
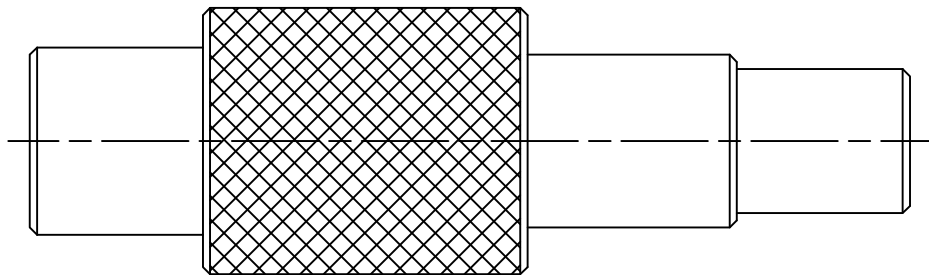
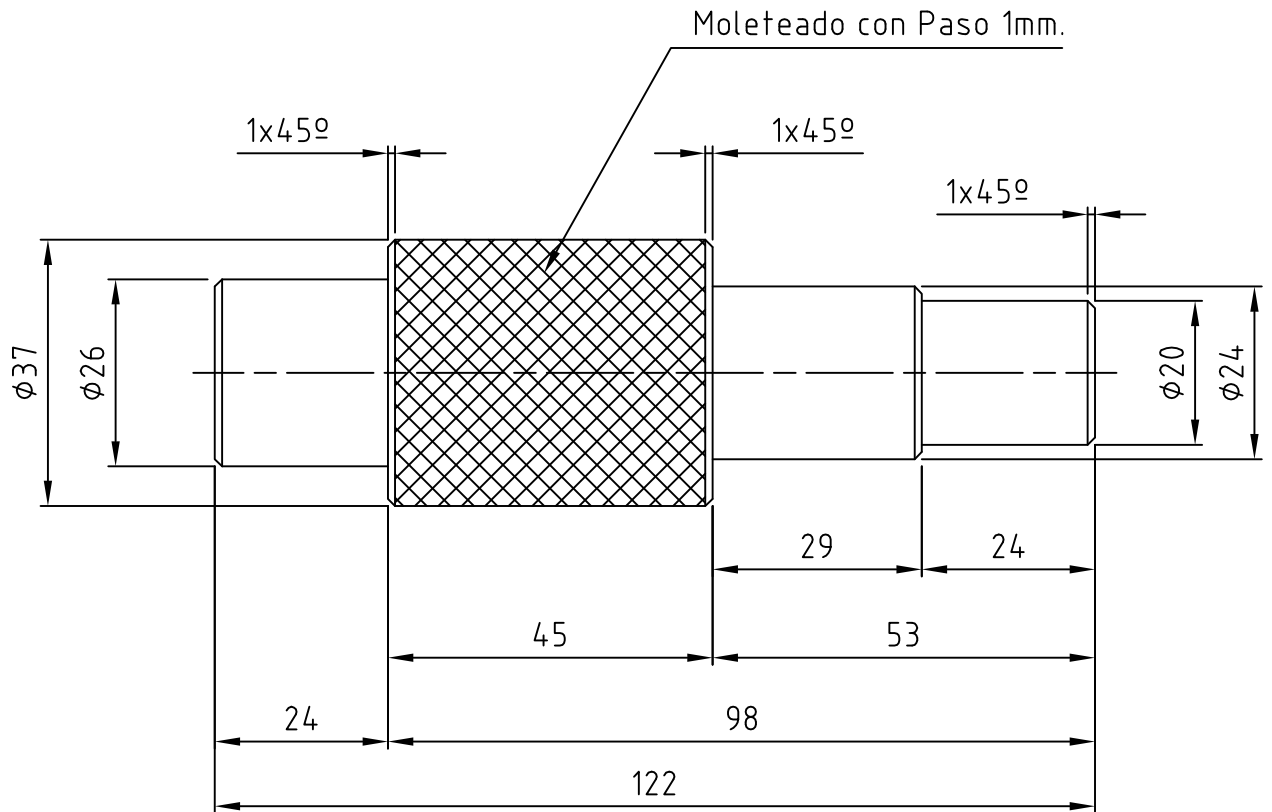



Bruto de Partida Acero F-125 de $\phi 40 \times 130$
 Tolerrancia general $\pm 0.1 \text{mm}$ 



ESKALA. 1/1		ALUMNO		N° PROG.: 4	
FECHA		OTEITZA LIZEO POLITEKNIKOA 		CURSO	LANBIDE
DIBUJADO	ARANGUREN			ESPECIALIDAD	
ACEPTADO				RAMA	MECANICA

HOJA DE INSTRUCCIONES

N° de hojas: _____

N° hoja _____



Conjunto: _____

Pieza: PIEZA 4

Material: F-1140

Nombre: I. BERISTAIN

Subconjunto: _____

Numero de pieza: _____

Bruto: Ø40 x 125

Grupo: LANBIDE

Fase Subfase Operac. N° de:	Descripción de: Fase (1000,2000,...) Subfase/Sujeción: (1100,1200,...) Operación (1101,1102,...)	Superficie Trabajada	Pasadas			Condiciones de corte			Dimension		Tipo de amarre	Tiempos					
			N°	Prof. (mm)	Vc (m/min)	N (rpm)	a (mm/voz)	Ø	Long.	Preparación		Maniobra	Mecanizado				
1000	Sierra continua																
1100	Amarre en mordaza																
1101	Cortar la barra Ø40x125mm								40	40	Amarre en mordaza					Aprox 1,5	
2000	Torno paralelo																
2100	Amarre en plato de garras																
2101	Refrentado	1	2	2	100	795	0.1	40	20	Amarre plato de garras						0,503	
2102	Punteado	2	1	4	30	2387	0.05	4	4							0,0335	
2200	Amarre en plato de garras																
2201	Refrentado	3	2	2	100	795	0.1	40	20	Amarre plato de garras						0,503	
2202	Punteado	4	1	4	30	2387	0.05	4	4							0,0335	
2300	Amarre entre puntos																
2301	Cilindrado desb. Ø36,5	5	1	1,75	90	784	0.15	36,5	102	Amarre entre puntos						0,8673	
2302	Cilindrado desb. Ø24,5	6	2	3	90	1169	0.15	24,5	53							0,6045	
2303	Cilindrado desb. Ø20,5	7	1	2	90	1397	0.15	20,5	24							0,1149	
2304	Cilindrado acab. Ø24	8	1	0,25	100	1326	0.1	24	29							0,2187	
2305	Cilindrado acab. Ø20	9	1	0,25	100	1591	0.1	20	24							0,1508	
2306	Achaflanado 1x45°	10	1	1	100	1326	0.1	24	1							0,00754	
2307	Achaflanado 1x45°	11	1	1	100	1591	0.1	20	1							0,00628	
2400	Amarre entre puntos																
2401	Cilindrado desb. Ø26,5	12	3	2,25	90	1081	0.15	26,5	24	Amarre entre puntos						0,4440	
2402	Cilindrado acab. Ø26	13	1	2	100	1224	0.1	26	24							0,1960	
2403	Moleteado Paso 1	14	4	0,25	15	129	0.17	37	45							8,2079	
2404	Achaflanado 1x45°	15	1	1	100	860	0.1	37	1							0,0116	
2405	Achaflanado 1x45°	16	1	1	100	860	0.1	37	1							0,0116	
2406	Achaflanado 1x45°	17	1	1	100	1224	0.1	26	1							0,00816	
3000	Contro de calidad																Aprox 3
											Tiempo Total de Preparación	Aprox 8					
											Tiempo Total de Maniobra		Aprox 3				
											Tiempo Total de Mecanizado			16.42228			
											Tiempo de Imprevistos 15%	4,113343					
											Tiempo Total	31.535623					