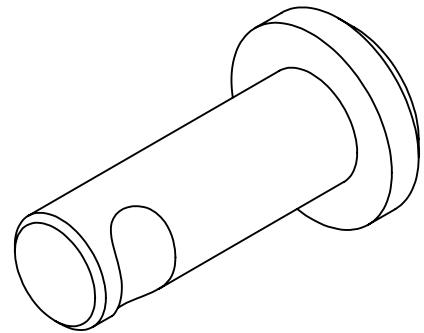


1. Prender a peça com sobremetal de usinagem na placa de três castanhas, centrar e facear;
2. Fazer furo de centro;
3. Realizar torneamento cilíndrico externo no diâmetro maior com acabamento superficial desejado;
4. Tornear diâmetro menor com acabamento desejado e obter a tolerância j6 no diâmetro;
5. Facear diâmetro menor com acabamento desejado;
6. Inclinuar castelo na posição de 45°;
7. Tornear o chanfro do diâmetro maior;
8. Virar a peça e prender novamente na castanha;
9. Com o castelo ainda inclinado retirar rebarba da ponta do diâmetro menor e facear com acabamento desejado;
10. Retirar peça do torno e encaminhar para punção para demarcação do furo lateral
11. Em seguida a peça deverá ser presa e assim a furação deverá ser executada.



10	Pino com cabeça	1	Aço ABNT 1020 $\phi$ 30 x 56
Peça	Denominações e observações	Quant.	Material e dimensões
Projetista: Jéssica Aparecida Silva			1º Diedro
Peça: Pino com cabeça	Data: 29/10/2018	Desenho 10	Escala: 1:1
Prof. Armando Carlos de Pina Filho	Desenho Técnico para Eng Mecânica	UFRJ	Unidade: mm