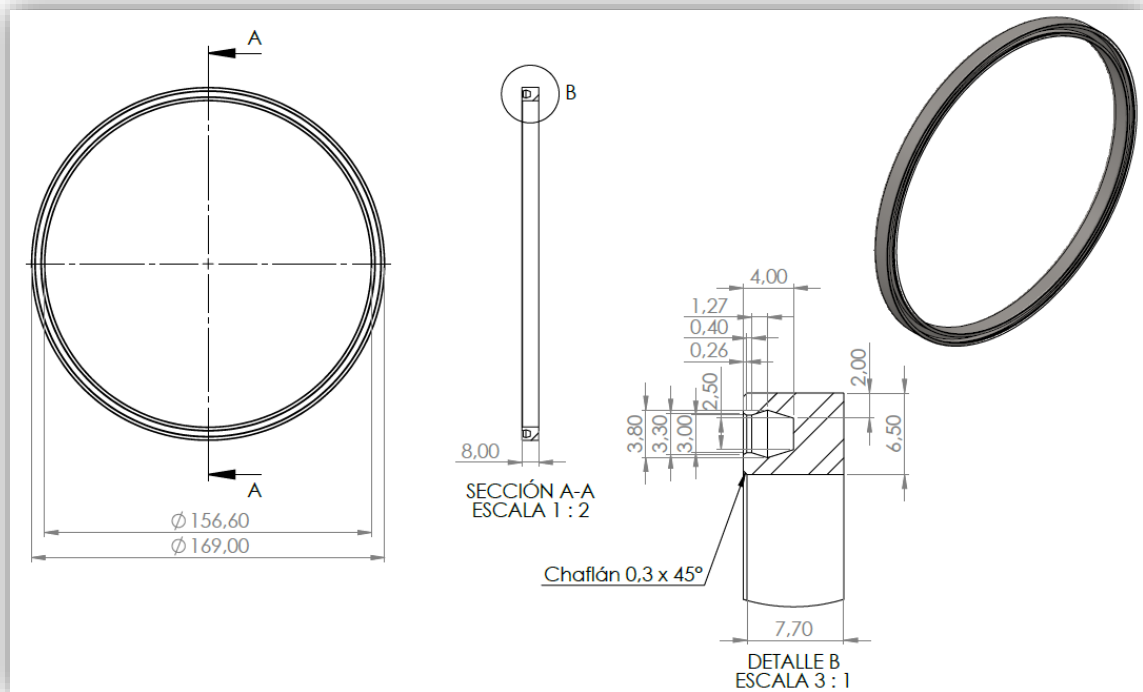


Nombre de la pieza

Anillo de sello válvula de 6 pulgadas



OPERACIONES	TIEMPO
Corte de tubería	3 [min]
Mecanizado de ranura	12 [min]

Descripción

1. Corte de tubería

1.1 Material: Tubo inoxidable de 6" sch40 por 10 cm





1.2 Proceso: Cortar tubo en 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. Mecanizado de ranura

2.1 Montaje de pieza en torno "CNC -1" con mordazas de roscar tubería de 4" y el material es largo para poder tener una buena área de agarre

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
Buril de tungsteno afilado cavidad izquierda		Vc: 20-30 m/min Rpm: 180 Ap: 0,05 mm F: 0.025 mm/rev	Ranura axial
Buril de tungsteno afilado cavidad derecha		Vc: 20-30 [m/min] Rpm: 180 Ap: 0,05 [mm] F: 0.025 [mm/rev]	Ranura axial
Buril de ranurar		Vc: 50-120 [m/min] Rpm: 600 Ap: 0,06 [mm] F: 0.06 [mm/rev]	Ranurar

2.3 Código máquina

00001(MECANIZADO SELLO VAL 4);

G21 G40 G80 G99;

T0101; (**BURIL MTJNR**)

G56 G96 M03 S250;

G0 Z20;

G0 X171;

G01 X145 F0.25;

G0 W20;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

T0303; (**BURIL DE TUNGSTENO AFILADO IZ**)

G56 G96 M04 S100;

G50 S180;

G0 Z50;

G0 X162;

G0 Z20.5;

G01 W-3.2 F0.025;

G0 W3.2;

G01 U0.25 W-3.2;

G01 U-0.25;

G0 Z50;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

T0404; (**BURIL DE TUNGSTENO AFILADO DE**)

G56 G96 M04 S100;

G50 S180;

G0 Z50;

G0 X163;

G0 Z20.5;

G01 W-3.2 F0.025;

G0 W3.2;

G01 U-0.25 W-3.2;

G01 U+0.25;

G0 Z50;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

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

G56 G97 M04 S600;

G0 Z12;

G0 X171 M08;

G75 R0.5;

G75 X150 Z-37.5 Q2000 F0.06;

G0 G28 U0 M09;

G0 G28 W0;

M30;

¡PIEZA TERMINADA!