

# Setup Sheet for Program 1001

JOB DESCRIPTION: Configuración3

DOCUMENT PATH: C:\Users\Almanzor\Documents\Escuela\LABORATORIO DISEÑO Y MANUFACTURA ASISTIDA POR COMPUTADORA\Practica 5\guitarra.ipt

## Configuración

SCT: #0

MATERIAL:

DX: 65.82mm

DY: 99.81mm

DZ: 12.7mm

PIEZA:

DX: 25.82mm

DY: 59.81mm

DZ: 12.7mm

STOCK LOWER IN WCS #0:

X: 0mm

Y: 0mm

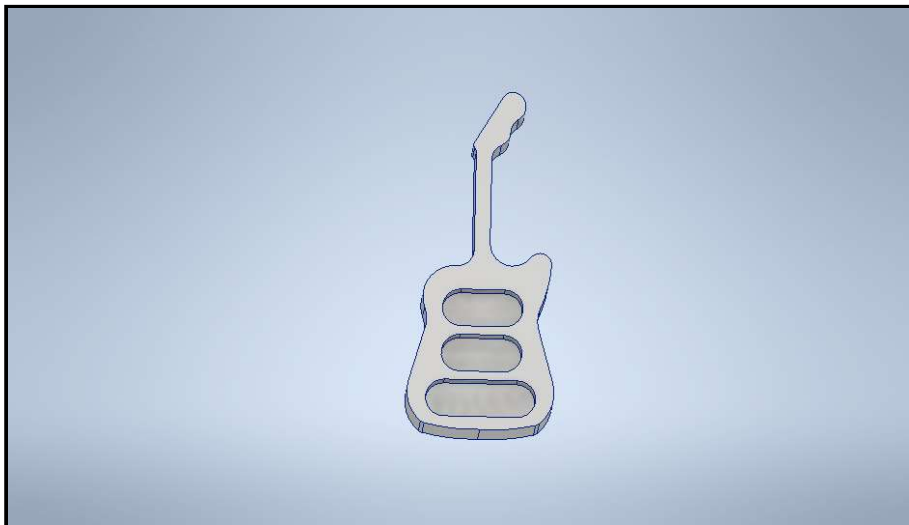
Z: -12.7mm

STOCK UPPER IN WCS #0:

X: 65.82mm

Y: 99.81mm

Z: 0mm



## Total

NUMBER OF OPERATIONS: 2

NUMBER OF TOOLS: 1

HERRAMIENTAS: T1

MAXIMUM Z: 15mm

MINIMUM Z: -12.7mm

VELOCIDAD DE AVANCE MÁXIMA: 1524mm/min

VELOCIDAD MÁXIMA DEL EJE: 10000rpm

CUTTING DISTANCE: 1578.88mm

RAPID DISTANCE: 183.24mm

ESTIMATED CYCLE TIME: 1m:21s

## Herramientas

T1 D1 L1

TIPO: fresa con punta plana

MINIMUM Z: -12.7mm

SOPORTE: Maritool CAT40-ER32-2.35

DIÁMETRO: 6.35mm

MAXIMUM FEED: 1524mm/min

COMENTARIO: Maritool CAT40-ER32-2.35

LONGITUD: 21.59mm

VELOCIDAD MÁXIMA DEL EJE: 10000rpm

PROVEEDOR: Maritool

FLUTES: 3

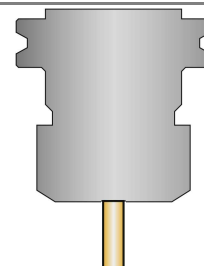
CUTTING DISTANCE: 1578.88mm

PRODUCT: CAT40-ER32-2.35

DESCRIPCIÓN: 1/4" Flat Endmill

RAPID DISTANCE: 183.24mm

ESTIMATED CYCLE TIME: 1m:6s (81.6%)



## Operaciones

<b>Operación 1/2</b>		<b>T1 D1 L1</b>	
DESCRIPCIÓN: Vaciado 2D1	MAXIMUM Z: 15mm	TIPO: fresa con punta plana	
ESTRATEGIA: Pocket 2D	MINIMUM Z: -5mm	DIÁMETRO: 6.35mm	
SCT: #0	VELOCIDAD MÁXIMA DEL EJE: 10000rpm	LONGITUD: 21.59mm	
TOLERANCIA: 0.1mm	VELOCIDAD DE AVANCE MÁXIMA: 1524mm/min	FLUTES: 3	
MATERIAL A DEJAR: 0mm	CUTTING DISTANCE: 771.73mm	DESCRIPCIÓN: 1/4" Flat Endmill	
REDUCCIÓN MÁXIMA: 4mm	RAPID DISTANCE: 106.92mm		
SOBREPASADA MÁXIMA: 6.03mm	ESTIMATED CYCLE TIME: 32s (38.9%)		
REFRIGERANTE: Relleno			
<b>Operación 2/2</b>		<b>T1 D1 L1</b>	
DESCRIPCIÓN: Contorno 2D1	MAXIMUM Z: 15mm	TIPO: fresa con punta plana	
ESTRATEGIA: Contour 2D	MINIMUM Z: -12.7mm	DIÁMETRO: 6.35mm	
SCT: #0	VELOCIDAD MÁXIMA DEL EJE: 10000rpm	LONGITUD: 21.59mm	
TOLERANCIA: 0.01mm	VELOCIDAD DE AVANCE MÁXIMA: 1524mm/min	FLUTES: 3	
MATERIAL A DEJAR: 0mm	CUTTING DISTANCE: 807.16mm	DESCRIPCIÓN: 1/4" Flat Endmill	
REDUCCIÓN MÁXIMA: 4mm	RAPID DISTANCE: 76.32mm		
SOBREPASADA MÁXIMA: 6.03mm	ESTIMATED CYCLE TIME: 35s (42.7%)		
REFRIGERANTE: Relleno			

Generado por [Inventor CAM Premium 8.0.0.20782](#) Friday, June 18, 2021 10:46:51