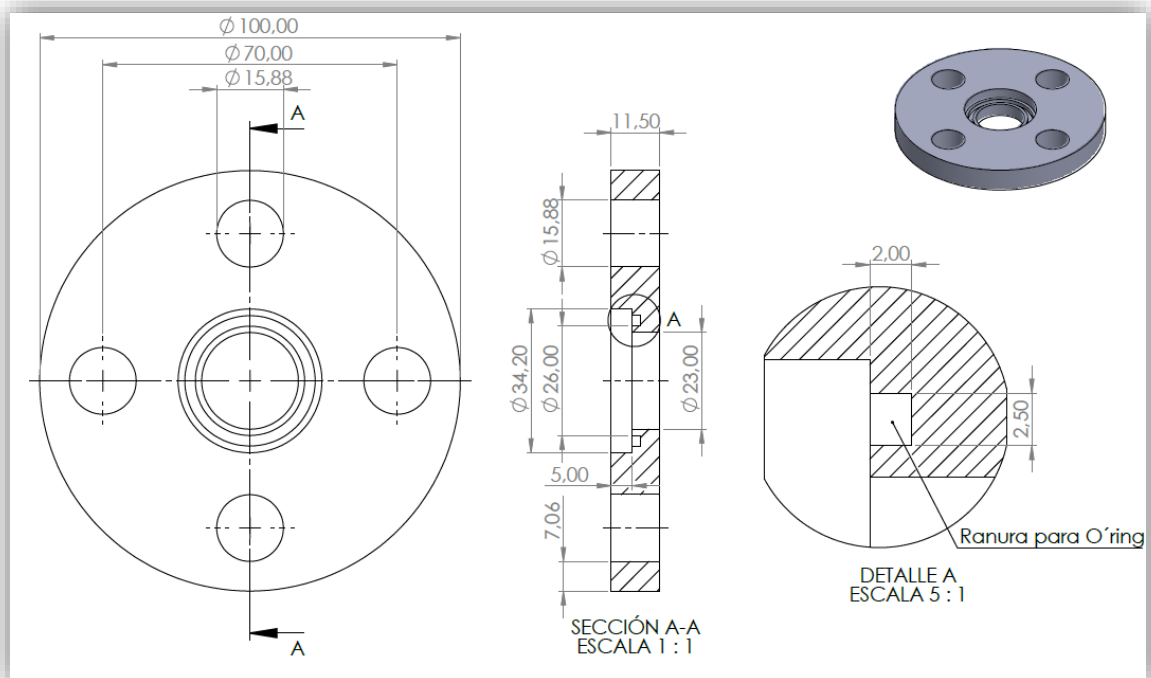


Nombre de la pieza

Brida inferior válvula de 4 pulgadas



OPERACIONES	TIEMPO
Parte 1, Refrentado, perforado y ampliado	5 [min]
Parte 2, Biselado	1 [min]

## Descripción


### 1. Refrentado, perforado y ampliado

1.1 Material: Brida comercial AISI de 1" ciega

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

1.3 Herramienta

Nombre de herramienta	Imagen ilustrativa	Parámetros	Operación
Buril MTJNR		Vc: 120-180 m/min Rpm: 1000 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: 0.2	Desbaste interno
Buril de ranurar de tungsteno		Vc: 20-30 m/min Rpm: 200 Ap: 0,5 mm F: 0.03	Ranurar para O-ring

#### 1.4 Código máquina

##### **00001(BRIDA SUPERIOR VAL 4);**


G21 G40 G80 G99;  
T0101; (BURIL MTJNR)  
G56 G96 M03 S250;  
G50 S1000;  
G0 Z-25;  
G0 X102 M08;  
G01 X-2 F0.25;  
G0 W1;  
G0 G28 U0 M09;  
G0 G28 W0;  
T0303; (BROCA SP)  
G56 G97 M03 S800;  
G0 Z50;  
G0 X-23 M08;  
G0 Z-24;  
G83 W-14 Q50000 F0.06;  
G0 Z50 M09;  
G0 G28 U0;  
G0 G28 W0;  
T0505; (BARRA DE DESBASTE INTERNO)  
G56 G96 M03 S250;  
G50 S800;  
G0 X22;  
G0 Z-24;  
G71 U1 R0,05;

G71 P1 Q2 U0 W0 F0,25;  
N01 G01 X35.5;  
G01 W-1;  
G01 X34.2 W-0,8,  
G01 W-4.2;  
G01 X23;  
G01 W-8;  
N02 G01 X22;  
G0 Z50 M09;  
G0 G28 U0;  
G0 G28 W0;  
T0707; (BURIL DE RANURAR  
TUNGSTENO)  
G56 G96 M04 S100;  
G50 S180;  
G0 Z50;  
G0 X31;  
G0 Z-24;  
G01 W-3 F0.025;  
G01 W3  
G0 Z50;  
G0 G28 U0;  
G0 G28 W0;  
M30;

## 2. Biselado

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

### 2.2 Herramienta

Nombre de herramienta	Imagen ilustrativa	Parámetros	Operación
Nine9		Vc: 120-180 m/min Rpm: 1200 F: 0.1 mm/rev	Biselar

### 2.3 Código máquina

***O0021(BISEL BRIDA SUP VAL 4);***

G21 G40 G80 G99;

T0303; (NINE9)

G56 G97 M04 S1200;

G0 Z50;

G0 X32;

G0 Z-25;

G01 Z-28 F0.1:

G0 Z50;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

M30;

**¡PIEZA TERMINADA!**