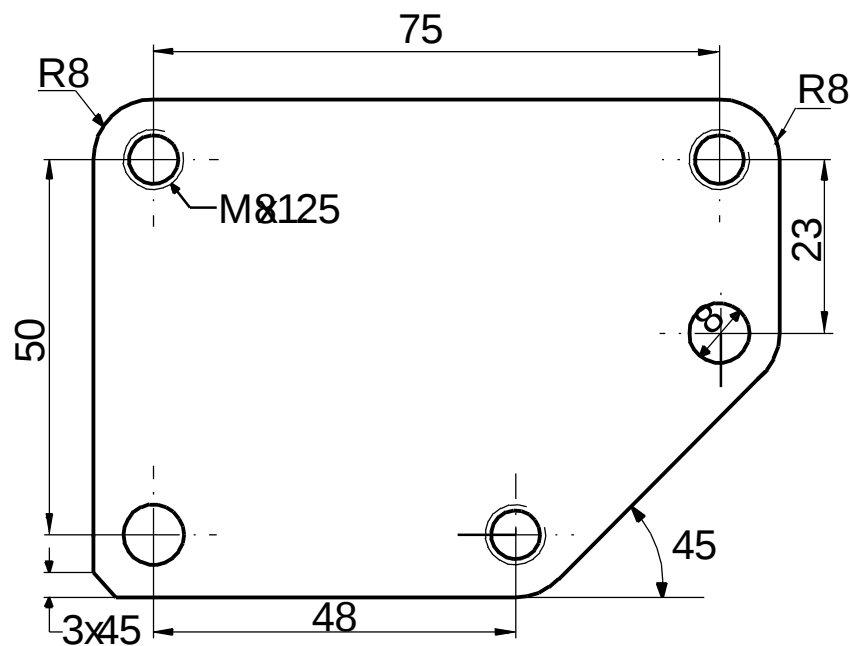


PROBLEMA FRESADO 2.

Para fabricar mediante CNC en un centro de mecanizado la pieza de la figura, se parte de una placa de acero F113 de 70 x 100 mm, de 20 mm de espesor, que se recibe con las caras superior e inferior planeadas.

Se utilizarán las herramientas de la tabla. El contorneado se realizará en una sola pasada.

- Complete la hoja de proceso.
- Calcule el tiempo de fabricación.



Herramienta	Fresa contorno	Taladro 8mm	Taladro 6,8mm	Macho M8x1,25
Diámetro (mm)	20	8	6,8	8
Av./dte. (mm)	0,025/0,065			
Nº dientes	6			
Av./rev. (mm/ev)	0,15/0,39	0,14/0,23	0,14/0,23	1,25
Vel. Av (mm/min)	84/279	140/230	164/430	400/600
Prof. pasada (mm)	20x23			
Vel. corte (m/min)	35/45	25/40	25/40	8/12
Vel. Giro (min ⁻¹)	560/716	1000/1170	1000/1870	320/480

SOLUCION

Hoja de proceso

Op	Descripción	Diam. <i>mm</i>	A.dte. <i>mm</i>	Nºdte. -	A.rev. <i>mm/rev</i>	Va <i>mm/min</i>	Prof. <i>mm</i>	Vc <i>m/min</i>	n <i>min⁻¹</i>	Pot. <i>kW</i>	Tc <i>min</i>	Tt <i>min</i>	Hta. <i>Nºtabla</i>
1													
2													
3													
4													