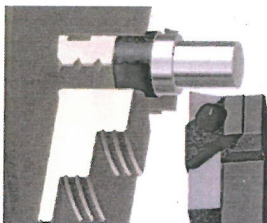
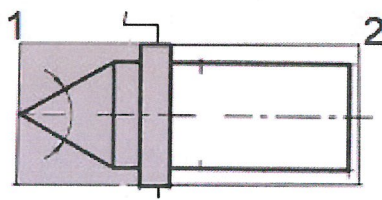
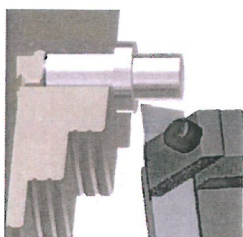
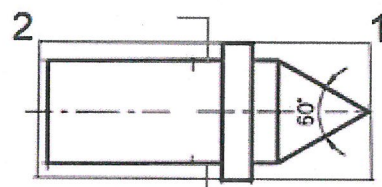
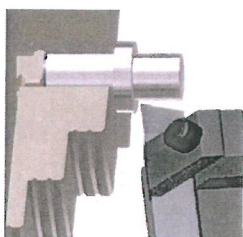


Dimensiones en bruto: : Ø25 x 58



Grado de precisión	Medidas Nominales				
	0,5 <i>a</i> 5	6 <i>a</i> 30	30 <i>a</i> 120	120 <i>a</i> 400	400 <i>a</i> 1000
Media	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8

Sub fase	Operación	Descripción	Croquis	Util de Trabajo	Herramientas	Útiles de control	Prof. de pasada mm	Nº de pasadas	Avance mm/rev	VC m/min.	N. r.p.min.	Tiempo Horas
10	10	Centrar pieza en plato universal dejando fuera de las garras 34 mm		Plato de tres	Herra mienta de cilindr y refrentar HSS	Calibre	1,75			30	503	
	11	Refrentar					1,5		0,1	20	354	
	12	Cilindrar a Ø 18,5 x 29,5					0,5		0,034	30	415	
	12	Acabado a Ø 18 x 30										
20	20	Invertir cogida dejando 32 fuera de las garras		Plato de	Herra mienta de cilindr y refrentar HSS	Calibre y				30	503	
	21	Refrentar a 55 mm					0,1			20	354	
	22	Cilindrar a Ø 24,5x 25					0,034			30	415	
	23	Acabado a Ø 24x 25										
	24	Cilindrar a Ø 18,5 x 19,5										
	25	Acabado a Ø 18 x 20										
	25	Cilindrar cono girando el carro orientable 30º		Plato de	Herra mienta de cilindr y refrentar HSS	Calibre y				30	900	
		Retirar pieza										
		Verificar medidas										