

**TRABALHO PRÁTICO 1 – Programação de Máquinas Simples**  
Data de entrega: 04/04/2005

**Atividade 1: Elaborar o Plano de Processo para as peças 1, 2 e 3 mostradas nos anexos 1, 2 e 3.**

Interpretar os desenhos das peças e elaborar os Planos de Processo para fabricação de cada uma delas. Para determinação das ferramentas e parâmetros de usinagem a serem usados favor acessar os *links* <http://www.cimm.com.br/catalogo/CAT13.HTM> e <http://www.sandvik.com.br> e fazer a pesquisa de acordo com a operação, material e dimensões do furo ou rosca a ser executado. Inclua no relatório uma breve revisão bibliográfica sobre ferramentas utilizadas para operações de furação.

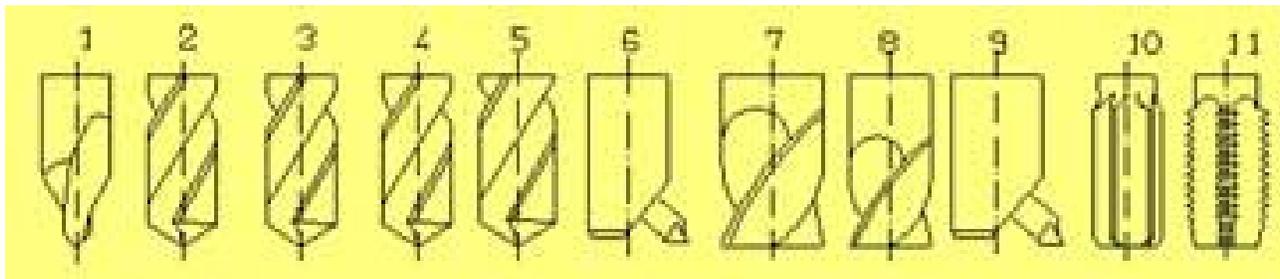
**Atividade 2: Elaborar o programa CN para usinagem das peças 1, 2 e 3.**

Elaborar o Programa CN para execução das Peças 1, 2 e 3 utilizando a linguagem padronizada.

**Atividade 3: Simular o processo de usinagem das peças 1,2 e 3.**

Utilizar o *software* CNC Simulator (<http://www.cncsimulator.com/>) para simular o processo de usinagem das peças 1, 2 e 3.

**Atividade 4:** Elaborar o Relatório do Trabalho 1 usando o *template* disponibilizado pelo professor no site da disciplina (<http://www.mat.unb.br/moodle>).

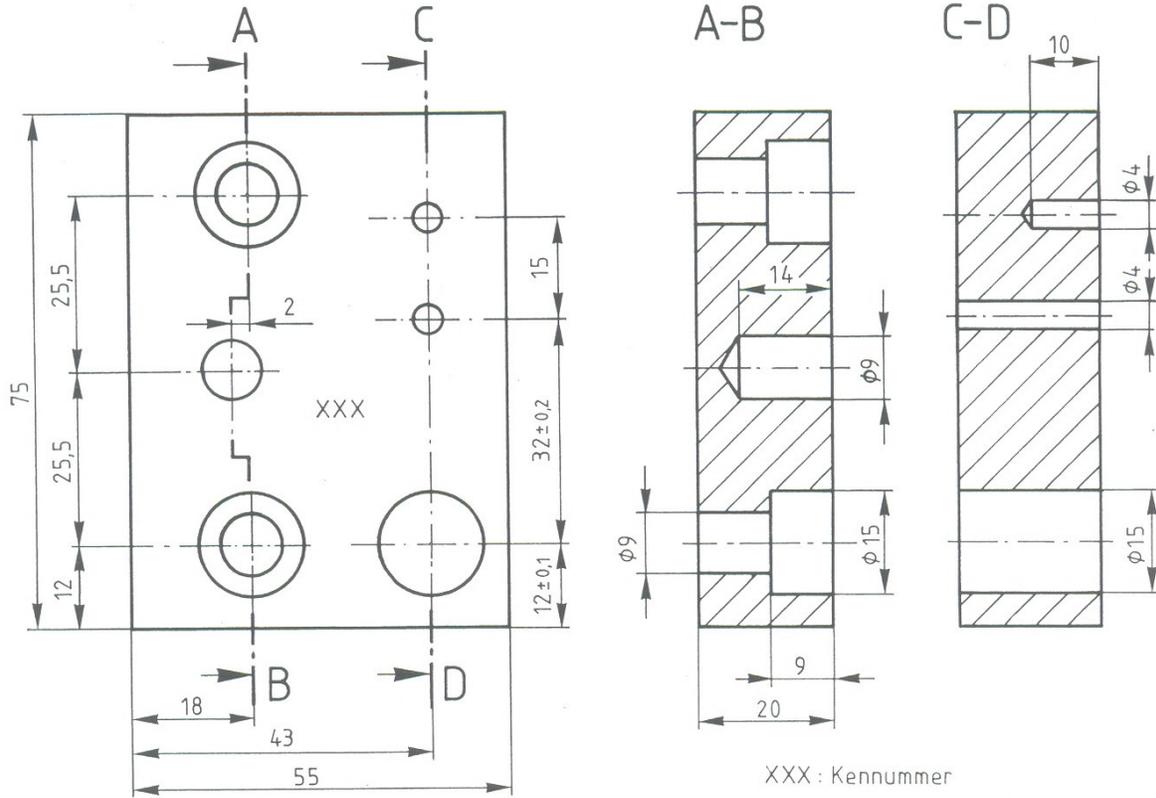


**Tipos de ferramentas que podem ser utilizadas.**



Anexo 2

Grundstübe



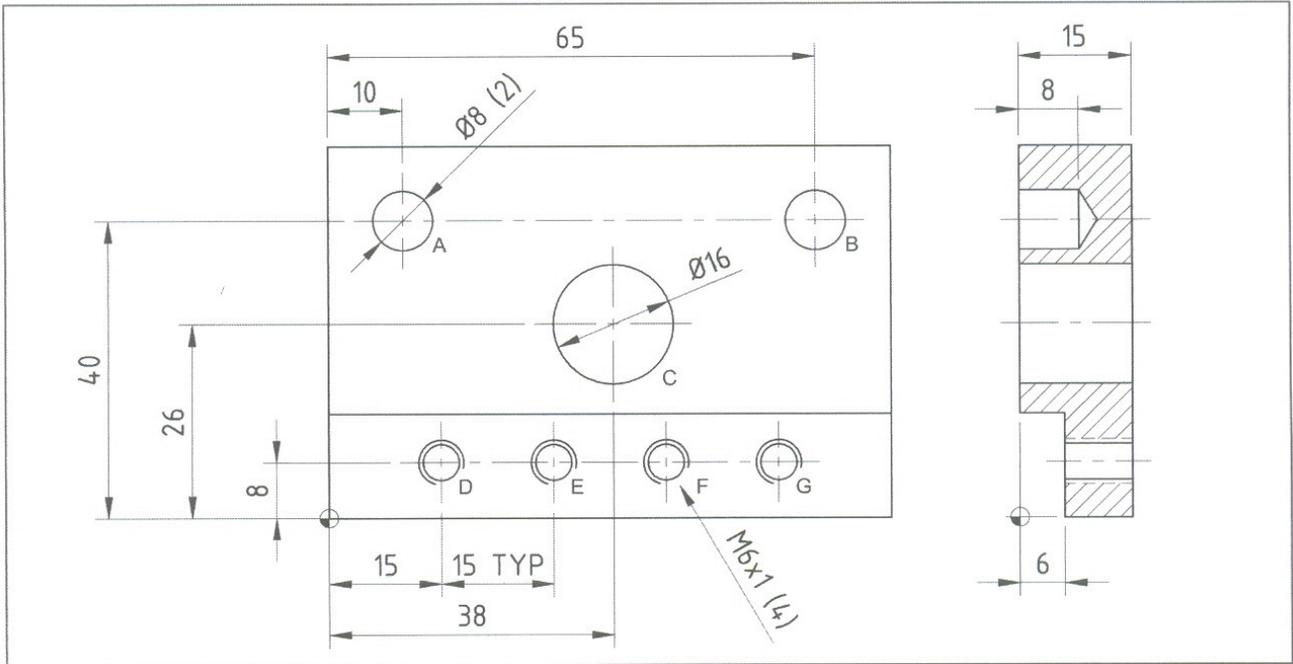
XXX: Kennummer

Allgemeintoleranzen DIN 7168-m

1	Blanker Flachstahl	DIN 174	St 37K		56 x 20 75 lg.	
Stck	Benennung	Normblatt Zeichn.-Nr.	Werkstoff	Pos.	Halbzeug	Bemerkung
Anschraubplatte						M1:1

Peça 2.

Anexo 3



Peça 3.