

### PLANO DE DEMONSTRAÇÃO

<b>OCUPAÇÃO</b>	Mecânico de Manutenção / Mecânico de Usinagem / Torneiro Mecânico	<b>INSTRUTOR</b>	João Vitor Castro
<b>OPERAÇÃO NOVA</b>	Facear no torno.		
<b>OBJETIVO</b>	Habilitar os alunos a facearem no torno, por meio de uma ferramenta de corte e uma material submetido a rotação, seguindo os procedimentos técnicos e de segurança no trabalho.		
<b>PREPARAÇÃO</b>	Verificar as condições do torno Mecânico, ferramenta faca, suporte da ferramenta, calço, chave de aperto para suporte, paquímetro. <b>A ferramenta deverá estar fixada em seu suporte (observando o seu balanço) e situada na altura de centro do torno. Os parâmetros de corte deverão estar selecionados na máquina.</b>		
<b>MATERIAL</b>	Aço ABNT 1010/20 e folha de processo elaborada, pano e trincha.	<b>INSTRUMENTOS</b>	Paquímetro.
<b>FERRAMENTAS</b>	Bite faca e chave de aperto para o suporte e para placa.	<b>ACESSÓRIOS</b>	Suporte de ferramenta, calço, graminho.
<b>MOTIVAÇÃO</b>	Essa operação gera uma superfície plana perpendicular ao eixo da peça é realizada para se obter uma referência para a medição ou como passo prévio à furação. Ex. Mangote do cabeçote móvel.		

### APRESENTAÇÃO

FASE:	PONTOS-CHAVE:
1-Prenda o material.	1-Deixe para fora das castanhas um comprimento inferior ou igual ao diâmetro do material. <b>OBS: Se necessário, centre o material.</b>
2-Posicione a ferramenta em relação à face da peça.	2-A aresta de corte da ferramenta deve estar em um ângulo maior do que 5°.
3-Desloque o carro principal para aproximar a ferramenta da peça.	3-Faça com que a aresta da ferramenta fique em $\pm 5$ mm da face da peça. 3.1-Se necessário, fixe o carro principal no barramento.
4-Tangencie a ferramenta na face do material.	4-Ligue o eixo árvore. 4.1-Utilizando o carro superior, toque suavemente a aresta da ferramenta na face do material. 4.2-Zere o anel graduado.
5-Avance a ferramenta até o centro do material.	5-Utilize o carro transversal. <b>OBS: Não deixe a ferramenta passar do centro geométrico da peça.</b>
6-Determine a profundidade de corte.	6-Penetre aproximadamente 0,3 mm, a fim de reduzir o esforço de corte sobre a aresta da ferramenta.
7-Inicie o faceamento.	7-Desloque a ferramenta do centro até a periferia da peça. 7.1-Utilize óleo solúvel. <b>OBS: Se necessário a retirada de muito material na face, faceie da periferia para o centro da peça.</b>
8-Termine o faceamento.	8-Repita as fases 5, 6 e 7 até atingir uma superfície plana e uniforme ou o comprimento desejado. <b>OBS: Para a retirar a peça da máquina, termine a operação e aguarde a parada total da máquina.</b>

<b>APLICAÇÃO</b>	Cada aluno deverá participar de pelo menos uma etapa da demonstração (fazendo a correção se necessário), sendo: <b>1, 2 e 3-Prender o material, Posicionar a ferramenta e Deslocar o carro principal; 4, 5 e 6-Tangenciar, Avançar a ferramenta até o centro e Determinar a profundidade de corte; 7 e 8-Fazer o faceamento (todos os alunos).</b>
------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

### VERIFICAÇÃO:

- 1-Qual o comprimento que o material poderá ficar para fora da placa?
- 2-Qual a posição da aresta da ferramenta em relação à face da peça?
- 3-Como fazemos o tangenciamento da ferramenta na superfície do material?
- 4-Em quais situações realizamos o faceamento da periferia para o centro?
- 5-Qual deverá ser o valor aproximado de cada penetração da ferramenta?
- 6-Onde essa operação é aplicada?