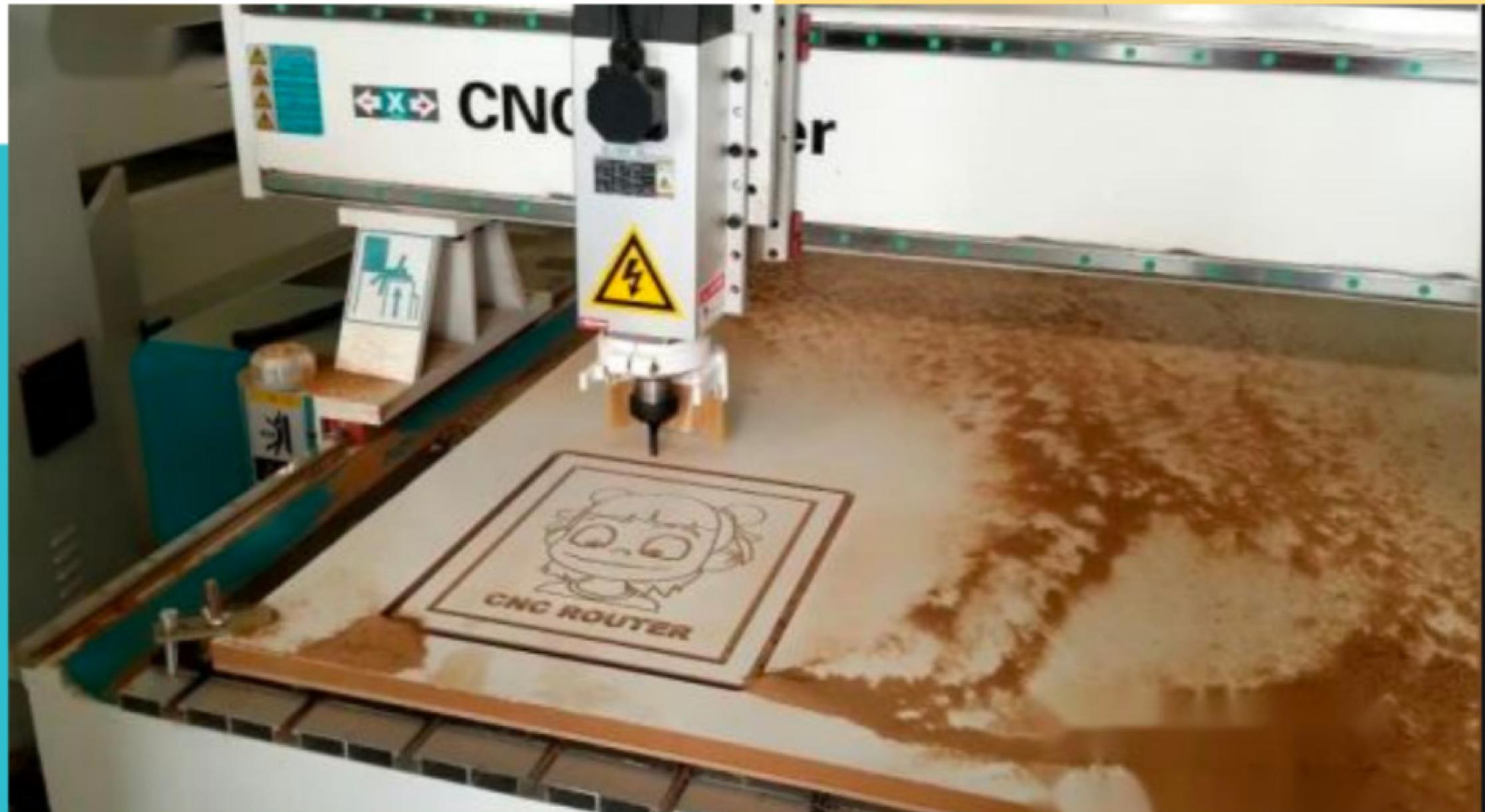


# Disposición herramientas



# 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: .....

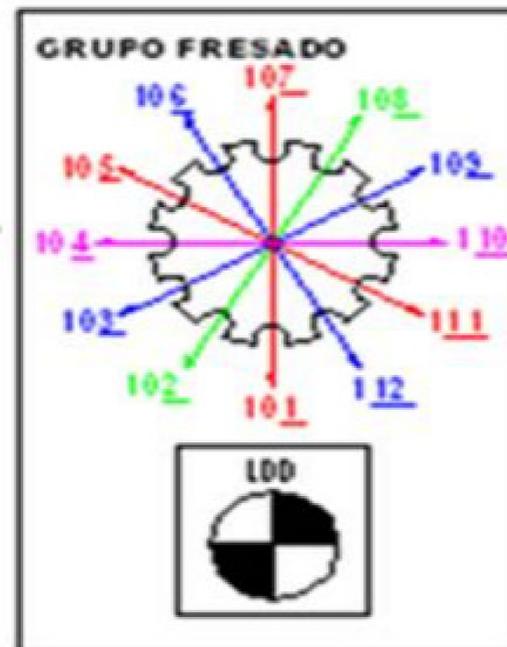


MDI Desplazamientos max recomendados ejes

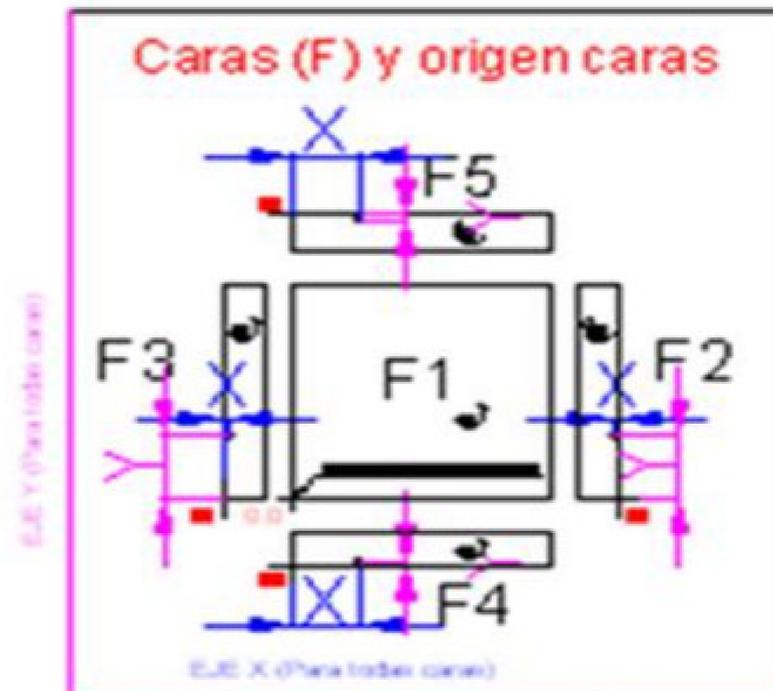
X -----

Y -----

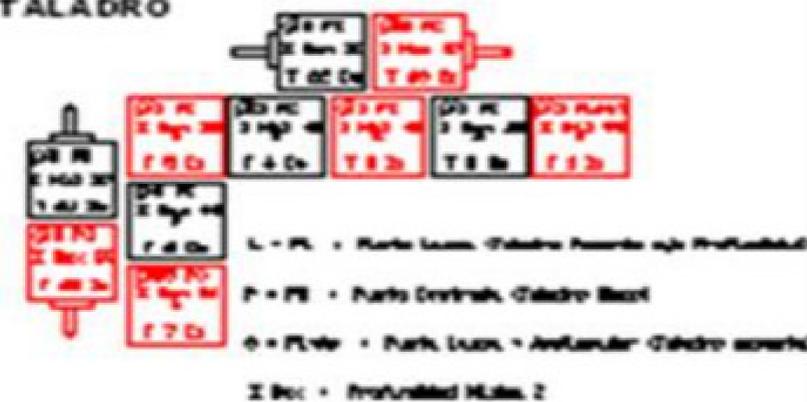
Z Mover en manual con potenciómetro 10 %



## 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** Des: L0100 X 40 dia Max rpm 18000  
**HERRAMIENTA A**  
**Fresa Rotacional**  
 I Núcleo recortado 25mm Øext 75mm  
 Posición carpasa  
 Recortado Núcleo Recto.  
 08/07 M/M 22/01 2-0300  
 ES 200 LPOUT SPORAL PH  
 DNT Art. 14548552 MI Integrable dnt07/0300



**T102** Des: L01 X 2,0 X 20 rpm 5000  
**HERRAMIENTA E - 20mm**  
 I Núcleo recortado 20mm  
 Recortado Comprobar materiales  
 Posición carpasa I Arriba del todo infra cover peña L001



**T103** Des: 001 Dia 8 Max rpm 25000  
**HERRAMIENTA K**  
**Fresa con Gama para planillas vacías**  
 I Núcleo recortado 25mm Øext 25mm  
 Posición carpasa  
 Recortado Tocar los materiales



**T104** Des: 001 NO Ref: 295/34 Dia 10/10 Mango 35 22  
**HERRAMIENTA P**  
**Fresa Cuchillas Intercambiables**  
 I Núcleo recortado 45mm Øext 25mm  
 Posición carpasa  
 Recortado Núcleo Recto.



**T106** Descripción Des: Mango dia Max rpm 18000  
**HERRAMIENTA F**  
**Fresa Rotación reversible**  
 I Núcleo recortado 15mm  
 Posición carpasa  
 Recortado Tocar los materiales



**T111** Des: 001 Dia 8 Max rpm 25000  
**HERRAMIENTA ---**  
**Fresa Dia 8mm**  
 I Núcleo recortado 25mm Øext 25mm  
 Posición carpasa  
 Recortado Comprobar Material



**T105** Des: 001 Dia 10/054 Dia 10/054 Max rpm 17000 DP  
**HERRAMIENTA C**  
**Fresa 30mm**  
 I Núcleo recortado 25mm Øext 25mm  
 Posición carpasa  
 Recortado Aglomerado - 30F  
 08/07 M/M 22/01 2-0300  
 ES 200 LPOUT SPORAL PH



**T107** Des: 001 Dia 20-3-40  
**HERRAMIENTA H**  
**Fresa Pulseras Cuchillas Inter**  
 I Núcleo recortado 15mm  
 Posición carpasa  
 Recortado Núcleo recto



**T112** Des: 001 Dia 10-3-40  
**HERRAMIENTA T112**  
**Fresa Núcleo Int Cuchillas Inter**  
 I Núcleo recortado 25mm  
 Posición carpasa  
 Recortado Núcleo



**T104** Des: Mango dia rpm 18000  
**HERRAMIENTA D**  
**Fresa Punta de Lanza**  
 I Núcleo recortado 25mm Øext 25mm  
 Posición carpasa  
 Recortado Núcleo recto.



**T100** - Des: Dia 10  
**HERRAMIENTA J10**  
**Fresa Conos para Núcleo**  
 I Núcleo recortado 25 mm Øext 25 mm  
 Posición carpasa  
 Recortado Tocar los materiales.

**T110** -----  
**HERRAMIENTA I10**  
**Fresa -----**  
 I Núcleo recortado ----- mm Øext ----- mm  
 Posición carpasa  
 Recortado Comprobar Material