

CEMEC

Precompetitivo

Desarrollo de un método automatizado de estudio de maquinabilidad por agujereado en barras de acero trefilado.

Martinez Kraher D., Ruiz E.

Existen características indeseables en la maquinabilidad de algunos materiales frente a determinadas operaciones de mecanizado. Por ello se detecta la necesidad de desarrollo de materiales de alta maquinabilidad y la necesidad de conocer las características de maquinabilidad de materiales trefilados, para ajustar el proceso de producción.

Por ello el objetivo del trabajo es la evaluación de la maquinabilidad por Agujereado en torno CNC.

Se evalúa el material a través de la medición del desgaste en el flanco principal de la herramienta cortante y por el control de la rugosidad del agujero efectuado.

El uso del torno CNC (Control numérico computarizado), adquirido por medio del proyecto FONTAR permite ensayar el material en condiciones de operación semejantes a las de la industria.

El torno CNC abre nuevas posibilidades de mecanizado a la unidad técnica, ya que el control del avance permite realizar ensayos de agujereado que no podían realizarse con el torno convencional.

El CEMEC ha desarrollado y adaptado procedimientos para la caracterización de la maquinabilidad en aceros de corte libre con el objetivo de asistir a la industria siderúrgica en la fabricación de aceros de alta maquinabilidad, atendiendo de esta forma las exigencias de mercados altamente competitivos.

En el CEMEC se implemento un plan de ensayos para la industria siderúrgica, que permite establecer índices de maquinabilidad a partir de las cuales mejorar la calidad del acero.

Para mayor información contactarse con: Daniel Martínez Kraher (meb@inti.gov.ar)

Este material es de divulgación pública.

Puede ser reproducido por cualquier medio, siempre que se conserve su integridad y se cite la fuente.

| [Home](#) | [Jornadas...](#) | [Trabajos por Área](#) | [Trabajos por Centro](#) | [Búsqueda por Palabras](#) |