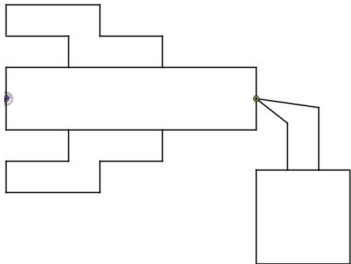
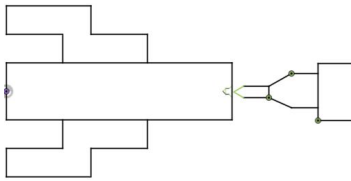


## PLANO DE EXECUÇÃO DE ORDEM DE SERVIÇO

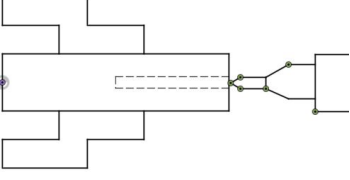
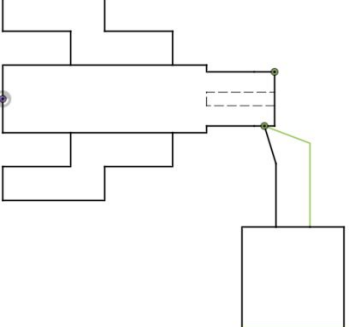
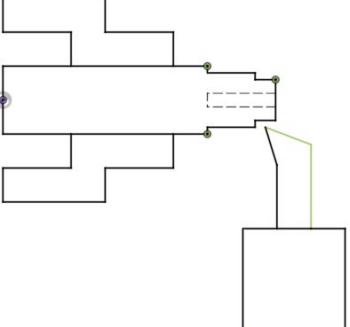
Nº a Ordem de Serviço	Nome do Servidor	Data
Peça a ser executada	Bucha de nylon	
Processo de Usinagem	Informações Tecnológicas	Ferramentas e Instrumentos
<p><b>Operação 1</b> Facear</p> 	<p>Acabamento RPM: 1100 fn: até ficar liso e nivelado ap: 25mm</p>	<p>Ferramenta de Aço Rápido</p>
<p><b>Operação 2</b> Furar com Broca de Centro</p> 	<p>RPM: 1100 fn: até escareamento plano de 60º</p>	<p>Broca de centro (com diâmetro de 3,6mm HSS)</p>
Prevenção e Cuidados		
<p>-Usar EPIs e EPCs; -A Placa deve estar bem fixada à árvore do torno -Verifique se a peça está bem presa; -Não deixe a chave na placa de fixação -Mantenha a máquina parada sempre ao fazer medições -Desengate a alavanca ao manipular chave/ placa ou peça - Cuidado com cavacos quentes e cortantes principalmente na hora da limpeza; -Não deixe o posto de trabalho com a máquina ligada;</p>		

## PARÂMETROS DE CORTE

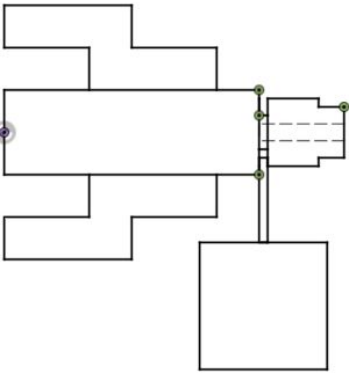
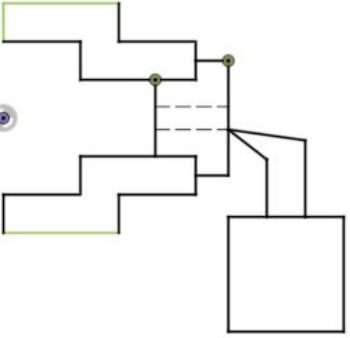
[illegible]

## PLANO DE EXECUÇÃO DE ORDEM DE SERVIÇO

4	Tornear Ø25	120 e 180										
5	Tornear rebaixo Ø23,75 - 10mm	120, 180 e 180										
6	Cortar	1000										
7	Facear	180										

Processo de Usinagem	Informações Tecnológicas	Ferramentas e Instrumentos	Prevenção e Cuidado
<p>Operação 3 Furar</p> 	<p>RPM: 1100 fn: 20mm</p>	<p>1ª Broca de 5mm HSS (Para pré-furação) 2ª Broca de 8mm</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Usar EPIs e EPCs;</li> <li>-A Placa deve estar fixada à árvore do t</li> <li>-Verifique se a peça bem presa;</li> <li>-Não deixe a chave de fixação</li> <li>-Mantenha a máquina parada sempre ao f</li> <li>medições</li> </ul>
<p>Operação 4 Tornear Ø25</p> 	<p>Desbaste RPM: 768 fn: 20mm ap: 12,4mm Acabamento RPM: 1100 fn: 20mm ap: 0,1mm</p>	<p>Ferramenta de Aço Rápido</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Desengate a alavan</li> <li>manipular chave/ p</li> <li>peça</li> <li>- Cuidado com cava</li> <li>quentes e cortantes</li> <li>principalmente na h</li> <li>limpeza;</li> <li>_ Não deixe o posto</li> <li>trabalho com a máo</li> <li>ligada;</li> </ul>
<p>Operação 5 Tornear rebaixo Ø23,75 - 10mm</p> 	<p>Desbaste RPM: 768 fn: 9,9mm ap: 0,525mm Acabamento RPM: 1100 fn: 9,9mm ap: 0,1mm Facear- acabamento RPM: 1100 fn: 0,1mm ap: 0,625</p>	<p>Ferramenta de Aço Rápido</p>	

## PLANO DE EXECUÇÃO DE ORDEM DE SERVIÇO

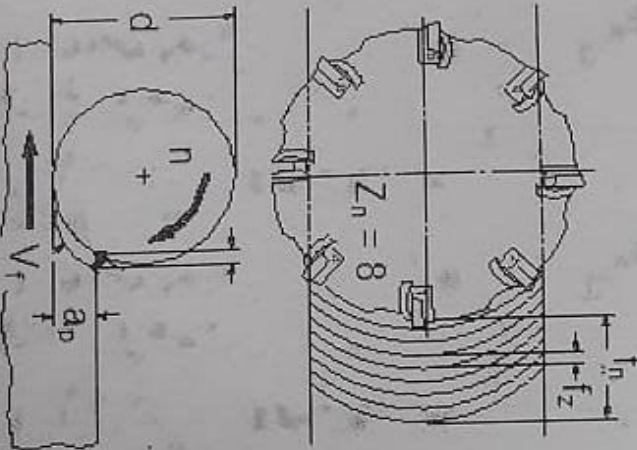

<p>Operação 6 Cortar</p> 	<p>RPM: 1100 fn: 20mm ap: 7,875mm</p>	<p>Bedame com Pastilha de Metal Duro</p>	
<p>Operação 7 Facear</p> 	<p>Acabamento RPM: 1100 fn: 1mm ap: 7,875mm</p>	<p>Ferramenta de Aço Rápido</p>	

**PLANO DE EXECUÇÃO DE ORDEM DE SERVIÇO**

MEMORIAL DE CÁLCULOS DAS OPERAÇÕES					
Operação 1	Operação 2	Operação 3	Operação 4	Operação 5	Operação 6

## **PLANO DE EXECUÇÃO DE ORDEM DE SERVIÇO**

**PLANO DE EXECUÇÃO DE ORDEM DE SERVIÇO**

FRESAGEM		TORNEAMENTO		TERMINOLOGIA	
$V_c = \frac{\pi \cdot d \cdot n}{1000}$		$V_c = \frac{\pi \cdot d \cdot n}{1000}$		Vc = Velocidade de corte	m/min
$n = \frac{318 \cdot V_c}{d}$		$n = \frac{318 \cdot V_c}{d}$		n = Número de rotações	rot/min
$V_f = f_z \cdot n \cdot z$		$V_f = f_z \cdot n$		Vf = Velocidade de avanço	mm/mm
$T_c = \frac{L \cdot N_p \cdot N_s}{V_f}$		$T_c = \frac{L \cdot N_p}{V_f}$		d = Dimensão peça/ferramenta	mm
$Q = \frac{a_p \cdot a_e \cdot V_f}{1000}$		$Q = V_c \cdot a_p \cdot f_n$		fn = Avanço por rotação	mm
$f_z = \frac{V_f}{n \cdot z_n}$		$f_z = \frac{V_f}{n \cdot z_n}$		fz = Avanço por dente	mm
$f_n = \frac{V_f}{n}$		$f_n = \frac{V_f}{n}$		Tc = Tempo de corte	min
				Q = Taxa de remoção	cm³/min
				ap = Profundidade de corte	mm
				ae = Largura fresada	mm
				L = Comprimento a usinar	mm
				zn = Número de arestas	
				Np = Número de passes	
				Ns = Número de passadas	