



I'm not robot



I am not robot!

Cada método se explica detallando sus ventajas e inconvenientes para diferentes tipos de piezas. El documento describe diferentes tipos de sujeción de piezas en tornos y fresadoras CNC. En los tornos, las piezas se pueden sujetar usando platos de garras, puntos giratorios, arrastradores frontales, mandriles expansibles y lunetas. **Objetivos Específicos** Seleccionar los **SUJECCIÓN DE LA PIEZA POR PLATO**. Torno CNC es un torno dirigido por control numérico por computadora. Implica asegurar la pieza de trabajo en su lugar durante operaciones como fresado, taladrado, rectificado y torneado. **VENTAJAS DEL PROCESO** El documento describe diferentes tipos de sujeción de piezas en tornos y fresadoras CNC. En los tornos, las piezas se pueden sujetar usando platos de garras, puntos. Diseñar un husillo de sujeción por pinza para un torno CNC de uso didáctico para el mecanizado de barras de d mm de diámetro, de forma independiente a la forma de la pieza. **Plato Universal:** Dispone de garras y es autocentrante. **VENTAJAS DEL PROCESO** El objetivo del proyecto es realizar un estudio de diseño, análisis y prototipado de un mandrino especial de sujeción de piezas por expansión, fabricado en un compuesto. **Modos de sujeción de las piezas en el torneado** **Modosujeción al aire** • La pieza se sujeta por uno de sus extremos • El mismo plato que la sujeta le transmite el movimiento. Una condición fundamental en el funcionamiento del torno, en cuanto a precisión y seguridad, es la habilidad para lograr una sujeción de la pieza en la máquina, que sea. El documento describe varios métodos para sujetar piezas en un torno, incluyendo el uso de platos con garras, entre plato y contrapunto, entre plato y luneta, entre puntos, **CARACTERÍSTICAS DEL PROCESO DE TORNEADO Y TIPOS DE PIEZAS:** Operaciones de mecanizado para piezas de revolución. La sujeción eficaz de la pieza de trabajo garantiza que la pieza de trabajo no se mueva ni se deforme durante el mecanizado, lo que permite obtener resultados precisos y exactos. Una condición fundamental en el funcionamiento del torno, en cuanto a precisión y seguridad, es la habilidad para lograr una sujeción de la pieza en la máquina, que sea segura y, preferiblemente. El documento describe varios métodos para sujetar piezas en un torno, incluyendo el uso de platos con garras, entre plato y contrapunto, entre plato y luneta, entre puntos, montajes especiales con mandril, plato liso y plato magnético. **Plato de garras independientes:** Cada garra se ajusta. **Plato Plano:** Se utilizan bridas, tornillos, etc. para **Modos de sujeción de las piezas en el torneado** **Modosujeción al aire** • La pieza se sujeta por uno de sus extremos • El mismo plato que la sujeta le transmite el movimiento de giro • Válido para piezas no esbeltas • La pieza se representa como una viga simplemente empotrada. Los tornos verticales no tienen contrapunto, sino que el único punto de sujeción de las piezas es el plato horizontal sobre el cual van apoyadas. **CARACTERÍSTICAS DEL PROCESO DE TORNEADO Y TIPOS DE PIEZAS:** Operaciones de mecanizado para piezas de revolución. La manipulación de las piezas para fijarlas en el plato se hace mediante grúas de puente o polipastos. Es el más habitual en las operaciones de torneado.