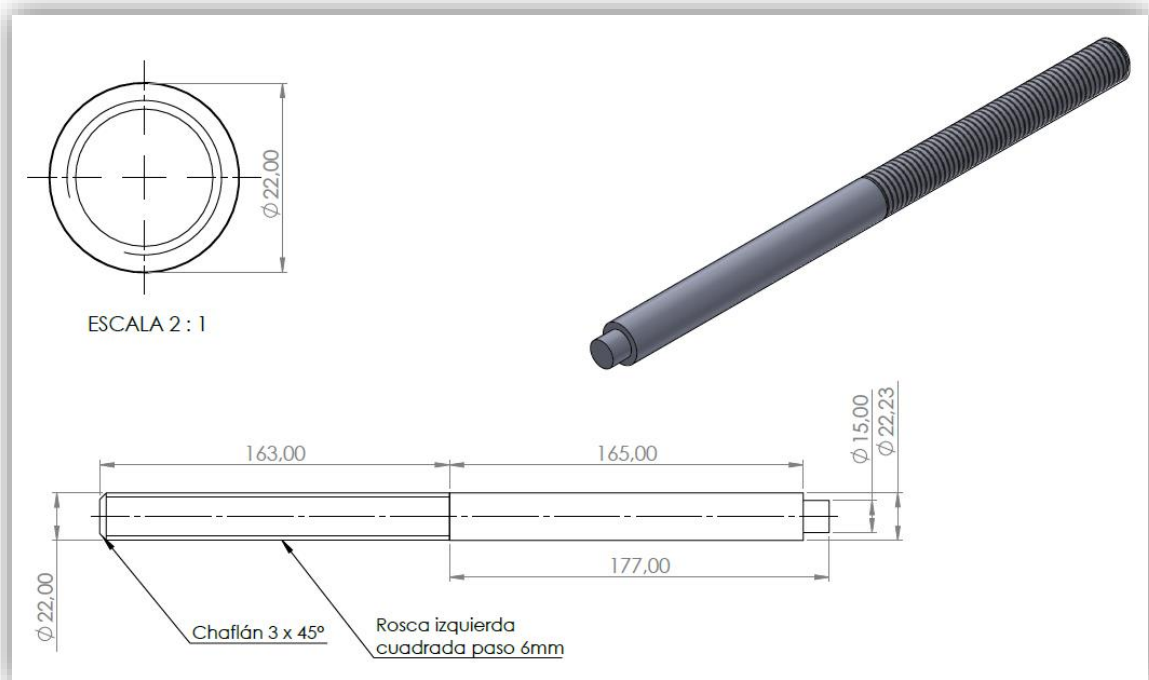


Nombre de la pieza

Eje válvula de 4 pulgadas



OPERACIONES	TIEMPO
Corte de material	2 [min]
Centro punto	2 [min]
Desbaste y roscado	5 [min]
Descarga posterior	2 [min]

## Descripción

### 1. Corte de material

1.1 La materia prima es eje redondo de 7/8"



1.2 Proceso: Cortar un tramo de 34 cm en la maquina "CORTADORA NARANJA"

HERRAMIENTA	PARAMETROS	TIEMPO
Cinta Ronstein 1 1/4*1.1*365.5*4-6	Vc: 50 m/min Ap: 20 mm/min	2 min

### 2. Centro punto

2.1 Montaje de la 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: 1200 Ap: 0,8 mm F: 0.25 mm/rev	Refrentar y torneear
Broca centro #4		Vc: 30 – 50 m/min Rpm: 600 Ap: 1.5 mm F: 0.06 mm/rev	Centro-puntear

### 2.3 Código máquina

**O00\_\_ (EJE VALVULA DE 4)**

G21 G40 G80 G99;

T0102; (**BURIL MTJNR**)

G56 G96 M03 S250;

G50 S1200;

G0 Z-20;

G0 X23 M08;

G01 X-2 F0,25;

G0 W1;

G0 X19;

G01 W-1;

G01 X23 W-2;

G0 W3;

G0 X17;

G01 W-1;

G01 X23 W-3.5;

G0 G28 U0 M09;

G0 G28 W0;

T0303; (**BROCA CENTRO #4**)

G56 G97 M03 S600;

G0 Z50;

G0 X-4;

G0 Z-19 M08;

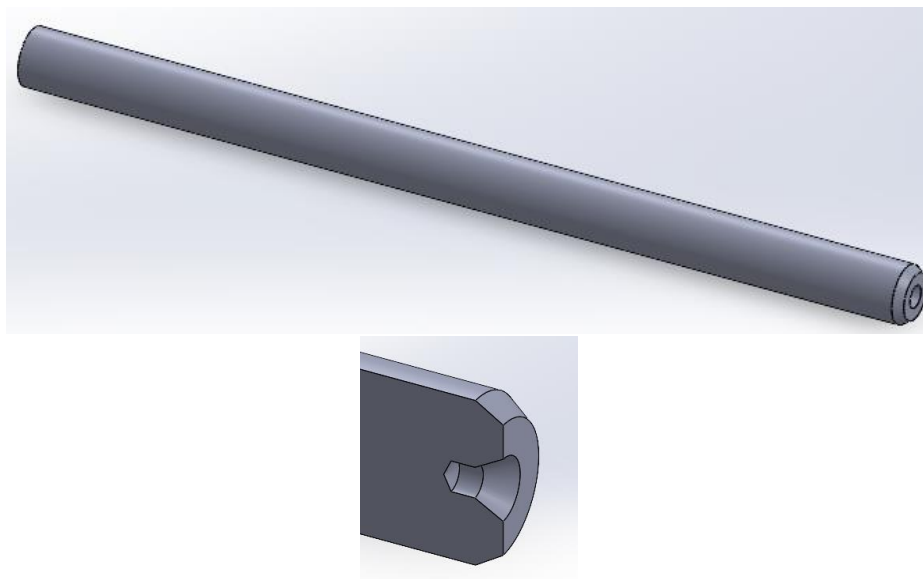
G83 Z-27 Q1000 F0,06;

G0 Z50;

G0 G28 U0 M09;

G0 G28 W0;



M30



## 3. Desbaste y roscado

### 3.1 Montaje de la pieza en maquina “CNC -1” o “CNC – 2”

### 3.2 Herramienta

Nombre de herramienta	Imagen ilustrativa	Parámetros	Operación
Buril MTJNR		Vc: 120-180 m/min Rpm: 1200 Ap: 0,8 mm F: 0.25 mm/rev	Refrentar y torneear
GYHR2525M00-M25R		Vc: 50-80 m/min Rpm: 600 Ap: 0,02 mAm F: 6 mm/rev	Roscar rosca cuadrada

### 3.3 Código maquina

**O00\_\_ (ROSCA EJE VALVULA DE 4)**

G21 G40 G80 G99;

T0101; (BURIL MTJNR)

G56 G96 M03 S250;

G50 S1200;

G0 Z150;

G0 X24 M08;

G01 X22 F0,25;

G01 Z-13;

G01 X23 W-1;

G0 G28 U0 M09;

G0 G28 W0;

T0202; (BURIL HYHR MULTIDIRECCIONAL DE 3MM)

G56 G97 M03 S600;

G0 Z150;

G0 X24 M08;

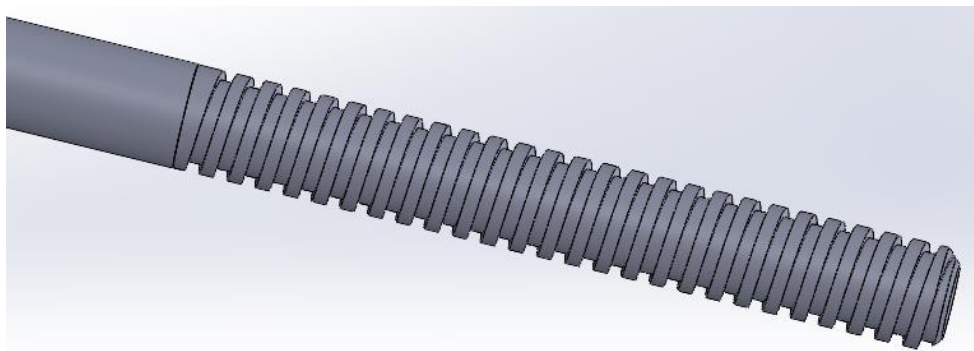
G76 Q200 P010500 R0,05;

G76 X18 Z-13 Q150 P2000 R0 F6;

G0 G28 U0 M09;

G0 G28 W0;


M30;



## 4. Descarga posterior

4.1 Montaje de la pieza en maquina "CNC -1" o "CNC – 2"

#### 4.2 Herramienta

Nombre de herramienta	Imagen ilustrativa	Parámetros	Operación
Buril MTJNR		Vc: 120-180 m/min Rpm: 1200 Ap: 0,8 mm F: 0.25 mm/rev	Refrentar y torneear

#### 4.3 Código máquina

**O00\_\_ (DESCARGA EJE DE 4)**

G21 G40 G80 G99;

T0101; (**BURIL MTJNR**)

G56 G96 M03 S250;

G50 S1200;

G0 Z-15;

G0 X23;

G01 X-2 F0,25;

G0 W1;

G0 X23 M08;

G71 U1 R0,05;

G71 P1 Q2 U0 W0 F0,25;

N01 G01 X16

G01 W-1;

G01 X17 W-0,8,

G01 W-11,2;

N02 G01 X23;

G0 G28 U0 M09;

G0 G28 W0;

M30;

**¡PIEZA TERMINADA!**