

Essa pesquisa se propôs a estudar o processo de conformação em ligas de alumínio, avaliando em especial a precisão do mesmo. A precisão é vista em função de quantidade de sobremetal a ser retirada pela usinagem, para isto, vêm-se desenvolvendo-se novas técnicas e melhoramentos de produtos com ligas metálicas mais aperfeiçoadas, de formas mais complexas. Para realizar uma conformação de precisão é necessário, antes, observar alguns aspectos como a matriz, o processo de trabalho, as máquinas e os parâmetros do processo. Com estes aspectos bem analisados, na conformação a frio, obtêm-se como vantagens boa precisão e acabamento, confiabilidade e produtividade, economia de material e eliminação de operações subsequentes, enquanto as desvantagens são o alto custo ferramental e a exigência de um controle rígido do processo. As ligas correspondentes a este estudo são de série ASTM Gxxx que são geralmente caracterizadas pela sua boa conformabilidade, baixo custo, resistência a corrosão, soldabilidade e boa qualidade de acabamento combinando com adequada força para conformação. Três são as ligas utilizadas com êxito para a conformação: Assim 6061, 6062 e 6351. —

CNPq