

OPERACIONES	TIEMPO
Corte de material	5 [min]
Refrentado y medida final	10 [min]
Perforaciones axiales	3 [min]
Desbaste en cuña	8 [min]
Perforación radial	4 [min]
Tapado de perforaciones axiales	10 [min]

Descripción

1. Corte de material

1.1 Material: Eje redondo de 5" por 23 mm




1.2 Proceso: Cortar un tocho de material de 23 mm en la maquina "CORTADORA NARANJA"

HERRAMIENTA	PARAMETROS	TIEMPO
Cinta Ronstein 1 1/4*1.1*365.5*2-3	Vc: 50 m/min Ap: 20 mm/min	2 min

2. Refrentado y medida final

2.1 Montaje de pieza en maquina "CNC-1" o "CNC-2"

2.2 Herramienta

Nombre de herramienta	Imagen ilustrativa	Parámetros	Operación
Buril MTJNR		Vc: 120-180 m/min Rpm: 600 Ap: 0,8 mm F: 0.25 mm/rev	Refrentar y torneear
Broca SP de 38 mm		Vc: 50 m/min Rpm: 600 Ap: 0.06 mm F: 0, 0.06mm/rev	Perforar
Barra		Vc: 50-80 m/min Rpm: 800 Ap: 0,5 mm F: 0.02	Desbaste interno

2.3 Código máquina

00001(DESCARGA CORTINA VAL 4);

G21 G40 G80 G99;

T0101; (**BURIL MTJNR**)

G56 G96 M03 S250;

G50 S600;

G0 Z-30;

G0 X127;

G01 X-2 F0-25;

G0 W1;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

T0303; (**BROCA SP**)

G56 G97 M03 S600;

G0 Z50;

G0 X-38 M08;

G0 Z-29;

G83 W-25 Q25000 F0.06;

G0 Z50 M09;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

T0101; (**BARRA DE DESBASTE**)

G56 G96 M03 S250;

G50 S600;

G0 Z50;

G0 X38;

G0 Z-29;

G71 U1 R0,05;

G71 P1 Q2 U0 W0 F0,25;

N01 G01 X77

G01 W-1;

G01 X70 W-1,

G01 W-10;

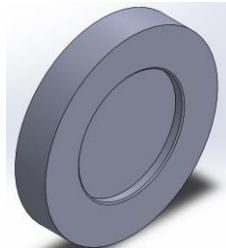
N02 G01 X38;

G0 Z50 M09;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;


M30;



3. Perforaciones axiales

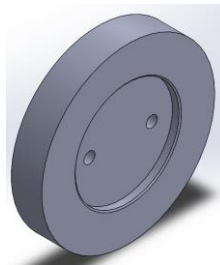
3.1 Montaje de la pieza de trabajo en la maquina "CENTRO DE MECANIZADO"

3.2 Herramienta

Nombre de herramienta	Imagen ilustrativa	Parámetros	Operación
Broca de 8 mm		Vc: 25 m/min Rpm: 1100 F: 0, 0.06mm/rev	Perforar

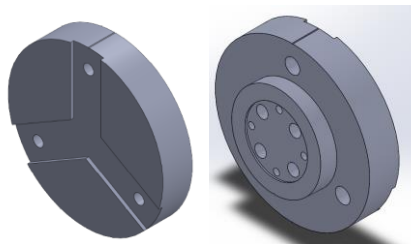
3.3 Código maquina

se desarrolla en el software Mastercam y se exporta en formato .cam por medio de una memoria USB para ejecutarlo en la máquina.




4. DESBASTE EN CUÑA

4.1 Montaje de pieza en maquina “CNC-1” haciendo uso del acople mostrado a continuación, que se coloca en la copa y se fija la pieza por medio de tornillos de 5/16”.



4.2 Herramienta

Nombre de herramienta	Imagen ilustrativa	Parámetros	Operación
Buril MTJNR		Vc: 120-180 m/min Rpm: 600 Ap: 0,8 mm F: 0.25 mm/rev	Refrentar y torneear

4.3 Código maquina

O0002(DESBASTE CUÑA A CORITNA VAL 4);
G21 G40 G80 G99;
T0101; (BURIL MTJNR)
G56 G96 M03 S250;
G50 S600;
G0 Z-25;
G0 X127;

*G72 W0.8 R0,05;
G72 P3 Q4 U0 W0 F0,25;
N03 G01 Z-30
G01 X70;
N04 G01 Z-25;
G0 G28 U0;
G0 G28 W0;*

1. PERFOACION RADIAL

Realizar una perforación radial en el lado más ancho para acoplar el eje con broca de 17mm y una profundidad de 11mm.

2. TAPADO DE PERFORACIONES AXIALES

Tapar las perforaciones hechas en la cara de la compuerta que se usaron para fijarla en el torno con soldadura y aporte.

¡PIEZA TERMINADA!