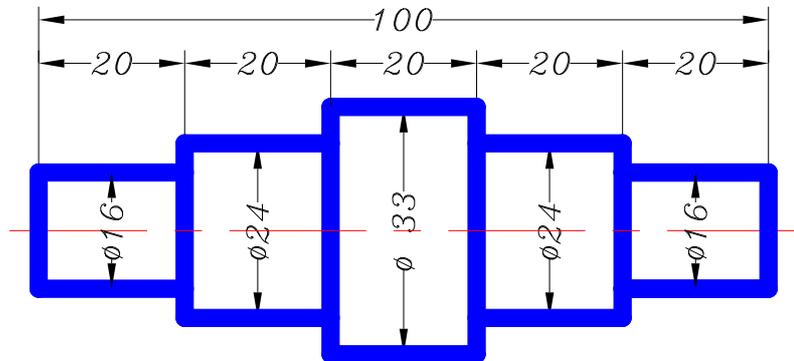


Escala
1:1

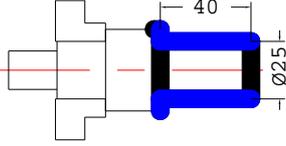
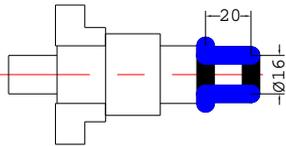
Material
F-1120

Denominación
primera

Material
bruto
Ø35*102



F	O	Designación	Croquis	Herramienta	Verificación	Nº de pasadas	Velocidad m/min	R.P.M.	Avance mm/rev	Tiempo
1	1.1	Refrentar (A)		Cuchilla de cobalto	Calibre	2	75	700	0,1	0.25
	1.2	Dar la vuelta a la pieza				2	75	700	0,1	0.25
	1.3	Refrentar dejando a medida (B)								
2	2.1	Sujetar la pieza dejandola por lo menos 65 mm. fuera								
	2.2	Cilindrar una longitud mayor de 60 a Ø 33		Cuchilla de cobalto	Calibre	1	75	700	0,1	0.46
						1	75	700	0,05	0.92
	2.3	Cilindrar a Ø 24 una distancia de 39 mm. y luego escuadrear dejando a 40 mm.		Cuchilla de cobalto	Calibre	3	75	700	0,1	0.85
						1	75	700	0,05	0.57
	2.4	Cilindrar a Ø 16 una distancia de 19 mm. y luego escuadrear dejando a 20 mm.		Cuchilla de cobalto	Calibre	3	75	700	0,1	0.42
						1	75	700	0,05	0.28
3	3.1	Dar la vuelta a la pieza y sujetarlo por el Ø de 24 haciendo tope con la pared de Ø34.								

F O	Designación	Croquis	Herramienta	Verificación	Nº de pasadas	Velocidad n/min	R.P.M.	Avance mm/rev	Tiempo
3.2	Cilindrar a $\varnothing 25$ una distancia de 39 mm. y luego escuadrear dejando a 40 mm.		Cuchilla de cobalto	Calibre	3 1	40 60	335 763	0,1 0,05	0.85 0.57
3.3	Cilindrar a $\varnothing 16$ una distancia de 19 mm. y luego escuadrear dejando a 20 mm.		Cuchilla de cobalto	Calibre	3 1	40 60	510 1100	0,1 0,05	0.42 0.28