

Power

Material: 1730

Impresso:

Data: 27/05/2025 - 10:52

Pasta dos Programas:

C:/Users/dmach/Desktop/Aulas/JA/Projetos/1658\_18

Pasta do Projeto Powermill: C:/Users/dmach/Desktop/Aulas/JA/Projetos/1658\_18

Programador: diego.verciano

Tempo Projeto: 36:18:28

Programa	Tipo Percurso	Ref.	Comentário	Ferramenta				Z min	Sob. Esp.			Passo		Tol.	Rot.	Av.	Angulo	Plano Trab.
				Ø	RC	Rib.	Alt.		Lat.2D	Lat.	Vert.	Lat.	Vert.					
01	Desbaste por Offset	Centro	ATENÇÃO AO CONE - USAR ÁGUA PARA NÃO EMPENAR MUITO	80	2	50	50	-145	-0,5	0		53	0,8	0,05	577	6058	3° APERTO	3° APERTO
	Fresa:	CABEÇOTE_XDLX_Ø80_R2_70270002_L101 Sup.: 78110050_SK50_AF27_L101																
02	Desbaste por Offset	Centro	DESBASTE - USAR ÁGUA PARA EVITAR EMPENO	80	2	50	50	-180	-0,5	0		53	0,8	0,05	577	6058	3° APERTO	3° APERTO
	Fresa:	CABEÇOTE_XDLX_Ø80_R2_70270002_L150 Sup.: 78110100_SK50_AF27_L150																
03	Desbaste por Offset	Centro	DESBASTE - USAR ÁGUA PARA EVITAR EMPENO	52	2	40	40	-176,512	-0,5	0		32	0,7	0,05	888	6657	3° APERTO	3° APERTO
	Fresa:	CABEÇOTE_XDLX_Ø52_R2_70270003 Sup.: 78100105_SK50_AF22_L141																
04	Furação	Centro	ZERO POINT	25		144	169	-12,061	0	0	-1			0,02	891	160	3° APERTO	3° APERTO
	Fresa:	BR_HYDRA_Ø25_71240036_ Sup.: 78090110_SK50_W32_L80																
05	Furação	Centro	FURAÇÃO Ø10,5	10,5		53	65	-35,031	0	0	0			0,02	1450	218	3° APERTO	3° APERTO
	Fresa:	BR_Ø10,5_MD_5XD_70130016_ Sup.: 78130100_SK50_PG32_L60																
06	Furação	Centro	CHAMFRO	40		16	36	-1,8	0	0	-0,8			0,02	300	100	3° APERTO	3° APERTO
	Fresa:	CHANFRADOR_Ø40_L36_70240001_ Sup.: 78060140_SK50_M12_L79																
07	Roscar	Centro	MACHO	12		54	54	-31	0	0	1			0,02	80	140	3° APERTO	3° APERTO
	Fresa:	MACHO_M12x1,75_70110032_ Sup.: 78030010_SK50_PM31_M12_L170																

F86