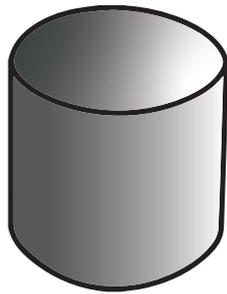


FICHA DE PROCESOS: PARTICULAR



DE LA PIEZA
TORNEADA/
POR ARRANQUE
DE VIRUTA

PIEZA		Torneada/por arranque de viruta (50x50)		ANALISIS DE FABRICACION	
MAT: Acero				FECHA: --/--/2024	
Nº	OPERACIONES	HER.	MAQ.	TIEMPO PUESTA EN MAQ.	TIEMPO CICLO
a	Montar la pieza	Llave de mandril	Torno	2 min	2 min
b	Cilindrado	Herramienta de corte	Torno	1 min	5 min
c	Desmontar la pieza	Llave de mandril	Torno	2 min	2 min
d	Montar la pieza del otro lado	Llave de mandril	Torno	2 min	2 min
e	Cilindrar pieza del otro lado	Herramienta de corte	Torno	1 min	5 min
f	Debastar diámetro interior a 30mm	Herramienta de interior	Torno	1 min	4 min
g	Desmontar la pieza	Llave de mandril	Torno	2 min	2 min
h	Limpieza final	Trapo	-	-	-

* Los tiempos de puesta en maquinaria y el tiempo de ciclo en la ficha de procesos son estimaciones generales. Para obtener estos datos reales, se debe llevar a cabo en el taller un analisis mas detallado.