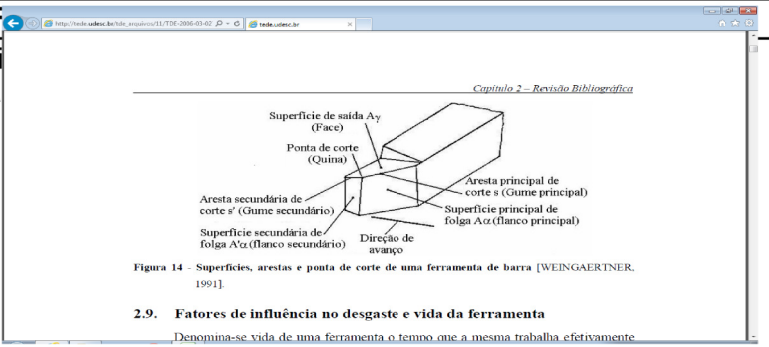


Cod Item	Revisão	Descrição do Roteiro
EPN1PIB	00	Conjunto Teste Oficina

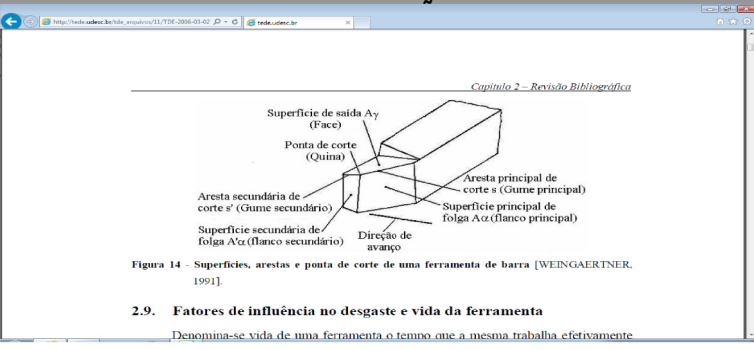
Des. Principal	IT ERP	Projeto
20130314	PROCESSOS DE FABRICAÇÃO	Grupo de Alunos - Oficina

Responsáveis	Registro
Rodolfo Guilherme Candido	204802011
Janailton Quirino Rocha	292872011
Silmara A. dos Santos	218042011
Katia Regina F. de Almeida	226622011
Anderson Brito Pereira	271412010
Gilberto Francisco de Souza	226032011
Rafael de Paula	226002011
Daiane Souza Barreto Macedo	224732011
Carlos Henrique Soares de Oliveira	311952011
Ricardo de Souza Nogueira	
Marcos Vieira Andrade Ribeiro	206422011
Eder	

DOCUMENTOS PARA FABRICAÇÃO	REVISÃO	DESCRIÇÃO
Des. 20130314-01 (Qnt 2)	00	Pino c/ furação Coordenada
Des. 20130314-02 (Qnt 2)	00	Disco c/ furação Coordenada
Fotos do processo	00	Fotos de Oficina
Conclusões Individuais	00	Postadas no Portal

O.S.	SETOR	HRS.	DESCRIÇÃO
10	ESMERIL	1	AF Afi pa
10,01	Esmeril		
20	TORNO	3	Tornear Pino c/ Furação coordenada - Des. 20130314-01
20,01	Torno	1	<ul style="list-style-type: none"> - Preparar a Peça - Fixar a peça na placa, facear eliminando o mínimo de material possível, chanfrar 1x45° e realizar furo de centro. - Virar a peça e facear no comprimento 60mm e realizar furo de centro.
20,02	Torno	2	<ul style="list-style-type: none"> - Fixar entre placa e ponta - Tornear Ø30,00 com comprimento de 50mm - Chanfrar 2 (1x45°) - Furar Ø15 passante (Ø15x60mm).

30	Fresadora	4	FURAR (Furação Coordenada)
----	-----------	---	-----------------------------------

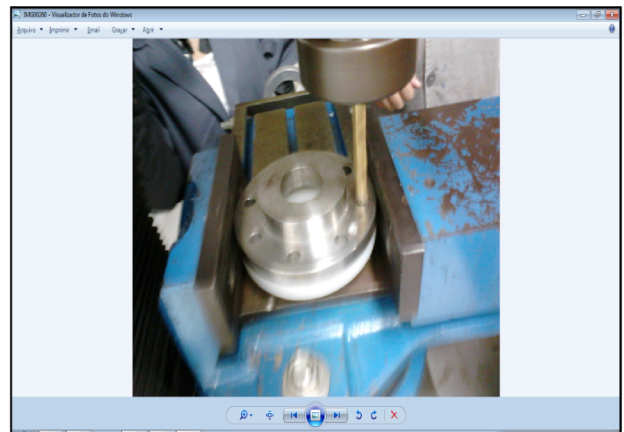
30,01	Fresadora	4	- Utilizar mascara para furação (Gabarito) - Prender a peça na morça junto com a mascara, para coordenar a furação. - Furar Ø5,5 x 8 equidistantes.
40	Inspecionar	1	Inspeção
40,01	Inspecionar	1	- Inspecionar todas as medidas: Ø30,00 Ø50,00 Ø15,00 Ø5,5 (8 vezes) Comp. 10 Comp. 50
O.S.	SETOR	HRS.	
10	ESMERIL	1	AF
10,01	Esmeril		Afi pa  <p>Capítulo 2 – Revisão Bibliográfica</p> <p>Figura 14 - Superfícies, arestas e ponta de corte de uma ferramenta de barra [WEINGAERTNER, 1991].</p> <p>2.9. Fatores de influência no desgaste e vida da ferramenta</p> <p>Denomina-se vida de uma ferramenta o tempo que a mesma trabalha efetivamente</p>
20	TORNO	3,5	Tornear Pino c/ Furação coordenada - Des. 20130314-02
20,01	Torno	1	- Preparar a Peça - Prender material bruto na placa com as castanhas invertidas apoiada com o contra-ponta. - Usinar Ø95 para fixação, e facear até próximo ao contra-ponta.
20,02	Torno	1,5	- Virar a peça e prender pelo Ø95,00 - Usinar Ø60,00 x 13,00mm - Chandra 2 x 45° - Furar no centro Ø30,00 passante
20,03	Torno	1	- Virar a peça e prender pelo Ø60,00mm - Facear no comprimento de 23mm conforme desenho - Usinar rebaixo interno Ø50,00 x 10,00mm.
30	Fresadora	4	FURAR (Furação Coordenada)
30,01	Fresadora	2	- Utilizar mascara para furação (Gabarito) - Prender a peça na morça junto com a mascara, para coordenar a furação. - Furar Ø5,5 x 8 equidistantes.



Barrilete de aço rápido utilizado, após afiação como ferramenta para usinagem externa da peça.

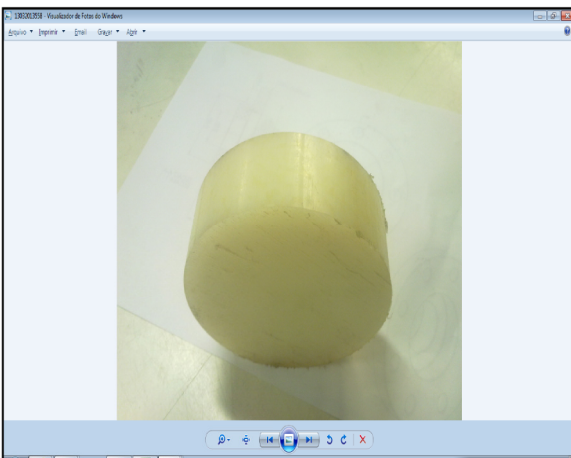


Ferramenta de aço rápido afiada para usinagem interna da peça de nylon.



Furação executada na Furadeira de bancada.

- Foi utilizada uma mascara para cópia da furação, garantindo assim as tolerâncias de montagem.



Antes



Depois

- A esquerda o material ainda em estado bruto.
- A direita a peça totalmente usinada, conform especificações de desenho.





Especificações técnicas do torno utilizado na fabricação da maior parte da peça.

Conclusão

As conclusões, conforme acordado com o professor serão postadas individualmente no portal.

- Akkas, George, Máquinas & Metais – Editora Abril – Outubro de 1967.
- Akkas, George, Máquinas & Metais – Editora Abril – Março de 1968.
- Machado, Aryoldo – O Comando Numérico Aplicado às Máquinas-Ferramenta, Editora Ícone - 1990.

Referências

