



INSTITUTO DO EMPREGO E FORMAÇÃO PROFISSIONAL, IP  
CENTRO DE EMPREGO E FORMAÇÃO PROFISSIONAL DE ÉVORA

## UFCD [5825] – Acabamento de Superfícies

**Formador:** João Raimundo

**Formando:** Eládio Pereira

**Início:** 15-04-2015

**Fim:** 21-04-2015

**Carga:** 25 Horas

Na UFCD Acabamento de Superfícies, como o próprio nome indica, abordamos os diversos processos de acabamentos das peças, vimos como caracterizar as alterações introduzidas nas peças por ação do processo de maquinação, assim identificar os melhores métodos e instrumentos a utilizar consoante a textura das superfícies.

Após a maquinação de qualquer peça, independentemente do material trabalhado, é sempre necessário fazer um acabamento, pois são sempre deixadas pequenas irregularidades (defeitos) na superfície. Esses defeitos podem ser de forma, de ondulação, de rugosidade periódico ou rugosidade aleatório.

O estado da superfície e também um factor muito importante, é necessário que tenha um acabamento impecável.

Vimos os parâmetros de avaliação de Rugosidade, a Rugosidade Media,  $R_a$ , Desvio Medio Quadrático,  $R_q$  e a Rugosidade Media,  $R_z$ .

A Rugosidade Media,  $R_a$ , é a medida aritmética dos valores absolutos das ordenadas dos afastamentos dos pontos do perfil de rugosidade, em relação à linha media. O Desvio Medio Quadrático,  $R_q$  é o parâmetro correspondente ao  $R_a$ , a Rugosidade Media,  $R_z$ , é a média aritmética dos 5 valores da rugosidade parcial (Z), graficamente, este valor representa a altura entre os pontos máximos e mínimos do perfil, dentro do comprimento de amostragem “ $l_e$ ”.



INSTITUTO DO EMPREGO E FORMAÇÃO PROFISSIONAL, IP  
CENTRO DE EMPREGO E FORMAÇÃO PROFISSIONAL DE ÉVORA

Na Unidade realizámos um trabalho de grupo, que constou em escolhermos uma peça maquinada anteriormente e fazermos uma análise à superfície. Escolhemos uma peça que tínhamos maquinado na fresadora, analisamos duas faces quanto a sua rugosidade. Primeiro fizemos uma medição através de um Rugotest Viso-tátil e para confirmar os resultados, utilizamos também um rugosímetro MITUTOYO Surfrest SJ-301.

Como evidencia, elejo o relatório sobre o trabalho de grupo da análise á superfície de uma peça, neste relatório consta a informação destelhada sobre a análise.

  
\_\_\_\_\_  
Formando

  
\_\_\_\_\_  
Formador