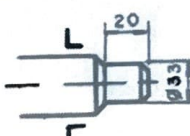
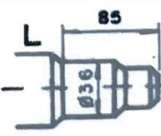
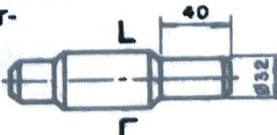


Nº	Ordem de Execução	Ferramentas
1	<p>Prenda a peça torneie com avanço manual lento no diâmetro de 33 e faça o chanfro</p> <p><i>Precauções</i></p> <p>1ª) A placa deve estar bem atarraxada na árvore do torno</p> <p>2ª) Verifique se a peça e a ferramenta estão bem presas</p> <p>3ª) Mantenha a máquina parada ao medir a peça</p> <p>Veja FO 01 - T e FIT 082 007 e 019</p> 	<p>Ferramenta de desbastar</p> <p>Paquímetro</p> <p>Escala</p>
2	<p>Puxe a peça mais para fora da placa e desbaste o corpo central no diâmetro de 36</p> 	
3	<p>Torneie os dois corpos nas medidas de <math>\varnothing 32</math> e <math>\varnothing 35</math></p>	
4	<p>Vire a peça e termine a extremidade torneando com avanço automático</p> <p><i>Precauções:</i></p> <p>1ª) Cuidado com os cavacos quentes e cortantes.</p> <p>2ª) Use escova para limpar a máquina.</p> 	

1	1	Eixo (Para FT 04 - T)	Aço ABNT 1010 - 1020 $\varnothing 1 \frac{1}{2}'' \times 120$	
Nº	Quant.	Denominações e observações	Material e dimensões	
	Peça			
senai-sp		Torneiro Mecânico	Eixo Cilíndrico de Três Corpos	FT 01 - T Escala 1:1
				Folha 1/1 1982