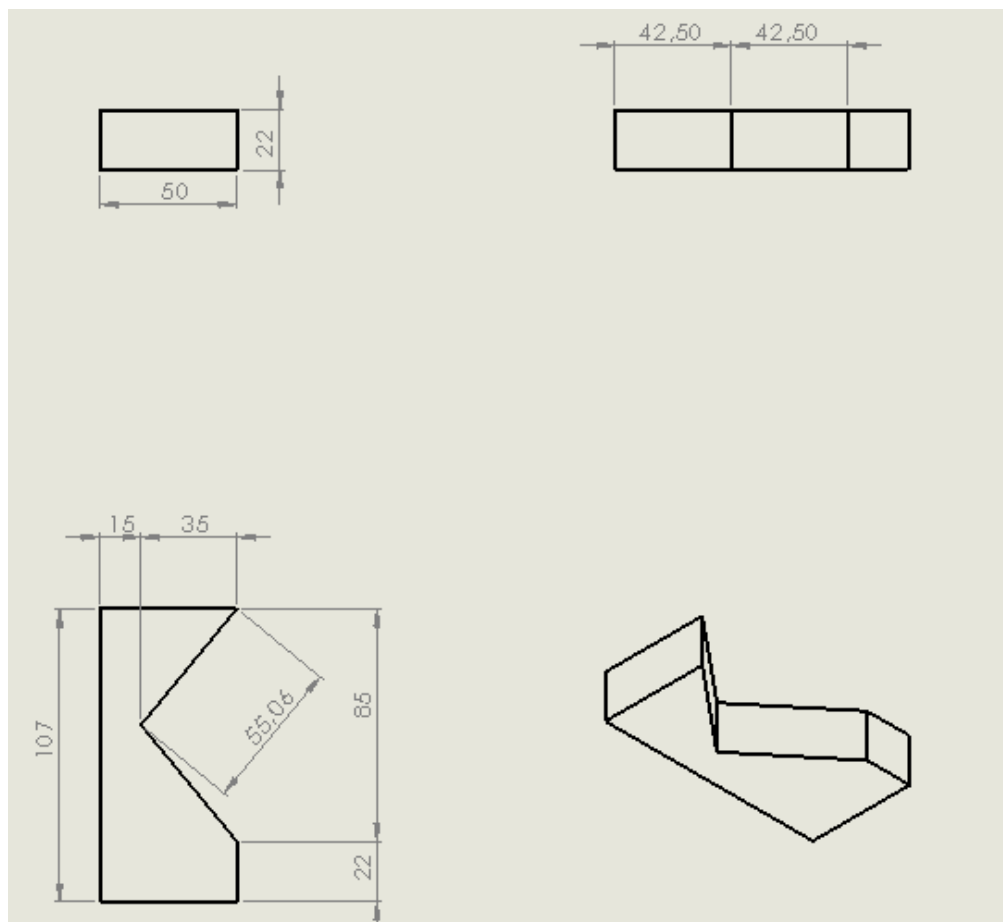




HOJA DE PROCESO								
PIEZA: PiezaEXTParo								
CONJUNTO: ESTACIÓN 3			TIEMPO MEDIO: 3 HORAS					
MATERIAL: aluminio	PESO BRUTO:	PESO NETO:	DIMENSIONES EN BRUTO: 104,70x40X15 mm					
NOMBRE	FECHA: 29/04/2015	MEDIDAS SIN TOLERANCIAS DIN 7168	GRADO DE PRECISION	MEDIDAS NOMINALES				
REALIZADO: JORGE ARANDA	INICIO:			1 A 6	6 A 30	30 A 120	120 A 400	400 A 1000
VERIFICADO:	ACABADO:		MEDIA	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8





FASE	DESCRIPCION CROQUIS		UTILES DE TRABAJO
SUBFASE			HERRAMIENTAS
OPERACIÓN			UTILES DE CONTROL
			PROF. PASADAS MM
			Nº PASADAS
			A: mm/min
			a: mm/rev
			Vc: m/min
			N: r.p.m
			REFRIGERACION
			CAT: OPERARIO
			T.PREPARACION
			T.MANIPULACION
			T. MECANIZACION
CORTARDO			
10			Sierra
10			METRO
	Cortar la barra de 110X50X22 mm para su posterior trabajo		
			MARCHA NORMAL





AJUSTADO		TRAZADO	
10		10	
30		20	
Dejarlo bien escuadrado a dimensión y forma determinada		TRAZAR EL TRIANGULO A ELIMINAR EN LA FESADORA	
FRESADORA		BANCO DE TRABAJO I/O SIJERIDERA	
PLATO DE GUCHILLAS DE 80 MM		GRAMIL GRANETE MARTILLO	
Pie de rev		PIE DE REY	
Max 2 mm por pasada			
Marcha automatica			





Taladrado en el torno (apuntalar)	
20	
30	
Con broca especial de apuntalar se hace una marca para su posterior taladrado	
TALADRO en el torno	
20	
40	
TALADRAR a diámetros requeridos por plano	
torno	torno
BROCA de diametro 8	Broca especial
PIE DE REY	
AUTOMATICO	
TALADRINA	



