


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	01.01.01			
	DIBUJÓ:							
	REVISÓ:				FAYD UNaM	xxx.SLDPRT		
	APROBÓ:							
	ESCALA:	DENOMINACIÓN: CROQUIS #1			GRUPO: INVICTOS			
				N° de plano cliente: 01.01.01				
FORMATO: A4				N° de plano: 001		#		