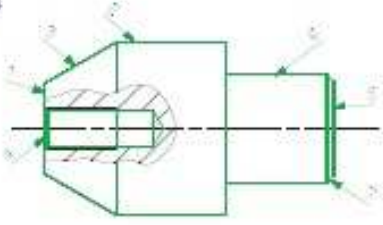
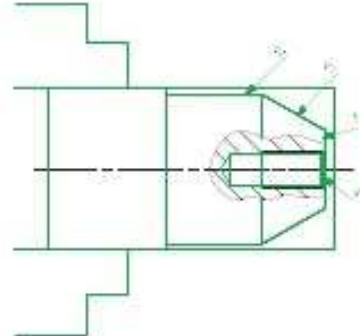
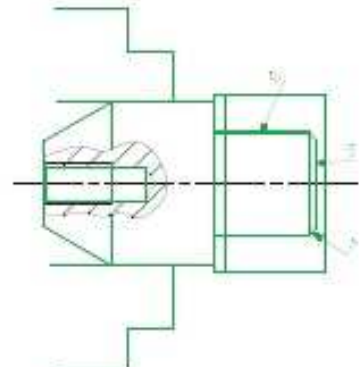


		HOJA DE PROCESO.	Proceso 1/95 para 1 piezas	Hoja Nº 1 de 1	Croquis													
Conjunto :		Práctica TP-1	Material :	F-1140														
Plano :		T-1	Dimens. en bruto :	Ø50 x 82														
Realizado Fecha :			Comprobado Fecha :															
Fase	Esquema	Descripción			O p e	M á q	Hta.	Control	Pasada		Vel. Corte		Avance	Dimensión		Tiempo		
									n	p	m/m	rpm	mm/mv	d	l	Máq.	Man.	Pre.
1-1		<u>PLATO DE GARRAS UNIVERSAL</u>																
		- Refrentar sup.1 en desbaste			1	TP	T1		2	0.75	110	700	0.15	50	25	0.17		
		- Refrentar sup.1 en acabado			2	TP	T1		1	0.5	135	860	0.10	50	25	0.19		
		- Cilindrar sup.2 Ø49 x 52mm en desbaste			3	TP	T1	Pie-Rey	1	0.5	110	700	0.15	50	52			
		- Cilindrar sup.2 Ø48 x 52mm en acabado			4	TP	T1	Pie-rey	1	0.5	135	860	0.10	48.5	52			
		- Mecanizar cono sup.3 ( D=48mm, d=25mm ) en desbaste			5	TP	T1	Pie-Rey	6	1.8	110	700	—	48	44.1			
		- Mecanizar cono sup.3 en acabado			6	TP	T1	Pie-Rey	1	0.5	135	860	—	36	21			
		- Puntear sup 4			7	TP	T3		1	1.5	15	1590	—	3	7			
		- Taladrar sup.4 Ø10.25 x 30mm			8	TP	T4	Pie-Rey	1	5.12	20	620	—	10.25	33			
		- Avellanar sup.4			9	TP	T5		1	1.5	15	397	—	12	1			
1-2		- Roscar sup.4 a M12 x 1.75mm			10	TP	T6		3	—	—	—	—	12	20			
		<u>PLATO DE GARRAS UNIVERSAL</u>																
		- Refrentar sup.5 en desbaste			11	TP	T1	Pie-Rey			110		0.15					
		- Refrentar sup.5 en acabado a L=80mm			12	TP	T1	Pie-rey			135		0.10					
		- Cilindrar sup.6 Ø32 x 29.8mm en desbaste			13	TP	T1	Pie-rey			110		0.15					
		- Cilindrar sup.6 Ø30 x 30mm en acabado			14	TP	T1	Pie-rey			135		0.10					
		- Acharfanar sup.7 ( 2 x 45° ).			15	TP	T2				20							
		- Matado de la arista Ø48mm.			16	TP	T2				20							