



## Tabela de parâmetros:

	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Estratégia	Z-constante áspera	Usinagem de descanso Z - constante	Usinagem de descanso Z - constante	Usinagem de descanso Z - constante	acabamento área plana	acabamento z-constante	usinagem de descanso contornos
Tipo de ferramenta	EMZ90 V22.042TH050 (1043249)	EBG V20.020AN140-C-I (6130406)	EBG R12.012AP120-C-I (6130394)	EBG R06.006AN100-C (6132198)	EBG V08.008AN100-C (6130576)	EBG R08.008AP100-C (9148824)	Linha final da linha aérea (1110569)
Inserto da ferramenta	VCGT 220530-ALM (1069759)	WPB 20 CF 40(6128115)	WPR 12 DN (6131303)	WPR 06 DN (6132363)	WPB 08 CF 10(6129236)	WPR 08 DN (6131629)	
Diâmetro	42	20	12	6	8	8	4
N° dentes	3	2	2	2	2	2	2
Raio (mm)	3	4	6	3	1	4	2
Velocidade de corte	500	500	600	300	400	400	200
Rpm	3789	7957	15900	16000	16000	16000	16000
Alimentação dos dentes	0,74	0,62	0,20	0,15	0,10	0,10	0,10
Alimentação web	8411	10000	6366	4800	3200	3200	3200
ap (profundidade de corte)	5	2,50	2	0,50	0,3	0,15	0,10
ae (largura de corte)	30	10	2	0,50	4	0,30	0,10
Tempo de execução	8	3	6	10	5	100	26
Poeira	Menos	Menos	Não	Não	Não	Não	Não

### Tamanhos dos cavacos durante o fresamento:

- Quando a ferramenta encaixar, observe uma rotação de precisão e baixa vibração ao fresar. Isso influenciará diretamente a qualidade da superfície da peça usinada (max.  $4 \times D$ ).

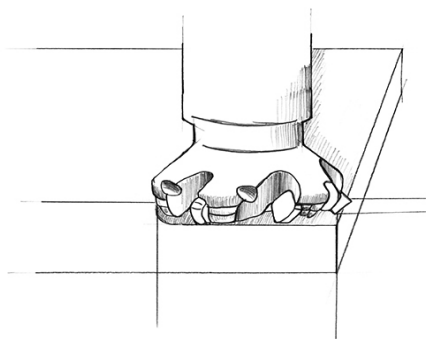
#### Profundidade de corte – $a_p$ (mm)

A profundidade de corte ( $a_p$ ) é a diferença entre o raio da ferramenta não usinada e usinada. O máximo  $a_p$  é influenciado pelo tamanho da placa de corte e pela potência da máquina. Fator crítico quando o desbaste é o momento de força e término de vibrações.

#### Largura de corte – $a_e$ (mm)

É a largura rotativa do moleiro ( $a_e$ ) do corte. Crítico quando fresamento de ranhura com juntas de degrau e vibrações quando fresamento radial, onde máx.  $a_e$  é crítica.

Fresagem áspera



Fresagem de acabamento

