



PROCESSO DE FABRICAÇÃO

1.60.01.548 - Orçamento 004/2025

DADOS DA PEÇA

Código:	1.60.01.548
Cliente:	MICROGEAR
Material bruto:	Ø16 H9 x 195mm
Material acabado:	45 S 20 K
Comprimento:	189 mm
Máquina:	Centro de Torneamento CNC Romi GL280

⚠ **CRÍTICO:** Peça requer TRATAMENTO TÉRMICO 56±2 HRC (cliente faz). **DEIXAR SOBREMETAL:** Diâmetros +1,5mm | Comprimentos +0,5mm

FERRAMENTAS - KENNAMETAL

Ferramenta	Aplicação	Pastilha	Grade
T01	Desbaste externo	CNMG 120408-KCP25	KC725M (CVD)
T02	Acabamento	CNMG 120404-MF3	KC5010 (PVD)
T03	Faceamento	DNMG 150608-KF	KC5010

PARÂMETROS DE CORTE (Aço C45 ~200HB)

Operação	Vc (m/min)	fn (mm/rot)	ap (mm)
Desbaste	220-250	0,30-0,50	2,0-4,0
Acabamento	280-320	0,08-0,15	0,2-0,5
Faceamento	220-250	0,20-0,35	1,0-3,0

SEQUÊNCIA DE OPERAÇÕES

- OP10 - FIXAÇÃO E SETUP** (1.0 min)

 - Fixar peça na placa 3 castanhas
 - Verificar concentricidade < 0,1mm
 - Posicionar ponta rotativa (se necessário)
 - Zerar peça (Z0 na face, X0 no eixo)
- OP20 - FACEAMENTO TOPO** (0.5 min)

 - T03 - DNMG (faceamento)

- Facear topo frontal - face plana e perpendicular
- Estabelecer Z0 de referência

OP30 - DESBASTE DIÂMETROS (1.9 min)

- T01 - CNMG (desbaste)
- Desbastar todos os diâmetros
- **DEIXAR SOBREMETAL: +1,5mm nos diâmetros**
- Passes de 3mm, do maior para o menor diâmetro

OP40 - ACABAMENTO FINAL (6.5 min)

- T02 - CNMG (acabamento)
- Acabamento fino de todos os diâmetros
- **Dimensões: Desenho + sobremetal**
- Tolerâncias: H12
- Acabamento Ra ≤ 1,6 µm

OP50 - OPERAÇÕES ESPECIAIS (1.0 min)

- Canais, roscas, furos conforme desenho

OP60 - INSPEÇÃO DIMENSIONAL (2.5 min)

- Verificar 100% das dimensões
- **Confirmar sobremetal em todos os diâmetros**
- Instrumentos: Paquímetro, micrômetro, rugosímetro
- Documentar: 1ª, 5ª e última peça

RESUMO DE TEMPOS

Tempo total por peça:	13.4 minutos
Produtividade:	4.5 peças/hora