

Nombre: Luis Alejandro Mahecha Martínez
Andrés Felipe Bernal Urrea

7003908
7003748

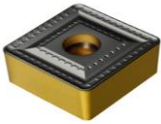



Grupo: MEC B LAB 2

Designación Pieza: Rey de Ajedrez

Pantallazo almacén de herramientas:

No.	Type	Length	Diameter	Width	Insert B...	Insert T...	Nose ...	Insert Mat...
001	External...	160.000	--	25.000	12.000	3.000	--	High-spee...
002	External...	140.000	--	35.000	12.000	3.000	--	High-spee...
003	Grooving	150.000	--	30.000	12.000	3.000	--	High-spee...
007	External...	155.000	--	30.000	12.000	3.000	--	High-spee...

Descripción de las herramientas:

No	Inserto	Código ISO
01		SBMT 38 12 32-XH 4215
02		VBGT 16 04 01-UM 1115
03		N123G2-0300-0004-TM 1125
07		DCET 07 02 01-UM 1115

Vista de perfil:



Coordenadas Absolutas: (Coordenadas X, Z más importantes)

	x	Z		x	z
P1	12	0	P9	15	-40
P2	14	-5	P10	20	-40
P3	14	-10	P11	25	-50
P4	8	-10	P12	30	-55
P5	8	-30	P13	30	-58
P6	15	-30	P14	25	-60
P7	18	-35	P15	30	-65
P8	15	-35	P16	30	-70

Carta tecnológica:

Bloques Prog.	Operación	Herramienta	Vc [m/min]	Avance [mm/rev]	Profundidad pasada [mm]
N070-N220	Realización figura	1	1200	0.5	2
N230-N250	Desbaste	2	1200	0.5	2
N260-N430	Huecos rectangulares	3	1200	0.5	2
N440-N480	Huevo triangular	7	1200	0.5	2

Código:

Programa	Descripción
----------	-------------

<p>O6969 N010 G28 U0 W0; N020 T0101; N030 G58 G21 G40; N040 G97 S1200 F0.5; N050 G0 Z5 M4; N060 X40 N070 G71 U2 R1; N080 G71 P90 Q220 U0.5 W0.5; N090 G0 X12; N100 G1 Z0; N110 G3 X14 Z-5 R7; N120 G1 Z-10; N130 X14; N140 Z-25; N150 X15 Z-30; N160 X18 Z-35; N170 X25 Z-50; N180 G3 X30 Z-55 R5; N190 G1 Z-58; N200 X30 Z-65; N210 Z-70; N220 X40; N230 G28 U0 W0; N240 T0202; N250 G70 P90 Q220; N260 G28 U0W0; N270 T0303; N280 G1 Z-35; X10; N290 X35; N300 Z-25; N310 X8; N320 Z-20; N330 X15; N340 Z-20; N350 X8; N360 Z-15; N370 X15; N380 Z-15; N390 X8; N400 X35; N410 Z-15; N420 X8; N430 X35; N440 G28 U0 W0; N450 T0404; N460 Z-60; N470 X25; N480 X35; N490 M30;</p>	
--	--

Designación Pieza: Probeta de Tensión

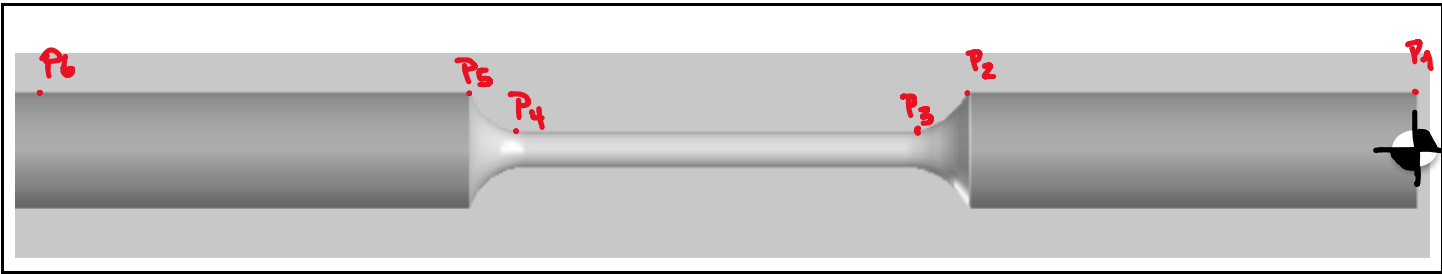
Pantallazo almacén de herramientas: (Simulador)

Tool								
No.	Type	Length	Diameter	Width	Insert B...	Insert T...	Nose ...	Insert Mat...
002	External...	140.000	--	30.000	12.000	3.000	--	High-spee...
005	Threading	150.000	--	25.000	3.000	3.000	--	High-spee...

Descripción de las herramientas: (Herramientas en la torreta)

No	Inserto	Código ISO
02		DCMT 11 T3 12-PR 4305
05		266LG-16MM01A150M 1125

Vista de perfil:



Coordenadas Absolutas: (Coordenadas X, Z más importantes)

	x	Z
P1	10	0
P2	10	40
P3	6	45
P4	6	75
P5	10	80
P6	10	120

Carta tecnológica:

Bloques Prog.	Operación	Herramienta	Vc [m/min]	Avance [mm/rev]	Profundidad pasada [mm]
N010-N170	Perfilado (desbaste)	02	1000	0.1	2
N180-N190	Perfilado (acabado)	02	1000	0.1	2
N200-N250	Roscado	05	1000	0.1	2

Código: (*Descripción opcional)

Programa	Descripción
O0202; N010 G28 U0 W0; N020 G59 G21 G40 T0101; N030 G97 S1000 F0.1; N040 G0 Z10 M4; N050 X10; N060 G71 U2 R1; N070 G71 P80 Q170 U0.5 W0.5; N080 G0 X10; N090 G1 Z5; N100 X10; N110 Z-39; N120 G2 X3 Z-44 R5; N130 G1 Z-76; N140 G2 X10 Z-81 R5; N150 G1 Z-120; N160 X12.7; N170 X40; N180 G70 P80 Q170; N190 X40; N200 G59 G21 G40 T0202; N210 G97 S1000 F0.1; N220 G0 Z10 M4; N230 X10; N240 G76 P050055 Q100 R00; N250 G76 X8.05 Z-110 P975 Q100; N260 M30;	

Enlace: <https://youtu.be/CZ3WJCALgHY>

Nombre: Andrés Bernal 7003748
Alejandro Mahecha 7003908

Grupo: MEC B Lab 2

Pantallazo almacén de herramientas:

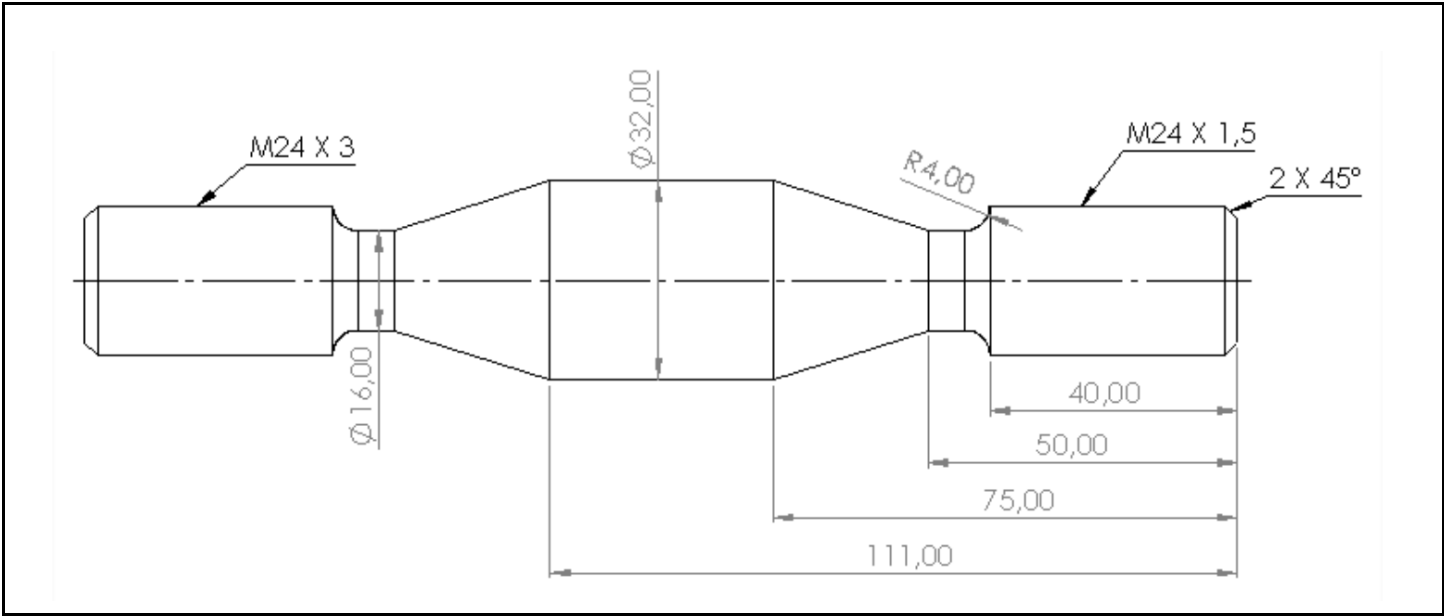
Tool								
No.	Type	Length	Diameter	Width	Insert B...	Insert T...	Nose ...	Insert Mat...
001	External...	135.000	--	20.000	12.000	3.000	--	High-spee...
002	Left han...	140.000	--	22.000	12.000	3.000	--	High-spee...
007	External...	160.000	--	30.000	12.000	3.000	--	High-spee...
005	Threading	127.000	--	25.000	3.000	3.000	--	High-spee...

Descripción de las herramientas:

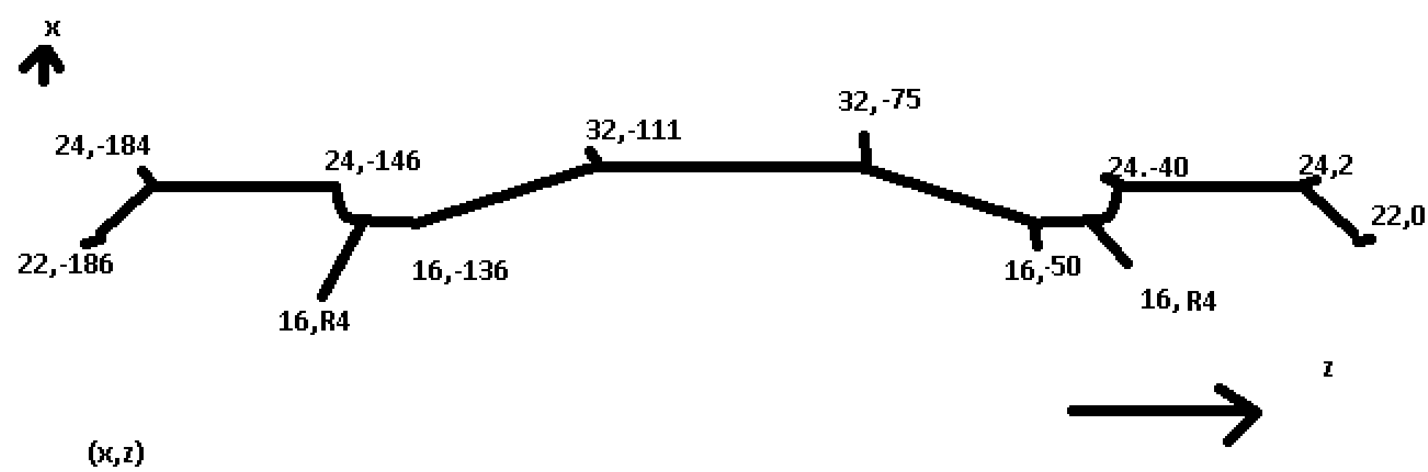
No	Inserto	Código ISO
01		SBMT 38 12 32-XH 4215
02		VBGT 16 04 01-UM 1115
03		DCMT 11 T3 12-PR 4305
04		266LG-16MM01A150M 1125

Designación Pieza: Eje 2 (Aluminio)

Vista de perfil:



Coordenadas Absolutas: (Coordenadas X, Z más importantes)



	x	Z		x	z
P1	22	0	P9	16	-142
P2	24	-2	P10	24	-146
P3	24	-40	P11	24	-184
P4	16	-44	P12	22	-186
P5	16	-50			
P6	32	-75			
P7	32	-111			
P8	16	-136			

Carta tecnológica:

Bloques Prog.	Operación	Herramienta	Vc [m/min]	Avance [mm/rev]	Profundidad pasada [mm]
	Desbastado Der. - Izq.	QS-SMALL 1212E3	610	0.50	1
	Desbastado Izq. – Der.	QS- SMALL063XH P	610	0.50	1
	Acabado	QS-SMALL 1212E3	930	0.16	0.5
	Roscado	SMALR 08C 3- X	180	3	1.624

Código:

Programa	Descripción
O3112 N010G28U0W0 N020T0101 N030G54G21G40 N040G97S610F0.2 N050G0Z5M4 N060X22 N070G71U0.5R0.2 N080G71P90Q185U0.1W0.1 N090G1X24Z-2 N100Z-40 N110X16Z-50 N120X32Z-75 N130Z-111 N140X16Z-136 N150Z-142 N160G2X24Z-146R4 N170G1Z-184 N180X22Z-186 N185X100 N190G28U0W0 N200T0202 N205Z-75 N207X35 N210G72U0.5R0.2 N220G72P230Q280U0.2W0.2 N230G1X32 N240X16Z-50 N250Z-44 N260G3X24Z-40R4 N270G1Z0 N280X40 N290G28U0W0 N300T0303 N310X22 N320G70P90Q185 N325X40 N328Z-75	

N330G70P230Q280 N340G28U0W0 N350T0404 N360X22 N370Z0 N380G76P050055Q100R00 N390G76X22.2Z-45P975Q100 N400G0X40 N410Z-150 N420G76P050055Q100R00 N430G76X20.5Z-190P975Q100 N440G0X40 N450G28U0W0 N460M30	
--	--

<https://youtu.be/04V7vdqgW9M>