

Ejemplo de programación

Control: FANUC

Material de la pieza: acero C45

Valores de corte (véase la pág. 201)

$V_c = 30 \text{ m/min.} = 400 \text{ rpm.}$

Chaflanado = 0,05 mm/r

Velocidad de activación (véase la pág. 202)

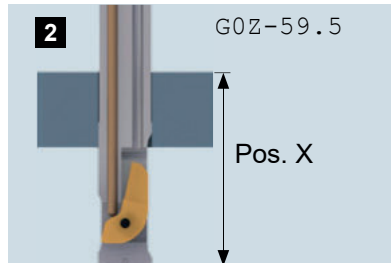
Proporción del lamado = $24,0 : 10,5 = 2,28$

$c. > 1,8 = \text{mín. } 2000 \text{ rpm}$

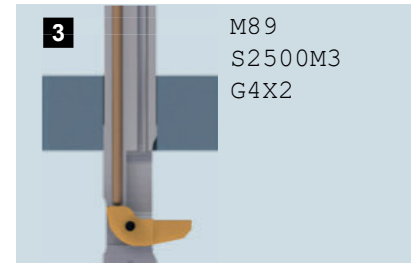
→ Aktivierungsdrehzahl = 2500 U/min



Poner la herramienta delante del orificio, detener el husillo, encender la refrigeración interna, esperar 2-5 s (el tiempo de espera varía en función del sistema/bomba); la cuchilla está replegada.



Atravesar el orificio en avance rápido hasta la posición X. (Posición X = 5.0 mm + 30.0 mm + longitud de despliegue¹ 22,5 mm + distancia de seguridad 2,0 mm)

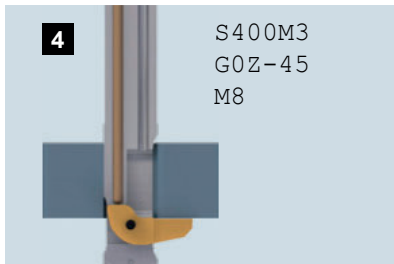


Apagar la RI, alcanzar la velocidad de activación², esperar 1-2 s (vigilar la presión de la RI); la cuchilla se despliega.

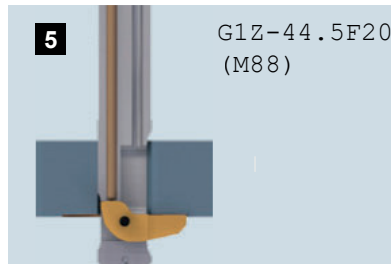
Recomendación para RI: 20-50 bar

¹⁾ Cotas para la long. de apertura (AL) ver tablas pág. 171ff.

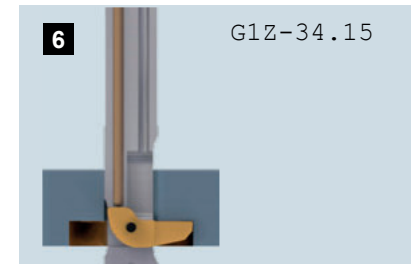
²⁾ Valores para la apertura de la cuchilla ver pág. 202



Alcanzar la velocidad de activación³, acercar la cuchilla a unos 1.0 mm (teniendo en cuenta el grosor de desbarbado) del canto del orificio y encender la refrigeración externa.

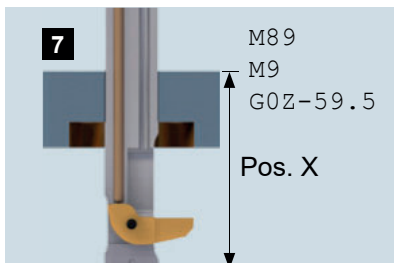


Mecanizar con avance³ hasta que la cuchilla (corte ininterrumpido) haya cortado unos 0,25 mm y encender la RI, especialmente si es lamado profundo. Vigilar la presión de la RI, sobre todo si el material es blando.

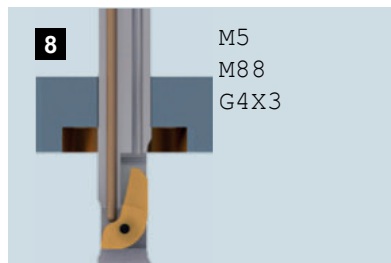


Seguir mecanizando hasta alcanzar la profundidad de lamado deseada. Realizar el corte libre sin RI. (Recomendación)

³⁾ Los valores de corte véase la pag. 201



Una vez alcanzada la profundidad deseada, apagar las refrigeraciones interna y externa. Ir en avance rápido hasta la posición X.



Detener el husillo, encender la refrigeración interna, esperar 2-5 s (vigilar la presión del refrigerante); la cuchilla se repliega. Recomendación para RI: 20-50 bar



Sacar la herramienta de la pieza en avance rápido.