

PMR2350

19 de outubro de 2011

1 Estampagem

- ferramentas de corte
- ferramentas de dobra
- ferramentas de lubutimento profundo
- ferramentas progressivas

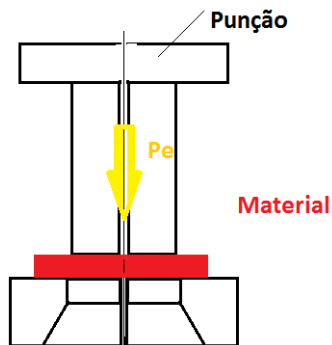


Figura 1: 1

Determinação do esforço de corte (P_c) Analogia a ResMat

$$P_c = K_c S_c = K_c * p * e$$

K_c = Resistência ao corte (N/m^2) f(Mat, °C) S_c = seção do corte (mm^2) = perímetro de corte (p) x espessura da chapa (e)

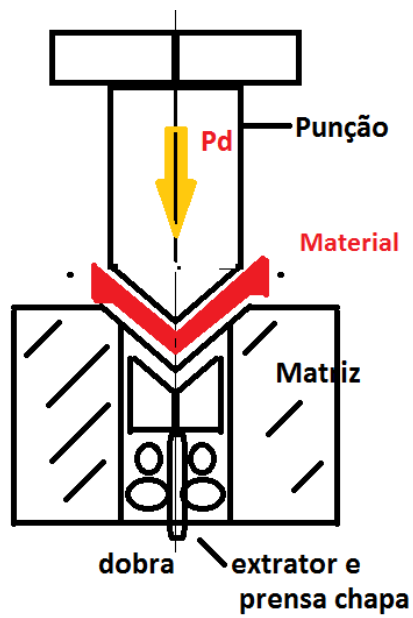


Figura 2: 2

Tabela 1: Tolerâncias					
operação	descrição	medida nominal (mm)	mm	Tolerancia Máx ()	Folga (mm)
furação	poncao	10		-0,2	10,2
	matriz	10		-0,2	10,3
recorte	punção	30		-0,2	29,7
	matriz	30		-0,2	29,8

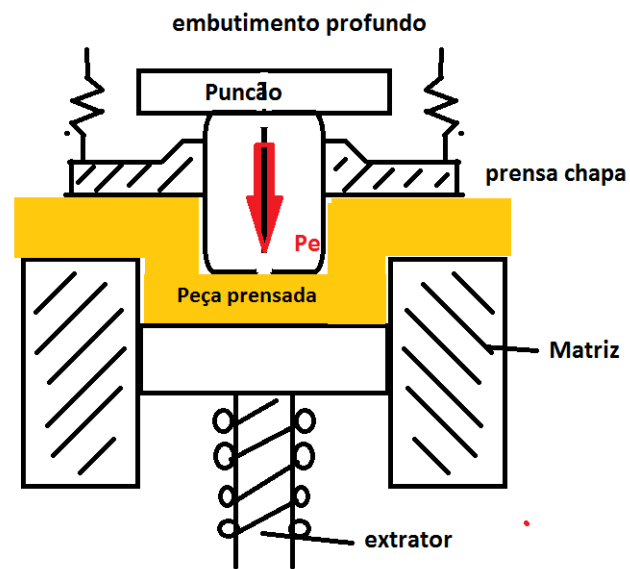


Figura 3: 3

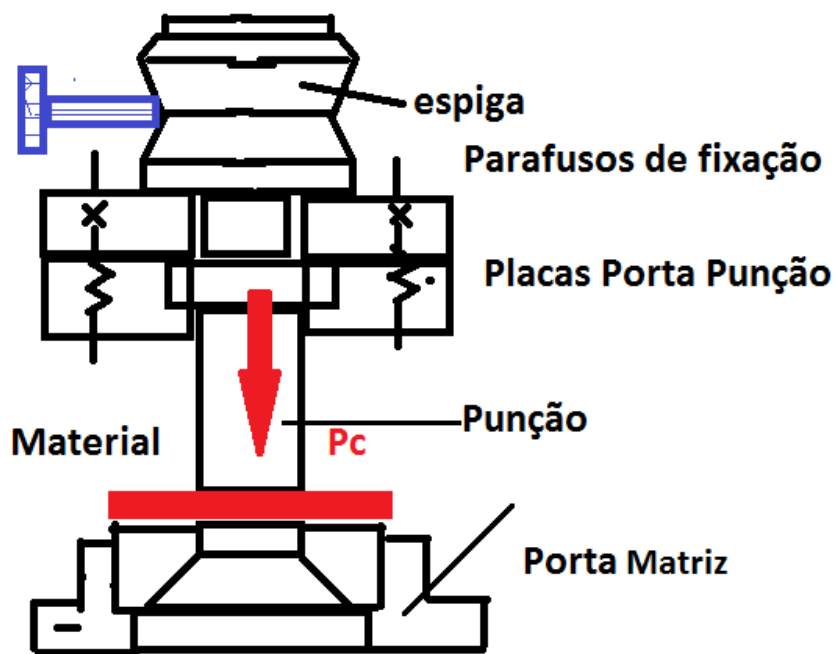


Figura 4: 4