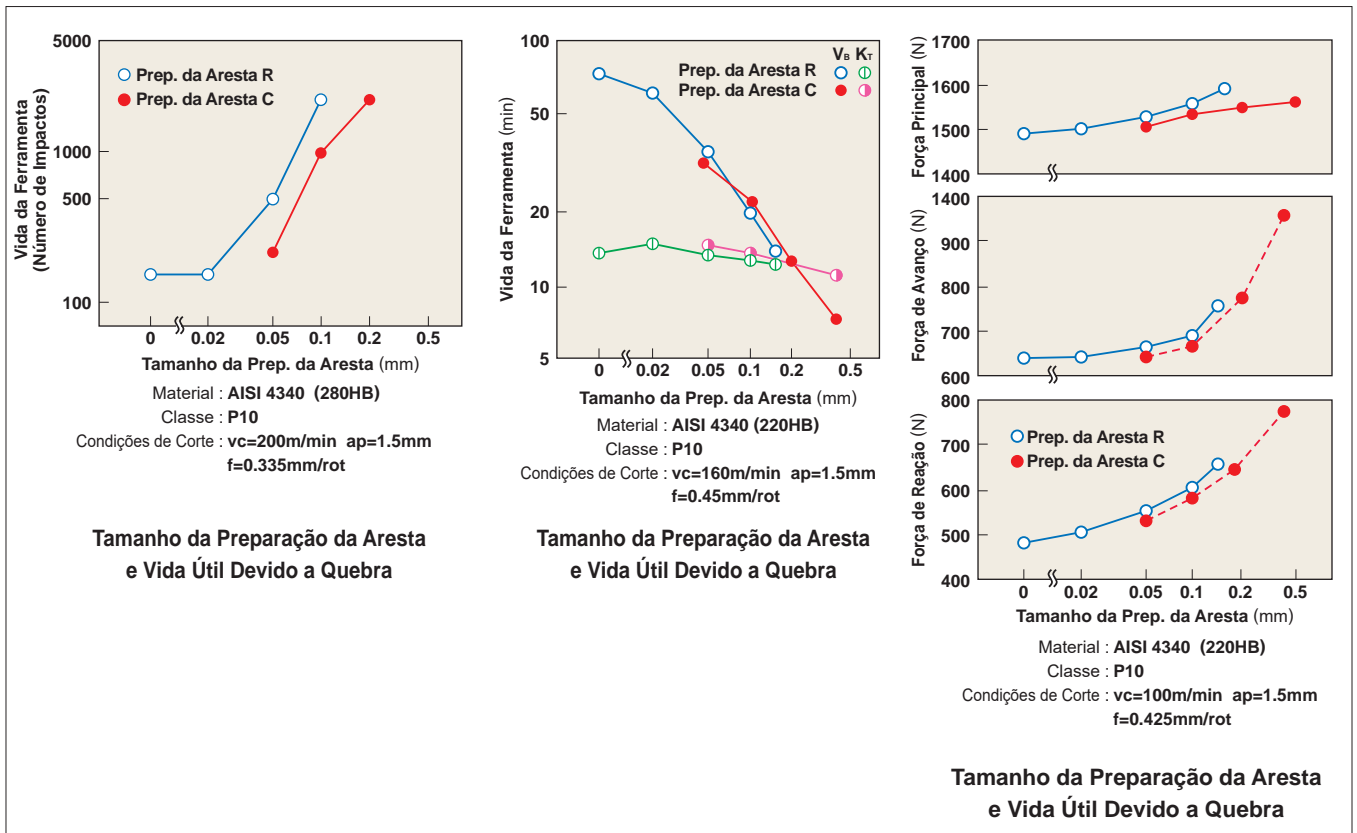
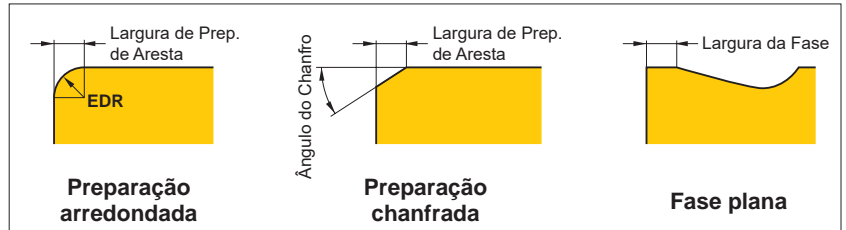


## ■ PREPARAÇÃO DA ARESTA E FASE PLANA

A preparação da aresta e a fase plana têm grande influência sobre a resistência da aresta de corte.

A preparação da aresta pode ser arredondada e/ou chanfrada. O tamanho ideal da largura da preparação é de aproximadamente 1/2 do avanço.

A fase plana é uma estreita área plana na superfície de saída.



## ● Efeito da Preparação de Aresta

1. Aumentar a preparação de aresta, aumenta a vida útil da ferramenta e reduz as quebras.
2. Aumentar a preparação de aresta, aumenta a ocorrência de desgaste frontal e reduz a vida da ferramenta. O tamanho da preparação de aresta não afeta o desgaste na face de saída.
3. Aumentar a preparação de aresta aumenta os esforços de usinagem e a trepidação.

Quando Diminuir o Tamanho da Prep. de Aresta
<input type="checkbox"/> Em acabamentos com pequena profundidade de corte e pequeno avanço.
<input type="checkbox"/> Materiais de baixa dureza.
<input type="checkbox"/> Quando a peça usinada e/ou a máquina tem baixa rigidez.

Quando Aumentar o Tamanho da Prep. de Aresta
<input type="checkbox"/> Materiais usinados duros.
<input type="checkbox"/> Quando exigir maior resistência da aresta de corte, como no corte interrompido e usinagem de superfícies em bruto.
<input type="checkbox"/> Quando a máquina tem boa rigidez.

Nota 1) Insertos de metal duro sem cobertura, com cobertura CVD e de cermet já têm preparação da aresta (honing) arredondado.