

Determinación de los Parámetros de Corte del Acero SAE/AISI 8620 en el Proceso de Fresado

Martha Ruth Manrique Torres¹, Iván Fernando Mondragón Bernal²

**¹Estudiante de Doctorado en Ingeniería Mecatrónica Universidad Popular Autónoma del Estado de Puebla México
smanriq@javeriana.edu.co 1**

**²Profesor Ingeniería Industrial, Facultad de Ingeniería Pontificia Universidad Javeriana Colombia Director Centro Tecnológico de Automatización Industrial
imondragon@javeriana.edu.co**

Resumen

Este artículo presenta la primera fase de desarrollo de un sistema de control inteligente de parámetros de corte en tiempo real, por medio de visión artificial, en esta fase se presenta la determinación de los parámetros de corte que se tomarán como referente en la construcción del sistema inteligente, para el control de los parámetros, La determinación de los valores óptimos se realizó mediante un experimento en el que se tomó como material de trabajo el acero SAE/AISI 8620, el que se realizó un proceso de ranurado con una herramientas de acero rápido HSS recubiertas con Nitruro de Titanio TiN, el proceso se realizó en un centro de mecanizado EMCO CONCEPT MILL 450 (Emco group 2012).

Palabras Clave

Procesos de corte, parámetros de corte, fresado, herramientas de HSS recubiertas.