

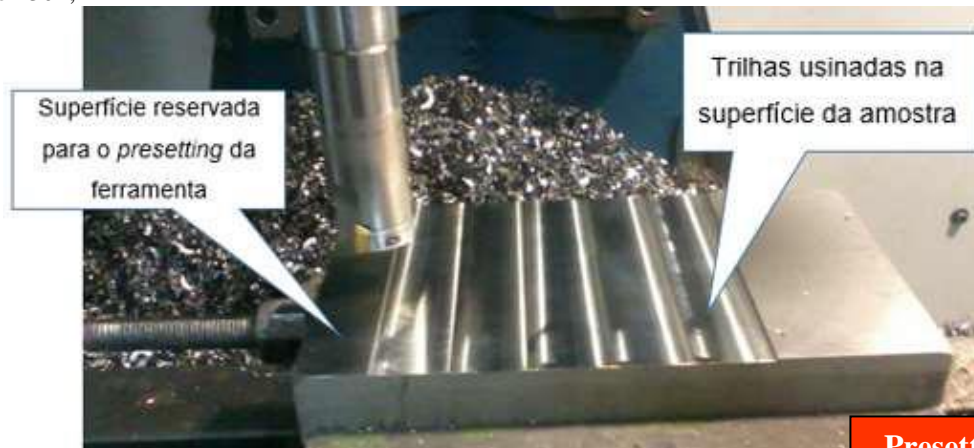
VARIAÇÕES NA QUALIDADE DIMENSIONAL CAUSADAS PELO MÉTODO DE PRÉ AJUSTAGEM DE FERRAMENTAS EM CENTRO DE USINAGEM (Vieira Junior, M.; Costa, F.S.; Baptista, E.A.; Correr, I.)

PESQUISA REALIZADA EM AMBIENTE FABRIL

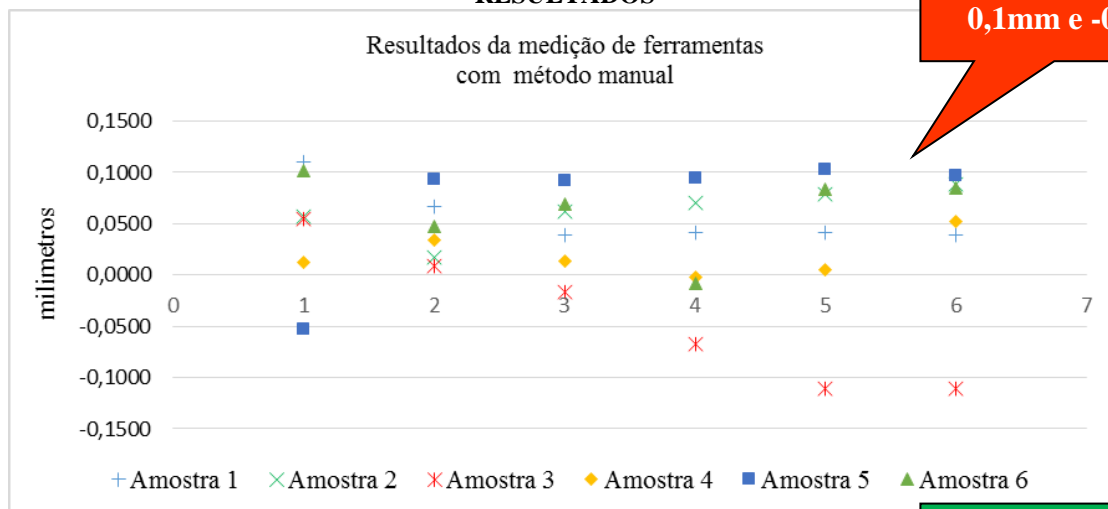
Foram realizados testes em 6 amostras, cada uma com 6 trilhas, para cada situação de presetting de ferramentas: manual e com o uso do sistema TSG-GeoTecno. Foram mantidas duas trilhas A e B para referência no presetting manual e na medição dos resultados da usinagem. Todas as trilhas foram usinadas sob os mesmos parâmetros.

Os testes foram realizados nas seguintes condições:

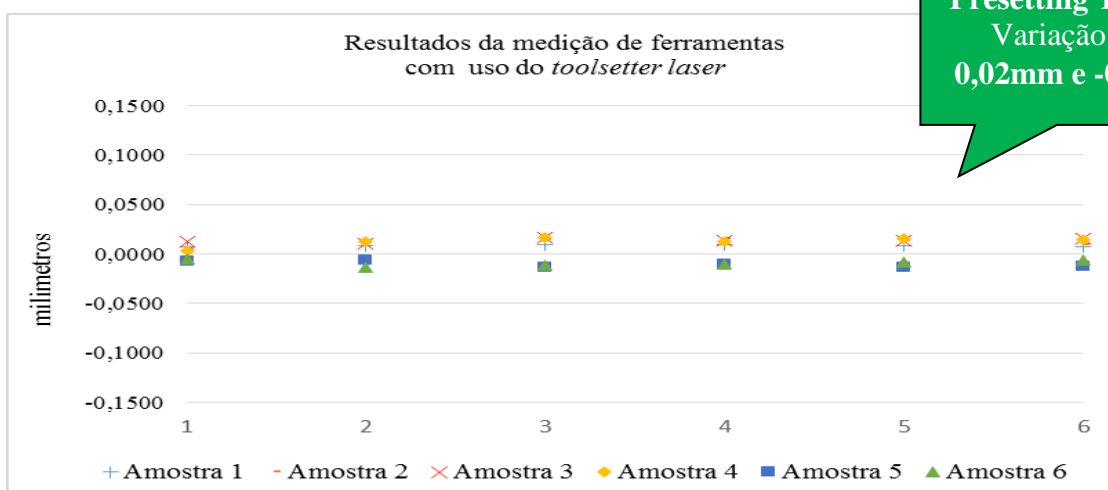
- Fresa de topo haste paralela - ϕ 25,0 mm (Inserto de Metal Duro Revestido);
- Amostra - base retangular com 15 x 100 x 150 mm (alt. x larg. x prof.);
- Material - Aço inox 304;



RESULTADOS



Presetting Manual
Variação entre
0,1mm e -0,1mm



Presetting TSG-130
Variação entre
0,02mm e -0,02mm

RESULTADO

Redução do tempo de acabamento manual (minimiza o degrau da superfície usinadas com diferentes ferramentas)