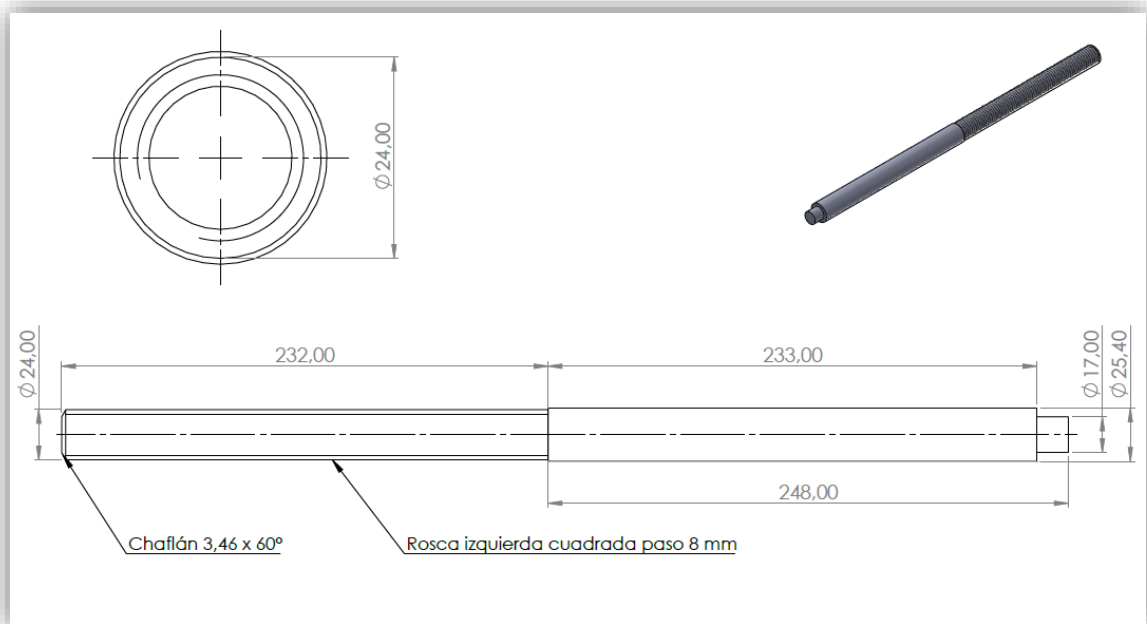


Nombre de la pieza

Eje válvula de 6 pulgadas



OPERACIONES	TIEMPO
Corte de material	2 [min]
Centro punto	2 [min]
Desbaste y roscado	10 [min]
Descarga posterior	2 [min]

Descripción

1. Corte de material

1.1 La materia prima es eje redondo 1"



1.2 Proceso: Cortar un tramo de 48 cm en la máquina "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. Centro punto

2.1 Montaje de la 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: 1200 Ap: 0.8 [mm] F: 0.25 [mm/rev]	Refrentar y torneear
Broca centro #4		Vc: 30 – 50 [m/min] Rpm: 600 Ap: 1.5 [mm] F: 0.06 [mm/rev]	Centro-puntear

2.3 Código máquina

O00__ (EJE VALVULA DE 6)

G21 G40 G80 G99;

T0102; (**BURIL MTJNR**)

G56 G96 M03 S250;

G50 S1200;

G0 Z-20;

G0 X27 M08;

G01 X-2 F0,25;

G0 W1;

G0 X22;

G01 W-1;

G01 X25 W-2;

G0 W3;

G0 X20;

G01 W-1;

G01 X25 W-3.5;

G0 G28 U0 M09;

G0 G28 W0;

T0303; (**BROCA CENTRO #4**)

G56 G97 M03 S600;

G0 Z50;

G0 X-4;

G0 Z-19 M08;

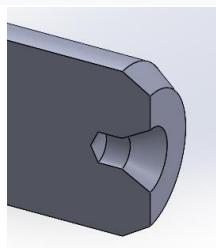
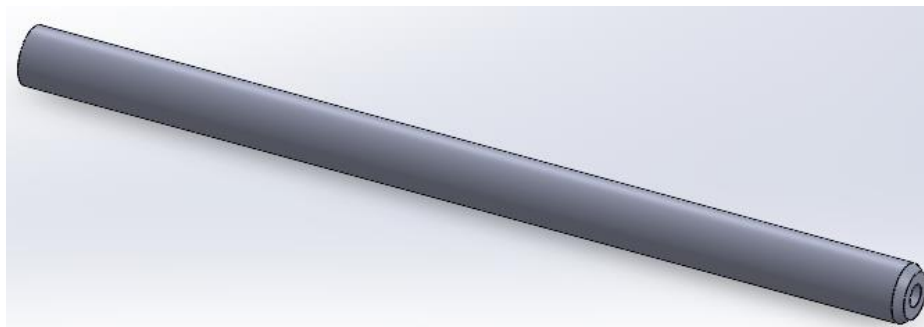
G83 Z-27 Q1000 F0,06;

G0 Z50;

G0 G28 U0 M09;

G0 G28 W0;


M30



3. Desbaste y roscado

3.1 Montaje de la pieza en máquina “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
GYHR2525M00-M25R		Vc: 50 - 80 [m/min] Rpm: 600 Ap: 0,02 [mm] F: 8 [mm/rev]	Roscar rosca cuadrada

3.3 Código máquina

O00__ (ROSCA EJE VALVULA DE 6)

G21 G40 G80 G99;

T0101; (**BURIL MTJNR**)

G56 G96 M03 S250;

G50 S1200;

G0 Z150;

G0 X26 M08;

G01 X24 F0,25;

G01 Z-13;

G01 X26 W-1;

G0 G28 U0 M09;

G0 G28 W0;

T0202; (**BURIL HYHR**

MULTIDIRECCIONAL DE 4MM)

G56 G97 M03 S600;

G0 Z150;

G0 X25 M08;

G76 Q200 P010500 R0,05;

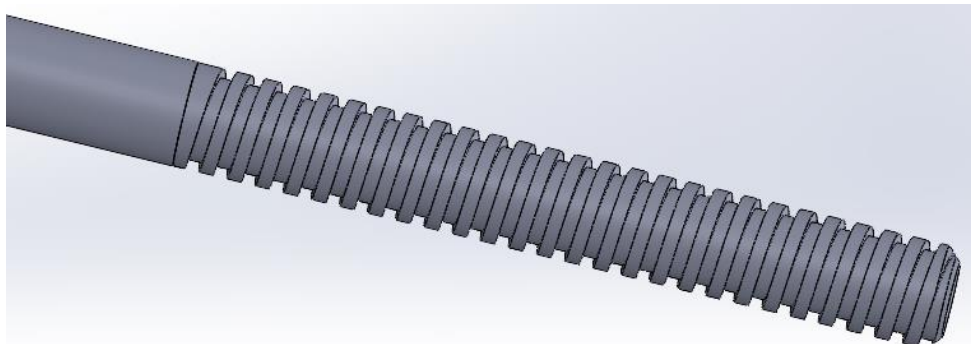
G76 X19.8 Z-13 Q150 P2000 R0

F8;

G0 G28 U0 M09;

G0 G28 W0;

M30;




Nota: En caso de no tener el multidireccional localizador para pastilla de 4mm se puede usar una de menor ancho y ejecutar dos códigos de rosca superpuestos.

4. Descarga posterior

4.1 Montaje de la pieza en máquina “CNC - 1” o “CNC - 2”

4.2 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

4.3 Código máquina

O00__ (DESCARGA EJE DE 6)

G21 G40 G80 G99;

T0101; (BURIL MTJNR)

G56 G96 M03 S250;

G50 S1200;

G0 Z-15;

G0 X26;

G01 X-2 F0,25;

G0 W1;

G0 X23 M08;

G71 U1 R0,05;

G71 P1 Q2 U0 W0 F0,25;

N01 G01 X16

G01 W-1;

G01 X17 W-0,8,

G01 W-14,2;

N02 G01 X26;

G0 G28 U0 M09;

G0 G28 W0;

M30;

¡PIEZA TERMINADA!