

| OPERACIONES | TIEMPO |
|---|---------|
| Corte de material | 3 [min] |
| Parte 1, desbaste, perforación, ampliado y ranurado | 6 [min] |
| Parte 2, refrentado y biselado | 3 [min] |

Descripción

1. Corte de material

1.1 La materia prima es eje redondo de 1 3/4"





1.2 Proceso: Cortar un tramo de 34 cm en la máquina "CORTADORA NARANJA"

| HERRAMIENTA | PARAMETROS | TIEMPO |
|--|---------------------------------|---------|
| Cinta Ronstein 1 1/4 * 1.1 * 365.7 * 4-6 | Vc 50 [m/min] Ap 20 [mm/min] | 2 [min] |

2. Desbaste, perforación, ampliado y ranurado

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

2.2 Herramienta

| Nombre de herramienta | Imagen ilustrativa | Parámetros | Operación |
|-----------------------|---|--|---------------------|
| Buril MTJNR |  | Vc: 120 – 180 [m/min] Rpm: 1000 Ap: 0.8 [mm] F: 0.25 [mm/rev] | Refrenar y torneear |
| Broca SP de 25 mm |  | Vc: 50 [m/min] Rpm: 800 Ap: 0.06 [mm] F: 0, 0.06 [mm/rev] | Perforar |
| Barra de roscar |  | Vc: 50-80 [m/min] Rpm: 800 Ap: 0,5 [mm] F: 0.2 [mm/rev] | Desbaste interno |
| Barra de ranurar |  | Vc: 50-80 [m/min] Rpm: 600 Ap: 0,35 [mm] F: 0.08 [mm/rev] | Ranurado interno |

2.3 Código máquina

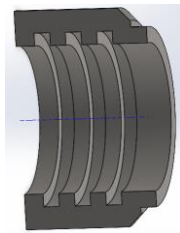
00020(PARTE 1 ACOPLA SELLO);

G21 G40 G80 G99;
 T0101; (BURIL MTJNR)
 G56 G96 M03 S250;
 G50 S1200;
 G0 Z-30;
 G0 X 46;
 G01 X -2 F0.2;
 G0 W-1;
 G0 X45
 G71 U1 R0,05;
 G71 P1 Q2 U0 W0 F0,25;
 N01 G01 X33;
 G01 W-1;
 G01 X35 W-0,8,
 G01 W-5;
 G01 X40;
 G01 X45 W-2;
 N02 G01 X45;
 G0 G28 U0;
 G0 G28 W0;
 T03T03; (BROCA SP DE 22.5 MM)
 G56 G97 M03 S800;
 G0 Z50;

GO X-25 M08;
 G0 Z-29;
 G83 W-35 Q50000 F0.06;
 G0 Z50 M09;
 G0 G28 U0;
 G0 G28 W0;
 T0505; (BARRA DE DESBASTE INTERNO)
 G56 G96 M03 S250;
 G56 S800;
 G0 Z50;
 G0 X28;
 G0 Z-29 M08;
 G01 W-1 F0.2;
 G01 X26.5 W-1;
 G01 W-30;
 G0 X25;
 G0 Z50 M09;
 G0 G28 U0;
 G0 G28 W0;
 T0707; (BARRA DE RANURA INTERNA DE 2.5 MM)
 G56 G97 M04 S600;
 G0 Z50;

G0 X25;
 G0 Z-43 M08;
 G75 R0.5;
 G75 X27 P350 F0.06;
 G0 W-6.5;
 G75 R0.5;
 G75 X27 P350 F0.06;

G0 W-6.5;
 G75 R0.5;
 G75 X27 P350 F0.06;
 G0 Z50;
 G0 G28 U0 M09;
 G0 G28 W0;
 M30;



3. Refrentado y biselado

3.1 Montaje de la pieza de trabajo 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: 1000 Ap: 0,8 [mm] F: 0.25 [mm/rev] | Refrentar y torneear |
| Nine9 |  | Vc: 120-180 [m/min] Rpm: 1200 F: 0.1 [mm/rev] | Biselar |

3.3 Código máquina

00021(Parte 2 acoples o-ring);

G21 G40 G80 G99;
 T0101; (BURIL MTJNR)
 G56 G96 M03 S250;
 G50 S1000;
 G0 Z-30;
 G0 X 46;
 G01 X -2 F0.2;
 G0 W-1;
 G0 X42
 G01 W-1;
 G0 X45 W-2;

G0 G28 U0;
 G0 G28 W0;
 T0303; (NINE9)
 G56 G97 M04 S1000;
 G0 Z50;
 G0 X25;
 G0 Z-30;
 G01 Z-32 F0.1:
 G0 Z50;
 G0 G28 U0;
 G0 G28 W0;
 M30;

¡PIEZA TERMINADA!