

OPERACIONES	TIEMPO
Corte de material	2 [min]
Parte1, desbaste, perforación, ampliado y ranurado	5 [min]
Parte 2, refrentado y biselado	2 [min]

## Descripción

### 1. Corte de material

1.1 La materia prima es eje redondo de 1 1/2"

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. Desbaste, perforación, ampliado y ranurado

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

2.2 Herramienta

HERRAMIENTA	PARAMETROS	TIEMPO	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 18 mm		Vc: 50 m/min Rpm: 800 Ap: 0.06 mm F: 0, 0.06mm/rev	Perforar
Barra de roscar		Vc: 50-80 m/min Rpm: 800 Ap: 0,5 mm F: 0.2	Desbaste interno
Barra de ranurar		Vc: 50-80 m/min Rpm: 600 Ap: 0,35 mm F: 0.08	Ranurado interno

### 2.3 Codigo maquina

#### **O0020(PARTE 1 ACOPLA SELLO);**

G21 G40 G80 G99;

T0101; (BURIL MTJNR)

G56 G96 M03 S250;

G50 S1200;

G0 Z-30;

G0 X 35;

G01 X -2 F0.2;

G0 W-1;

G0 X34

G71 U1 R0,05;

G71 P1 Q2 U0 W0 F0,25;

N01 G01 X27

G01 W-1;

G01 X28 W-0,8,

G01 W-2.7;

G01 X 30;

G01 X34 W-2;

N02 G01 X34;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

T03T03; (BROCA SP DE 22.5 MM)

G56 G97 M03 S800;

G0 Z50;

G0 X-22.5 M08;

G0 Z-29;

G83 W-25 Q50000 F0.06;

G0 Z50 M09;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

T0505; (BARRA DE DESBASTE INTERNO)

G56 G96 M03 S250;

G56 S800;

G0 Z50;

G0 X24;

G0 Z-29 M08;

G01 W-1 F0.2;

G01 X23 W-1;

G01 W-23;

G0 X22;

G0 Z50 M09;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

T0707; (BARRA DE RANURA INTERNA DE 2.5 MM)

G56 G97 M04 S600;

G0 Z50;

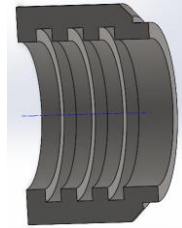
G0 X22;

G0 Z-38 M08;

G75 R0.5;

G75 X27 P350 F0.06;  
 G0 W-5;  
 G75 R0.5;  
 G75 X27 P350 F0.06;  
 G0 W-5;  
 G75 R0.5;

G75 X27 P350 F0.06;  
 G0 Z50;  
 G0 G28 U0 M09;  
 G0 G28 W0;  
 M30;



### 3. Refrentado y biselado

#### 3.1 Montaje de la pieza de trabajo 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
Nine9		Vc: 120-180 m/min Rpm: 1200 F: 0.1 mm/rev	Biselar

#### 3.3 Código máquina

##### **O0021(Parte 2 acoples o-ring);**

G21 G40 G80 G99;  
 T0101; (BURIL MTJNR)  
 G56 G96 M03 S250;  
 G50 S1200;  
 G0 Z-30;  
 G0 X 35;  
 G01 X -2 F0.2;  
 G0 W-1;  
 G0 X32  
 G01 W-1;  
 G0 X34,5 W-2;

G0 G28 U0;  
 G0 G28 W0;  
 T0303; (NINE9)  
 G56 G97 M04 S1200;  
 G0 Z50;  
 G0 X22;  
 G0 Z-30;  
 G01 Z-32 F0.1:  
 G0 Z50;  
 G0 G28 U0;  
 G0 G28 W0;  
 M30;

**¡PIEZA TERMINADA!**