
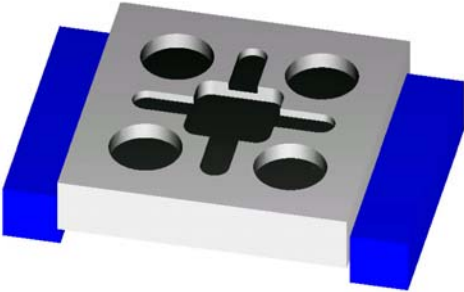


			<b>HOJA DE PROCESO</b>		Nº de piezas		Hoja nº		Nº de hojas		Croquis 					
							1		2							
Conjunto: Ejemplo 5					Material:											
Plano:					Dimens. en bruto: 100 x 100 x 20											
Realizado: Fecha:					Comprobado: Fecha:											
Fase	Subfase	Operación	Esquema	Descripción	Máq	Hta	Control	Condiciones de corte				Longitud mm	Tiempo (min)			
								Vc m/min	N rpm	a mm/min	P mm		Prepa- ración	Trabajo		
1	1	1		Mecanizado cajera rectangular	Fresadora	T1	Calibre	62,8	2000	180	3					
		2		Mecanizado geometría	Fresadora	T1	Calibre	62,8	2000	160	3					

			<b>HOJA DE PROCESO</b>		Nº de piezas		Hoja nº		Nº de hojas		Croquis 			
							2		2					
Conjunto: Ejemplo 5			Material:											
Plano:			Dimens. en bruto: 100 x 100 x 20											
Realizado:			Comprobado:											
Fecha:			Fecha:											
Fase	Subfase	Operación	Esquema	Descripción	Máq	Hta	Control	Condiciones de corte				Longitud mm	Tiempo (min)	
								Vc m/min	N rpm	a mm/min	P mm		Prepa- ración	Trabajo
1	1	1		Mecanizado cajeras circulares	Fresadora	T1	Calibre	62,8	2000	180	3			