

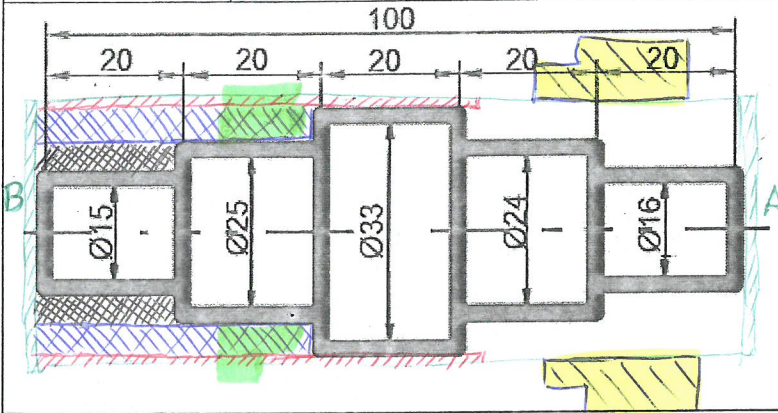
HOJA DE PROCESO

Alumno/a:

Material: F 1120

Máquina: Torno Eje escalonado

Dimensiones en bruto: : Ø 35 x 103



1/8

Grado de precisión	Medidas Nominales				
	0,5 a 6	6 a 30	30 a 120	120 a 400	400 a 1000
Medio	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8

Sub fase	Operación	Descripción	Croquis	Útil 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
1	10.1	Refrentar A		En plato al aire	Cuchilla de HSS	Calibre						
2	20.1	Refrentar B a Ø 35x100 mm								20	276	
	20.2	Sujetar la pieza dejando 65 mm fuera de las garras										
	20.3	Cilindrar a Ø 33x >60 mm							0,1	20	192	
	20.4	Cilindrar en desbaste a Ø 25,5x 39							0,1	20	254	
	20.5	Cilindrar en acabado a Ø 25x 40 mm							0,035	30	381	
	20.6	Cilindrar en desbaste a Ø 15,5x 19 mm								20	424	
	20.7	Cilindrar en acabado a Ø 15x 20 mm							0,035	30	636	
	20.8	Limpiar las aristas									200	
3	30.1	Dar vuelta la pieza sujetándola por Ø 25, haciendo tope con la pared de Ø 33.		En plato al aire	Cuchilla de HSS	Calibre						
	30.2	Cilindrar en desbaste a Ø 24,5x 39							0,1	25		
	30.3	Cilindrar en acabado a Ø 24x 40 mm							0,035	30		
	30.4	Cilindrar en desbaste a Ø 16,5x 19 mm							0,1			
	30.5	Cilindrar en acabado a Ø 16x 20 mm							0,035			
	30.6	Limpiar las aristas										
	30.1	Verificar medidas										