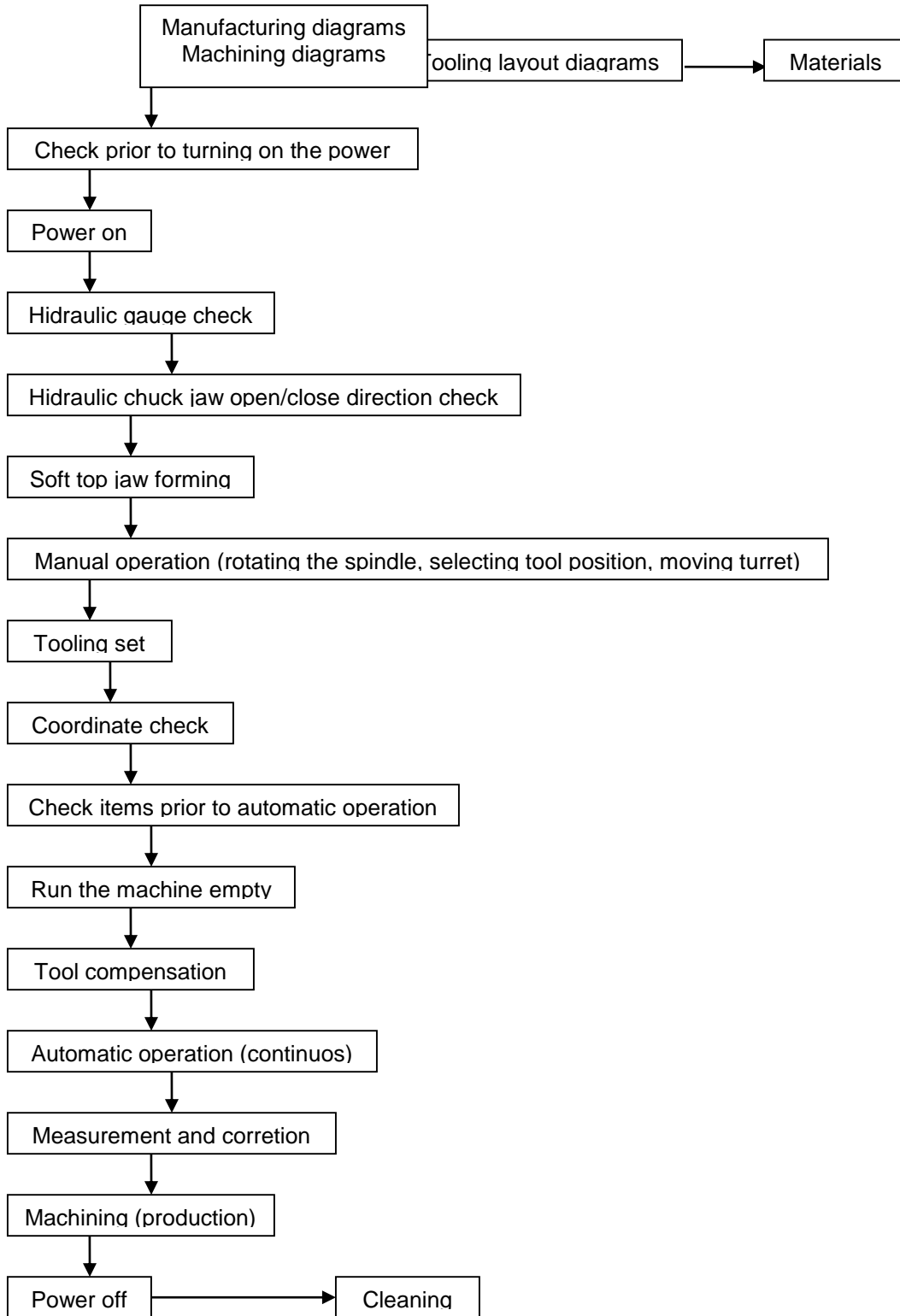


Diagrama de secuencia de operación



UBICACIÓN: MAQUINADO

MÁQUINA: CENTRO DE CONTROL NUMÉRICO CON CABEZAL FRESADOR MAZAK INTEGREGX 30

ASIGNATURA: MANUFACTURA II

PROGRAMACIÓN Y MANUFACTURA DE PIEZAS DE AJEDREZ

PROGRAMA: REY

PNo.	MAT	OD-MAX	ID-MIN	LENGTH	RPM	FIN-X	FIN-Z	WORK FACE		
0	AL	1.75	0	3.8	2000	.005	.01	0.01		
PNo.	MODE	CHANGE-PT					GEAR	TOOL		
10	MNP	1					1	9V		
SEQ	G	DATA-1	DATA-2	DATA-3	RADIUS/VAR.	RPM FEEDRATE	M OFS			
1	0	X 3	Z 2		◆					
2	0	X -2.2	Z 0		◆			0		
3										
4	0	Z 1	X 1		◆					
PNo.	MODE		RV	FV	R-FEED	R-DEP	R-TOOL	F-TOOL		
20	EDG FCE		980	1610	0.007	0.04	9V	9V		
SEQ		SPT-X	SPT-Z	FPT-X	FPT-Z			ROUGH		
1		1.75	0.01	0	0			▼▼▼ 9		
PNo.	MODE	#	CPT-X	CPT-Z	RV	FV	R-FEED	R-DEP	R-TOOL	F-TOOL
30	BAR OUT	0	1.75	0	980	1610	0.0075	0.04	9V	9V
SEQ	SHP S-CNR		SPT-X	SPT-Z	FPT-X	FPT-Z	F-CNR/\$	RADIUS/⊙		ROUGH
1	■		0.1890	0	0.5669	0.1890		0.1890		▼▼▼ 9
2	LIN		◆	◆	0.5669	0.3780		◆		▼▼▼ 9
3	■		0.5669	0.3780	0.1890	0.5669		0.1890		▼▼▼ 9
4	LIN		◆	◆	0.1968	0.6925		◆		▼▼▼ 9
5	TPR		0.1968	0.6925	0.252	0.7759				▼▼▼ 9
6	TPR		0.252	0.7759	0.5525	0.7951				▼▼▼ 9
7	■		0.5525	0.7951	0.7927	1.054		0.1575		▼▼▼ 9
8	TPR		0.7927	1.054	0.563	1190				▼▼▼ 9
9	■		0.5787	1190	0.5787	1252		0.0315		▼▼▼ 9
10	■		0.5787	1252	0.5787	1317		0.0363		▼▼▼ 9
11	■		0.5787	1317	0.6417	1348		0.0315		▼▼▼ 9
12	■		0.6732	1348	0.6732	1506		0.0788		▼▼▼ 9
13	TPR		0.6427	1506	0.875	2606				▼▼▼ 9
14	■		0.9055	2606	0.9055	2698		0.0472		▼▼▼ 9
15	■		0.9055	2698	0.9368	2880		0.0945		▼▼▼ 9
16	TPR		0.9368	2880	1468	3049				▼▼▼ 9
17	■		1468	3049	1541	3201		0.0945		▼▼▼ 9
18	■		1541	3201	1541	3276		0.0472		▼▼▼ 9
19	■		1618	3276	1618	3370		0.0473		▼▼▼ 9
20	LIN		◆	◆	1618	3.49		◆		▼▼▼ 9

UBICACIÓN: MAQUINADO

MÁQUINA: CENTRO DE CONTROL NUMÉRICO CON CABEZAL FRESADOR MAZAK INTEGREGX 30

ASIGNATURA: MANUFACTURA II

PROGRAMACIÓN Y MANUFACTURA DE PIEZAS DE AJEDREZ

PROGRAMA: REY

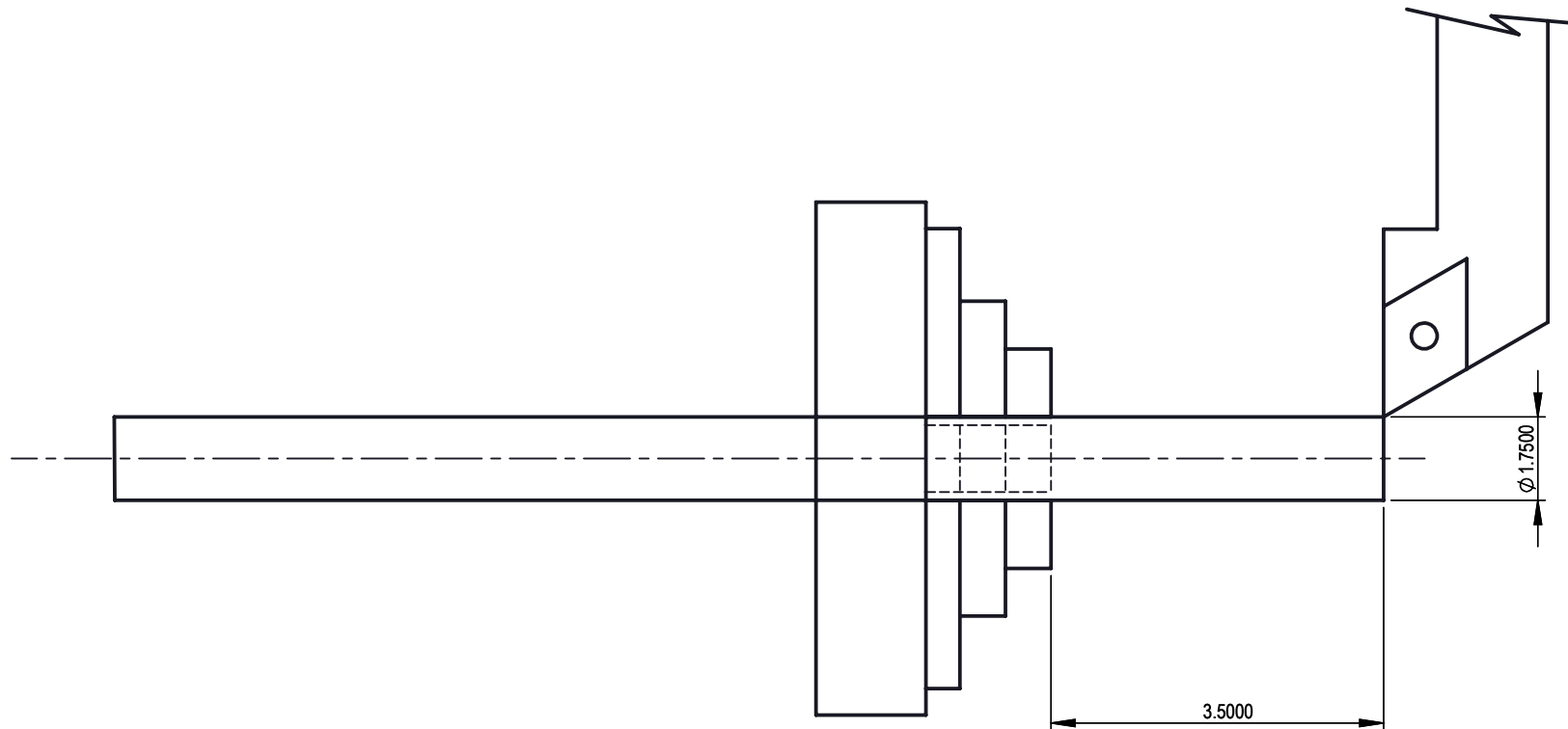
PNo.	MODE	#	CPT-X	CPT-Z	RV	FV	R-FEED	R-DEP	R-TOOL	F-TOOL
40	BAR OUT	0	1.1	0	980	1610	0.0075	0.02	7V	7V
SEQ	SHP	S-CNR	SPT-X	SPT-Z	FPT-X	FPT-Z	F-CNR/\$	RADIUS/⊙	ROUGH	
1	LIN		◆	◆	1.1	0.6925		◆	▼▼▼▼	9
2	LIN		◆	◆	0.1968	0.5904		◆	▼▼▼▼	9
3	■		0.1968	0.5904	0.5904	0.3936		0.1968	▼▼▼▼	9

PNo.	MODE	GRV-WID	DEPTH	FIN-1	FIN-2	RV	FV	R-FR1	R-FR2	R-TOOL	F-TOOL
50	RGT FCE	0.875	0.6925	.0005	.0003	300	300	0.006	0.003	11H	11H
SEQ	SHP	FPT-R/x	FP⊙ /y	FPT-Z	F-CNR	RADIUS	ROUGH				
1	STP	0.0984	0.59	0	◆	◆	▼▼▼▼				9
2	LNE	0.0984	-0.59	◆	◆	◆	▼▼▼▼				9

PNo.	MODE	GRV-WID	DEPTH	FIN-1	FIN-2	RV	FV	R-FR1	R-FR2	R-TOOL	F-TOOL
60	RGT FCE	0.875	0.6925	.0005	.0003	300	300	0.006	0.003	11H	11H
SEQ	SHP	FPT-R/x	FP⊙ /y	FPT-Z	F-CNR	RADIUS	ROUGH				
1	STP	-0.0984	0.59	0	◆	◆	▼▼▼▼				9
2	LNE	-0.0984	-0.59	◆	◆	◆	▼▼▼▼				9

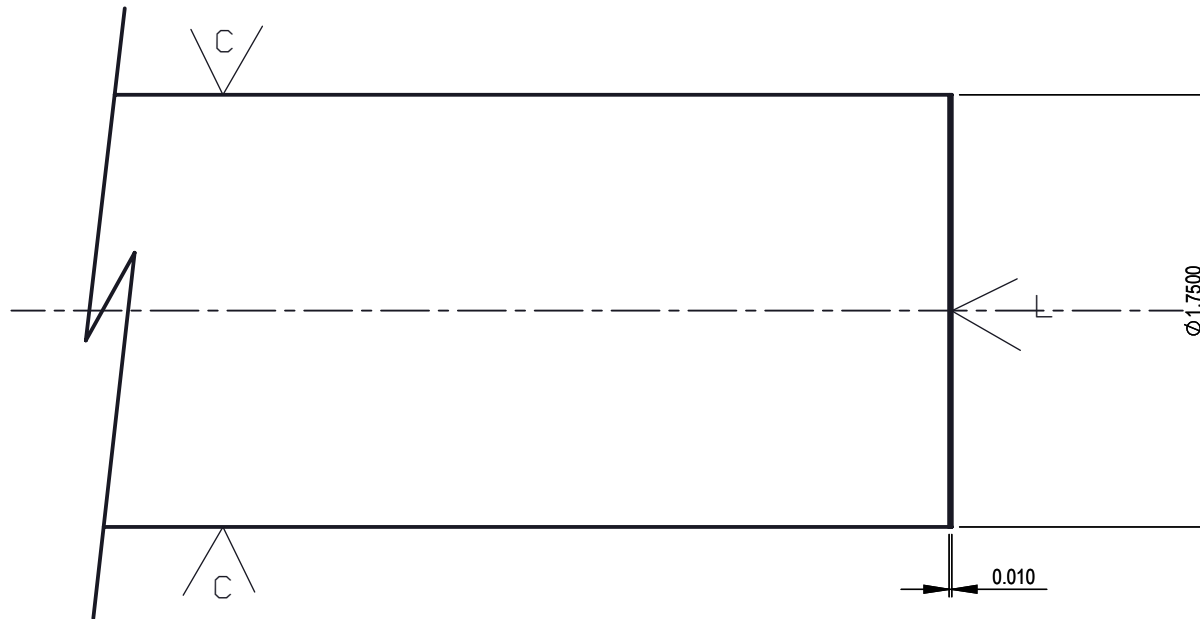
PNo.	MODE	#	No	PITCH	WIDTH	FINISH	RV	FV	FEED	DEP	R-TOOL	F-TOOL
70	GRV OUT	0	1	0	0.0936	◆	◆	850	0.002	0.03	◆	10V
SEQ	S-CNR	SPT-X	SPT-Z	FPT-X	FPT-Z	F-CNR	ANGLE	ROUGH				
1		1.73	3,463	0	3,463			▼▼▼▼				9

PNo.	MODE	COUNTER	RETURN	WK.No.	CONT.	NUM.	SHIFT
80	END	1	0		1		


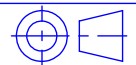


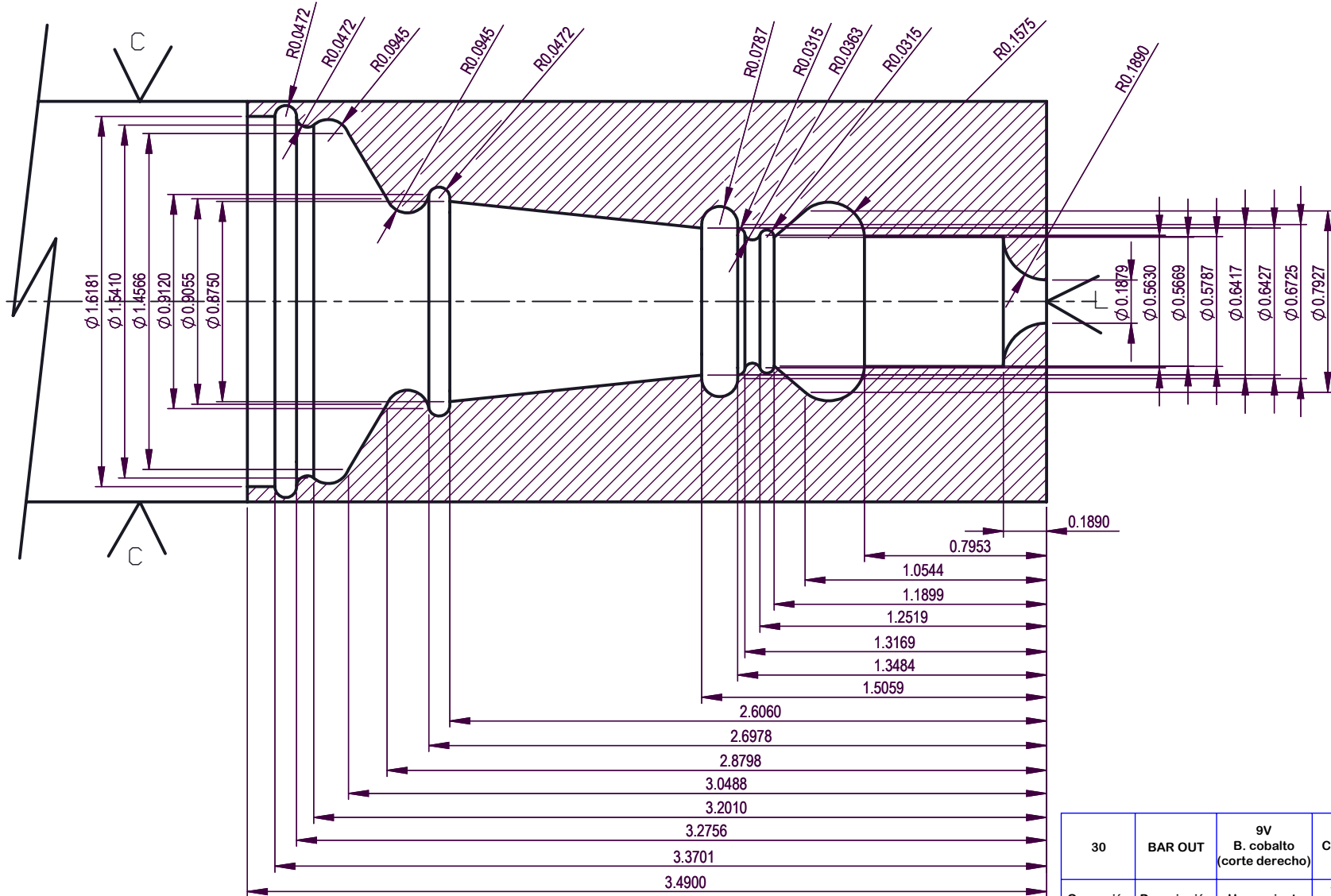
10	MNP	9V B. cobalto (corte derecho)	Cilindrado	Punto de referencia (inicio de corte)
Operación	Descripción	Herramienta	Tipo de operación	Observaciones

 UNIVERSIDAD TECNOLÓGICA DEL VALLE DEL MEZQUITAL		Dibujó: TSU Victoriano B.R.		Escala: S/E
NOMBRE DE LA PRÁCTICAPROGRAMACIÓN Y MANUFACTURA DE PIEZAS DE AJEDREZ Mazak INTEGREG 30		Revisó: Ing. _____		Acotación: Pulgadas
Nombre de pieza: Rey		Vo Bo: Mtro. Gildardo G. A.		
No. de diseño: JAR-01		Fecha: Mayo 20018		
P.E. Mecánica				



20	EDG FCE	9v B. cobalto (corte derecho)	Careado	rpm's desbaste: 980, rpm's acabado: 1610, avance: 0.0075", prof. desb: 0.040"
Operación	Descripción	Herramienta	Tipo de operación	Observaciones

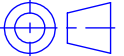
 UNIVERSIDAD TECNOLÓGICA DEL VALLE DEL MEZQUITAL			
NOMBRE DE LA PRÁCTICA PROGRAMACIÓN Y MANUFACTURA DE PIEZAS DE AJEDREZ		Dibujó: TSU Victoriano B.R.	Escala: S/E
Mazak INTEGREG 30		Revisó: Ing.	Acotación: Pulgadas
Nombre de pieza: Rey		Vo Bo: Mtro. Gildardo G. A.	
No. de diseño: JAR-02			
P.E. Mecánica	Fecha: Mayo 20018		



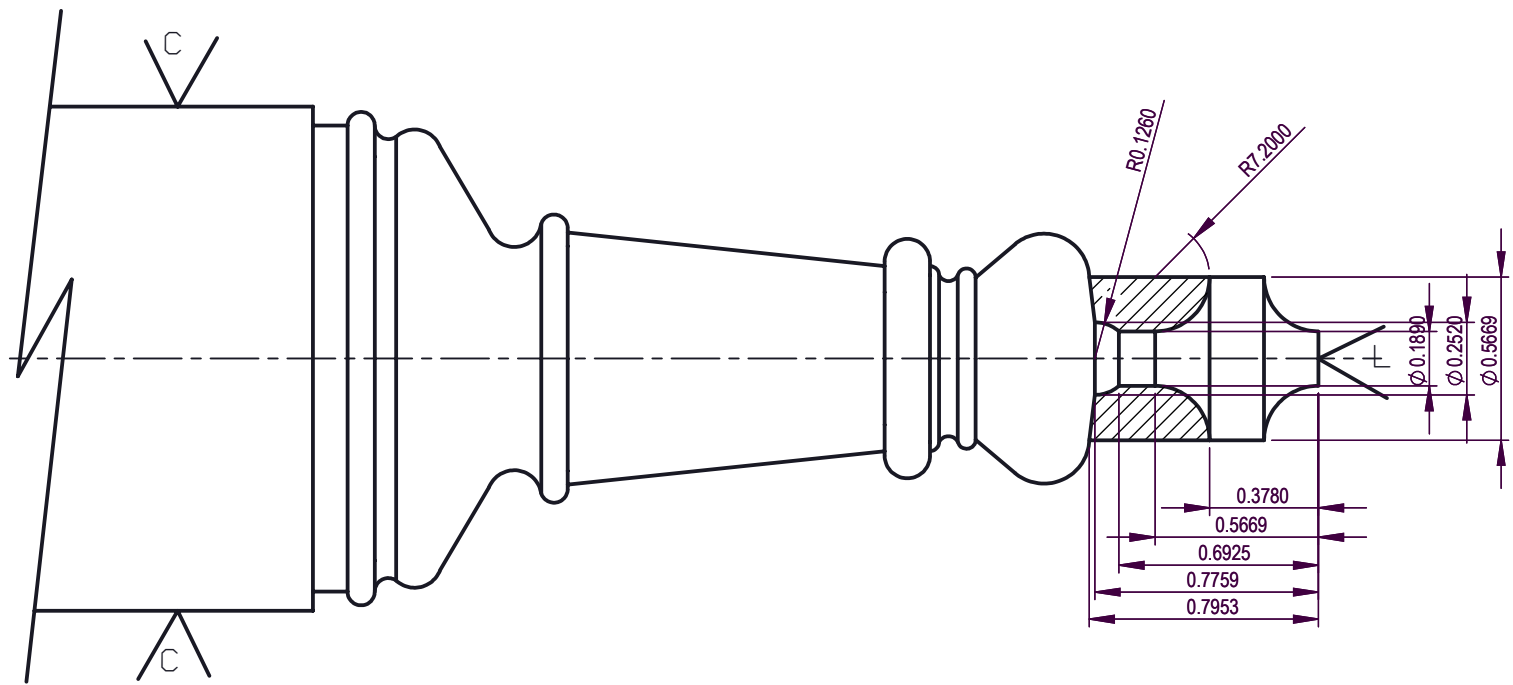
30	BAR OUT	9v B. cobalto (corte derecho)	Cilindrado	rpm's desbaste: 980, rpm's acabado: 1610, avance: 0.0075", prof. desb: 0.040"
Operación	Descripción	Herramienta	Tipo de operación	Observaciones


UNIVERSIDAD TECNOLÓGICA DEL VALLE DEL MEZQUITAL
 NOMBRE DE LA PRÁCTICAPROGRAMACIÓN Y MANUFACTURA DE PIEZAS DE AJEDREZ
Mazak INTEGREX 30
 Nombre de pieza: Rey
 No. de diseño: JAR-03
 P.E. Mecánica



Dibujó: TSU Victoriano B.R.
 Revisó: Ing. _____
 Vo Bo: Mtro. Gildardo G. A.

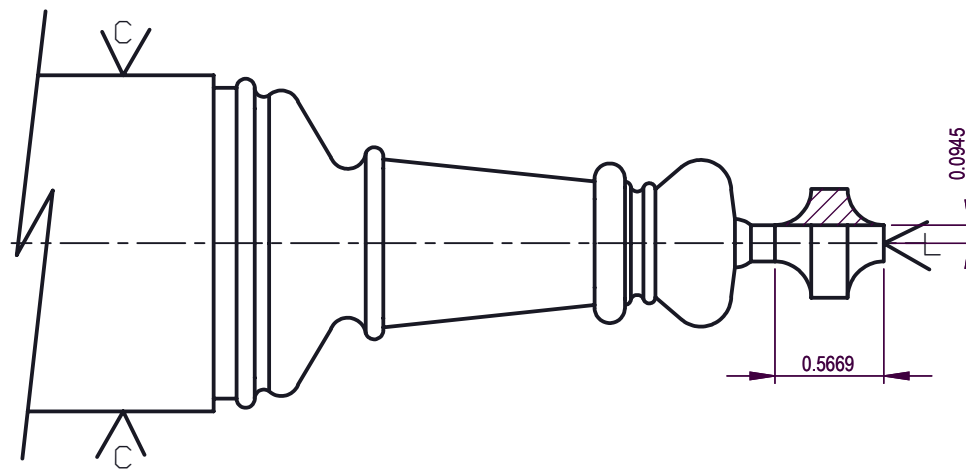
Escala: S/E
 Acotación: Pulgadas


Fecha: Mayo 20018



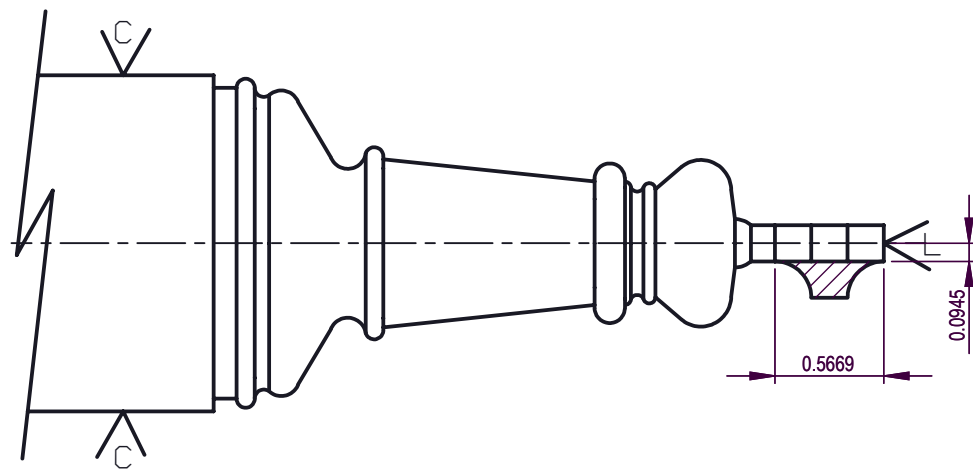
40	BAR OUT	7V B. cobalto (corte izq.)	Cilindrado	rpm's desbaste: 980, rpm's acabado: 1610, avance: 0.0075", prof. desb: 0.040"
Operación	Descripción	Herramienta	Tipo de operación	Observaciones

 UNIVERSIDAD TECNOLÓGICA DEL VALLE DEL MEZQUITAL			
NOMBRE DE LA PRÁCTICAPROGRAMACIÓN Y MANUFACTURA DE PIEZAS DE AJEDREZ Mazak INTEGREX 30		Dibujó: TSU Victoriano B.R.	Escala: S/E
Nombre de pieza: Rey		Revisó: Ing.	Acotación: Pulgadas
No. de diseño: JAR-04		Vo Bo: Mtro. Gildardo G. A.	
P.E. Mecánica	Fecha: Mayo 20018		




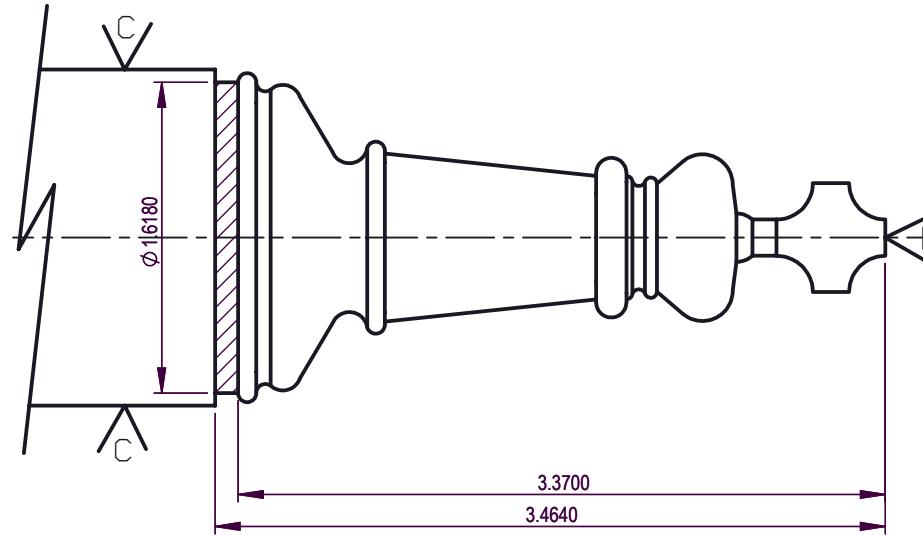
50	RGT FCE	11V Cortador Vertical $\varnothing 5/8$	Fresado	Vc 300 ft/min, avance axial: 0.006, avance radial: 0.003, El Chuck en 0°
Operación	Descripción	Herramienta	Tipo de operación	Observaciones

 UNIVERSIDAD TECNOLÓGICA DEL VALLE DEL MEZQUITAL		NOMBRE DE LA PRÁCTICA PROGRAMACIÓN Y MANUFACTURA DE PIEZAS DE AJEDREZ Mazak INTEGREX 30		Dibujó: TSU Victoriano B.R. Revisó: Ing. _____ Vo Bo: Mtro. Gildardo G. A.	Escala: S/E Acotación: Pulgadas
No. de diseño: JAR-05 P.E. Mecánica		Fecha: Mayo 20018			





60	RGT FCE	11V Cortador Vertical Ø 5/8	Fresado	Vc 300 ft/min, avance axial: 0.006, avance radial: 0.003, El Chuck en 180°
Operación	Descripción	Herramienta	Tipo de operación	Observaciones

 UNIVERSIDAD TECNOLÓGICA DEL VALLE DEL MEZQUITAL		NOMBRE DE LA PRÁCTICAPROGRAMACIÓN Y MANUFACTURA DE PIEZAS DE AJEDREZ Mazak INTEGRGX 30		Dibujó: TSU Victoriano B.R.	Escala: S/E
Nombre de pieza: Rey		No. de diseño: JAR-06		Revisó: Ing. _____	Acotación: Pulgadas
P.E. Mecánica	Fecha: Mayo 20018	Vo Bo: Mtro. Gildardo G. A.			



70	GRV OUT	10V Herramienta de Tronzado 3/32"	Tronzado	Rpm's: 850, avance: 0.002", profundidad: 0.030".
Operación	Descripción	Herramienta	Tipo de operación	Observaciones

 UNIVERSIDAD TECNOLÓGICA DEL VALLE DEL MEZQUITAL			
NOMBRE DE LA PRÁCTICA PROGRAMACIÓN Y MANUFACTURA DE PIEZAS DE AJEDREZ		Dibujó: TSU Victoriano B.R.	Escala: S/E
Mazak INTEGRIX 30		Revisó: Ing.	Acotación: Pulgadas
Nombre de pieza: Rey		Vo Bo: Mtro. Gildardo G. A.	
No. de diseño: JAR-07			
P.E. Mecánica	Fecha: Mayo 20018		

5. Mencione algunas medidas de seguridad que se deben llevarse a cabo.

OBSERVACIONES

VIII.- BIBLIOGRAFÍA UTILIZADA:

IX.- CONCLUSIONES:

ELABORÓ/FECHA	REVISÓ/FECHA	AUTORIZÓ/FECHA
VERSIÓN/FECHA	HOJA _____ DE _____	CLAVE