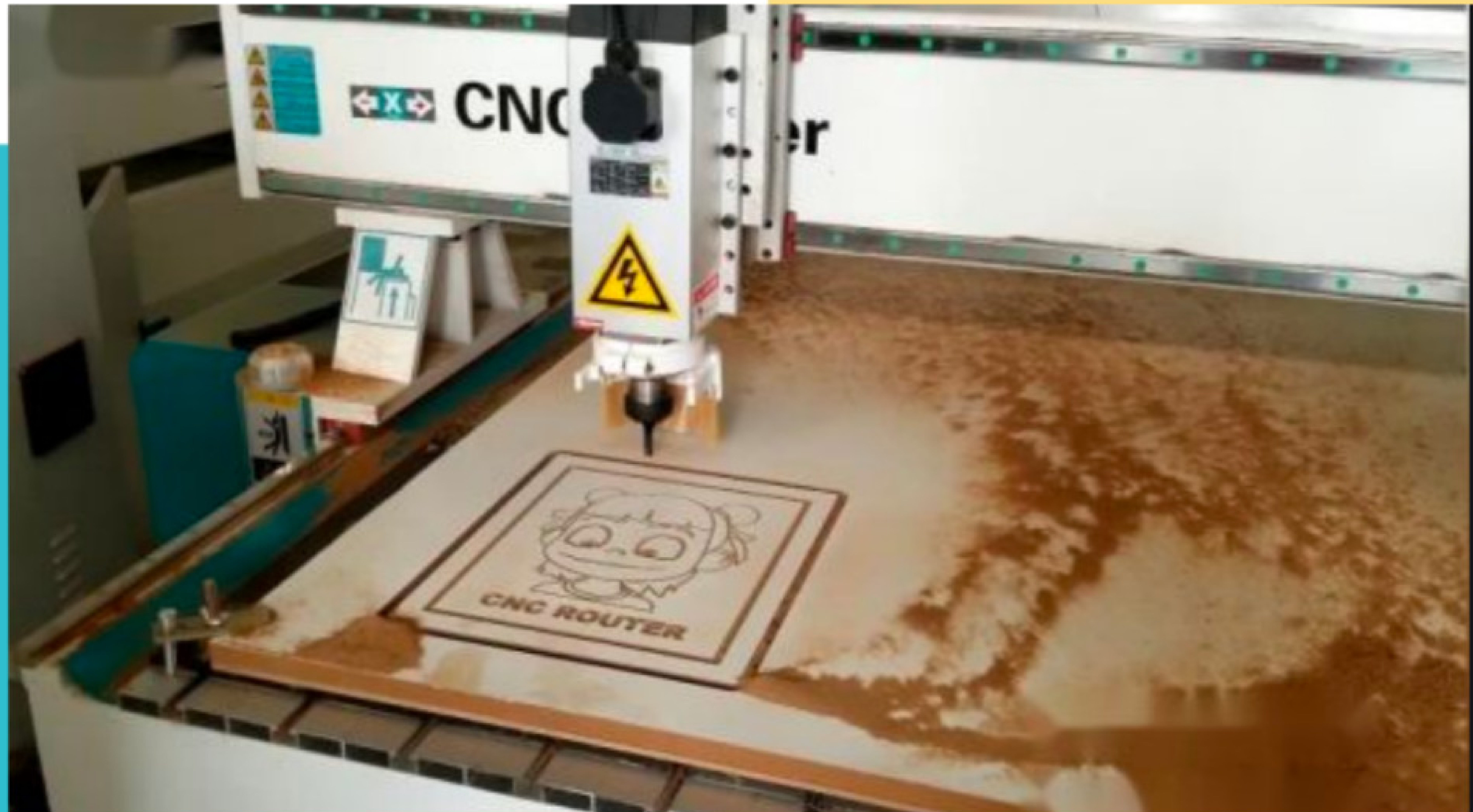


# Disposición herramientas



# Disposición herramientas.□

Imprimir la siguiente presentación y tenerla a mano para programar, así no tendrás que estar consultando una y otra vez la documentación.□ Presta atención a la numeración de las herramientas T, a la profundidad máxima de mecanizado y a los datos de interés para la programación



# DISPOSICIÓN HERRAMIENTAS MÁQUINA CNC.

Archivo informático disposición herramienta: [def.tlg](#)

Marca Máquina: ..... Modelo: .....

Matrícula: .....

Fecha: .....

Mantenimiento máquina: .....

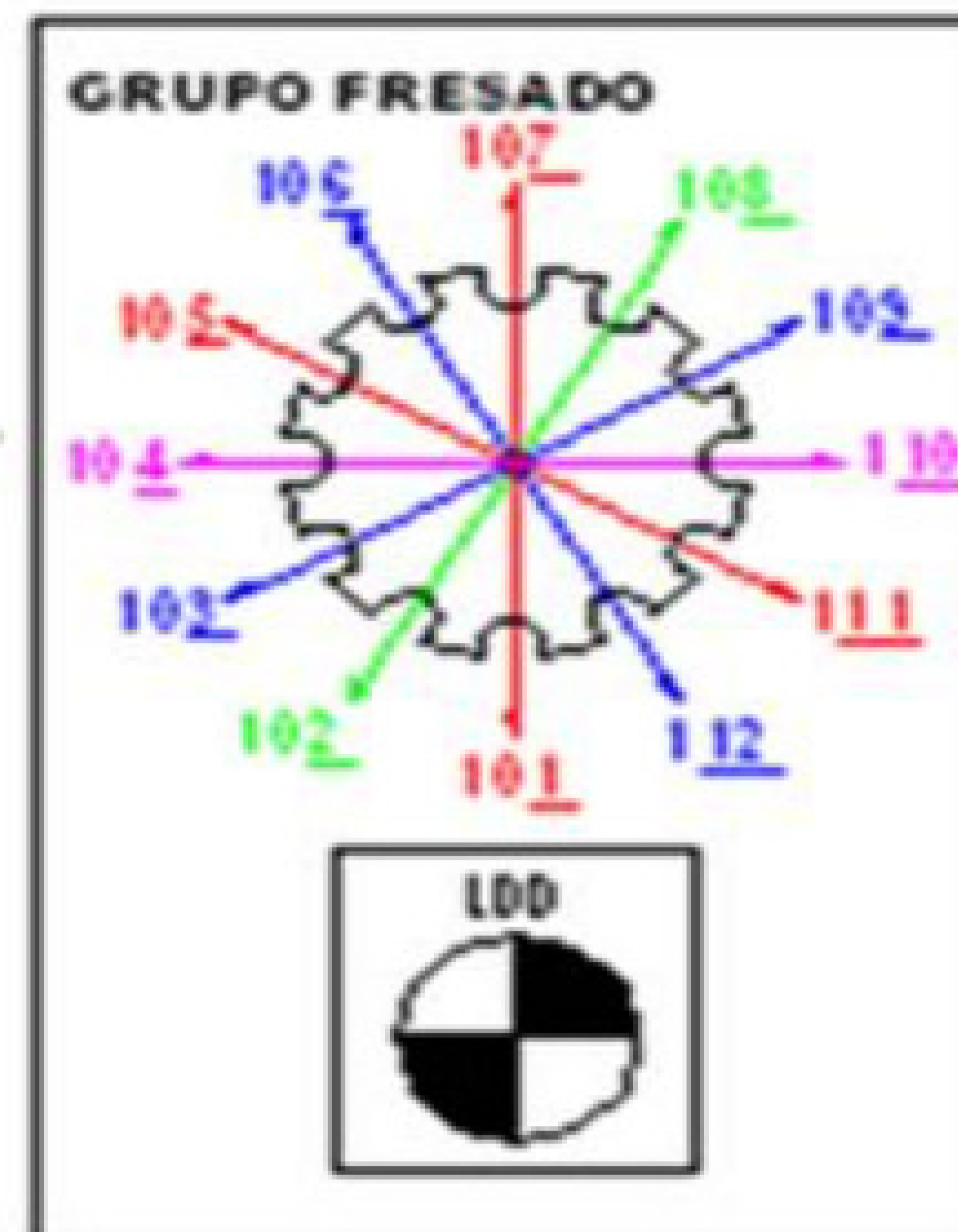


MDI Desplazamientos max recomendados ejes

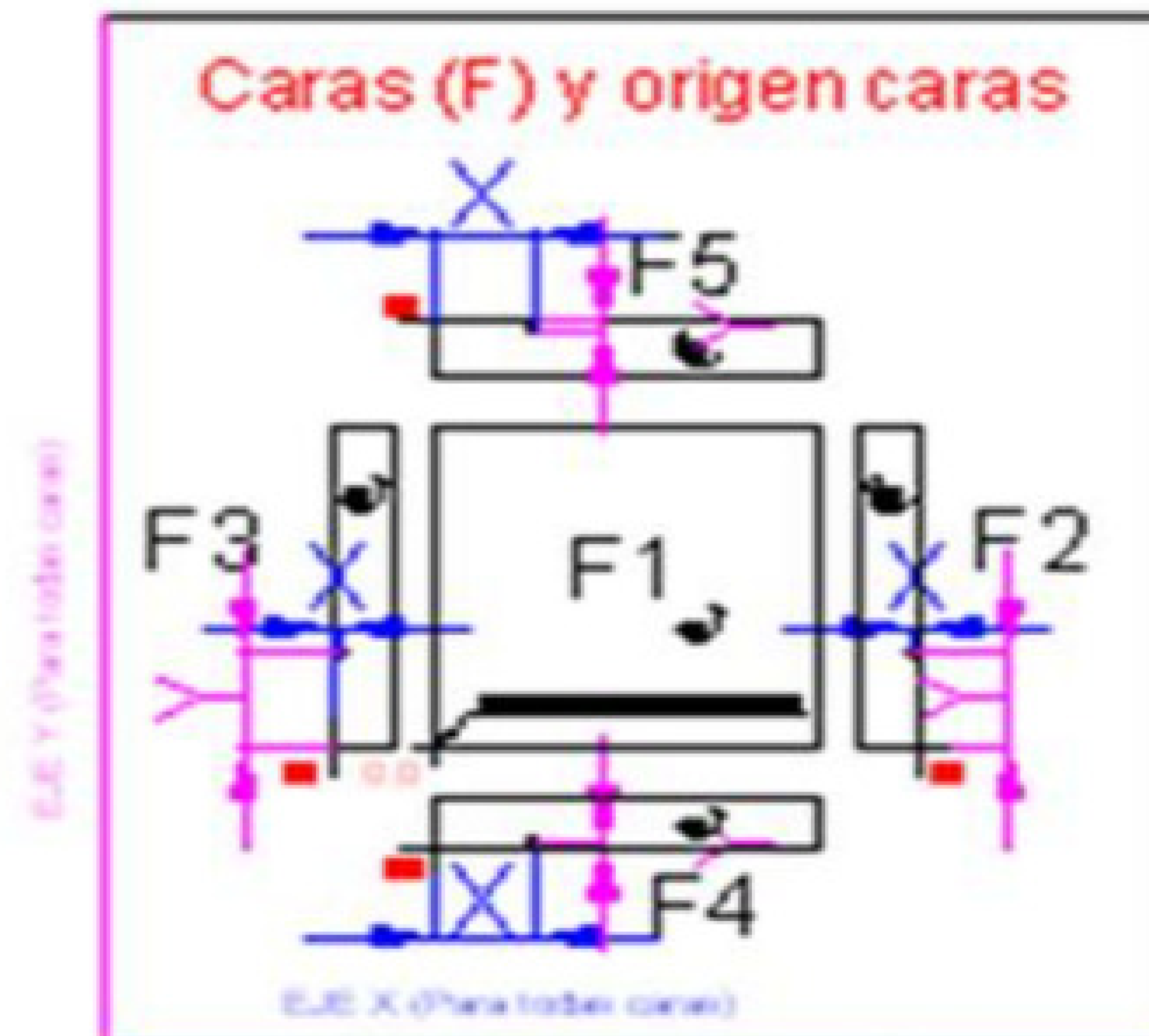
X -----

Y -----

Z Mover en manual con potenciómetro 10 %



## Caras (F) y origen caras



## GRUPO TALADRO



!! OJO AVISAR EN CASO DE QUERER MODIFICAR ALGO SOBRE ESTA DISPOSICIÓN!!

!! RESPETAR ESCRUPULOSAMENTE Z MAX (PROFUNDIDAD MAXIMA MECANIZADO)!!

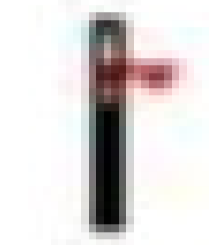
# OJO COMPROBAR HERRAMIENTA INSTALADA EN CNC.

## DISPOSICIÓN HERRAMIENTAS MÁQUINA CNC: [def.tlg](http://def.tlg)

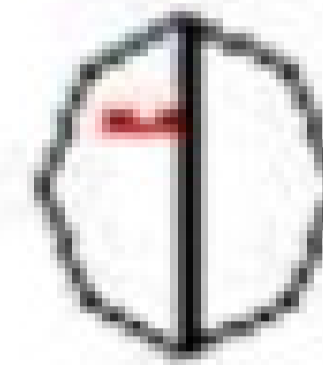
¡¡ OJO comprobar que utilizamos el almacén de herramientas instalado!!

(OJO RPM MAX ELECTRO-MANDRIL 18.000)

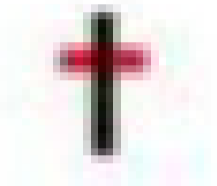
**T101** Dim: 10000 x 40 dia Max rpm 18000  
**HERRAMIENTA A**  
**Fresa Rotacional**  
 I Mando recortado 25mm Øext 70mm  
 Posición carpasa.  
 Recortado: Nuevo Mando.  
 08/07 M/M 22/01 2-0300  
 ES 200 LPOUT SPORAL PH  
 007 Art. 14548552 MI Integración 08/07/00




**T100** 100 X 2,0 X 20 rpm 5000  
**HERRAMIENTA E - 20mm**  
 I Mando recortado 40mm  
 Recortado: Comprobar materiales  
 Posición carpasa 1 Arriba del todo. Nota: coner peña 0,02



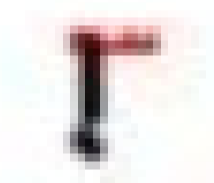
**T107** Dim: 1001 20 0 Max rpm 25000  
**HERRAMIENTA K**  
**Fresa con Gama para planillas vacías**  
 I Mando recortado 25mm Øext 05mm  
 Posición carpasa.  
 Recortado: Tocar los materiales




**T102** Dim: 1001 10 0 Ref: 295/34 0 00/00 Mando 35 22  
**HERRAMIENTA P**  
**Fresa Cuchillas Intercambiables**  
 I Mando recortado 40mm Øext 05mm  
 Posición carpasa.  
 Recortado: Nuevo Mando.




**T106** Gancha Dim: Mando 0mm Max rpm 18000  
**HERRAMIENTA F**  
**Fresa Rotación reversible**  
 I Mando recortado 15mm  
 Posición carpasa.  
 Recortado: Tocar los materiales



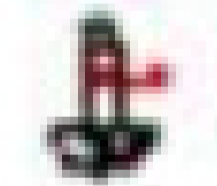
**T111** Dim: 1001 20 0 Max rpm 25000  
**HERRAMIENTA ---**  
**Fresa 0,5 20mm**  
 I Mando recortado 40mm Øext 05mm  
 Posición carpasa.  
 Recortado: Comprobar Material




**T103** Dim: 1001 20 0 00/00 00/00 00/00 Max rpm 17000 00  
**HERRAMIENTA C**  
**Fresa 30mm**  
 I Mando recortado 25mm Øext 05mm  
 Posición carpasa.  
 Recortado: Aglomerado - 30F  
 08/07 M/M 22/01 2-0300  
 ES 200 LPOUT SPORAL PH




**T107** Dim: 1001 20 0 00-0-00  
**HERRAMIENTA H**  
**Fresa Pulsera Cuchillas Inter**  
 I Mando recortado 15mm  
 Posición carpasa.  
 Recortado: Nuevo mando



**T111** Dim: 1001 20 0 00-0-00  
**HERRAMIENTA T111 'Fresa Káiser'**  
**Fresa Káiser Int (Cuchillas Inter)**  
 I Mando recortado 40mm  
 Posición carpasa.  
 Recortado: Nuevo



**T104** Dim: Mando 0mm rpm 18000  
**HERRAMIENTA D**  
**Fresa Punta de Lanza**  
 I Mando recortado 40mm Øext 05mm  
 Posición carpasa.  
 Recortado: Nuevo mando



**T100** - Dim: 0,5 10  
**HERRAMIENTA J10**  
**Fresa Conos para Mando**  
 I Mando recortado 15 mm Øext 15 mm  
 Posición carpasa.  
 Recortado: Tocar los materiales.

**T112** =====  
**HERRAMIENTA I12**  
**Fresa =====**  
 I Mando recortado ----- mm Øext ----- mm  
 Posición carpasa.  
 Recortado: Comprobar Material