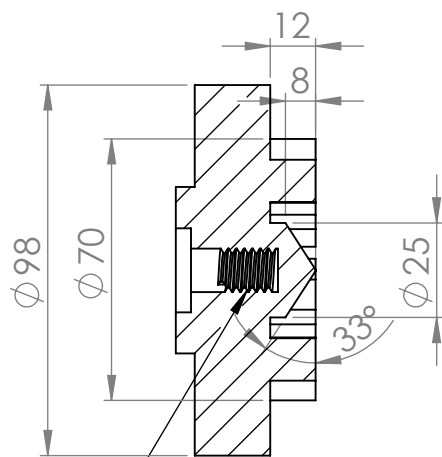


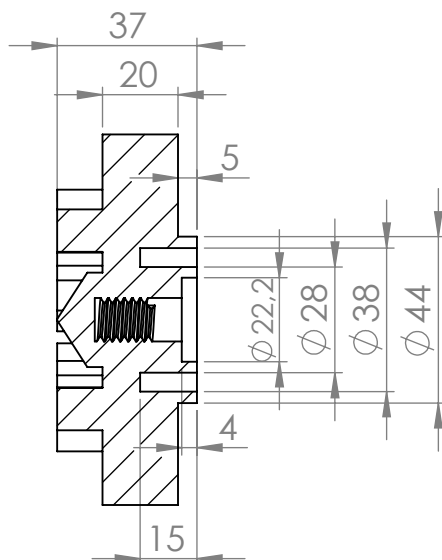
4 3 2 1

\*\*\*AS CASTANHAS SEMPRE ESTARÃO LOCALIZADAS À ESQUERDA DA FOLHA\*\*\*

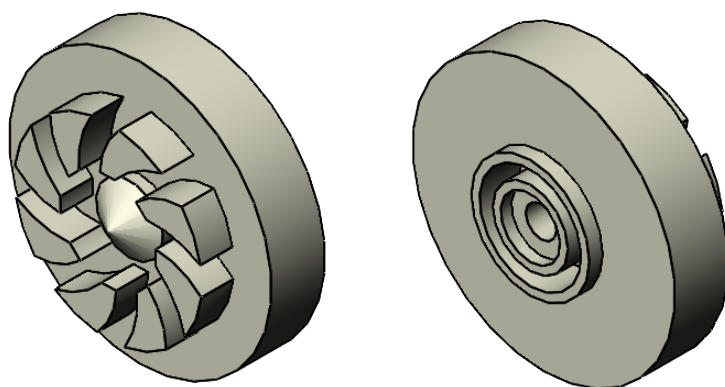


Porca do rotor

- 1º Fixar a peça com um eixo preso a porca do rotor;
- 2º Facear a peça para deixar as hélices com 12 mm de altura e retirar o canal de alimentação;
- 3º Tornear a peça até chegar no Ø98 mm;
- 4º Tornear rebaixo com Ø70 mm e 12 mm de profundidade;
- 5º Usinar o Ø25 mm em um ângulo de 33° até 8 mm de profundidade;

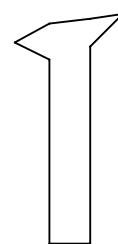


- 6º Virar a peça, fixar pelo Ø98 mm e facear peça para fechar a espessura de 20 mm;
- 7º Facear peça para fechar o Ø44 mm com 5 mm de profundidade;
- 8º Tornear o Ø22,2 mm por 4 mm de profundidade;
- 9º Usinar rebaixo com o maior Ø38 mm, o menor Ø28 mm e a profundidade de 15 mm.



FERRAMENTAS E SUAS FUNÇÕES

FACEAR, TORNEAR INTERNO E EXTERNO



RPM DESBASTE	195 rpm
AVANÇO DESBASTE	0,19 mm/rot
RPM ACABAMENTO	292 rpm
AVANÇO ACABAMENTO	0,26 mm/rot



TITLE:  
ROTOR B-1010/MOTOR 0,5 CV

DWG. NO. REV

SCALE 1:3

PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF M.P. INDUSTRIA E COMERCIO DE BOMBAS LTDA. ANY REPRODUCTION IN PART OR AS A WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF M.P. INDUSTRIA E COMERCIO DE BOMBAS LTDA IS PROHIBITED.

	NAME	DATE
DRAWN	DIESSI KEROLIN	04/05/23
ENG APPR.		
COMMENTS:		

4 3 2 1