

PMR2350 - COMPLEMENTOS DE FABRICAÇÃO

06/08/2014 (Qua)

CONFORMAÇÃO → VOLUME ESPECÍFICO CONSTANTE

$$V_0 = V_1 \quad \text{MAS SI } < S_0 \quad \mu > D_0$$

- LAMINAÇÃO → VOLUME CONSTANTE
 - TRÉFILAGEM
 - FORJAMENTO
- (CONFORMAÇÃO PLÁSTICA)

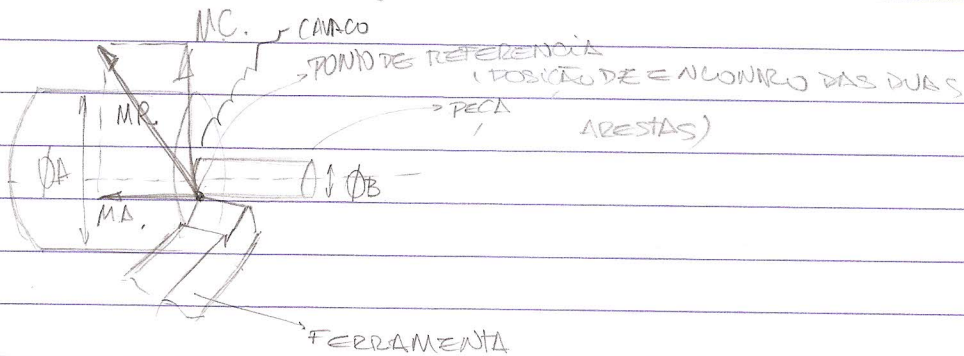
USINAGEM → REMOÇÃO DE MATERIAL E DEFININDO GEOMETRIA

AS APLICAÇÕES DE PESO PARA FABRICAÇÃO DE PRODUTOS MANUFATURADOS → PROCESSOS DE CONFORMAÇÃO PLÁSTICA E DE REMOÇÃO DE MATERIAL

GEOMETRIA DO PROCESSO DE CORTE (REFERÊNCIA NORMA DINGSB)

- ↳ MOVIMENTOS PRINCIPAIS
 - CORTE
 - AVANÇO
 - RESULTANTE DE CORTE

- ↳ MOVIMENTOS AUXILIARES
 - POSICIONAMENTO → CONDIZEM A FERRAMENTA NA PEÇA
 - PROFUNDIDADE
 - AJUSTE



PROFUNDIDADE DE CORTE PARÂMETRO DE PROJETO

DESGASTE DA FERRAMENTA → DESPREZUIVA PROFUNDIDADE DE CORTE

MÁQUINAS COM SISTEMA DE AJUSTE (RENFICADORA)

↳ AJUSTAR POSIÇÃO DA FERRAMENTA PARA QUE NÃO SE AUMENTE A PROFUNDIDADE DE CORTE

RENFIAR REBOLU → FERRAMENTA DIAMANTADA

GEOMETRIA DO PROCESSO DE CORTE [USINAGEM]

13/08/2014 (Qua)

- Movimentos entre ferramenta e peça
- Direções dos movimentos
- Recursos
- Velocidade de corte e avanço
- Plano de trabalho

Superfícies geradas nas peças usinadas

