

# EFEITO DA LUBRIFICAÇÃO MÍNIMA (*MQL - MINIMAL QUANTITY OF LUBRICANT*) NA MAQUINAGEM DE UMA LIGA DE ALUMÍNIO

**A. Esteves Correia<sup>1</sup>, J. Paulo Davim<sup>2</sup>**

[aesteves@demgi.estv.ipv.pt](mailto:aesteves@demgi.estv.ipv.pt), [pdavim@mec.ua.pt](mailto:pdavim@mec.ua.pt)

<sup>1</sup> Departamento de Engenharia Mecânica e Gestão Industrial, Escola Superior de Tecnologia,  
Instituto Politécnico de Viseu, Portugal

<sup>2</sup> Departamento de Engenharia Mecânica, Universidade de Aveiro, Portugal

## **RESUMO**

*Neste trabalho é apresentado um estudo comparativo da técnica MQL e da lubrificação abundante na maquinagem de uma liga de alumínio 7050 (ASM). Foi utilizada a fresagem convencional e a fresagem a alta velocidade, recorrendo a uma turbina pneumática de alta rotação, na obtenção de provetes para avaliação do acabamento superficial.*

*Face aos resultados obtidos a utilização de MQL deve ser encarada como uma solução viável na maquinagem de materiais metálicos tendo em consideração o acabamento superficial obtido nas peças maquinadas e as vantagens ecológicas da técnica.*