

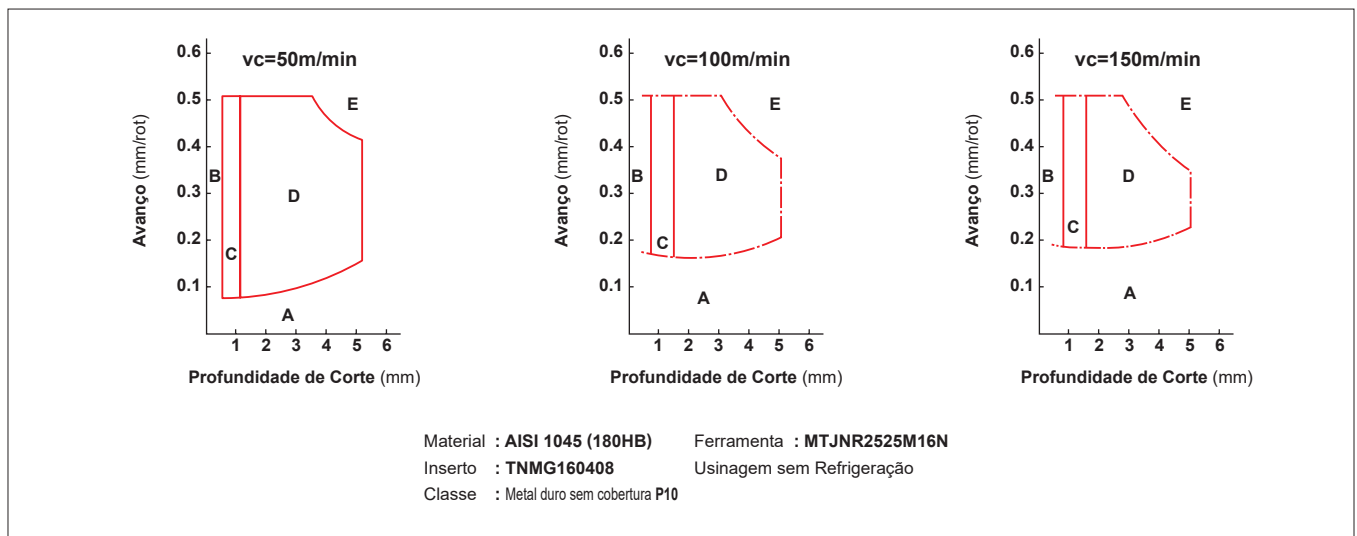
# CONTROLE DE CAVACO PARA TORNEAMENTO

## CONDIÇÕES DE CONTROLE DE CAVACOS NO TORNEAMENTO DE AÇO

Tipo	Tipo A	Tipo B	Tipo C	Tipo D	Tipo E
Pequena Profundidade de Corte $d < 7\text{mm}$					
Grande Profundidade de Corte $d = 7-15\text{mm}$					
Comprimento da espiral (l)	Sem Espiral	$l \geq 50\text{mm}$	$l \leq 50\text{mm}$ 1-5 Espirais	$\cong 1$ Espiral	Menos que 1 Espiral Meia espiral
Notas	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Forma irregular e contínua.</li> <li>● Emaranhado à peça e à ferramenta.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Forma regular e contínua.</li> <li>● Cavacos longos.</li> </ul>	Bom	Bom	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Dispersão dos cavacos.</li> <li>● Trepidação</li> <li>● Acabamento ruim.</li> <li>● Limite de esforço da ferramenta.</li> </ul>

## Efeitos da velocidade de corte no campo de controle de cavacos

Em geral, quando a velocidade de corte aumenta, o campo de controle de cavacos tende a diminuir.



## Efeitos do fluido refrigerante no campo de controle de cavacos

Com a velocidade de corte constante, o campo de controle de cavacos varia dependendo do uso ou não do fluido refrigerante.

