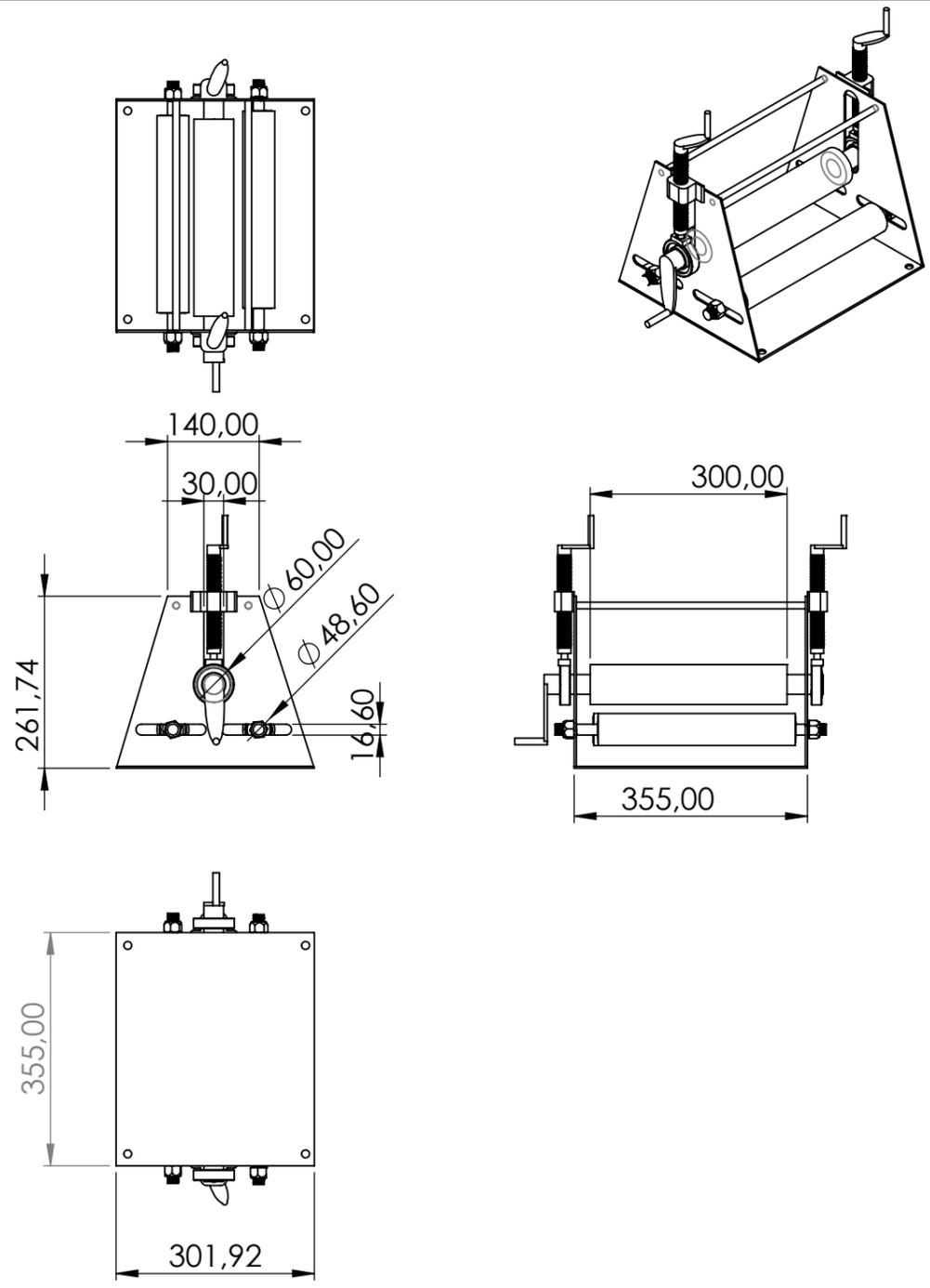


PIEZA:		EJE		ANÁLISIS DE FABRICACIÓN			
MAT: SAE 1045		200 UNI POR MES		PLANO:		FECHA: 19-06-24	
N°	OPERACIONES	HER.	MAQ.	TIEMPO PUESTA EN MAQUINA	TIEMPO CICLO		
a	COLOCAR PIEZA Ø16,6		TORNO REVOLVER				
	PIEZA MONTADA						
	AJUSTAR PIEZA Y BARRA	LLAVE INGLESA					
	REFERENCIA INICIAL						
b	DESBASTE Ø EXTERIOR	LIJA					
c	FRENTEADO	LIJA					
	TOPE COTA 30						
d	DESBASTE PASE DE ROSCA						
	VERIFICAR MEDIDAS	CALIBRE					
	VERIFICAR VISUALMENTE						
POS.	CAT.	DENOMINACION	Nro DE PLANO	Nro DE PIEZA	MATERIAL	MASA	OBSERVACIONES
TOLERANCIAS GENERALES:		PROYECTÓ:			TMyPUNO FayD UNaM	01.01.01	
		DIBUJÓ:				xxx.SLDPRT	
		REVISÓ:					
		APROBÓ:					
		ESCALA:	DENOMINACIÓN: CROQUIS #1			GRUPO: INVICTOS	
				N° de plano cliente: 24.01.03			
FORMATO: A4				N° de plano: 001			



pos	cant.	Denominación	N° de plano	N° de pieza	MATERIAL	MASA	OBSERVACIONES
16							
15							
14							
13	2	Rodamiento	1	24.02.07	SAE 52100		
12	2	Hierro angulo 3/4 x 1/8	1	24.01.05	SAE 1010		
11	4	Bulon	1	24.03.01	SAE 1010		
10	4	Tuerca	1	24.01.04	SAE 1010		
9	2	Varrilla roscada	1	24.02.06	SAE 1010		
8	2	Manivela	1	24.02.05	SAE 1010		
7	1	Manivela	1	24.02.04	SAE 1010		
6	2	Caño estruc. Redondo	1	24.02.03	SAE 1010		
5	1	Caño estruc. Redondo	1	24.02.02	SAE 1010		
4	2	Eje	1	24.01.03	SAE 1010		
3	1	Eje	1	24.01.02	SAE 1010		
2	4	Rodamiento	1	24.02.01	SAE 52100		
1	2	Estructura trapezoidal	1	24.01.01	SAE 1010		

TOLERANCIAS GENERALES:	PROYECTÓ:		TMyPUNO	01.01.01		
	DIBUJÓ:				FAYD UNaM	xxx.SLDPRT
	REVISÓ:					
	APROBÓ:					
	ESCALA:	DENOMINACIÓN: CROQUIS #1	GRUPO: INVICTOS			
	FORMATO: A3		N° de plano cliente: 24.01.01			
			N° de plano: 001	#		