



N. Ferr	Porta-ferramenta	inserto	material do inserto	r _ε	ε _r	K _r
1	MWLN-2020 K06	WNMG060408	Metal duro revestido	0,8	80	95

N. Ferr	Máquina	N. Opr.	Descrição	Vc (m/min)	f(mm/v)	ap(mm) [max]
***	torno convencional	120	fixar por "A", observando dimensão de 39mm		****	
1	torno convencional	130	Facear "B" controlando o comprimento final da peça	50	0,130	0,5
1	torno convencional	140	Desbastar "C" - (φ 23 x 18)mm	48	0,139	1
1	torno convencional	150	Acabar "C"	60	0,113	0,5
1	torno convencional	160	alinhar carro auxiliar (espera) em 30°		***	
1	torno convencional	170	Desbastar e acabar "D"	48	manual	0,5
1	torno convencional	180	alinhar carro auxiliar (espera) em 45°		***	
1	torno convencional	190	Chanfrar 1 x 45°	48	manual	0,5
***	bancada	200	Retirar peça, limpar e olear		***	

SE NÃO ESPECIFICADO:
DIMENSÕES EM MILÍMETROS
ACABAM. SUPERFÍCIE:
TOLERÂNCIAS:
LINEAR:
ANGULAR:

ACABAMENTO:

REBARBAR E
QUEBRAR
ARESTAS
AGUDAS

NÃO MUDAR ESCALA DO DESENHO

REVISÃO

	NOME	ASSINATURA	DATA
DESEN.	Marcelo		
VERIF.			
APROV.			
MANUF.			
QUALID			

TÍTULO:	
Operações no torno convencional	
MATERIAL:	DES. Nº
AÇO 11 SMN BL 12	OPRs 120-200
ESCALA:1:1	FOLHA 1 DE 1

A4