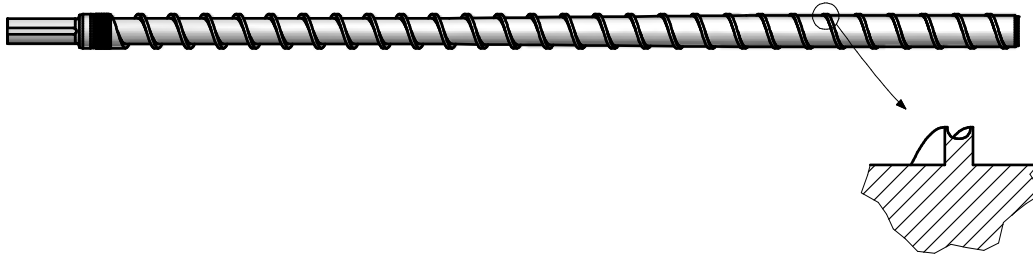


PROCESO DE P.T.A.

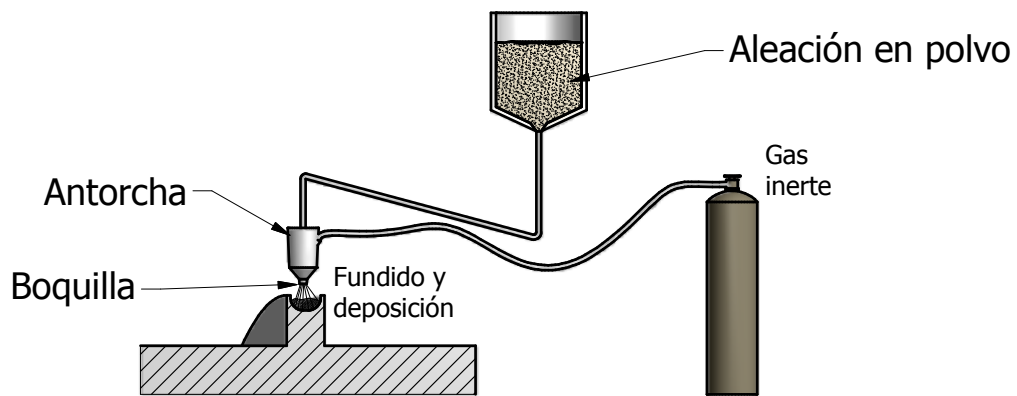
FASE 1

Se fabrica el Husillo, dejando un canal en la parte superior del filete (zona de roce con el cilindro)



FASE 2

Mediante la máquina de P.T.A. se deposita la aleación escogida en el canal



FASE 3

Una vez depositado se procede al rectificado de flancos y del diámetro

