ACI	Nox		a de Ruta			Código de Pieza:			OAL3230			
Descripción pieza P/construcción de:		Olla de Alumínío de 32 l base 30				Fecha de vigencia				Hoja nro	1 de 5	
						Elaboró						
Materia	ıles a utilizar:	Según hoja de específicaciones de MP										
			Máquii		a l		Operarios		Tiempos	Standard		
Nro	Descripción general	Descripción de las tareas a realizar	Sección	Máquina	nro pasadas	RPM	Dispositivos / Herramientas	Nro	Calificaci ón	Preparación de máquina (seg)	Elaboración (seg/pieza)	
10	Troquela	ido	Prensa	Prensa						1200	10	
	,	Colocar chapa en troqueladora					Matriz Ø 80	1	В			
		Troquelado										
		Retírar láminas diámetro 80										
10	Repujadi	o-	Tornería	CNC		2000	Programa nro157-	1	А	300	240	
		Centrar lámina contra mandril					Mordazas duras					
		Repujar					mandríl M30x45					
		Quítar rebarbas					Rueda 02432					
		Líjar bordes					Insertos:TPMR-16032					
		Retirar					TPMR.16034					
		Controlar espesor pared 1,5 mm - 1	Iro y 1 cada 10				Calíbre K-15				20/10	
	SE obtien	e Semielaborado <b>CUERPO3230</b>										
20	20 Agujereado		Agujereado	Agujereadora doble			Plantilla 4x30	1	A	200	20	
		Posicionar según plantilla										
		Agujereado simultaneo x 4										
50	Colocar	asas	Terminaciones	Remachadora						0	30	
		Colocar un asa manualmente										
		Remachar										
		Colocar la segudna asa										
		Remachar										
80	Colocar tapa		Terminaciones									
	Producto	TERMINADO										

ACE NOX  Descripción pieza  P/construcción de:		Hoja de Ruta  Especificación de procesos y tiempos standard  Olla de Aluminio de 32 l base 30				Código de Pieza:			OAL3230			
						Fecha de vigencia Elaboró				Hoja nro	1 de 5	
Materia	iles a utilizar:	Según hoja de especificaciones de MP				Aprobó						
					Máquin	а		Ope	rarios	Tiempos	Standard	
Nro	Descripción general	Descripción de las tareas a realizar	Sección	Máquina	nro pasadas	RPM	Dispositivos / Herramientas	Nro	Calificaci ón	Preparación de máquina (seg)	Elaboración (seg/pieza)	
10	Troquelado		Prensa	Prensa						1200	10	
		Colocar chapa en troqueladora					Matriz Ø 80	1	В			
		Troquelado										
		Retirar láminas diámetro 80										
10	Repujado	I	Tornería	CNC		2000	Programa nro157-	1	Α	300	240	
		Centrar lámina contra mandril					Mordazas duras					
		Repujar					mandril M30x45					
		Quitar rebarbas					Rueda O2432					
		Lijar bordes					Insertos:TPMR-16032					
		Retirar					TPMR.16034					
		Controlar espesor pared 1,5 mm - 1ro y 1 ca	ada 10				Calibre K-15				20/10	
	SE obtie	ene Semielaborado CUERPO3230										
20	Agujereado		Agujereado	Agujereadora doble			Plantilla 4x30	1	А	200	20	
		Posicionar según plantilla										
		Agujereado simultaneo x 4										
50	Colocar asa	as T	Terminaciones	Remachadora						0	30	
		Colocar un asa manualmente										
		Remachar	ļ									
		Colocar la segudna asa	ļ									
		Remachar	ļ									
80	Colocar tap	a	Terminaciones									
	Producto TI	ERMINADO T	-									
			ļ									
			ļ									