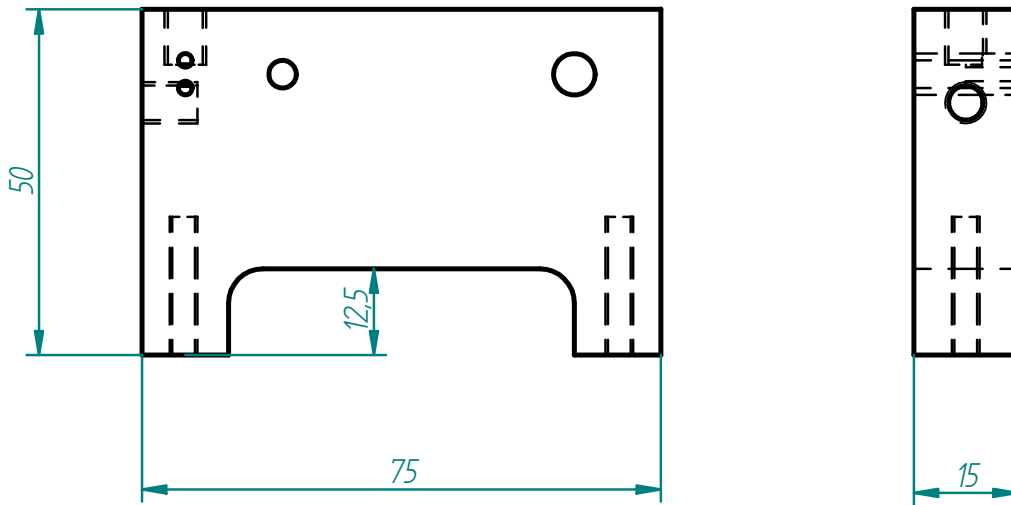
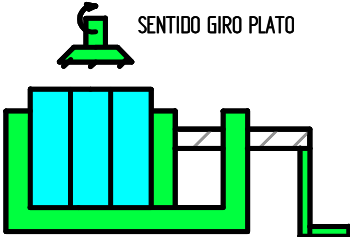
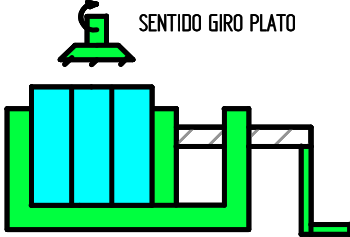
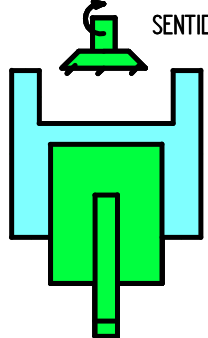


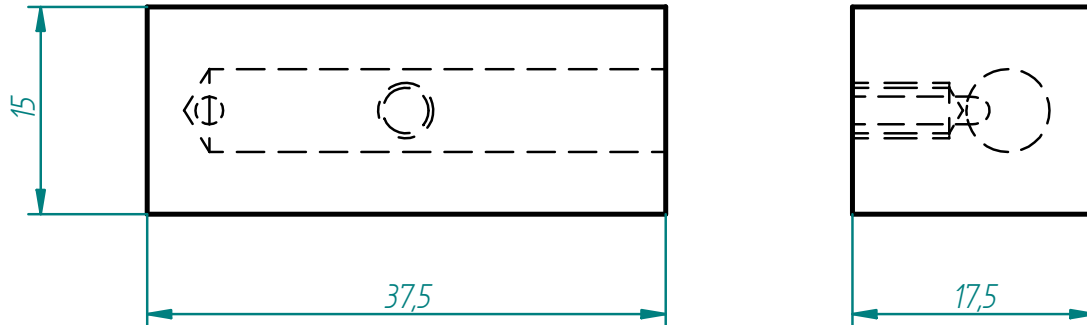
MECANICA	PROYECTO : MOTOR OSCILANTE	BASTIDOR	
	MATERIAL : METACRILATO 75 x 50 x 15		



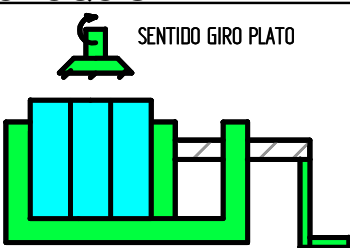
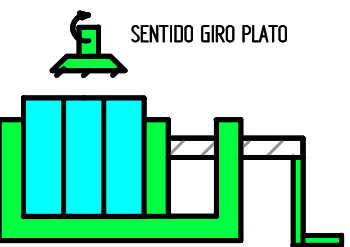
1:1


OP	PROCESO	CROQUIS	HTA.	CONTROL	RPM	AVANCE
1	1.1 Colocar las piezas perpendicularmente en la mordaza. 1.2 Fresar una cara y dejarla plana. 1.3 Invertir el amarre. Fresar la otra cara. Dejandola plana y a medida. 75 mm		1.1 escuadra 1.2 plato de 50. 1.3 escuadra y plato de 50.	calibre nonio	500	1.2 0,5 prof. pasada 1 mm
2	2.1 Colocar las piezas perpendicularmente en la mordaza. 2.2 Fresar una cara y dejarla plana. 2.3 Invertir el amarre. Fresar la otra cara. Dejandola plana y a medida. 50 mm		2.1 escuadra 2.2 plato de 50. 3.3 escuadra y plato de 50.	calibre nonio	500	1.2 0,5 prof. pasada 1 mm
3	3.1 Manteniendo las piezas como están fresar el canal inferior. La fresa empleada es de diametro 50. Realizaremos el canal de una sola pasada. Colocando el plato en el borde y moviendo en x 12,5 mm. Profundidad del canal 12,5 mm.		3.1 plato de 50 mm	calibre nonio	500	3.1 0,5 prof. pasada 1 mm
4	4.1 Cortar las plantillas de los taladros. Seguir los pasos de taladrado.					

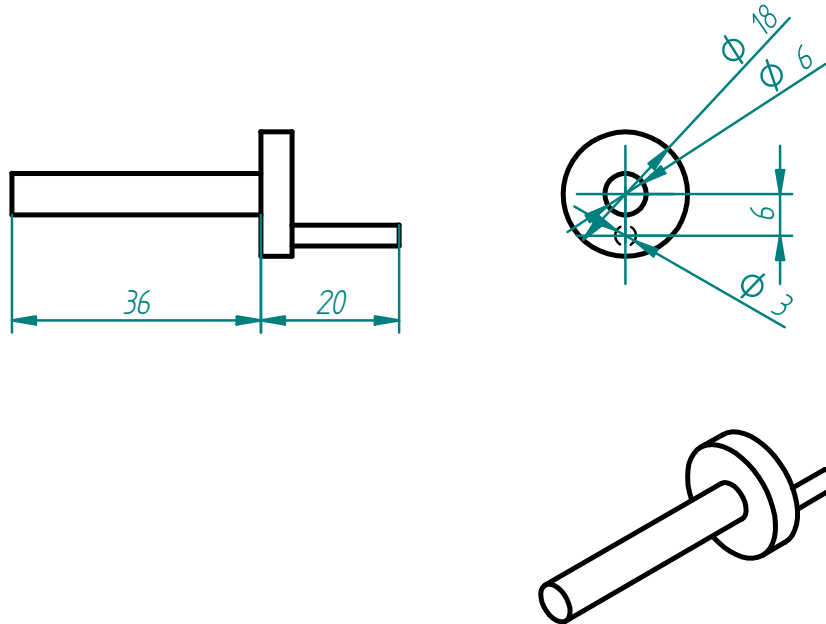
MECANICA	PROYECTO : MOTOR OSCILANTE	CILINDRO	
	MATERIAL : METACRILATO 37,5 x 17,5 x 15		

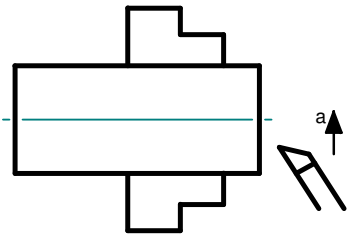
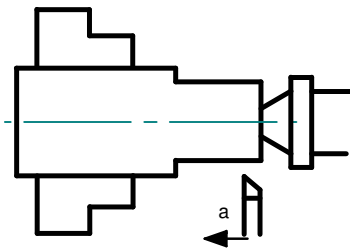
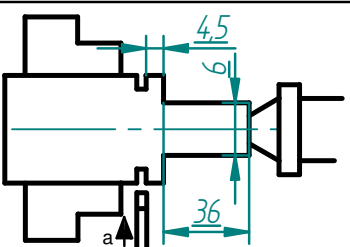



2:1

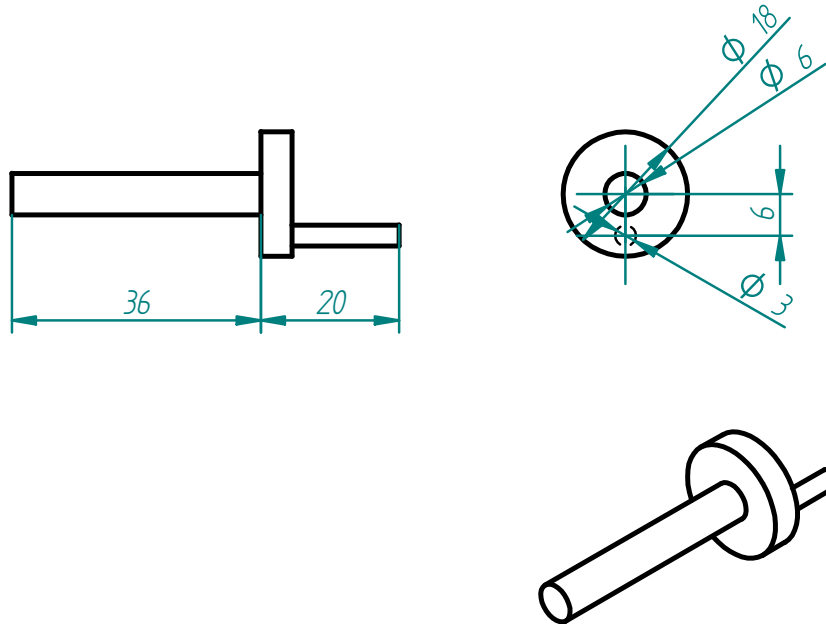
OP	PROCESO	CROQUIS	HTA.	CONTROL	RPM	AVANCE
1	1.1 Colocar las piezas perpendicularmente en la mordaza. 1.2 Fresar una cara y dejarla plana. 1.3 Invertir el amarre. Fresar la otra cara. Dejandola plana y a medida. 37,5 mm		1.1 escuadra 1.2 plato de 50. 1.3 escuadra y plato de 50.	calibre nonio	500	1.2 0,5 prof. pasada 1 mm
2	2.1 Colocar las piezas perpendicularmente en la mordaza. 2.2 Fresar una cara y dejarla plana. 2.3 Invertir el amarre. Fresar la otra cara. Dejandola plana y a medida. 17,5 mm		2.1 escuadra 2.2 plato de 50. 2.3 escuadra y plato de 50.	calibre nonio	500	1.2 0,5 prof. pasada 1 mm
3	3.1 Cortar las plantillas de los taladros. Seguir los pasos de taladrado.					

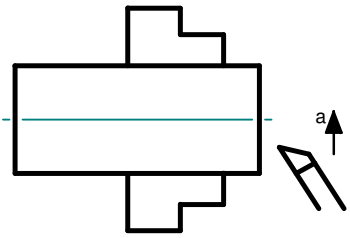
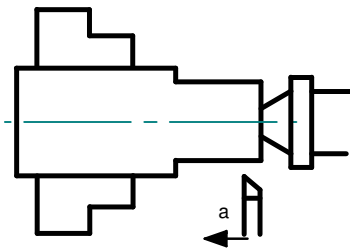
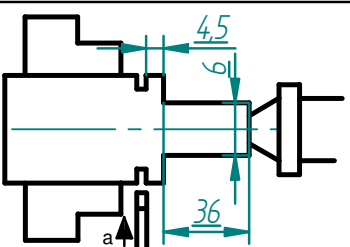
MECANICA	PROYECTO : MOTOR OSCILANTE EJE CIGÜEÑAL	
	MATERIAL : ACERO CALIBRADO DIA 18	




OP	PROCESO	CROQUIS	HTA.	CONTROL	RPM	AVANCE
1	1.1 Refrentar 1.2 Hacer punto		1.1 cuchilla cilindrar 1.2 broca centros		500	
2	2.1 Cilindrar a diametro 6 mm los 36 mm primeros pasada final de pulido		2.1 cuchilla de cilindrar contrapunto	calibre nonio	500	profundidad de pasada 0,5 mm pasada de pulido menor 0,5
3	3.1 Si el material no esta calibrdo. cilindrar a diametro 18 los 4.5 mm siguientes. Tronzar para sacar una pieza.		3.1 cuchilla de tonzar	calibre nonio	400	avance lento desahogo de la viruta
4	4.1 Taladrar con el útil el asiento de la prolongación del eje. broca de 2,5 mm.		4.1 broca de 2.5	nonio calibre	800	avance lento

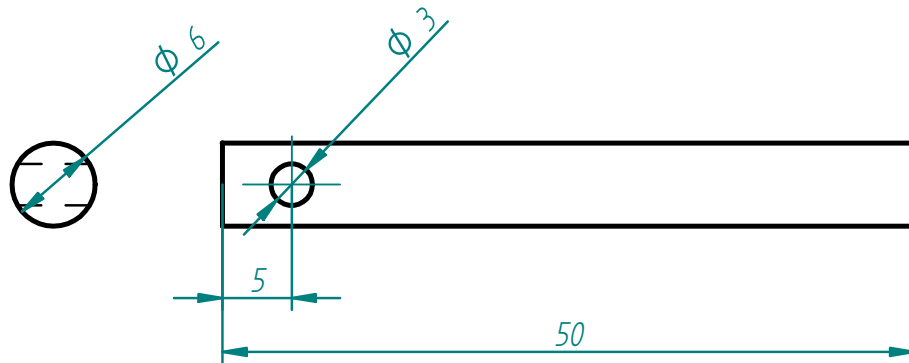
MECANICA	PROYECTO : MOTOR OSCILANTE EJE CIGÜEÑAL	
	MATERIAL : ACERO CALIBRADO DIA 18	



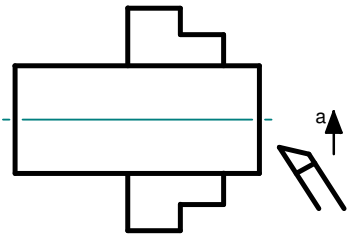
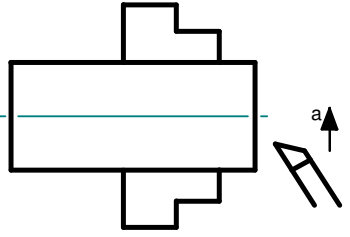
OP	PROCESO	CROQUIS	HTA.	CONTROL	RPM	AVANCE
1	1.1 Refrentar 1.2 Hacer punto		1.1 cuchilla cilindrar 1.2 broca centros		500	
2	2.1 Cilindrar a diametro 6 mm los 36 mm primeros pasada final de pulido		2.1 cuchilla de cilindrar contrapunto	calibre nonio	500	profundidad de pasada 0,5 mm pasada de pulido menor 0,5
3	3.1 Si el material no esta calibrdo. cilindrar a diametro 18 los 4.5 mm siguientes. Tronzar para sacar una pieza.		3.1 cuchilla de tonzar	calibre nonio	400	avance lento desahogo de la viruta
4	4.1 Taladrar con el útil el asiento de la prolongación del eje. broca de 2,5 mm.		4.1 broca de 2.5	nonio calibre	800	avance lento


SOLID EDGE ACADEMIC COPY

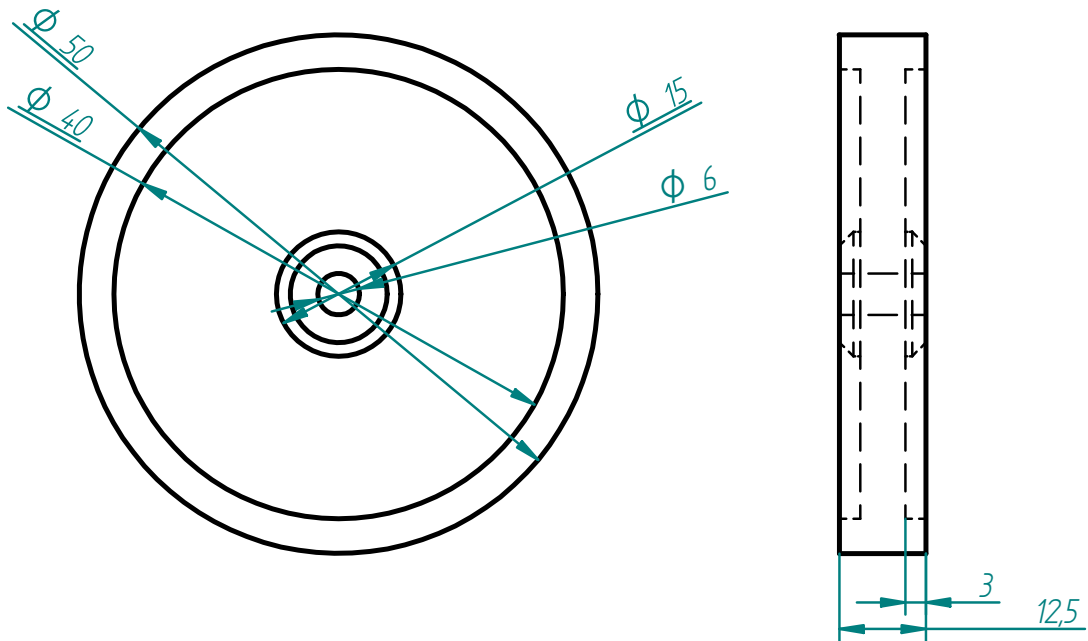
MECANICA	PROYECTO : MOTOR OSCILANTE	PISTON	
	MATERIAL : ACERO CALIBRADO DIA 6		

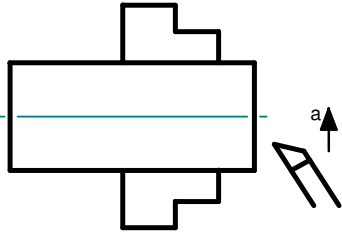
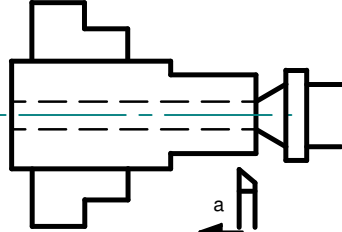
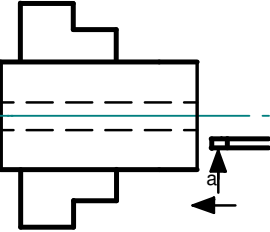
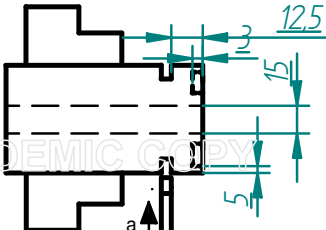



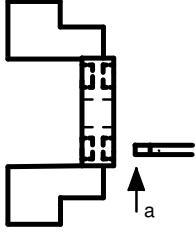
2:1

OP	PROCESO	CROQUIS	HTA.	CONTROL	RPM	AVANCE
1	1.1 Refrentar 1.2 Achaflanar		cuchilla cilindrar	calibre nonio	500	profundidad de pasda 0,5 mm pasada de pulido menor 0,5
2	2.1 Invertir amarre y repetir el paso anterior. dejando la pieza a 50 mm		cuchilla cilindrar	calibre nonio	500	profundidad de pasda 0,5 mm pasada de pulido menor 0,5
3	3.1 Marcar en el gramil el centro del taladro. A 5 mm de la base. 3.2 Granetear. 3.3 Taladrar con la broca de 3 mm.		3.1 gramil 3.2 granete y martillo 3.3 broca de 3 mm	calibre nonio	850	avance lento desahogo de la viruta

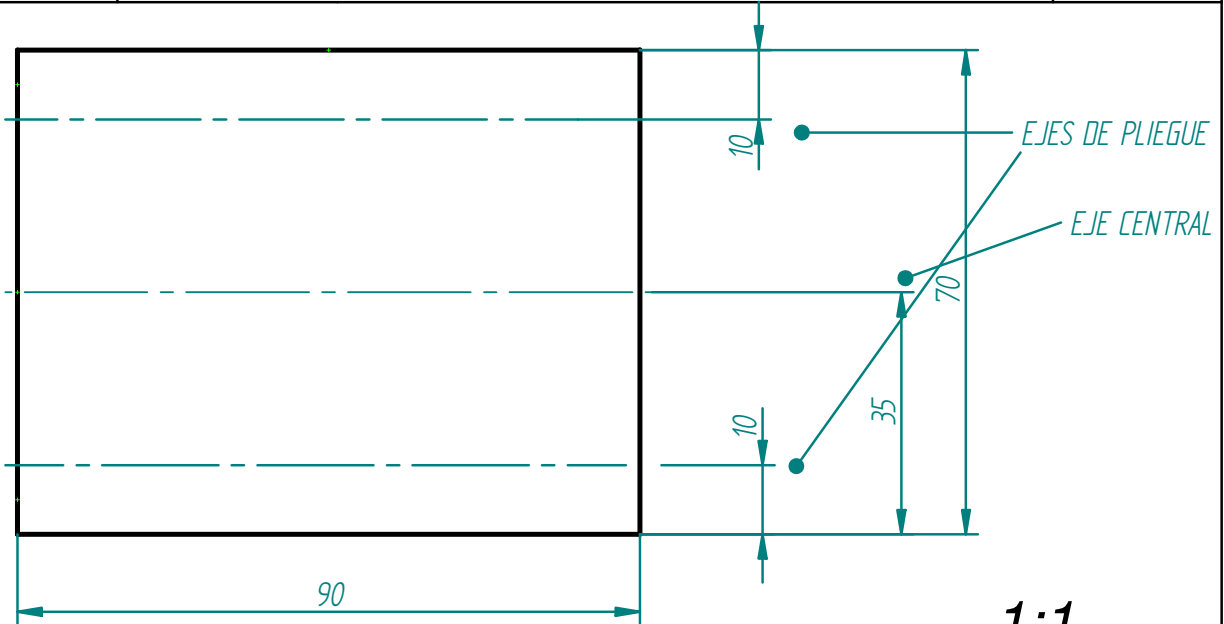
MECANICA	PROYECTO : MOTOR OSCILANTE VOLANTE INERCIA	
	MATERIAL : LATON	Peñascal fundación


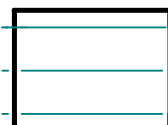



OP	PROCESO	CROQUIS	HTA.	CONTROL	RPM	AVANCE
1	1.1 Refrentar 1.2 Hacer punto 1.3 Taladrar con broca 6 mm		1.1 cuchilla cilíndrica 1.2 broca centros 1.3 broca 6 mm		640	1.3 desahogo
2	2.1 Cilindrar a diámetro 50 mm pasada final de pulido		2.1 cuchilla de cilindrar contrapunto	calibre nonio	640	profundidad de pasada 0,5 mm pasada de pulido menor 0,5
3	3.1 canal frontal. Dejando 5 mm de pared a cada lado y una profundidad de 3 mm. Y una pared interior de 15 mm. Pasada final de pulido.		3.1 cuchilla de forma	calibre nonio	640	profundidad de pasada 0,5 mm pasada de pulido menor 0,5 profundidad 3 mm
4	4.1 tronzar para sacar una pieza a 12,5 mm.		4.1 cuchilla de tronzar	nonio calibre	400	avance lento desahogo de la viruta.

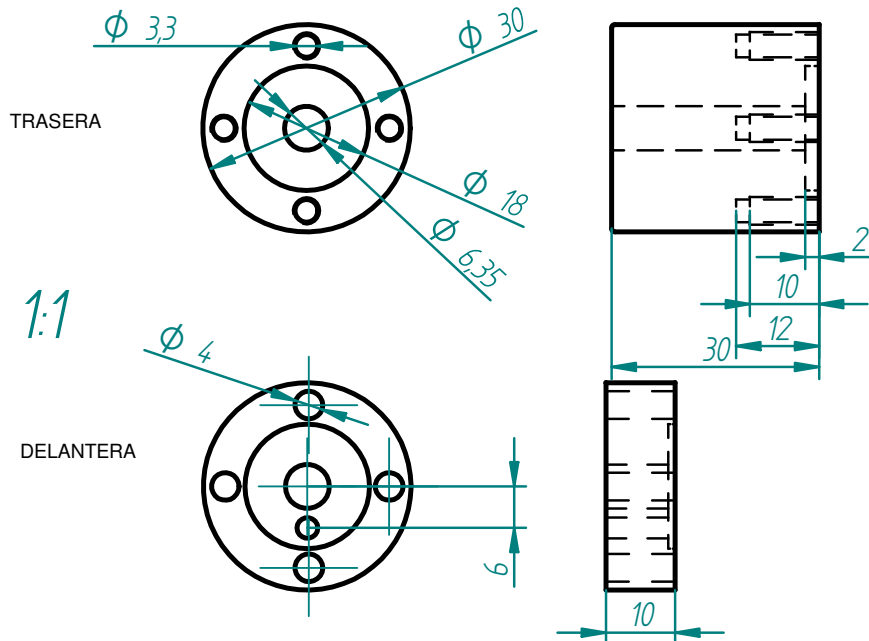
MECANICA		PROYECTO : MOTOR OSCILANTE VOLANTE INERCIA				 fundación Peñascal fundación
		MATERIAL : LATON				
OP	PROCESO	CROQUIS	HTA.	CONTROL	RPM	AVANCE
5	5.1 Invertir la colocación de la pieza. asegurandose que está paralela. refrentar frontalmente. Repetir el paso 3.		5.1 cuchilla de forma. paralela.	nonio calibre	640	profundidad de pasda 0,5 mm pasada de pulido menor 0,5 profundidad 3 mm
6	6.1 En el taladro con una inclinación de 60°. taladrar con broca de 3,3 mm. roscar con macho de M4		6.1 taladro granete broca de 3,3 mm macho de M4		860	

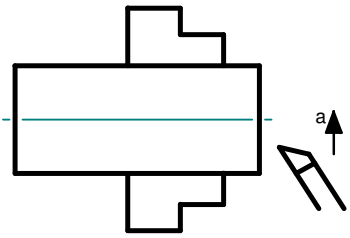
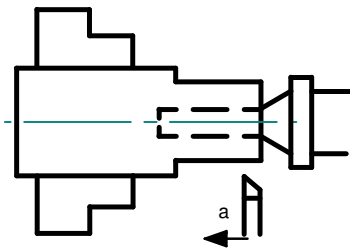
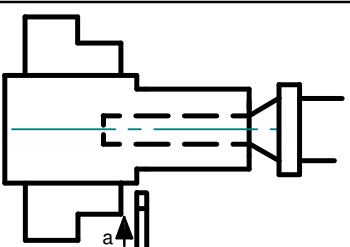
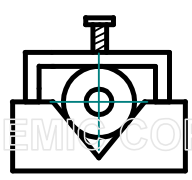
MECANICA	PROYECTO : MOTOR OSCILANTE	BASE CONJUNTO	 Peñascal <small>fundación</small>
	MATERIAL : GALVANIZADA 90 x 70 x 0,7		


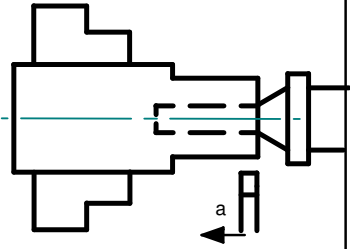


OP	PROCESO	CROQUIS	HTA.	CONTROL	RPM	AVANCE
1	1.1 Cortar un trozo de chapa galvanizada 90 x 70 x 0,7.		guillotina	calibre nonio		
2	2.1 Marcar en el gramil el eje central. Los ejes de plegado.		gramil	calibre gramil		
3	3.1 Medir la distancia entre centros de los taladros del bastidor. 3.2 A la medida de 90 restar la medida anterior. 3.3 Dividir esa medida entre dos. Y marcarla en el gramil en la línea central.			calibre nonio		
4	4.1 Granetear en el centro. 4.2 Taladrar con la broca de 4 mm.		4.1 granete martillo 4.2 broca de 4 mm		4.2 640	

MECANICA	PROYECTO : MOTOR OSCILANTE	UTIL	
	MATERIAL : LATON 30 x 40		



OP	PROCESO	CROQUIS	HTA.	CONTROL	RPM	AVANCE
1	1.1 Refrentar 1.2 Hacer punto 1.3 Taladrar con la broca 6,35 mm		1.1 cuchilla cilindrar 1.2 broca centros 1.3 broca de 6,35		390	desahogo de la viruta
2	2.1 Cilindrar a diametro 30 mm los 43 primeros m.		2.1 cuchilla de cilindrar contrapunto	calibre nonio	500	profundidad de pasda 0,5 mm pasada de pulido menor 0,5
3	3.1 Tronzar la pieza a 46 mm. contando 6 mm de más para las dos operaciones de la tronza.		3.1 cuchilla de tonzar	calibre nonio	400	avance lento desahogo de la viruta
4	4.1 Marcar en el gramil el centro de los taladros. Utilizar un calzo en v para sujetar bien la pieza. 4.2 Taladrar la pieza en el centro de los taladros a la profundidad que marca el plano. 4.3 Roscar los taladros de 3,3 con M4		4.1 gramil calzo en v 4.2 broca de 3,3 broca de 3 4.3 macho de M4	nonio calibre	800	avance lento desahogo de la viruta

MECANICA		PROYECTO : MOTOR OSCILANTE			UTIL	
		MATERIAL : LATON				
OP	PROCESO	CROQUIS	HTA.	CONTROL	RPM	AVANCE
5	5.1 Colocar la pieza en el plato y con el contrapunto y tronzar los 10 mm primeros para separar la tapa.		5.1 cuchilla de tronzar contrapunto	calibre nonio	400	profundidad de pasda 0,5 mm pasada de pulido menor 0,5