

256 TESTE DE USINAGEM COM INSERTO DIAMANTADO EM SUPERFÍCIES METALIZADAS. P.A.Medina,
T.R.Strohaecker, (Lab. Metalurgia Física. Dep.Metalurgia, EE-UFRGS).

Com o objetivo de otimizar a usinabilidade de peças revestidas pelo processo de pulverização térmica, na VARIG S.A. (PoA) foi especificado o uso de insertos diamantados em usinagens internas de componentes dos motores de aeronaves. Utilizando um suporte de ferramenta, montado em um torno HBX-400, realizou-se vários passes com diferentes parâmetros de máquina. Terminado a usinagem realizou-se avaliações da superfície usinada e do inserto quanto, a facilidade de usinagem e o grau de acabamento, onde conclui-se que: (1) Uma vantagem na usinagem com o inserto diamantado em relação a retífica empregada anteriormente. (2) O excelente resultado de usinagem com inserto diamantado, o corte fácil, preciso e com bom acabamento superficial, adequando os parâmetros de corte. (3) A resistência do fio de corte do diamante ao desbastar superfícies abrasivas e irregulares. (4) A necessidade de um ferramental adequado a utilização da ferramenta diamantada. (FAPERGS) =