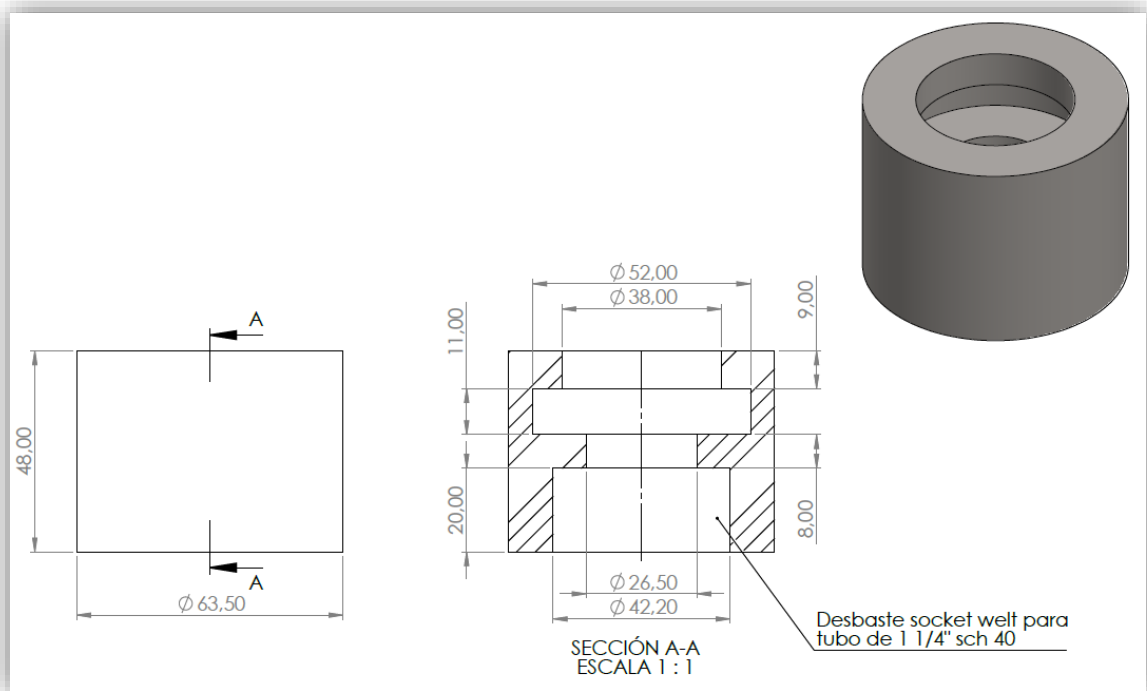


Nombre de la pieza

Junta loca válvula de 6 pulgadas



OPERACIONES	TIEMPO
Corte de materia prima	3 [min]
Parte 1: refrentar, perforar y ampliar	4 [min]
Parte 2: refrentar, ampliar y ranurar	2 [min]

Descripción

1. Corte de materia prima

1.1 Material: Eje redondo de 2 1/2" por dos pulgadas




1.2 Proceso: Cortar un trozo de materia de 50 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, perforar y ampliar

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: 1200 Ap: 0.8 [mm] F: 0.25 [mm/rev]	Refrentar y torneear
Broca SP de 26 mm		Vc: 50 [m/min] Rpm: 800 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

O00_ (PARTE 1 JUNTA LOCA);

G21 G40 G80 G99;

T0101; (BURIL DE DEBASTE
MTJNR)

G56 G96 M03 S250;

G0 Z-30;

G0 X64;

G01 X-2 F0,25;

G0 W1;

G0 X61;

G01 W-1;

G01 X64 W-1;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

T0303; (BROCA SP DE 23 MM)

G56 G97 M03 S800;

G0 Z50;

G0 X-26;

G0 Z-29;

G83 Z-80 Q40000 F0,06;

G0 Z50;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

T0505; (BARRA DE DESBASTE
INERNO)

G56 G96 M03 S250;

G0 Z50;

G0 X26.5;

G0 Z-29;

G01 Z-58 F0,2;

G0 X22;

G0 Z -29;

G0 X26;

G71 U1 R0,05;

G71 P1 Q2 U0 W0 F0,2;

N01 G01 X43.5;

G01 W-1;

G01 X42.2 W-0,8,

G01 W-19,2;

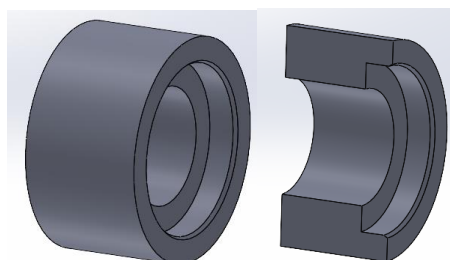
N02 G01 X26;

G0 Z50;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;



M30;



3. Refrentar ampliar y ranurar

3.1 Montar la pieza en la 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
Barra		Vc: 50 - 80 [m/min] Rpm: 800 Ap: 0.5 [mm] F: 0.02 [mm/rev]	Desbaste interno
Barra		Vc: 50 - 80 [m/min] Rpm: 600 Ap: 0.5 [mm] F: 0.02 [mm/rev]	Ranurado interno

3.3 Código maquina

O00__ (PARTE 2 JUNTA LOCA);

G21 G40 G80 G99;

T0101; (BURIL DE DEBASTE
MTJNR)

G56 G96 M03 S250;

G0 Z-30;

G0 X64 M08;

G01 X-2 F0,25;

G0 W1;

G0 X61;

G01 W-1;

G01 X64 W-1;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

T0505; (BARRA DE DESBASTE
INTERNO)

G56 G96 M03 S250;

G0 Z50;

G0 X26;

G0 Z-29;

G71 U1 R0,05;

G71 P3 Q4 U0 W0 F0,2;

N03 G01 X39.5;

G01 W-1;

G01 X38 W-0,8;

G01 W-19.2;

N04 G01 X26;

G0 Z50;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

T0707; (BARRA DE RANURAR DE
5 MM)

G56 G97 M03 S600;

G0 Z50;

G0 X37;

G0 Z-29;

G01 Z-44 F0,2;

G75 R0,05;

G75 X38,4 Z-50 Q3000 P350

F0,06;

G01 Z-29;

G0 Z50 M09;

G0 G28 U0;

G0 G28 W0;

M30;

¡PIEZA TERMINADA!