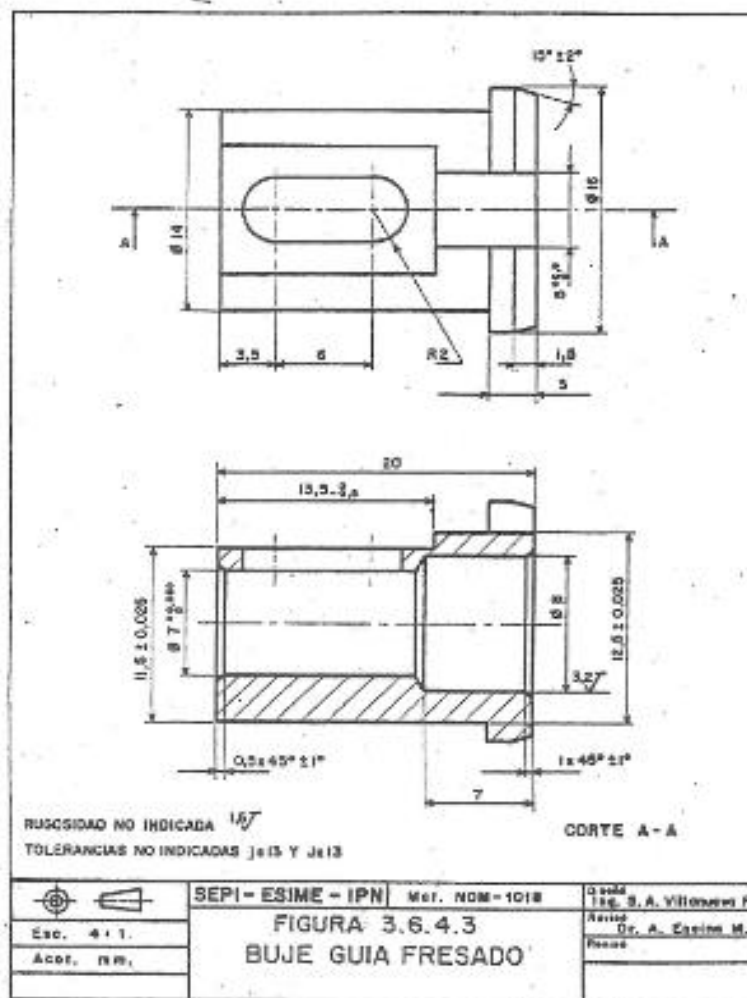



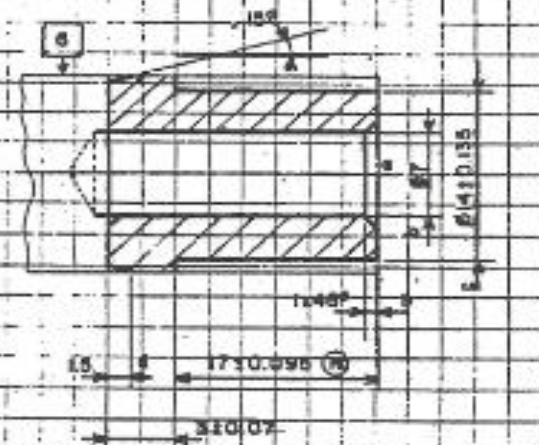
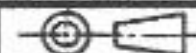
3. EXTRACCIÓN DE TECNOLOGÍA Y SU RELACION CON EL PROYECTO Y LA FABRICACION.

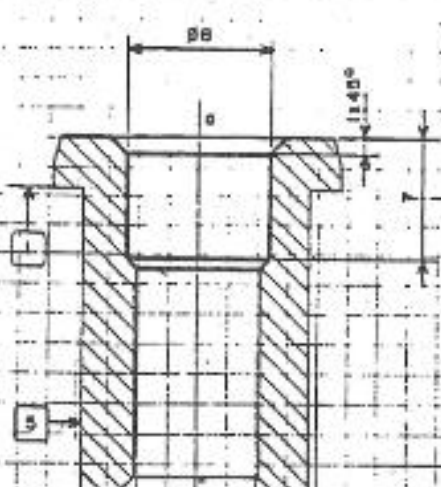
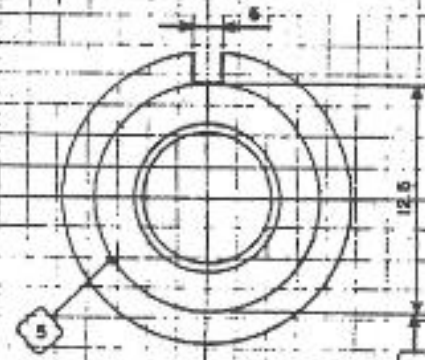


- Cualquier otro dato interesante que proporcione una idea clara de las posibilidades y/o limitaciones del equipo.

Al llevar al cabo los análisis de fabricación, también es muy útil tener un conocimiento lo más exacto posible, de la calificación profesional de los operarios de cada máquina o equipo.

En la Figura 3.6.4.3 se muestra el dibujo de definición de un "Buje guía" y en la Figura 3.6.4.4 se ilustra el resultado del estudio efectuado, tanto a la acotación como a las tolerancias que se especificaron para la pieza mencionada y que se le conoce como el "Análisis de fabricación".^{7,8,9 y 10}



No. de Fase	- Designación de las fases, subfases y operaciones. Para cada fase o subfase precisar: caras iniciales, apoyos y apruesas. - Cálculos de las transferencias de cotas que se apliquen.	Máquina utilizada - Dispositivos. - Herramientas de corte. - Instru: s, n, 25 de verificación.	Hoja 1 de 3 - Croquis de la pieza en sus diversas etapas de Mecanizado. Para cada croquis precisar: caras iniciales, apoyos y apruesas. - Gráficas para las transferencias de cotas que se apliquen.
10	A) TORNEADO a) Carrear b) Poner a tope para dar longitud	O Torno revólver - Cuchilla de forma para hacer chaflán y tronzar. - Tope - Pinza elástica para sujeción.	
	B) TORNEADO a) Hacer centro b) Hacer agujero y chaflán interior. c) Cilindrar exterior. d) Tronzado de forma.	- Broca de centros No. 1A. - Broca helicoidal Ø7 de forma. - Herramienta Sandvik PCLNR 25 25MI2Q - Cuchilla de forma para hacer chaflán y tronzar. - Pinza elástica de sujeción - Calibre paso no paso para Ø14.	
	3 ± 0.07 (C) $t = 20 \pm 0.165$ $IT_t = ITR + IT_c$ $t_{máx} = R_{máx} + c_{máx}$ $t_{mín} = R_{mín} + c_{mín}$ $R_{máx} = t_{máx} - c_{máx}$ $R_{mín} = t_{mín} - c_{mín}$ $R_{máx} = 20.165 - 3.07 = 17.095 \text{ mm.}$ $R_{mín} = 19.835 - 2.93 = 16.905 \text{ mm.}$ $R = 17 \pm 0.095 \text{ mm.}$		
	- CLAVE.- Fase: números 10, 20, 30... Subfase: letras mayúsculas A, B, C... Operaciones: letras minúsculas a, b, c...		
	- Conjunto: _____ - Subconjunto: _____	- Pieza: BUJE GUIA - Cantidad: 180 Pzas/h	- Material: NOM-1018 - Estado en bruto: Laminado. 
ANÁLISIS DE FABRICACION		SEPI-ESIME-IPN TECNOLOGÍA DE MANUFACTURA	FIGURA 3.6.4.4/1

No. de Fase	- Designación de las fases, subfases y operaciones. Para cada fase o subfase precisar: - Cálculos de las transferencias de cotas que se apliquen.	Máquina utilizada	Dispositivos. Herramientas de corte. Instrumentos de verificación.	- Croquis de la pieza en sus diversas etapas de Mecanizado. Para cada croquis precisar: - Gráficas para las transferencias de cotas que se apliquen.
20	A) TALADRADO a) Hacer agujero y chafán interior.	O 2	Taladro de columna. - Broca helicoidal $\varnothing 9$ de forma. Dispositivo de sujeción TAL-I.	<p style="text-align: right;">Hoja 2 de 3</p> 
30	A) FRESADO a) Fresar ranura en la corona.	O 3	Fresadora horizontal. - Fresa $\varnothing 63$ Dental 44 $z = 24$ $s = 5$ - Dispositivo de sujeción FRH-I	
40	A) FRESADO a) Fresar plano.	O 4	Fresadora vertical. - Fresa cilíndrica de dos cortes $\varnothing 40$ Dental 41 Altura 32 \varnothing de sujeción 16 H7 Dispositivo de sujeción FRV-I	
- CLAVE.- Fases: números 10, 20, 30... Subfases: letras mayúsculas A, B, C... Operaciones: letras minúsculas a, b, c...				
- Conjunto: _____		- Pieza: <u>BUNE GUIA</u>		- Material: <u>NOM - 1018</u>
- Subconjunto: _____		- Cantidad: <u>180 Pzas/h</u>		- Estado en bruto: <u>Laminada</u>
ANALISIS DE FABRICACION			SEPI-ESIME-IPN TECNOLOGIA DE MANUFACTURA	 FIGURA 3.6.4.4/2