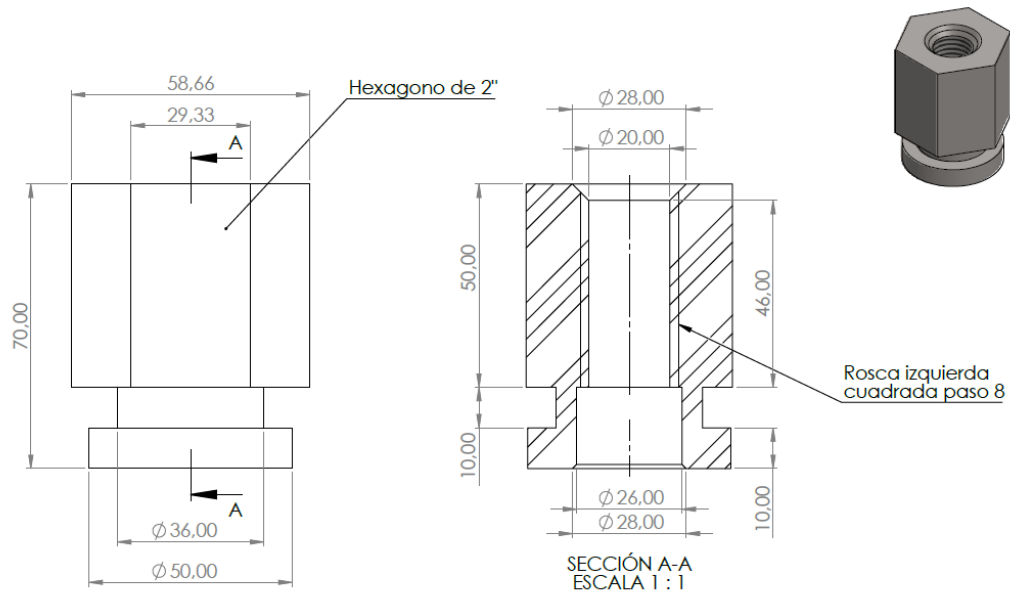


<b>Nombre de la pieza</b>	<b>TUERCA VÁLVULA DE CORTINA DE 6 PULGADAS</b>
---------------------------	--



OPERACIONES	TIEMPO
Corte de materia prima	3 min por pieza
Parte 1: Refrentar, torneear, perforar, ampliar y ranurar	6 min por pieza
Parte 2: Refrentar, Ampliar y roscar.	3 min por pieza

## Descripción

### 1. Corte de materia prima

1.1 Material: Eje hexagonal de 2"

1.2 Proceso: Cortar un tocho de materia de 73 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]	3 [min]

### 2. Refrentar, torneear, perforar, ampliar y ranurar

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 22 mm		Vc: 50 [m/min] Rpm: 800 Ap: 0.06 [mm] F: 0, 0.06 [mm/rev]	Perforar
Barra		Vc: 50 - 80 [m/min] Rpm: 800 Ap: 0.5 [mm] F: 0.02 [mm/rev]	Desbaste interno
Buril de ranurar		Vc: 50 - 120 [m/min] Rpm: 600 Ap: 0.06 [mm] F: 0.06 [mm/rev]	Ranurar

### 2.3 Código máquina

#### O00\_\_ (TUERCA VAL COMP 6)

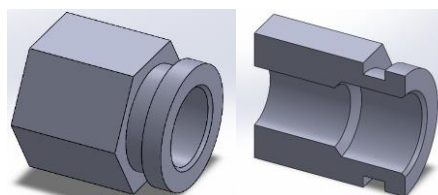
G21 G40 G80 G99;  
 T0101; (BURIL MTJNR)  
 G56 G96 M03 S250;  
 G50 S1200;  
 G0 Z-15;  
 G0 X60 M08;  
 G01 X-2 F0.25;  
 G0 W1;  
 G0 X59;  
 G71 U0.8 R0.5;  
 G71 P1 Q2 U0 W0 F0.25;  
 N1 G01 X49;  
 G01 W-1;  
 G01 X50 W-1;  
 G01 W-20;  
 N2 G01 X59;  
 G0 G28 U0 M09;  
 G0 G28 W0;  
 T0303; (BROCA SP)  
 G56 G97 M03 S800;  
 G0 Z50;  
 G0 X-22 M08;  
 G0 Z-14;  
 G83 W-75 Q50000 F0.06;  
 G0 Z50 M09;  
 G0 G28 U0;  
 G0 G28 W0;

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

G56 G96 M03 S250;  
 G50 S800;  
 G0 X21;  
 G0 Z-14;  
 G71 U0.5 R0.5;  
 G71 P3 Q4 U0 W0 F0.2;  
 N3 G01 X27.5;  
 G01 W-1;  
 G01 X26 W-0.8;  
 G01 W-19.2;  
 G01 X22 W-2;  
 N4 G01 X21;  
 G0 Z50 M09;  
 G0 G28 U0;  
 G0 G28 W0;

#### T0606; (BURIL DE RANURAR DE 3MM)




G56 G97 M04 S600;  
 G0 Z-28;  
 G0 X51 M08;  
 G75 R0.5;  
 G75 X31.8 Z-35 Q2000 F0.06;  
 G0 G28 U0 M09;  
 G0 G28 W0;  
 M30;



### 3. Refrentar, ampliar y roscar

#### 3.1 Montaje de pieza en maquina "CNC-1" ó "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
Barra		Vc: 50 - 80 [m/min] Rpm: 800 Ap: 0.5 [mm] F: 0.02 [rev/min]	Desbaste interno
Barra		Vc: [m/min] Rpm: 450 Ap: 0.02 [mm] F: 6 [mm/rev]	Roscar

#### 3.3 Código maquina

**O00\_\_ (TUERCA VAL COMP 6)**

G21 G40 G80 G99;

T0101; (BURIL MTJNR)

G56 G96 M03 S250;

G50 S1200;

G0 Z-35;

G0 X59 M08;

G01 X-2 F0.25;

G0 W1;

G0 X50;

G01 W-1;

G01 X59 W-3;

G0 G28 U0 M09;

G0 G28 W0;

T0505; (BARRA DE DESBASTE  
INTERNO)

G56 G96 M03 S250;

G50 S800;

G0 X22;

G0 Z-34;

G71 U0.5 R0.5;

G71 P5 Q6 U0 W0 F0.2;

N5 G01 X27;

G01 W-1;

G01 X22 W-2.5;

G01 W-45;

N6 G01 X22;

G0 Z50 M09;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

M05;

T0606; (BARRA DE ROSCAR  
CUADRADA)

G56 G97 M04 S600;

G0 Z50;

G0 X21 M08;

G0 Z -34;

G76 Q100 P030500 R0.03;

G76 X25.5 W-50 Q80 P2000 R0  
F8;

G0 Z50;

G0 G28 U0 M09;

G0 G28 W0;

M30;

**¡PIEZA TERMINADA!**