### =’’’ Proyecto de programación CNC de subrutina standard o paramétrica de usuario’’’=

Partiendo de un bloque de material de 100x100x50.

== Plano acotado de la geometría propuesta ==

Se adjunta un plano del resultado que se desea lograr al final del proceso.

[[Imagen:planoCNC.PNG]]

==Plan de mecanizado y selección de herramientas con condiciones de corte==

\*Planeado: Primera pasada para lisar el material en bruto e igualar la superficie.

[[Imagen:Planeado.PNG]]

- Herramienta (T10.10)

Utilizando la página de Sandvick, la herramienta y condiciones que más convienen es la siguiente:

[[Imagen:Herramienta1CNC.PNG]]

[[Imagen:PropHerramienta1CNC.PNG]]

Se modela en la T10.10 dentro del programa.

[[Imagen:PrograHerramienta1CNC.PNG]]

\*Desbaste: Para este primer desbaste es necesario utilizar una herramienta acorde al menor radio.

[[Imagen:Desbaste.PNG]]

- Herramienta (T11.11)

Utilizando la página de Sandvick, la herramienta y condiciones que más convienen es la siguiente:

[[Imagen:Herramienta2CNC.PNG]]

[[Imagen:PropHerramienta2CNC.PNG]]

Se modela en la T11.11 dentro del programa.

[[Imagen:PrograHerramienta2CNC.PNG]]

\*Acabado Lateral: Pasada para quitar creces y mejorar la calidad.

[[Imagen:Acabado.PNG]]

- Herramienta (T12.12)

Utilizando la página de Sandvick, la herramienta y condiciones que más convienen es la siguiente:

[[Imagen:Herramienta3CNC.PNG]]

[[Imagen:PropHerramienta3CNC.PNG]]

Se modela en la T12.12 dentro del programa.

[[Imagen:PrograHerramienta3CNC.PNG]]

\*Acabado Plano: Acabado superficial al fondo donde se ha realizado el desbaste.

[[Imagen:Acabadofondo.PNG]]

- Herramienta (T13.13)

Utilizando la página de Sandvick, la herramienta y condiciones que más convienen es la siguiente:

[[Imagen:Herramienta3CNC.PNG]]

[[Imagen:PropHerramienta3CNC.PNG]]

Se modela en la T13.13 dentro del programa.

[[Imagen:PrograHerramienta3CNC.PNG]]

== Código ISO empleado ==

#Comienzo del proceso: selección de herramienta, posicionamiento, etc.

[[Imagen:Codigo1CNC.PNG]]

#Pasamos al planeado, con su respectiva subrutina:

[[Imagen:Codigo2CNC.PNG]]

[[Imagen:Codigo3CNC.PNG]]

#Cambio de herramienta y desbaste con su subrutina: (Desbaste con interpolaciones lineales, circulares, etc)

[[Imagen:Codigo4CNC.PNG]]

[[Imagen:Codigo5CNC.PNG]]

#Seguimos con el acabado lateral, será muy similar pero con otra herramienta:

[[Imagen:Codigo6CNC.PNG]]

[[Imagen:Codigo7CNC.PNG]]

#Finalizamos con el acabado frontal y su subrutina:

[[Imagen:Codigo8CNC.PNG]]

[[Imagen:Codigo9CNC.PNG]]