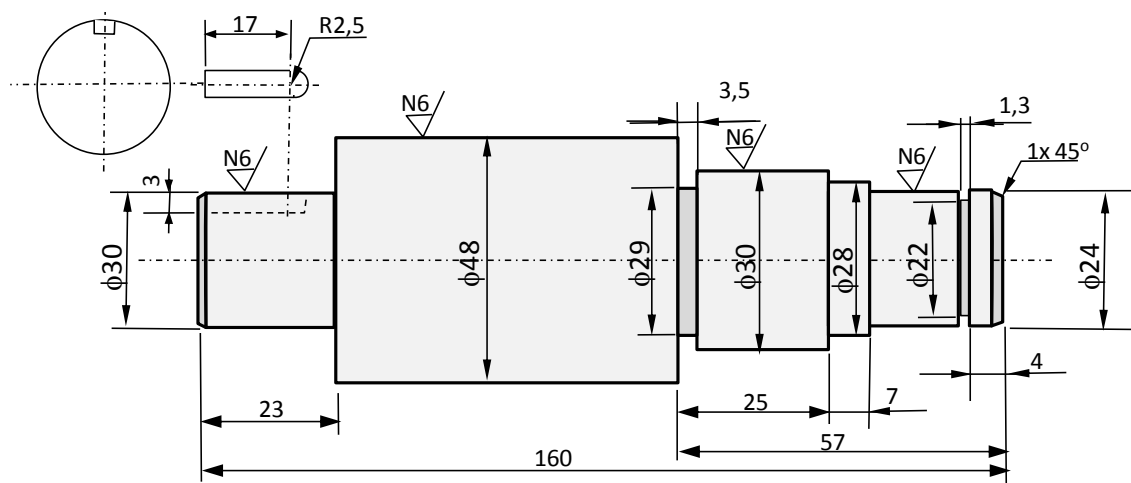


Folha de Processo para fabricação de um eixo em aço ABNT 1050.



Op.	Descrição	Máquina	
10	Alimentar com tarugo de $\phi 50,8$ mm x 162 mm. Fixar uma face. Facear a extremidade e fazer furo de centro	T.U.	
20	Tornear $\phi 30$ x 57mm.	T.U.	
30	Tornear cilíndrico diâmetro $\phi 28$ x 32.	T.U.	

40	Tornear $\phi 24$ por 25 mm. Chanfrar a extremidade $1 \times 45^\circ$.	T.U.	
50	Fazer canal para saída de rebole no diâmetro de $\phi 30 \times 3,5$ x 0,5.	T.U.	
60	Fazer canal para anel elástico no diâmetro $\phi 24 \times 1,3 \times 1$ a 4 mm da face.		
70	Fixar pela face torneada, usinar a face, e fazer furo de centro.	T.U.	
80	Tornear cilíndrico em acabamento diâmetro externo para $\phi 48 \times 103$		

90	Tornear em acabamento diâmetro de 30x23 Chanfrar a extremidade (1x45°).	T.U.	
100	Fixar em dispositivo especial na mesa da fresadora vertical e fazer rasgo de chaveta no diâmetro $\phi 30 \times 17 \times 5 \times 3$	Fr. V.	
110			

