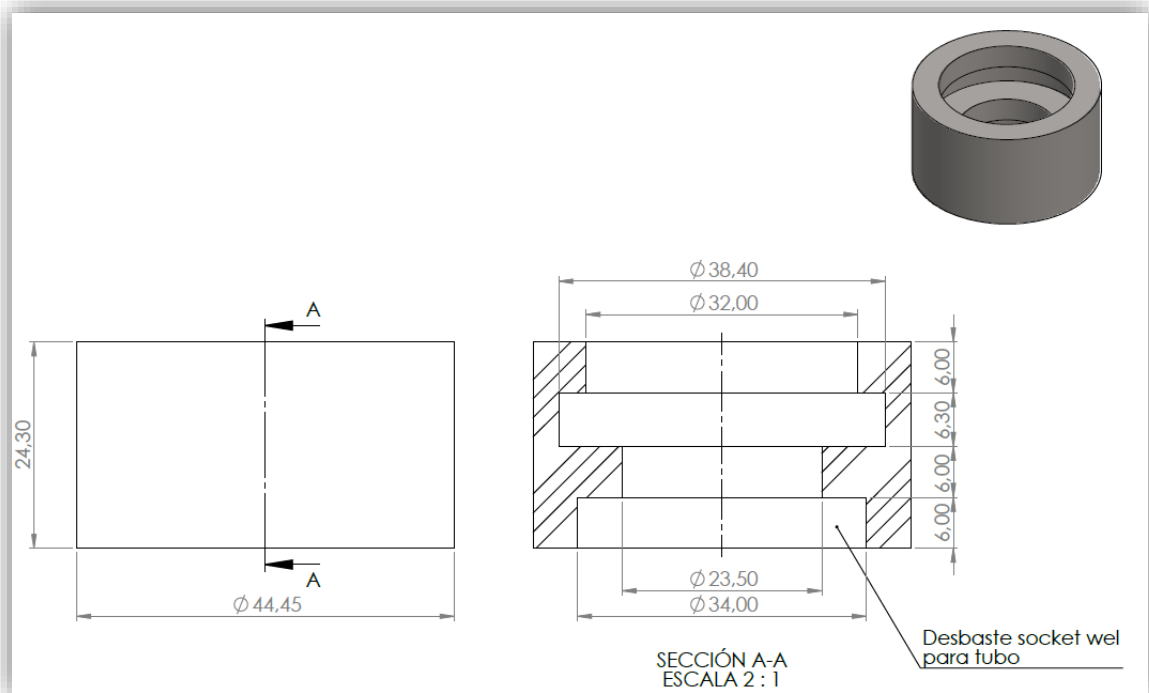


Nombre de la pieza

Junta loca válvula de 4 pulgadas



OPERACIONES	TIEMPO
Corte de materia prima	2 [min]
Parte 1: refrentar, perforar y ampliar	3 [min]
Parte 2, Refrentar, ampliar y ranurar	2 [min]

Descripción

1. Corte de materia prima

1.1 Material: Eje redondo de 1 3/4" por una pulgada




1.2 Proceso: Cortar un tocho de materia de 26 mm en la máquina "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. Refrentar, perforar y ampliar

2.1 Montaje de pieza en maquina "CNC-1" ó "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 SP de 23 mm		Vc: 50 m/min Rpm: 800 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

O00__ (PARTE 1 JUNTA LOCA);

G21 G40 G80 G99;

T0101; (**BURIL DE DEBASTE MTJNR**)

G56 G96 M03 S250;

G0 Z-30;

G0 X46;

G01 X-2 F0,25;

G0 W1;

G0 X43;

G01 W-1;

G01 X45 W-1;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

T0303; (**BROCA SP DE 23 MM**)

G56 G97 M03 S800;

G0 Z50;

G0 X-23;

G0 Z-29;

G83 Z-60 Q-30000 F0,06;

G0 Z50;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

T0505; (BARRA DE DESBASTE
INTERNO**)**

G56 G96 M03 S250;

G0 Z50;

G0 X23,5;

G0 Z-29;

G01 Z-58 F0,2;

G0 X22;

G0 Z -29;

G0 X23;

G71 U1 R0,05;

G71 P1 Q2 U0 W0 F0,2;

N01 G01 X35;

G01 W-1;

G01 X34 W-0,8,

G01 W-5,2;

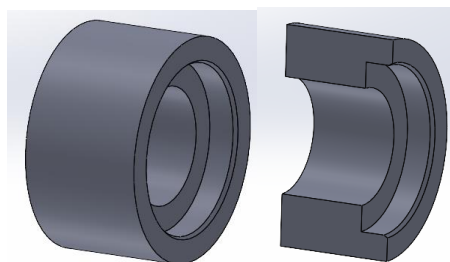
N02 G01 X23;

G0 Z50;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;




M30;



3. Refrentar, ampliar y ranurar

3.1 Montar 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
Barra		Vc: 50-80 m/min Rpm: 800 Ap: 0,5 mm F: 0.02	Desbaste interno
Barra		Vc: 50-80 m/min Rpm: 600 Ap: 0,5 mm F: 0.02	Ranurado interno

3.3 Código maquina

O00 (PARTE 2 JUNTA LOCA);

G21 G40 G80 G99;

T0101; (BURIL DE DEBASTE MTJNR)

G56 G96 M03 S250;

G0 Z-30;

G0 X46 M08;

G01 X-2 F0,25;

G0 W1;

G0 X43;

G01 W-1;

G01 X45 W-1;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

T0505; (BARRA DE DESBASTE INTERNO)

G56 G96 M03 S250;

G0 Z50;

G0 X23;

G0 Z-29;

G71 U1 R0,05;

G71 P3 Q4 U0 W0 F0,2;

N03 G01 X33;

G01 W-1;

G01 X32 W-0,8,

G01 W-11.5;

N04 G01 X23;

G0 Z50;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

T0707; (BARRA DE RANURAR DE 5 MM)

G56 G97 M03 S600;

G0 Z50;

G0 X32;

G0 Z-29;

G01 Z-41 F0,2;

G75 R0,05;

G75 X38,4 Q1300 P350 F0,06;

G01 Z-29;

G0 Z50 M09;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

M30;

¡PIEZA TERMINADA!