

007

ENSAIO DE FURAÇÃO. *Daniel E. Teles, Augusto O. Kunrath* (Laboratório de Usinagem, Departamento de Engenharia Mecânica, Escola de Engenharia - UFRGS)

A indústria metal-mecânica utiliza o processo de furação na confecção das mais variadas peças, geralmente complementando a fabricação com a usinagem de pontos de fixação para posterior montagem dos conjuntos mecânicos. O objetivo deste trabalho é a determinação da usinabilidade de aços no processo de furação. Para tanto analisou-se os esforços de corte, momento torçor, desgaste da ferramenta de corte e acabamento superficial do furo. Utilizou-se, na elaboração deste trabalho, um sistema de aquisição de dados composto por dinamômetro, computador com placa conversora analógico digital para a aquisição dos esforços, microscópio ótico para medição do desgaste de ferramenta, e rugosímetro digital para medição do acabamento superficial dos corpos de prova. Através da análise dos resultados obtidos, é possível calcular a curva de Taylor e o índice de usinabilidade dos aços, sendo então feita a comparação entre dois ou mais aços. Este trabalho foi realizado em parceria entre. (CNPq, UFRGS, Senai CETEMP-RS)