



GAMA DE PROCESOS DE FABRICACIÓN

GALILEO

Pieza Denominación: CIGÜEÑAL
MX200 1800 RPM

Plano: CXU0200CIGZ801A

Material: SAE 4140 FORJADO

OP	Máquina	Descripción de la operación	Programa	Dispositivo
10	EXTERNO	Normalizado en proveedor externo.
20	EXTERNO	Bonificado en proveedor externo.
30	EXTERNO	Ensayo de partículas magnéticas.
40	PARALELO	Premecanizado en torno paralelo
50	METROLOGIA	Inspección de calidad del lote mecanizado.
60	I 200 IV	Mordaza blanda. Se toma el cero de pieza en Z y C según instructivo, en los programas N° 803 y N° 804. Los valores de cero de pieza deben coincidir en ambos programas al momento de mecanizar. Medir los ceros en "C" y en "Z" en el 100% de las piezas.		
		Se fresan los laterales de los contrapesos (solo desbaste, se deja sobrematerial para terminación). Se desbasta el Ø exterior de los contrapesos.	803	Mazatrol
		Se mecanizan las zonas de muñones de biela, dejando sobrematerial para rectificar.	4	Tape
		Se perforan los agujeros de lubricación. Se desbastan las zonas de muñones de bancada, dejando sobrematerial para rectificar. Se desbasta zona de acople de lubricación, dejando sobrematerial en uno de los diámetros para rectificar.	804	Memory
		Se numera la pieza según gama de control. Limpieza y rebabado de todas las piezas.		
70	I 200 IV	Mordaza blanda. Se mecaniza Ø de acople lado manchón, dejando sobrematerial para rectificar. Se mecanizan ranuras de lubricación.	805	Memory
80	METROLOGIA	Inspección de calidad del lote mecanizado.
90	EXTERNO	Rectificado en proveedor externo.
100	METROLOGIA	Inspección de calidad del lote mecanizado y definición del estado del mismo.
110	MANUAL	Limpieza y aplicación de aceite anticorrosivo.

F-GP-200-0074 Rev.:2

Fecha: 25/03/2014