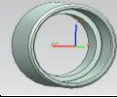
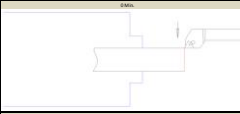
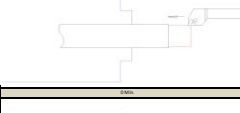
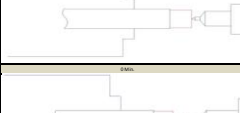
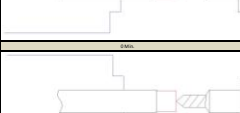
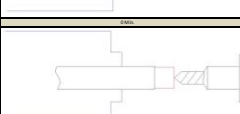
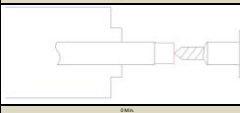
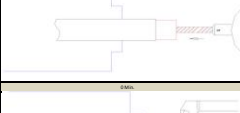

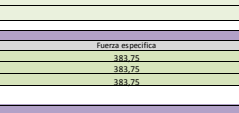


Cyntia		
Nombres	Pol Alberich, Karim Maimouni y José Miguel Lanau	
Pieza	Buje rodillo	
Bruto	Barra cilíndrica calibre de Ø 41 mm	

Operación	Descripción	Parámetros										Máquina	Dibujo
		SPC	SPC	Ø	Ø	Ø	Velocidad	Avance	Profundidad	Profundidad	Profundidad		
10	Referenciar parte larga	1305,14	100 m/min	41 mm		0,2 mm/rev	1	3 mm	0,08	0,080		VMT10000 - 10	
20	Cilindrar Ø40 mil x 20mm	1305,14	100 m/min	41 mm	20 mm	0,2 mm/rev	4	0,25 mm	0,06	0,161		VMT10000 - 10	
30	Polisar con lixa de punto											Boca de punto	
40	Taladrar Ø 5 x 20 mm	1296	80 m/min	5 mm		0,20 mm/rev	1	20 mm	0,0413	0,05		MH62000A	
50	Taladrar Ø 6 x 20 mm	1292	80 m/min	5 mm		0,25 mm/rev	1	20 mm	0,0487	0,042		MH62000A	
60	Taladrar Ø 8 x 20 mm	1283	80 m/min	5 mm		0,30 mm/rev	1	20 mm	0,0603	0,080		MH62000A	
70	Taladrar Ø 10 x 20	1282	100 m/min	5 mm		0,30 mm/rev	1	20 mm	0,0971	0,097		TANAN800012	
80	Esmerinar cilindro Ø 40 mil x 10mm	20000	150 m/min	5 mm	100,0 mm	1800 mm/min	11	5 mm	0,07778	1,80006		AM2000000400	
100	Cortar pieza x 200 mm (pasada)	2075	100 m/min	18 mm		0,05 mm/rev	1	7 mm	0,061480	0,041480		CFP20000004	
Tiempo total											1,8125		

Tiempo		
Tiempo total de mecanizado		1,8125 min.
Tiempo total de manipulación		0 Min.
Suma total de tiempo		1,8125 min.

Operación	Sección	Pasada	Avance	Resistencia del	Ángulo de desprendimiento	Potencia torno				
						avanzamiento	Velocidad de corte	Fuerza específica	Fuerza de corte	Potencia
10	0,2	1 mm	0,20 mm/rev	85 kg/mm <sup>2</sup>	150	0,85	150 m/min	383,75	76,75	4 Kw
20	0,05	0,25 mm	0,20 mm/rev	85 kg/mm <sup>2</sup>	150	0,85	150 m/min	383,75	76,75	4 Kw
100	0,35	7,00 mm	0,05 mm/rev	85 kg/mm <sup>2</sup>	15,0	0,85	100 m/min	383,75	19,1875	1 Kw

Operación	Rpm	Pasada	Anchura	Avance	Rendimiento	Potencia frenado			
						z	az	Fuerza Especifica	Potencia
80	20000	1 mm	5 mm	1800 mm/min	0,85	2	0,045	1980	0,349 Kw