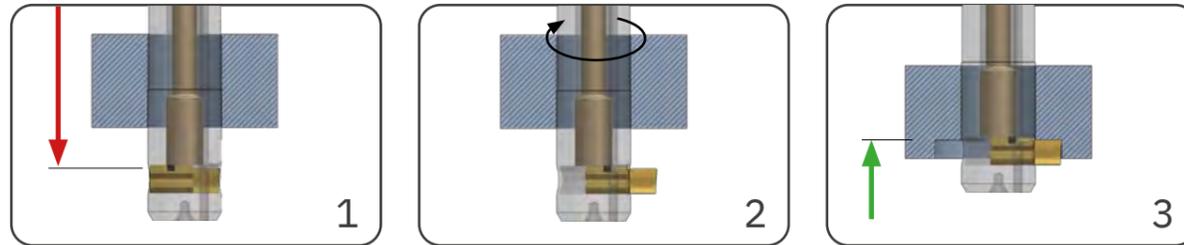


SECUENCIA DE TRABAJO PARA SOLO



- Cabezal parado! La cuchilla se retrae
- Avance rápido pasamos la pieza

- Giro del husillo en sentido horario
- Velocidad de trabajo (>1900 r.p.m.)
 - La cuchilla se extiende
- Tiempo de espera mín. 1 s
- Refrig. externa/interna conectada

- Avance de trabajo hasta la profundidad de avellanado

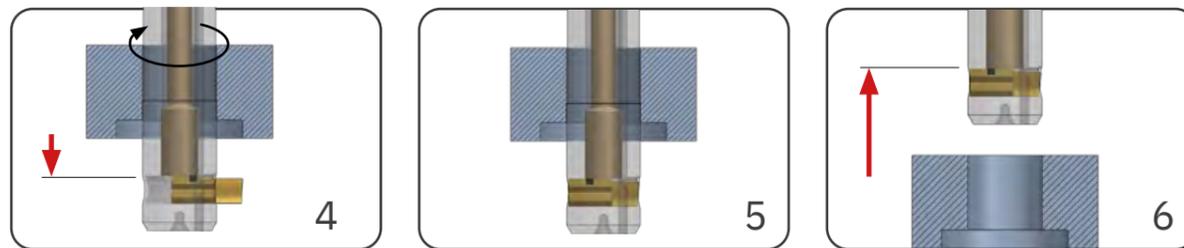
Ejemplo M5
G0 Z-32.0¹⁾

¹⁾ 32,0=30,0+2,0 (seguridad)

S2729 M3
G4 X2
M8 (M88)

G1 Z-22.0²⁾ F136

²⁾ 22,0=30,0-8,0



- Retrocedemos en avance rápido
- Refrig. externa/interna desactivado

- Parada del husillo la cuchilla retrae
- Tiempo de espera mín. 1 s

- En avance rápido salimos de la pieza

G0 Z-32.0³⁾
M9 (M89)

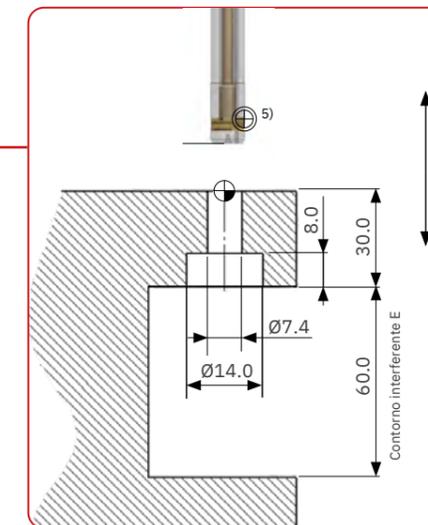
³⁾ 32,0=30,0+2,0 (seguridad)

M5
G4 X2

G0 Z+13.3⁴⁾

⁴⁾ 13,3=11,3+2,0 (seguridad)

APLICACIÓN Y EJEMPLO DE PROGRAMACIÓN



Avellanado en la parte posterior del agujero

Datos de aplicación

Material: Aluminio
 Ø de avellanado: 14,0 mm
 Profund. de avellanado: 8,0 mm
 Ø de agujero: 7,4 mm

Selección de herramientas y cuchillas

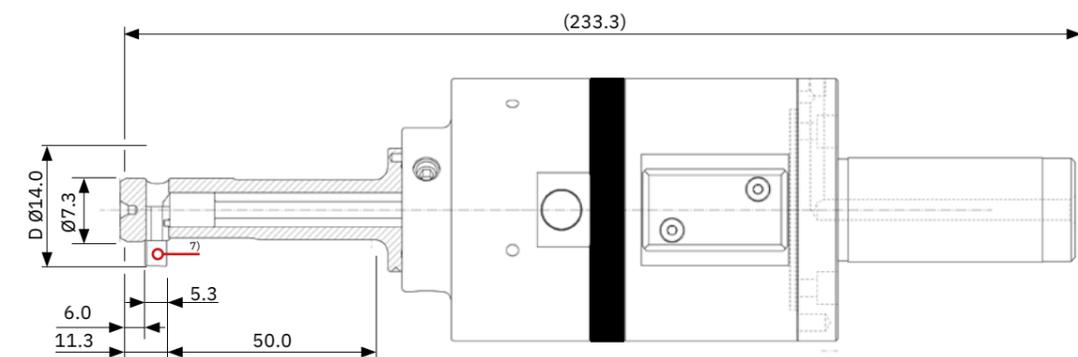
Herramienta: ver más abajo
 Cuchilla: de corte únicamente hacia atrás

Datos de corte

Vel. de corte Vc: 120 m/min.
 Avance fz: 0,05 mm/rev

⁵⁾ Recomendamos coger el punto cero de la herramienta en el borde del filo de la cuchilla.

HERRAMIENTA PARA LA APLICACIÓN ⁶⁾



⁶⁾ Todas las herramientas SOLO están personalizadas. Por lo tanto, las medidas de esta herramienta no deben utilizarse para programar su propia aplicación. Los valores aplicables solo los encontrará en el plano de su propia herramienta.

⁷⁾ Atención: La cuchilla está RETRAÍDA cuando el cabezal esta en reposo.

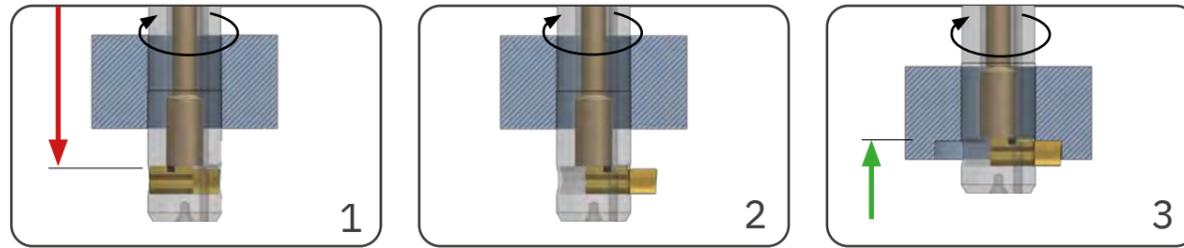
TOLERANCIA DEL LAMADO

Tolerancia de Ø de aguj. en mm	+0.1 0	+0.2 0
Tolerancia de Ø de avell. en mm	±0.2	±0.3

Nota: Tenga en cuenta el valor recomendado para la tolerancia del diámetro del agujero. Cuanto mayor sea la tolerancia seleccionada, más efectos secundarios pueden producirse (daños en el agujero, prensado, reducción del diámetro del lamado).

Nota para la puesta en marcha de la herramienta tras una interrupción de su uso prolongada
 Después de periodos prolongados sin trabajar debe realizarse una comprobación de funcionamiento manual. La falta de uso puede hacer que el refrigerante y la suciedad se sequen y que la cuchilla y la palanca de control se peguen. Este efecto adhesivo puede provocar un mal funcionamiento y su no activación. Para liberarlas de nuevo, la palanca de control y la cuchilla deben manipularse manualmente en la herramienta antes de su nueva puesta en marcha.

SECUENCIA DE TRABAJO PARA SOLO2 / SOLO25



- Velocidad de activación (>1900 r.p.m.) – La cuchilla se retrae
- Tiempo de espera mín. 1 s
- Pasa la pieza en avance rápido

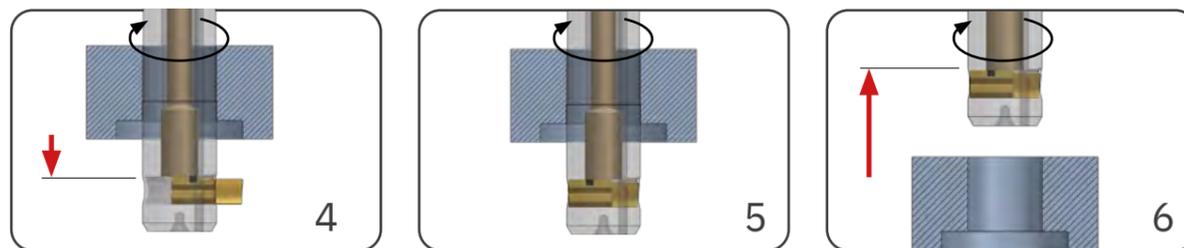
- Con el cabzal parado! Se abre la cuchilla
- Tiempo de espera mín. 1 s
- Refrig. externa/interna conectada
- Velocidad de trabajo (máx. 1500 r.p.m.)

- En avance de trabajo mecanizamos hasta la profundidad de avellanado deseada

Ejemplo
S1900 M3
G4 X2
G0 Z-32.0¹⁾
¹⁾ 32,0=30,0+2,0 (seguridad)

M5 G4 X2
M8 (M88)
S227 M3

G1 Z-22.0²⁾ F7
²⁾ 22,0=30,0-8,0



- Retrocedemos en avance rápido
- Con el cabezal parado la cuchilla está fuera
- Refrig. ext./int. desactivada

- Velocidad de activación (>1900 r.p.m.) – La cuchilla se retrae
- Tiempo de espera mín. 1 s

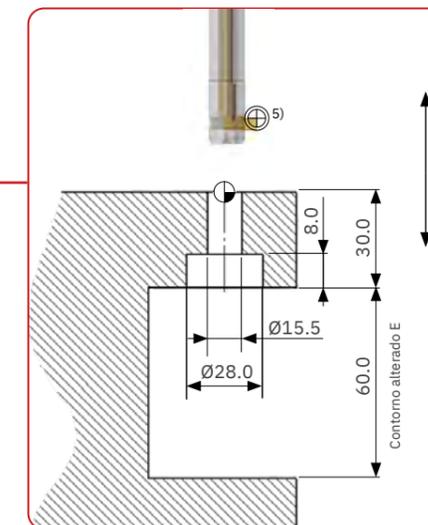
- En avance rápido salimos de la pieza

G0 Z-32.0³⁾
M5
M9 (M89)
³⁾ 32,0=30,0+2,0 (seguridad)

S1900 M3
G4 X2

G0 Z+13.3⁴⁾
⁴⁾ 13,3=11,3+2,0 (seguridad)

APLICACIÓN Y EJEMPLO DE PROGRAMACIÓN



Avellanado en la parte posterior del agujero

Datos de aplicación

Material: X5CrNi1810
Ø de avellanado: 28,0 mm
Profund. de avellanado: 8,0 mm
Ø de agujero: 15,5 mm

Selección de herramientas y cuchillas

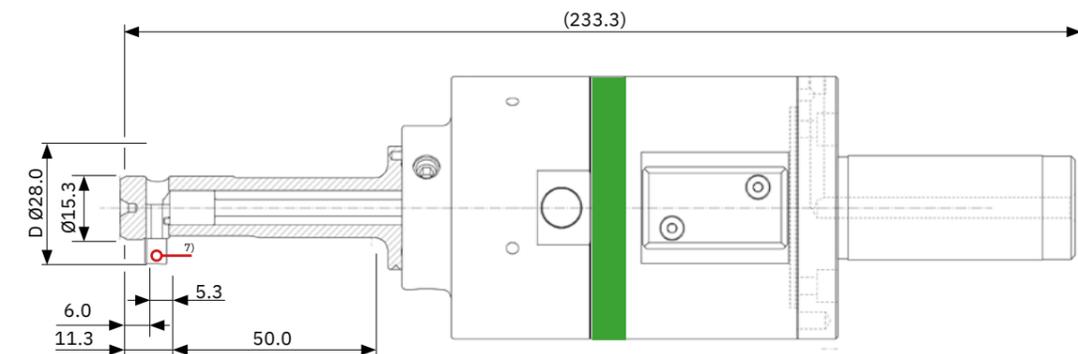
Herramienta: ver más abajo
Cuchilla: de corte únicamente hacia atrás

Datos de corte

Vel. de corte Vc: 20 m/min.
Avance fz: 0,03 mm/rev

⁵⁾ Recomendamos coger el punto cero de la herramienta en el borde del filo de la cuchilla.

HERRAMIENTA PARA LA APLICACIÓN ⁶⁾



⁶⁾ Todas las herramientas SOLO están personalizadas. Por lo tanto las dimensiones de esta herramienta no se pueden tomar como referencia para su propia aplicación. Los valores correctos los encontrará en el plano de su propia herramienta.

⁷⁾ La cuchilla está EXTENDIDA cuando el cabezal está en reposo. La velocidad de trabajo máx. es de 1500 r.p.m., ya que la velocidad de activación (retracción) es de 1900 r.p.m.

TOLERANCIA DEL LAMADO

Tolerancia de Ø de aguj. en mm	+0.1 0	+0.2 0
Tolerancia de Ø de avell. en mm	±0.2	±0.3



Nota para la puesta en marcha de la herramienta tras una interrupción de su uso prolongada

Después de periodos prolongados sin trabajar debe realizarse una comprobación de funcionamiento manual. La falta de uso puede hacer que el refrigerante y la suciedad se sequen y que la cuchilla y la palanca de control se peguen. Este efecto adhesivo puede provocar un mal funcionamiento y su no activación. Para liberarlas de nuevo, la palanca de control y la cuchilla deben manipularse manualmente en la herramienta antes de su nueva puesta en marcha.



Tenga en cuenta el valor recomendado para la tolerancia del diámetro del agujero. Cuanto mayor sea la tolerancia seleccionada, más efectos secundarios pueden producirse (daños en el agujero, prensado, reducción del diámetro del lamado).