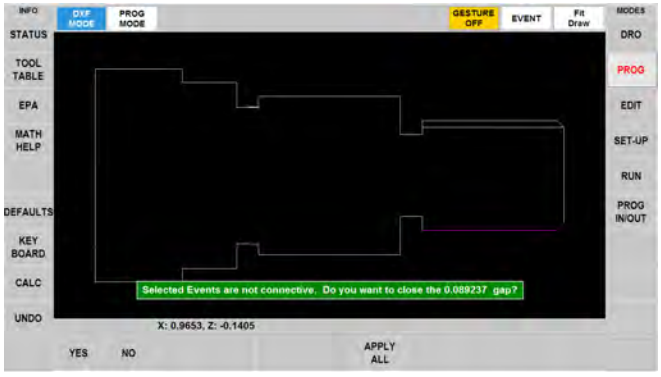
Visualice el archivo completo y seleccione las capas que desea mecanizar.




***Encadenado***

Programe toda la geometría con sólo dos clics - dígale a ProtoTRAK por dónde empezar y luego dígale en qué dirección debe ir. El resto de los eventos se cargan automáticamente.

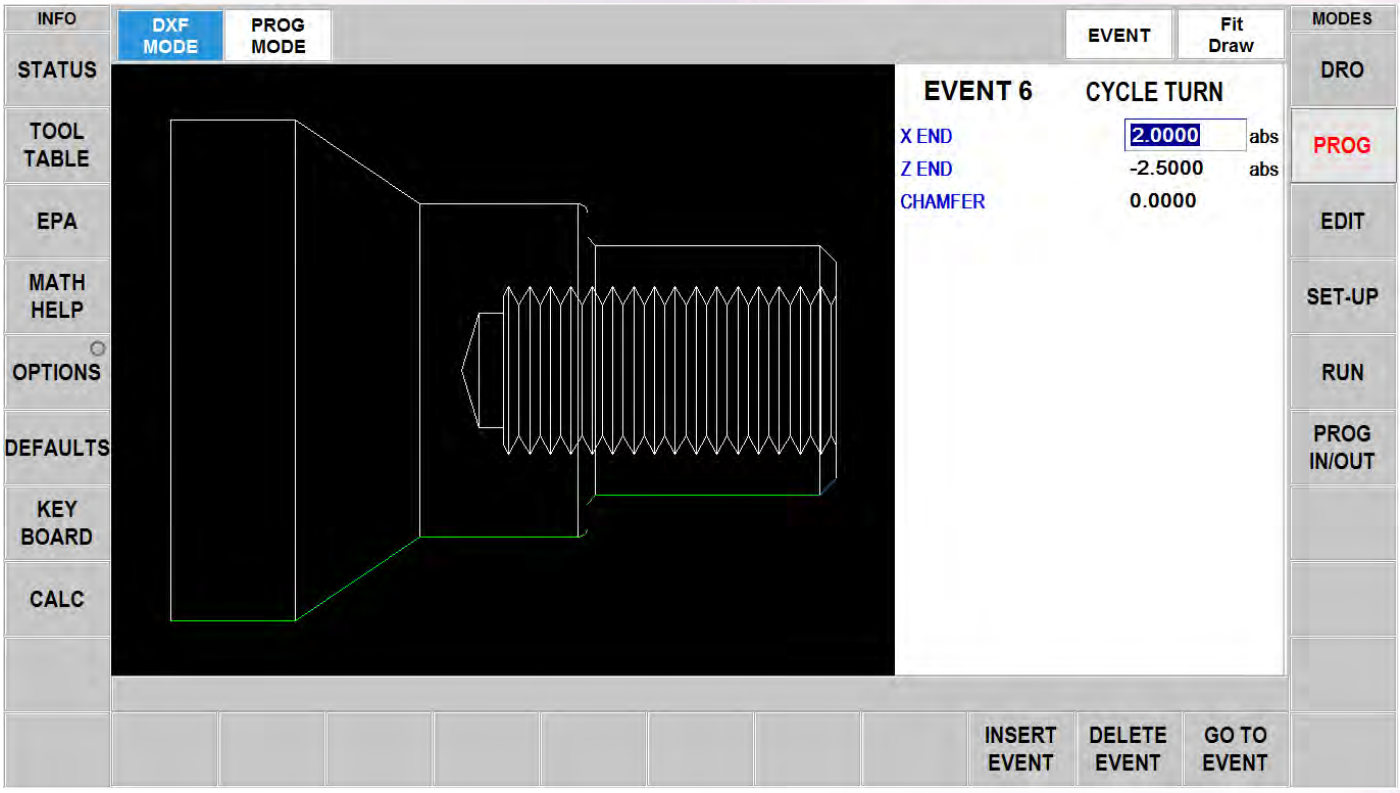
Los doce eventos mostrados se programaron fácilmente haciendo clic en dos líneas.



***Selección interactiva de la geometría***

Programe los eventos en el orden que elija.

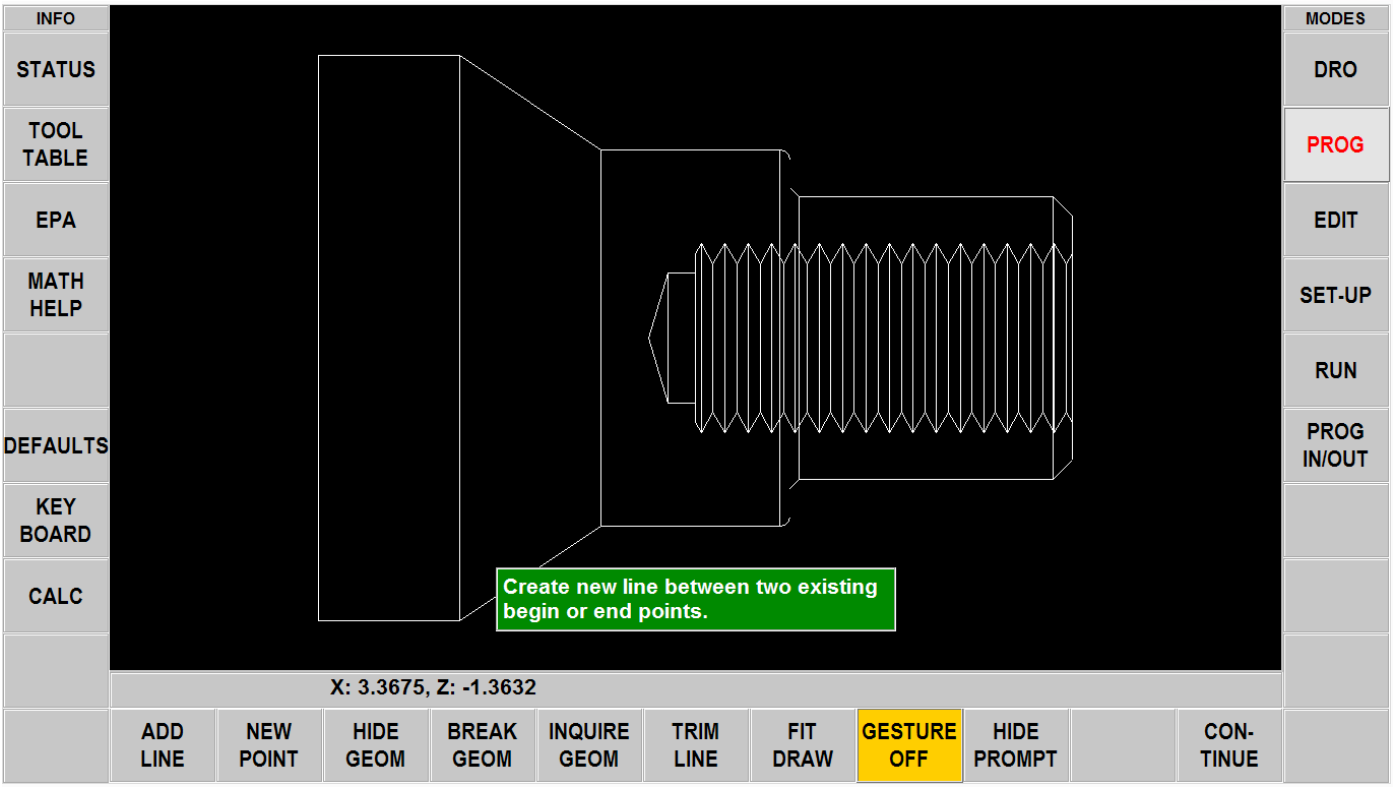
Una vez que el evento y las dimensiones están cargadas es fácil rellenar las casillas.




***Edición de líneas***

Si las líneas dibujadas en un DXF no pueden ser mecanizadas como están dibujadas, el convertidor DXF le permite insertar u ocultar líneas para superar estos problemas..

No hay necesidad de volver al departamento de CAD.



# Tornos XYZ ProtoTRAK RLX

| | XYZ RLX 1630 | XYZ RLX 355 | XYZ RLX 425 1.75 y 2 metros |
|---|---|---|---|
| Volteo sobre bancada | 400 mm | 360 mm | 480 mm |
| Volteo sobre el escote | *no* | *no* | 700 mm |
| Escote | *no* | *no* | 170 mm |
| Volteo sobre el carro transversal | 218 mm | 225 mm | 257 mm |
| Carrera del carro trasnversal | 216 mm | 185 mm | 230 mm |
| Distancia entre puntos | 760 mm | 1000 mm | 1250 / 2000 mm |
| Máxima longitud de mecanizado | 760 mm | 900 mm | 1080 /1900 mm |
| Paso de barra | 54 mm | 52 mm | 80 mm |
| Nariz del cabezal | D1-6 camlock | D 1-6 camlock | D 1-8 camlock |
| Cono del cabezal | CM4 en casquillo | CM4 en casquillo | CM7 en casquillo |
| Potencia del motor | 5.75 Kw (7.5 CV) | 5.75 Kw (7.5 CV) | 7.5 kw (10 CV) |
| Revoluciones | 150-2500 rpm | 50-4000 rpm - 2 gamas | 25-2500 rpm - 3 gamas |
| Carrera de la caña | 127 mm | 150 mm | 160 mm |
| Cono del contrapunto | CM 4 | CM 4 | CM 5 |
| Diámetro del contrapunto | 60 mm | 60 mm | 75 mm |
| Anchura de la bancada | 320 mm | 300 mm | 370 mm |
| Espacio de instalación L x An x Al | 2090 x 1260 x 1800 mm | 2300 x 1370 x 1810 mm | 2600/3450 x 1460 x 1810mm |
| Peso | 1750 kg | 2150 kg | 2950 / 3950 kg |

## Equipo Estándar

TRAKing®.
Velocidad de Corte Constante.
Simulación Gráfica en Sólidos 3D.
Avance rápido con Joy Stick.
Plato de 3 garras.
Portahtas. de cambio rápido con 6 portas.
Puntos fijos y casquillo.
Contrapunto.
Protector del plato y de la puerta con micro.
Lubricación automática.
Refrigeración.
Lámpara de máquina.

## Equipamiento Opcional

Torreta automática de 4 u 8 posiciones.
Platos lisos, lunetas, platos de garras y portapinzas.
Puesto de programación externa.
Tope trasero ajustable.
Convertidor DXF.

***Todos los tornos XYZ Proturn han sido probados con el último sistema QC20 bluetooth Renishaw Ball Bar.***

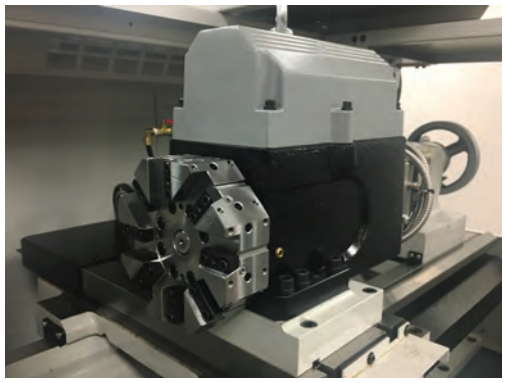
**XYZ PROTURN RLX 1630**

**XYZ PROTURN RLX 355**

**XYZ PROTURN RLX 425** *1.25 y 2 metros entre puntos con escote*

| | XYZ RLX 555 1 y 1.75 metros | XYZ RLX 555 3 metros |
|---|---|---|
| Volteo sobre bancada | 560 mm | 560 mm |
| Volteo sobre el escote | 780 mm | 935 mm |
| Escote | 227 mm max | 297 mm max |
| Volteo sobre el carro transversal | 350 mm | 350 mm |
| Carrera del carro trasnversal | 280 mm | 290 mm |
| Distancia entre puntos | 1000 / 1750 mm | 3000 mm |
| Máxima longitud de mecanizado | 900 / 1650 mm | 2900 mm |
| Paso de barra | 104 mm | 104 mm |
| Nariz del cabezal | D 1-11 camlock | D 1-11 camlock |
| Cono del cabezal | CM 7 en casquillo | CM 7 en casquillo |
| Potencia del motor | 11 Kw (15CV) | 11 Kw (15CV) |
| Revoluciones | 30-1800 rpm - 2 gamas | 30-1800 rpm - 2 gamas |
| Carrera de la caña | 160 mm | 200 mm |
| Cono del contrapunto | CM 5 | CM 6 |
| Diámetro del contrapunto | 90 mm | 105 mm |
| Anchura de la bancada | 370 mm | 500 mm |
| Espacio de instalación L x An x Al | 2600 / 3450 x 1570 x 1910 mm | 5260 x 2010 x 1910 mm |
| Peso | 3200 / 4100 kg | 6600 kg |

***Opcional torreta automática de 4 u 8 estaciones para mejorar la productividad en series largas.***



***Si está pensando en comprar un centro de torneado grande con una torreta de 8 estaciones, con un ProTURN grande, podría obtener resultados muy similares a una fracción del precio. Tal vez el 80% del rendimiento al 30% del precio.***

***Opcional, dispositivo de taladrado.***

**XYZ PROTURN RLX 555** *1 y 1.75 metros entre puntos con escote*

**XYZ PROTURN RLX 555** *3 metros entre puntos con escote*

# Especificaciones ProtoTRAK RLX

***Características de Software – Funcionamiento General***

2 ejes CNC, 2 ejes DRO.

Volantes electrónicos para manejo manual.

NUEVO Pantalla táctil LCD de 15.6".

Procesador Intel® 2.0 GHz.

4 GB Ram.

32 GB de SSD mSATA.

NUEVO 5 puertos USB.

2 puertos Ethernet (1 para el usuario, 1 para control de movimiento).

Variación del Avance.

Variación de las revoluciones.

LEDs de estado integradas en el panel de control.

Seta de emergencia.

Control del cabezal (FWD, REV, OFF).

Paro y puesta en marcha del avance.

Resolución fina y baste de los volantes.

Botón para el control del refrigerante durante el mecanizado.

NUEVO Salida para auriculares (auriculares incluidos).

***Hardware del Módulo de control***

Control de los motores — Ejes X y Z.

14 Entradas.

9 Salidas.

Interface CNC para torreta.

***Características Modo DRO (para Mecanizado Manual).***

Coordenadas Incrementales y Absolutas.

NUEVO Variación gráfica del avance y las revoluciones.

Variación del avance rápido.

Posicionado con avance en X y Z

Programación de Coordenadas con Ir a.

Retorno al punto de cambio de hta (Home).

Hacer uno — Conos en cualquier ángulo.

Hacer uno — Radio cóncavo.

Hacer uno — Radio convexo.

Reparación de roscas (opcional).

Max RPM — limitar las revoluciones del cabezal.

Correctores de htas. tomados de la biblioteca.

***Características de Software — Manejo General***

Pantalla clara y limpia.

NUEVO Ventanas deslizantes para acceso instantáneo a diferentes informaciones

NUEVO Enhanced ProtoTRAK Assistance (Asistente Mejorado de ProtoTRAK

NUEVO Programación de Valores por Defecto y simplificar la programación

NUEVO Opciones de Eventos para Valores por Defecto o seleccionar funciones adicionales

NUEVO Teclado táctil QWERTY.

NUEVO Calculadora.

Entrada de datos.

En Castellano - sin códigos.

Teclas de Software - cambio dentro del contexto.

Sistema Operativo Windows ®.

Gráficos en color con vista ajustable.

Gestos para pantalla, zoom, rotar.

NUEVO Conversión Pulgadas/mm..

Diferentes modos operativos.

Trabajo en red..

Grupo de htas. — uno, varios, torreta CNC para 4 u 8.

Biblioteca de htas. para usar en múltiples programas y DRO.

Biblioteca para administrar las herramientas del programa actual.

Configuración gráfica de la hta. para una calibración sencilla.

Tiempo estimado de mecanizado.

Ejecución de códigos G.

Salvar archivos en USB conectado al control.

Salvar archivos en red via puerto RJ45..

Convertir programas de generación anterior de ProtoTRAK a programas actuales (PT10).

NUEVO Salvar Temporal — sguarda todos los programas, herramientas y otros ajustes actuales.

NUEVO Cortar, Copiar, Pegar, Borrar programa(s).

NUEVO Selección del tamaño de visualización gráfica y delnúmero de eventos.

# opciones RLX

***Ciclos Fijos (Tipos de Evento)***

Posición.

Taladrar.

Mandrinar.

Tornear.

Arco.

Ciclo.

Rosca.

Reparación de roscas (Modo DRO; opcional).

Repetir.

NUEVO Ranurado con rotura de virutas.

Roscado con macho (opcional).

NUEVO Tronzado con rotura de virutas.

Evento Auxiliar.

***Teclas de Software para Información***

NUEVO Estado muestra el estado actual de ProtoTRAK RLX.

Tabla de htas. para acceso instantáneo al ajuste de htas.

NUEVO EPA (Enhanced ProtoTRAK Assistance) ayudas para el manejo del ProtoTRAK RLX.

Ayuda matemática para calcular fácilmente los datos faltantes.

NUEVO Las opciones aparecen cuando están disponibles durante la programación

NUEVO Valores por defecto para personalizar el estilo de programación.

Teclado en pantalla para nombres alfanuméricos de programas.

Calculadora.

NUEVO Avisos de resolución de condiciones.

***Opción Características Avanzadas***

Verificar – simulación gráfica en sólidos 3D toolpath.

Comentarios.

Editor de códigos G.

Reparación de roscas.

Portapapeles.

Grupos de herramientas.

Roscas Especiales.

Roscado con Macho.

Buscar en Edición.

***Opción* TRAKing®**

TRAKing, ejecución con los volantes delos programas.

Ir A coordenadas en modo DRO.

***Opción convertidor archivos* DXF**

Importar y convertir archivos CAD en programas ProtoTRAK.

Archivos DXF o DWG

Encadenado.

Cierre automático de espacios.

Control de capas.

Alineación de piezas.

Análisis de características (círculo/arco y posición).

Construcción sencilla CAD /htas. de edición.

Capacidad de salida DXF.

Proceso sencillo y rápido que puede realizar directamente en la máquina.

***Opción Puesto de Programación Externo***

Interface del usuario ProtoTRAK RMX para Windows PC.

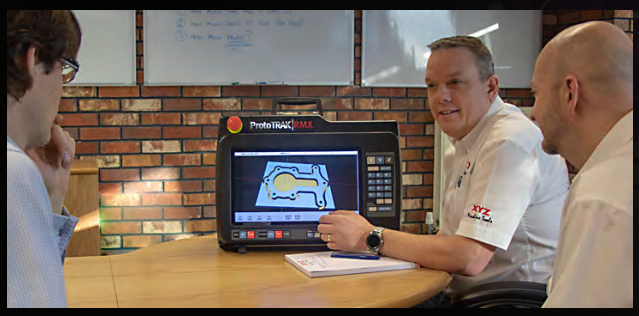
Programación, simulación y ejecución de programas CNC.

Modificar archivos de los anteriores y de los nuevos modelos ProtoTRAK.

***Opción de Funciones auxiliares***

Programación de Señales de Salida.

ORPI



**Llame hoy para conocer toda la gama de tornos TRAK RLX con el nuevo control ProtoTRAK RLX**

XYZ *PROTURN RLX 1630*

XYZ *PROTURN RLX 355*

XYZ *PROTURN RLX 425* *1.25 y 2 metros entre puntos con escote*

XYZ *PROTURN RLX 555* *1 y 1.75 metros entre puntos con escote*

XYZ *PROTURN RLX 555* *3 metros entre puntos con escote*

XYZ Machine Tools

*O. R. P. I., S. L.*
*C/ Juan de la Cierva, 23*
*50014 Zaragoza*

*Tlfno: 976 471 440*
*www.orpi-sl.com*
*orpi@orpi-sl.com*

35 YEARS OF XYZ EXCELLENCE SINCE 1984