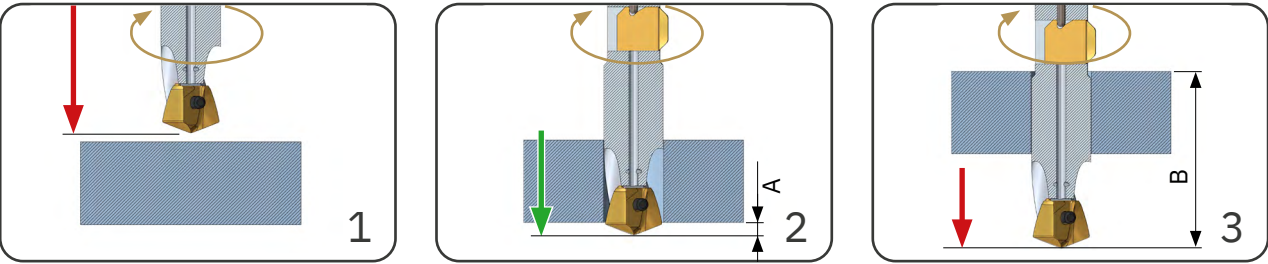


SECUENCIA DE TRABAJO PARA VEX-P



- Husillo en velocidad de **taladrado (!)**
 - Entrada de refriger. int.
 - Avance rápido hasta la pieza
- Avance de trabajo **taladrado (!)** hasta la posición **A**.
- Pasa en avance alto hasta la posición **B**

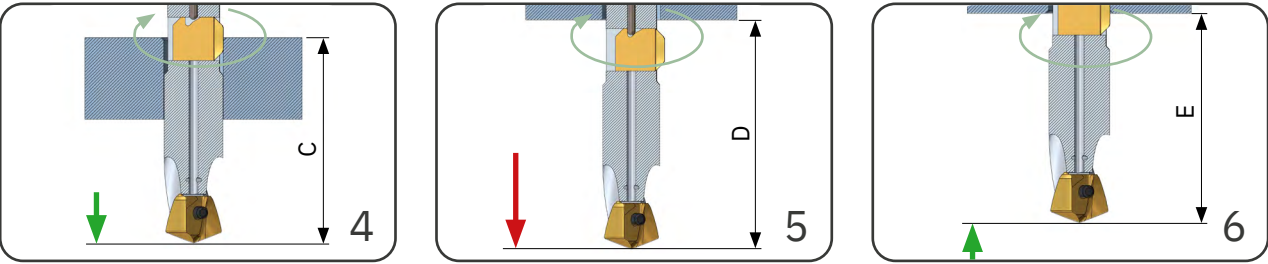
Ejemplo

S 2895 M3
M8
G0 Z+1.0

G1 Z-12.5¹⁾ F579

G0 Z-32.5

¹⁾ 12.5=10.0+2.5



- Husillo en velocidad de **chaflando (!)**
 - Chafлана (!)** en avance de trabajo hasta la posición **C**
- Avance rápido hasta la posición **D**
- Chafлана (!)** en avance de trabajo hasta la posición **E**
 - Sale de la pieza en avance rápido

S 1061 M3
G1 Z-37.5 F159

G0 Z-52.5²⁾

G1 Z-47.5³⁾
G0 Z+1.0

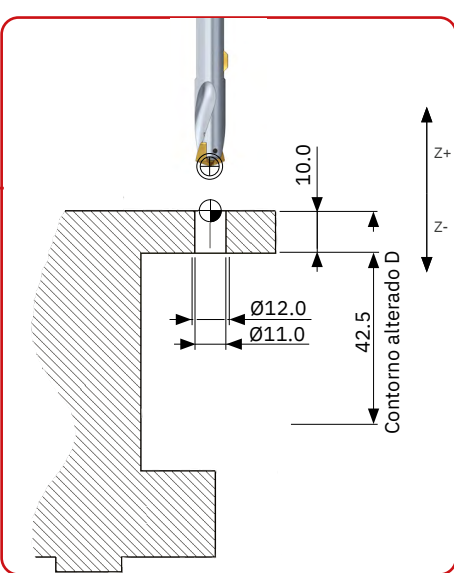
²⁾ 52.5=10.0+42.5

³⁾ 47.5=10.0+37.5

COTAS DE PROGRAMACIÓN

	A	B	C	D	E
	mm	mm	mm	mm	mm
Serie C Ø11.00–11.49	2.5	32.5	37.5	42.5	37.5
Serie C Ø11.50–11.99	2.6	33.3	38.3	43.3	38.3
Serie C Ø12.00–12.49	2.7	34.0	39.0	44.0	39.0
Serie C Ø12.50–12.99	2.8	34.8	39.8	44.8	39.8
Serie C Ø13.00–13.49	2.9	35.6	40.6	45.6	40.6
Serie C Ø13.50–13.99	3.0	36.3	41.3	46.3	41.3
Serie D Ø14.00–14.49	3.1	36.1	41.1	46.1	41.1
Serie D Ø14.50–14.99	3.2	36.8	41.8	46.8	41.8
Serie D Ø15.00–15.49	3.3	37.5	42.5	47.5	42.5
Serie D Ø15.50–15.99	3.4	38.3	43.3	48.3	43.3
Serie D Ø16.00–16.49	3.5	39.0	44.0	49.0	44.0
Serie D Ø16.50–16.99	3.6	39.8	44.8	49.8	44.8

APLICACIÓN Y EJEMPLO DE PROGRAMACIÓN



Datos de aplicación

Material: Acero C45/P3

Ø de agujero: 10,0 mm

Ø de chaflanado: 11,0 mm

Pieza: 10,0 mm

Mecanizado: ambos cantos del agujero

Refrigeración: Refrigeración interna

Selección de herramienta, cuchilla y placa de perforación

Herramienta: GH-Q-O-4250/prof. máx. de agujero 17,2/con refriger. int.

Cuchilla de chafl.: GH-Q-M-03827, recubrimiento A

Placa de perforación: P-P-C-1100-1A, Ø de aguj. 11,0

Datos de corte taladrado

Vel. de corte Vc: 90–110 m/min.

Avance fz: 0,20–0,30 mm/rev

Datos de corte chaflanado

Vel. de corte Vc: 30–50 m/min.

Avance fz: 0,1–0,2 mm/rev

DATOS DE CORTE DE VEX-P

	Descripción	Resist. a la tracción RM (MPa)*	Dureza (HB)	Dureza (HRC)	VEX – Taladrado			SNAP – Chaflanado		
					Vc	fz	B*	Vc	fz	B*
P0	Acero bajo en carbono, virutas largas, C <0,25 %	<530	<125	–	100–130	0.20–0.30	A	40–60	0.10–0.30	A
P1	Acero bajo en carbono, virutas cortas, C <0,25 %	<530	<125	–	100–130	0.20–0.30	A	40–60	0.10–0.30	A
P2	Acero con contenido en carbono, C >0,25 %	>530	<220	<25	90–110	0.20–0.30	A	40–60	0.10–0.30	A
P3	Acero aleado y acero para herramientas, C >0,25 %	600–850	<330	<35	90–110	0.20–0.30	A	30–50	0.10–0.20	A
P4	Acero aleado y acero para herramientas, C >0,25 %	850–1400	340–450	35–48	90–110	0.20–0.30	A	30–50	0.10–0.20	A
P5	Acero ferrítico, martensítico y PH inoxidable	600–900	<330	<35	30–50	0.12–0.15	A	20–40	0.05–0.15	A
P6	Acero inoxidable ferrítico, martensítico y PH de alta resistencia	900–1350	350–450	35–48	20–30	0.12–0.15	A	20–40	0.05–0.15	A
M1	Acero inoxidable austenítico	<600	130–200	–	30–40	0.12–0.15	A	10–20	0.05–0.15	A
M2	Acero inoxidable austenítico de alta resistencia	600–800	150–230	<25	30–40	0.12–0.15	A	10–20	0.05–0.15	A
M3	Acero inoxidable dúplex	<800	135–275	<30	20–30	0.12–0.15	A	10–20	0.05–0.15	A
K1	Fundición gris	125–500	120–290	<32	90–180	0.30–0.40	A	50–90	0.10–0.30	A
K2	Fundición dúctil hasta resistencia media	<600	130–260	<28	90–180	0.30–0.40	A	40–60	0.10–0.30	A
K3	Fundición de alta resistencia y fundición bainítica	>600	180–350	<43	90–160	0.25–0.35	A	40–60	0.10–0.30	A
N1	Aleaciones de aluminio forjado	–	–	–	140–200	0.30–0.40	D	70–120	0.10–0.30	D
N2	Aleaciones de aluminio con bajo contenido en Si	–	–	–	60–100	0.25–0.35	D	70–120	0.10–0.30	D
N3	Aleaciones de aluminio con alto contenido en Si	–	–	–	40–60	0.20–0.30	D	70–120	0.10–0.30	D
N4	Base de cobre, latón y zinc	–	–	–	40–60	0.20–0.30	D	30–70	0.05–0.15	D
S1	Aleaciones de hierro resistentes al calor	500–1200	160–260	25–48	20–25	0.10–0.12	A	8–15	0.02–0.10	A
S2	Aleaciones de cobalto resistentes al calor	1000–1450	250–450	25–48	20–25	0.10–0.12	A	8–15	0.02–0.10	A
S3	Aleaciones de níquel resistentes al calor	600–1700	160–450	<48	20–25	0.10–0.12	A	8–15	0.02–0.10	A
S4	Titanio y aleaciones de titanio	900–1600	300–400	33–48	20–25	0.10–0.12	A	8–15	0.02–0.10	A

* Recubrimiento para cuchillas