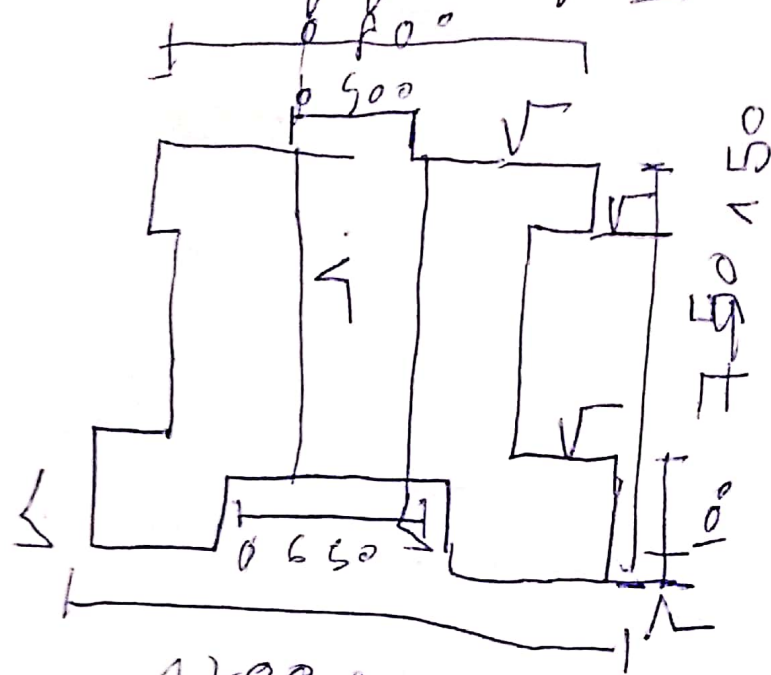


Igor Felipe da Silva Rodrigues

Sapê

2018 100776 11

Processo de fabricação I



1200 Ø
para a molda.

• Ø 800 mm temos apenas contração
 $\rightarrow 800 + (800 \times \frac{-0,8}{100}) = \text{Ø } 806,4$

Ø 500 mm \rightarrow contração e usinagem
 estamos lidando com diâmetro, logo a superfície
 interna de usinagem de 2×2

$$\text{Ø } 500 - (500 \times \frac{1}{100}) - (2 \times 5) \text{ Ø } 485 \text{ mm}$$

Usinagem interna - logo há substituição
 de material

Ø 650 na tenaz: contração e 1 usinagem

$$- 650 + \left(650 \times \frac{0,1}{100} \right) - (2 \times 6) = \phi 632,18 \text{ mm}$$

• Ø 1200 → tenaz: contração e 1 usinagem

$$- 1200 + \left(1200 \times \frac{0,1}{100} \right) - (2 \times 6) = 1227,6 \text{ mm}$$

• 150 mm. contração e 2 usinagens

$$- 150 + \left(150 \times \frac{1}{100} \right) + (2 \times 2,5) = 156,5$$

156,5 mm

• 100 mm. contração e 2 usinagens

$$- 100 + \left(100 \times \frac{1}{100} \right) + (2 \times 2,5) = 106 \text{ mm}$$

• 50 mm. contração e 1 usinagem

$$50 - \left(50 \times \frac{1}{100} \right) - 3 = 46,5 \text{ mm}$$

• 750 mm. ... lá fizemos o cálculo a
extremidade da peça

$$\rightarrow 750 \text{ mm} - \frac{(156,5 - 150)}{2} + \frac{106 - 100}{2} = 749,75 \text{ mm}$$

Madra

- Parte de uma

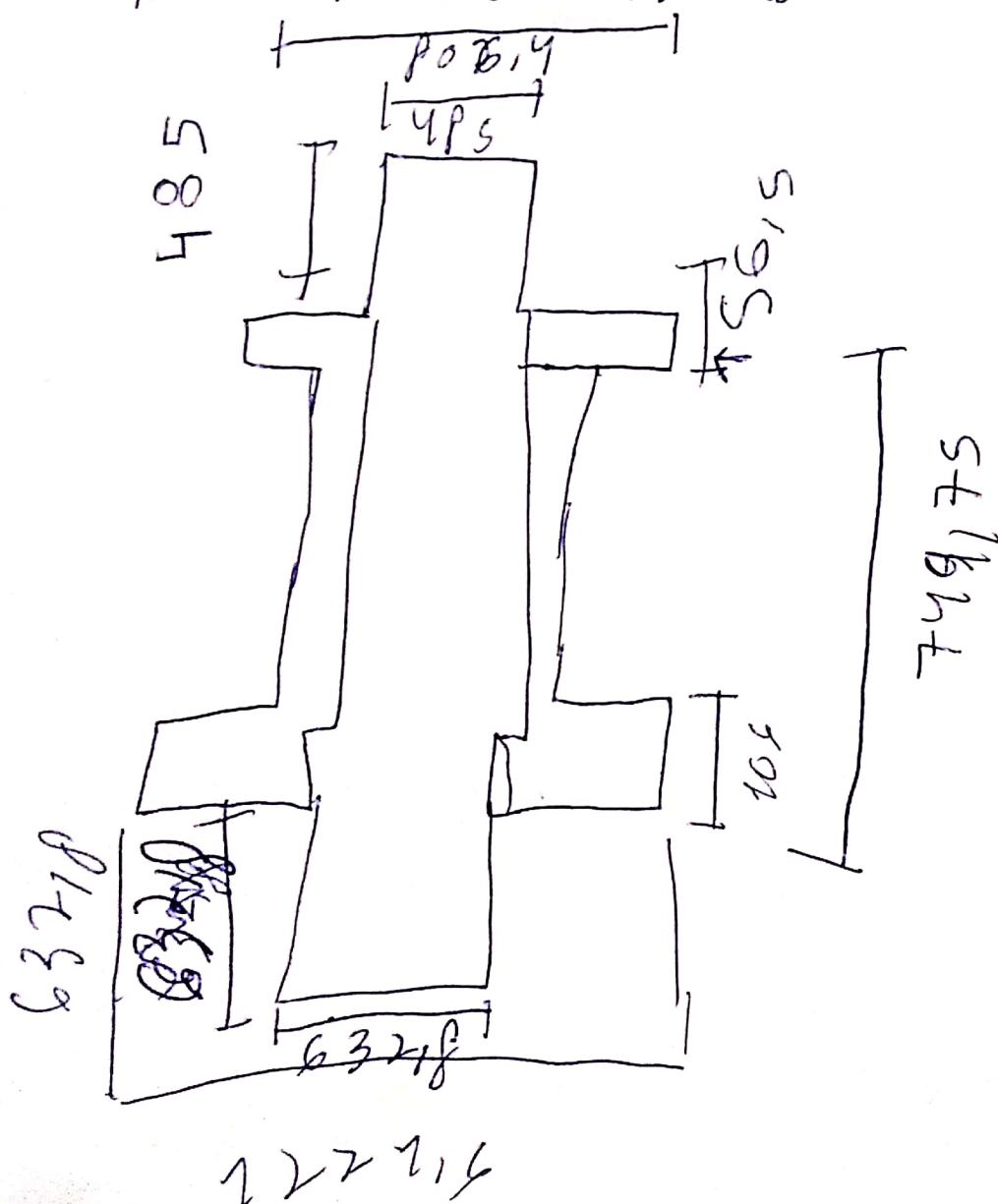
luz com $\phi .485 \text{ mm}$

logo temos um raio com $.485$ para
fazer.

- Infusor

luz de $632,8 \text{ nm}$, logo
temos um raio de $632,8 \text{ nm}$ para
fazer, na parte de trás,

Desenho do modelo e do vazio



item 2

Penetra	coeficiente multiplicado	área Retida		Product
		g	%	
6	2	0	0	0
12	5	0	0	0
20	10	0	0	0
30	20	0,3	9,6	12
40	30	13,9	25,8	774
50	40	13,4	26,2	7048
70	50	6,8	13,6	680
100	70	1,8	3,6	252
140	100	1,1	2,2	220
200	140	9,6	11,2	168
270	200	0,7	1,4	780
Quando	300	0,8	1,6	480
total	—	38,9	76,2	3914

Núcleo de Pimenta

$$N = \sum \text{Recolhido}$$

$\Sigma \text{ i. Retornado}$

$$N = \frac{3919}{7512} \approx 51,38\%$$

Logo temos uma areia seca + argila
com areia seca 78,2 %
argila 23,8 %

analisando a tabela temos que
Para peças de ferro fundido grande
temos: núcleo pimenta 50-64 (AFS)
argila \rightarrow 13 %

a areia formada, não é adequada,
pois há uma composição maior de

que a recomendada