

OPERACIONES	TIEMPO
Corte de material	6 [min]
Refrentado y medida final	10[min]
Perforaciones axiales	3 [min]
Desbaste de cuña	8 [min]
Perforación radial	4 [min]
Tapado de perforaciones axiales	10 [min]

Descripción

1. Corte de material

1.1 Material: Eje redondo de 7" por 30 mm




1.2 Proceso: Cortar un trozo de material de 30 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]	6 [min]

2. Refrentado y medida final

2.1 Montaje de pieza en máquina "CNC -1" o "CNC - 2"

2.2 Herramienta

Nombre de herramienta	Imagen ilustrativa	Parámetros	Operación
Buril MTJNR		Vc: 120-180 [m/min] Rpm: 600 Ap: 0,8 [mm] F: 0.25 [mm/rev]	Refrentar y torneear
Broca SP de 38 mm		Vc: 50 [m/min] Rpm: 600 Ap: 0.06 [mm] F: 0.06 [mm/rev]	Perforar
Barra		Vc: 50-80 [m/min] Rpm: 800 Ap: 0,5 [mm] F: 0.02 [mm/rev]	Desbaste interno

2.3 Código máquina

O0001(DESCARGA CORTINA

VAL 6);

G21 G40 G80 G99;

T0101; (**BURIL MTJNR**)

G56 G96 M03 S250;

G50 S600;

G0 Z-30;

G0 X179;

G01 X-2 F0-25;

G0 W1;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

T0303; (**BROCA SP**)

G56 G97 M03 S600;

G0 Z50;

G0 X-38 M08;

G0 Z-29;

G83 W-25 Q25000 F0.06;

G0 Z50 M09;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

T0101; (**BARRA DE DESBASTE**)

G56 G96 M03 S250;

G50 S600;

G0 Z50;

G0 X38;

G0 Z-29;

G71 U1 R0,05;

G71 P1 Q2 U0 W0 F0,25;

N01 G01 X117

G01 W-1;

G01 X115 W-1,

G01 W-10;

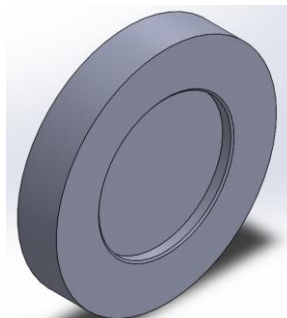
N02 G01 X38;

G0 Z50 M09;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;


M30;



3. *Perforaciones axiales*

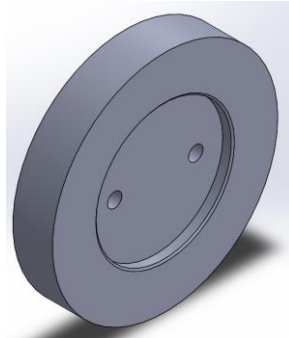
3.1 *Montaje de la pieza de trabajo en la máquina “CENTRO DE MECANIZADO”*

3.2 *Herramienta*

Nombre de herramienta	Imagen ilustrativa	Parámetros	Operación
Broca de 10 mm		Vc: 25 [m/min] Rpm: 1100 F: 0.06 [mm/rev]	Perforar

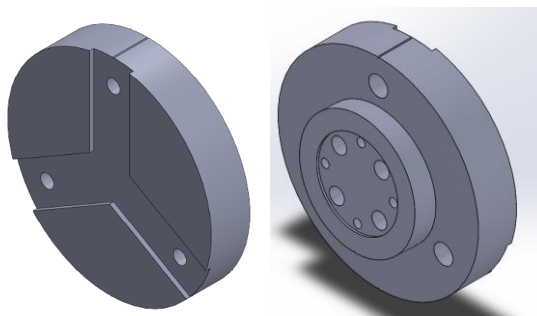
3.3 *Código máquina*

se desarrolla en el software Mastercam y se exporta en formato. CAM por medio de una memoria USB para ejecutarlo en la máquina.




4. *DESBASTE EN CUÑA*

Montaje de pieza en máquina “CNC-1” haciendo uso del acople mostrado a continuación, que se coloca en la copa y se fija la pieza por medio de tornillos de 5/16”.



4.1 *Herramienta*

Nombre de herramienta	Imagen ilustrativa	Parámetros	Operación
Buril MTJNR		Vc: 120-180 [m/min] Rpm: 600 Ap: 0.8 [mm] F: 0.25 [mm/rev]	Refrentar y torneear

4.2 Código máquina

**O0002(DESBASTE CUÑA A CORITNA
VAL 6);**

G21 G40 G80 G99;

T0101; (BURIL MTJNR)

G56 G96 M03 S250;

G50 S600;

G0 Z-25;

G0 X180;

G72 W0.8 R0,05;

G72 P3 Q4 U0 W0 F0,25;

N03 G01 Z-30

G01 X110;

N04 G01 Z-25;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

5. **PERFOACION RADIAL**

Realizar una perforación radial en el lado más ancho para acoplar el eje con broca de 17mm y una profundidad de 11mm.

6. **TAPADO DE PERFORACIONES AXIALES**

Tapar las perforaciones hechas en la cara de la compuerta que se usaron para fijarla en el torno con soldadura y aporte.

¡PIEZA TERMINADA!