

TEMPO: 10 minutos

Nº 14.1 UMC

REF. T05T (CAI -
MEC MANUTENÇÃO)

PLANO DE DEMONSTRAÇÃO

OCUPAÇÃO	Mecânico de Manutenção / Mecânico de Usinagem / Torneiro Mecânico	INSTRUTOR	João Vitor Castro
OPERAÇÃO NOVA	Chanfrar no torno.		
OBJETIVO	Habilitar os alunos a chanfrarem no torno, por meio de uma ferramenta afiada em um ângulo específico, seguindo os padrões e os procedimentos de segurança, usinando assim materiais ferrosos e não ferrosos.		
PREPARAÇÃO	Verificar as condições do torno mecânico, ferramenta de 45, porta ferramenta contraponta e paquímetro. A ferramenta de 45º deverá estar fixada na altura de centro da máquina. O material deverá estar fixado a placa.		
MATERIAL	Aço ABNT 1010/20 e folha de processo elaborada, pano e trincha.	INSTRUMENTOS	Paquímetro.
FERRAMENTAS	Bite 45, chave dos parafusos do castelo e chave da placa.	ACESSÓRIOS	Suporte de ferramenta, calço.
MOTIVAÇÃO	Essa operação é de extrema importância para o torneiro, pois ela consiste em reproduzir um determinado ângulo na aresta de uma peça torneada. Tal operação tem a finalidade de eliminar as rebarbas da peça ou até mesmo reproduzir chanfros que facilite a montagem entre peças. Essa operação é aplicada na confecção de arruelas, porcas, buchas, pinos e eixos.		
APRESENTAÇÃO			
FASE:		PONTOS-CHAVE:	
1-Regule os parâmetros de corte.		1-Certifique-se que o eixo árvore está parado. 1.1-RPM conforme o cálculo e monograma da máquina.	
2-Aproxime a ferramenta da aresta da peça a ser chanfrada.		2-Faça o deslocamento através dos carros principal e transversal.	
3-Tangencie a aresta da ferramenta na peça.		3-Faça o tangenciamento através do carro superior. 3.1-Zere o anel graduado.	
4-Inicie o chanfro.		4-Faça a penetração com avanço lento e constante.	
5-Faça a verificação do chanfro.		5-Utilize o paquímetro em situações que se requer um controle mais exato da operação. 5.1-Verifique se aresta da peça não apresenta rebarbas cortantes.	
6-Termine o chanfro.		6-Se necessário, utilize óleo de corte a fim de se melhorar o acabamento durante a operação.	
APLICAÇÃO	Cada aluno deverá participar de pelo menos uma etapa da demonstração (fazendo a correção se necessário), sendo: 1 e 2-Regular os parâmetros de corte e Aproximar a ferramenta; 3-Tangenciar a ferramenta; 4-Iniciar o chanfro; 5 e 6-Fazer a verificação e Terminar o chanfro.		
VERIFICAÇÃO:			
1-Como realizamos a aproximação da ferramenta?			
2-Como deverá ser o avanço para essa operação?			
3-Qual a finalidade dessa operação?			
4-Qual a finalidade de se usar óleo de corte?			
5-Como realizamos a verificação?			

APROVAÇÃO MÊS _____ ANO _____ RESPONSÁVEL _____ VALIDADE: MÊS _____ ANO _____