

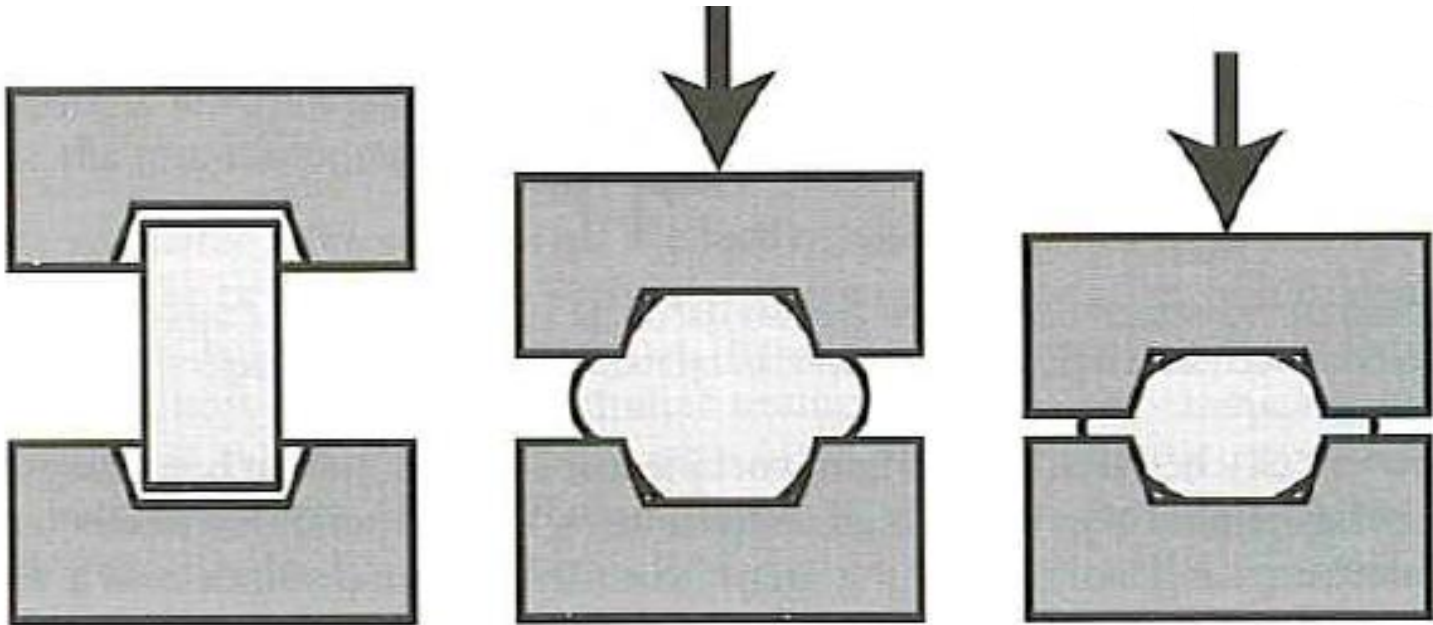
PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

SEP277 – PROCESSOS DE CONFORMAÇÃO E NÃO-CONVENCIONAIS

- AULA 4
- PROCESSOS DE FORJAMENTO

PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

Forjamento em matriz fechada



PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

Forjabilidade de materiais para matrizes fechadas

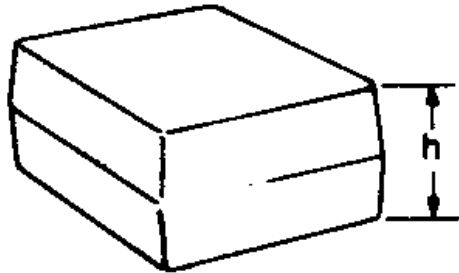
Aumento da resistência ao escoamento →

Diminui forjabilidade ↓

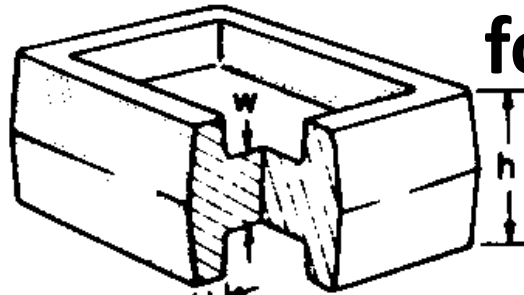
	Baixo	Médio	Alto
Bom	1030 (aço C) 4340 (aço liga) H11 (aço ferr.) 6061 (Liga Al)	304 (aço inóx) Ti-6Al-4V	Molibdênio 16-26-6 (aço inóx)
Moderado	AZ80 (liga Magnésio) 7075 (liga Al)	A286 (Aço Inóx) INCO901 (liga Ni) 17-7PH (Inóx) Ti-5Al-26Zn	WASPALOY (liga Ni) Ti-13V-11Cr-3Al Ni55 (Liga Ni-Cr-Co)
Pobre	1130 (aço liga) Aços Resulfurados	321 (Inóx) 15-7 Mo (Inóx)	RENE 41 (liga de Ni) HASTELLOY (liga de Ni) HASTELLOY B (liga de Ni)

PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

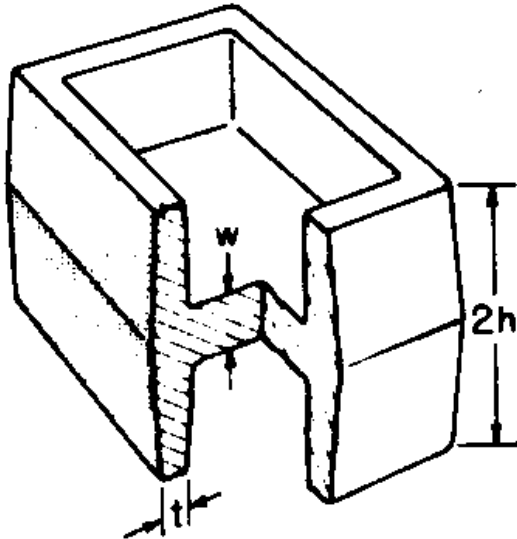
Particularidades das formas forjadas



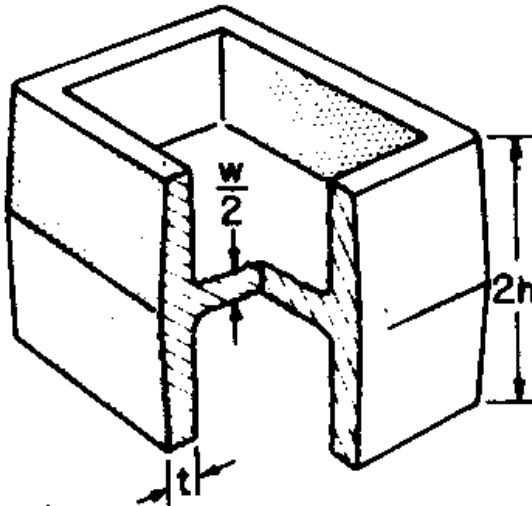
a RECTANGULAR SHAPE



b RIB-AND-WEB PART



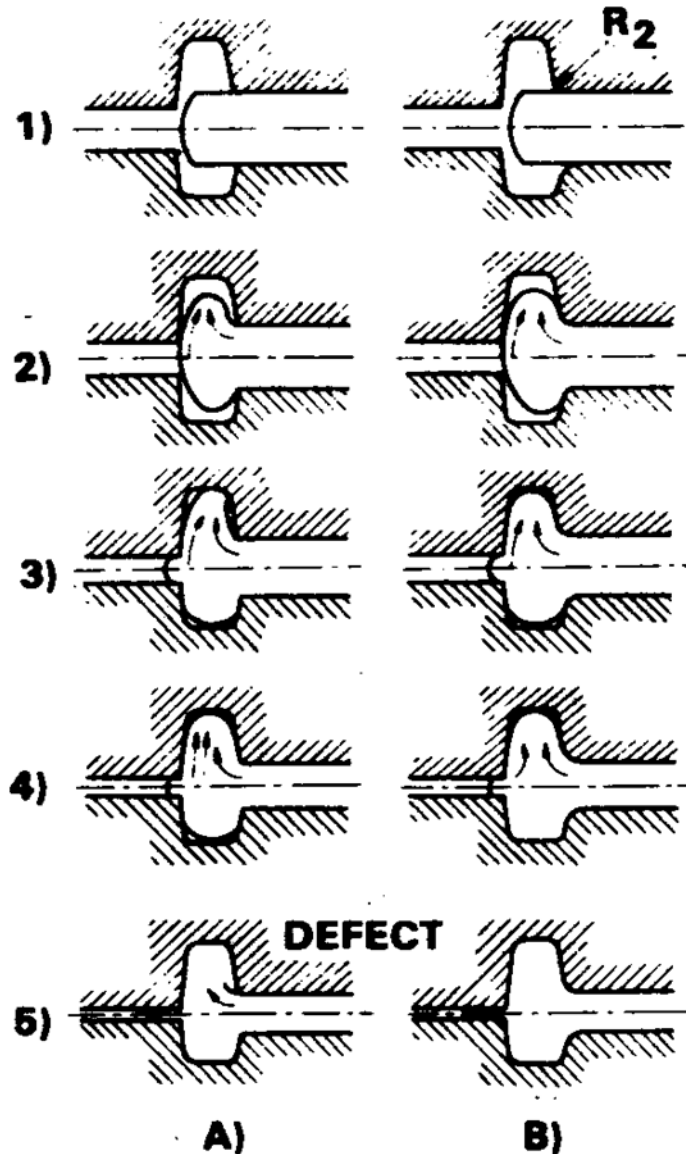
c PART WITH HIGHER RIB



d PART WITH HIGHER RIB
AND THINNER WEB

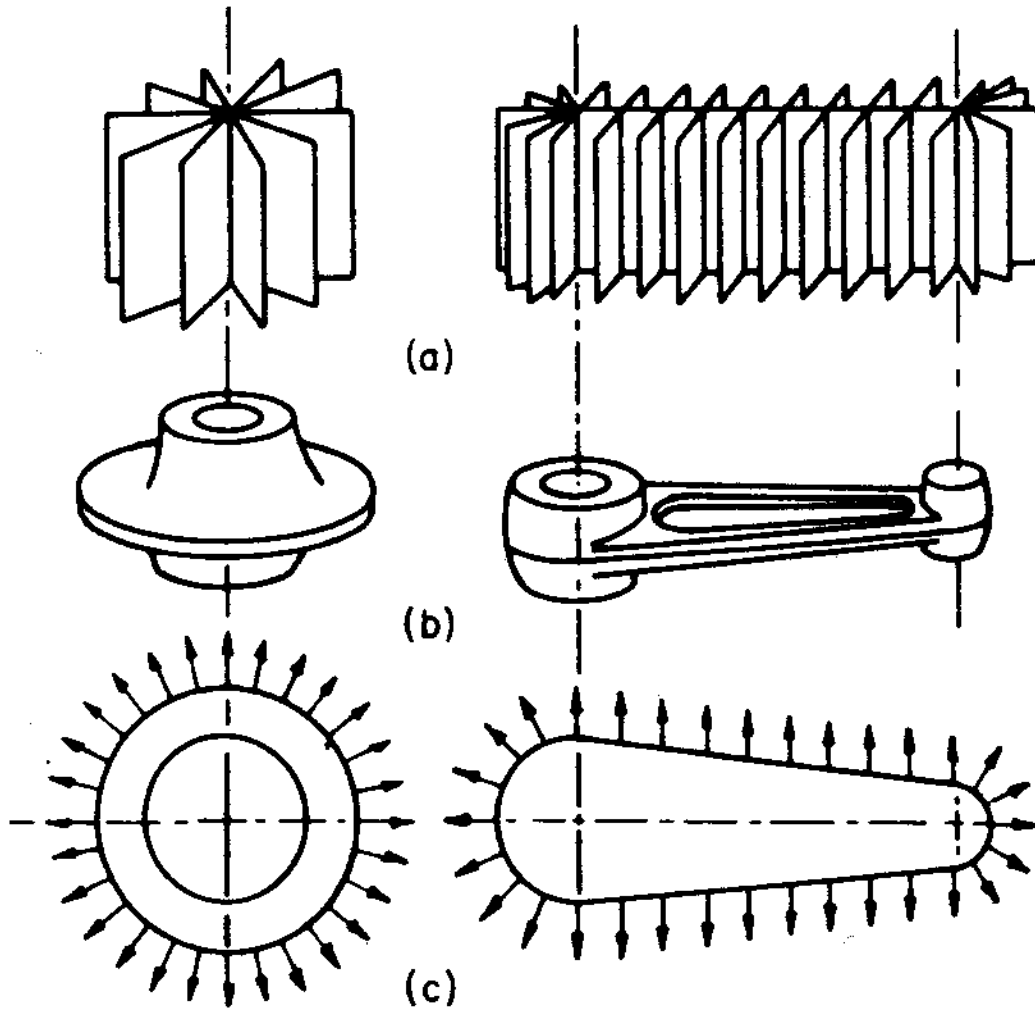
FORGING DIFFICULTY INCREASES FROM a TO d

PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO



**Defeitos devido
ao fluxo de
material**

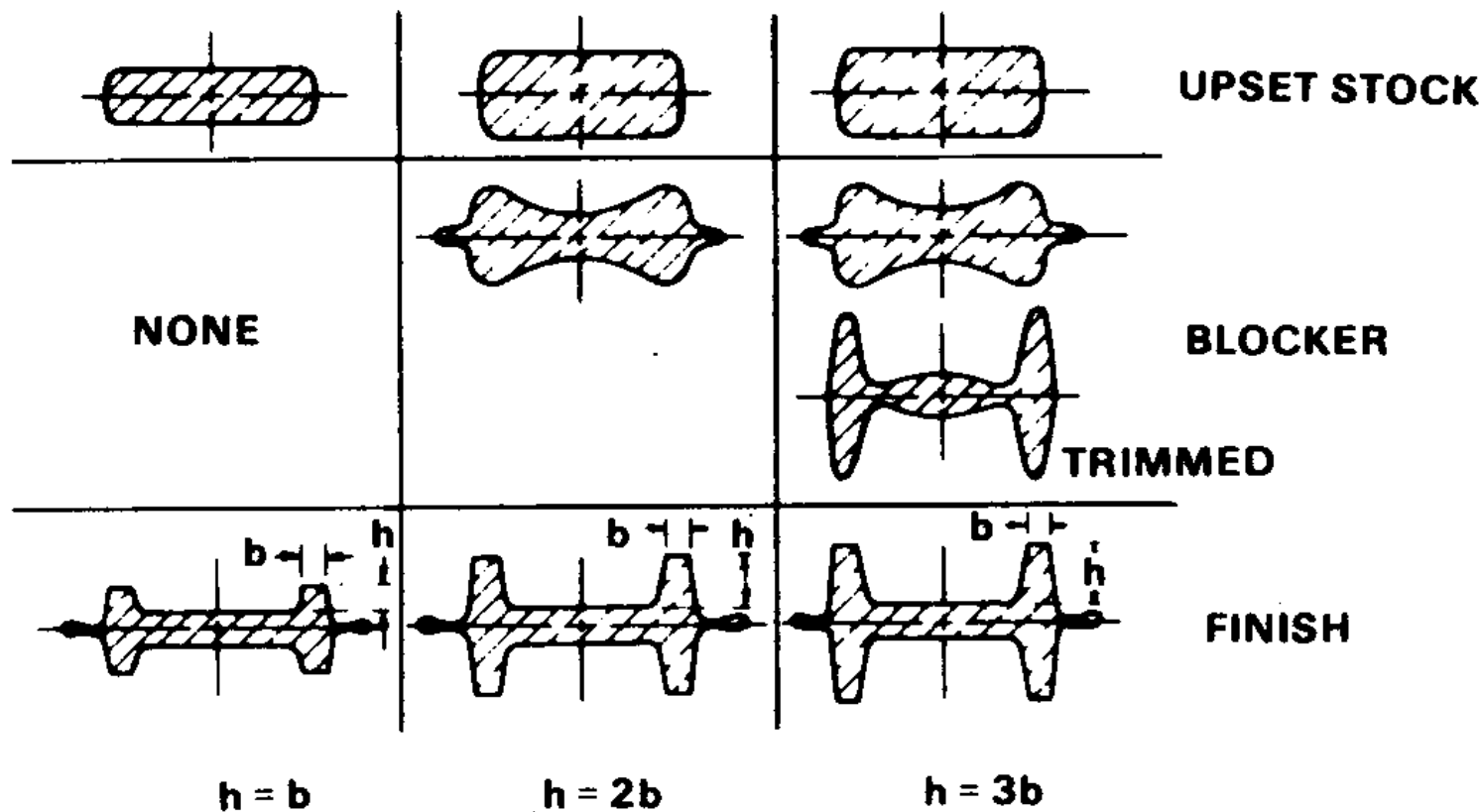
PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO



**Planejamento
adequado do fluxo
de material**

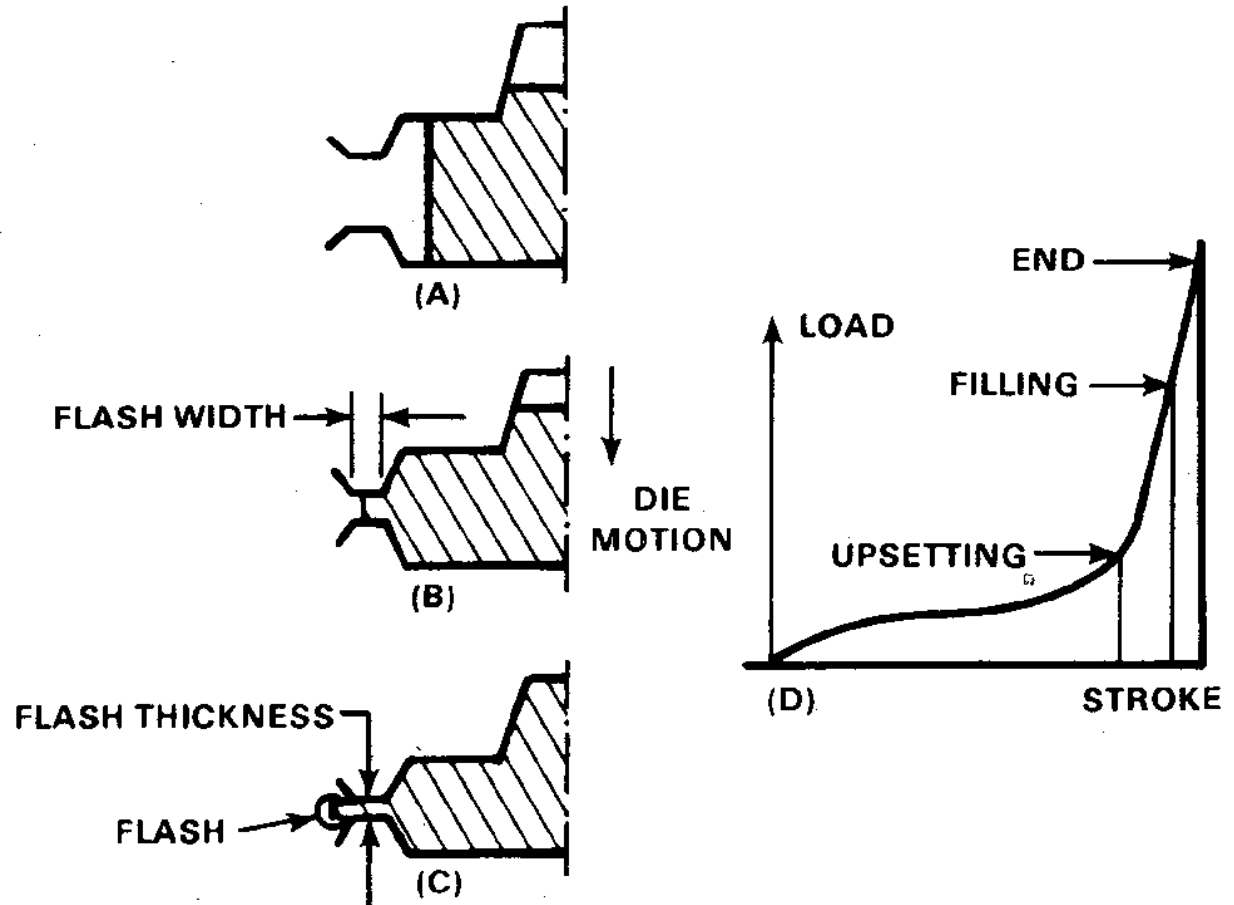
PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

Projeto da pré-forma



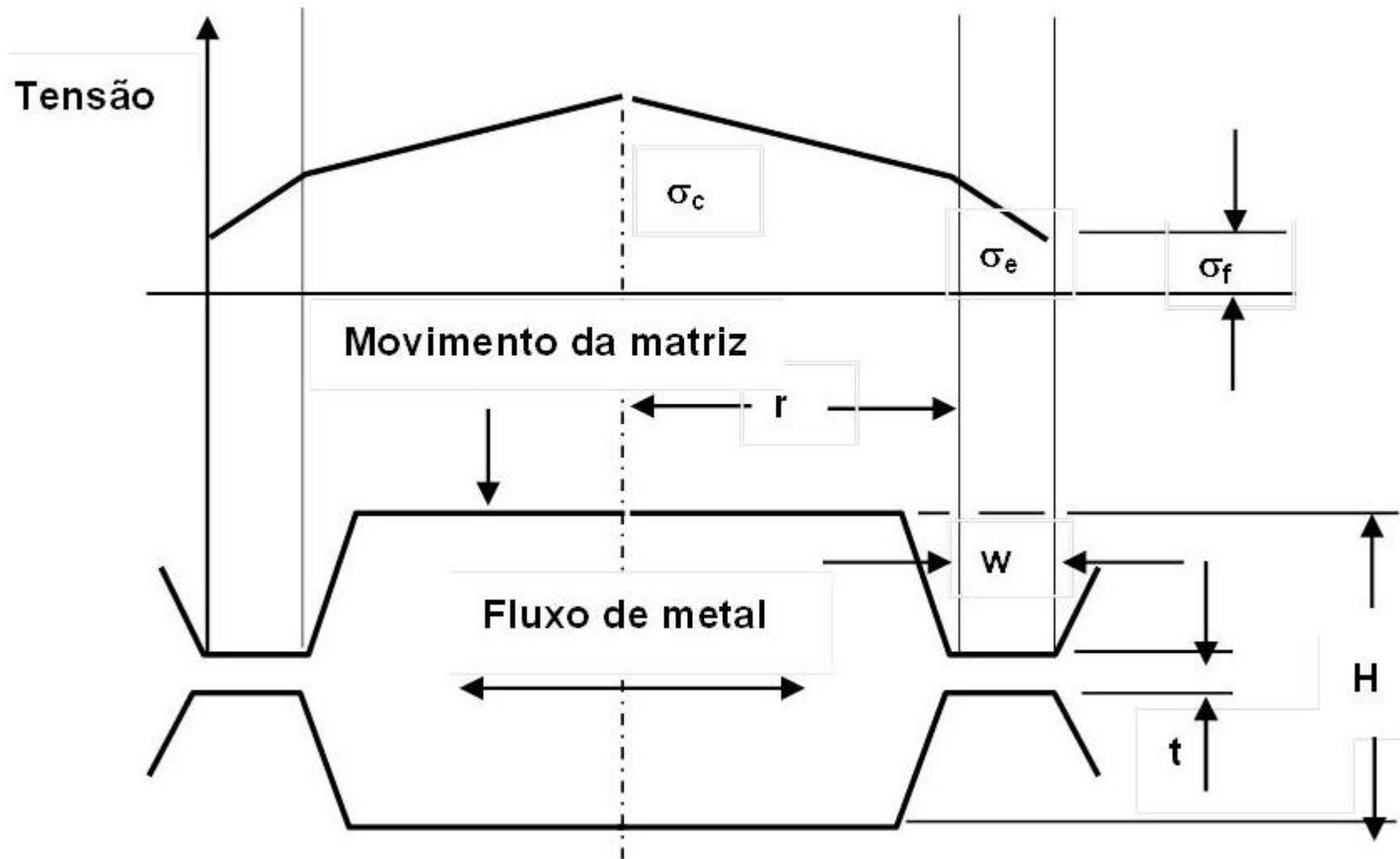
PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

Relação entre o
fluxo de material
e a carga na
máquina



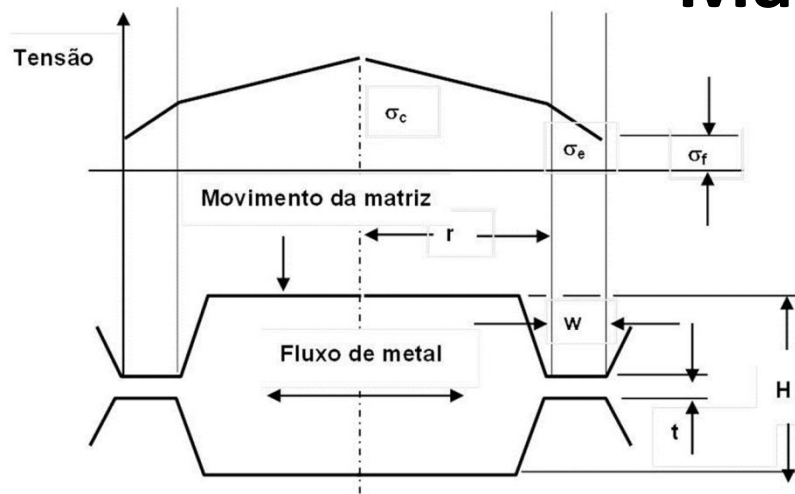
PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

Carga para o forjamento em matriz fechada



PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

Matriz fechada caso axissimétrico



$$\sigma_{ea} = \left(\frac{2}{\sqrt{3}} m \frac{w}{t} + 1 \right) \sigma_f$$

Sendo σ_{ea} a tensão de escoamento do material
 σ_{ea} a tensão de escoamento da rebarba (*flash*)

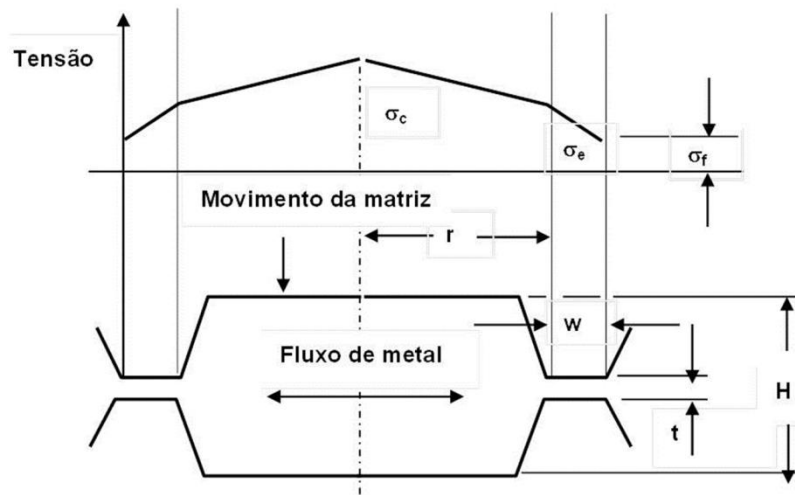
$$P_{fa} = 2\pi\sigma_f \left[-\frac{2}{3} \frac{m}{\sqrt{3}} \frac{1}{t} (R^3 - r^3) + \left(1 + 2 \frac{m}{\sqrt{3}} \frac{R}{t} \right) \left(\frac{R^2 - r^2}{2} \right) \right] \quad R = r + w$$

$$P_{ca} = 2\pi r^2 \left(\frac{m}{\sqrt{3}} \frac{\sigma_c}{3} \frac{r}{H} + \frac{\sigma_{ea}}{2} \right)$$

$$P_{ta} = P_{fa} + P_{ca}$$

PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

Matriz fechada caso plano



$$\sigma_{ep} = \frac{2}{\sqrt{3}} \sigma_f \left(1 + m \frac{w}{t} \right)$$

$$P_{fp} = \frac{2}{\sqrt{3}} w \sigma_f \left(2 + \frac{mw}{t} \right)$$

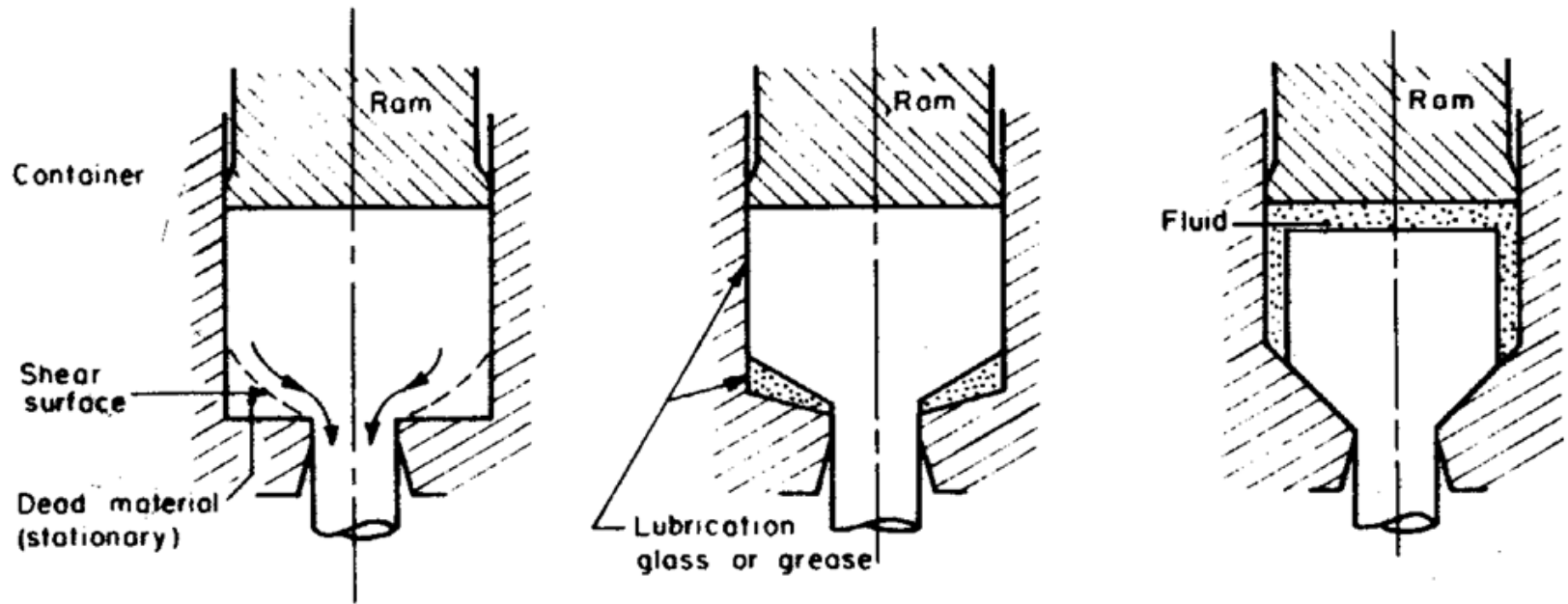
$$P_{cp} = \left(\sigma_{ep} + \frac{L}{2H} \frac{m}{\sqrt{3}} \sigma_c \right) L$$

$$L = 2r$$

$$P_{tp} = P_{fp} + P_{cp}$$

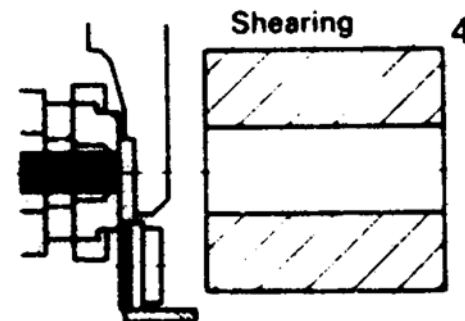
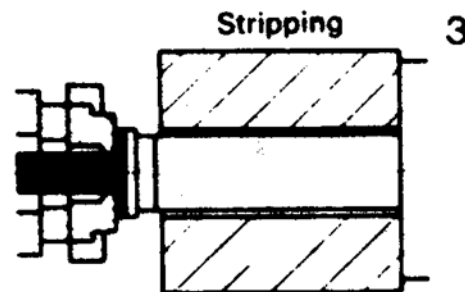
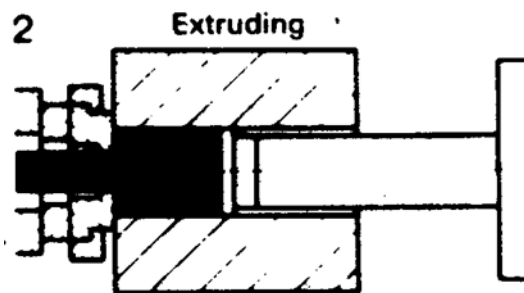
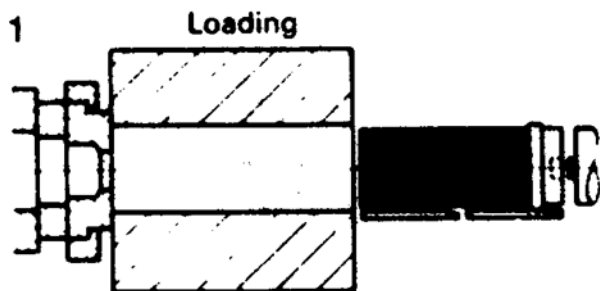
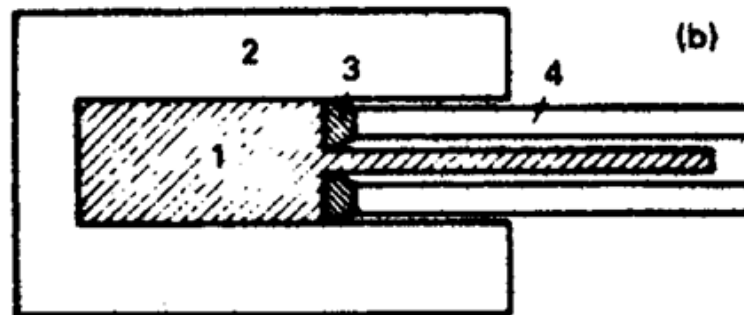
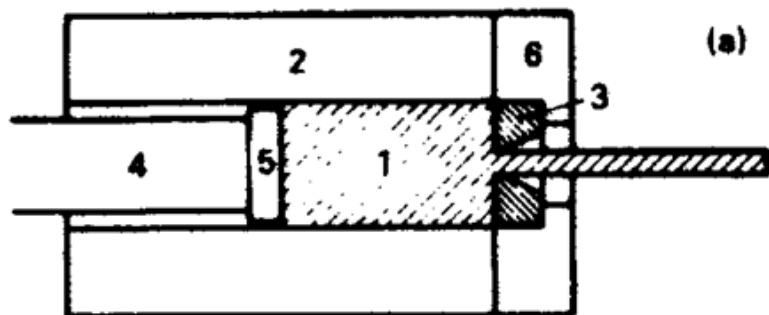
PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

Processo de extrusão



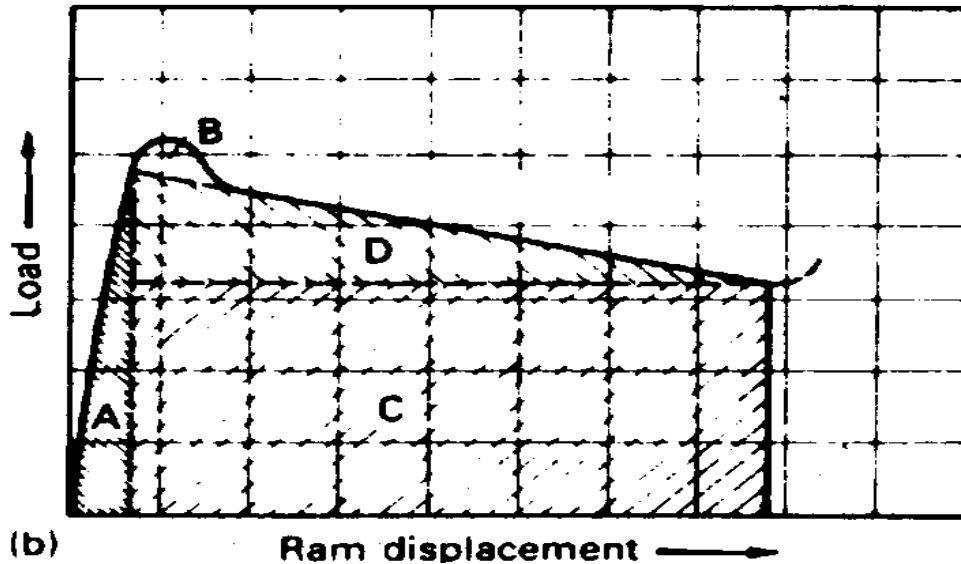
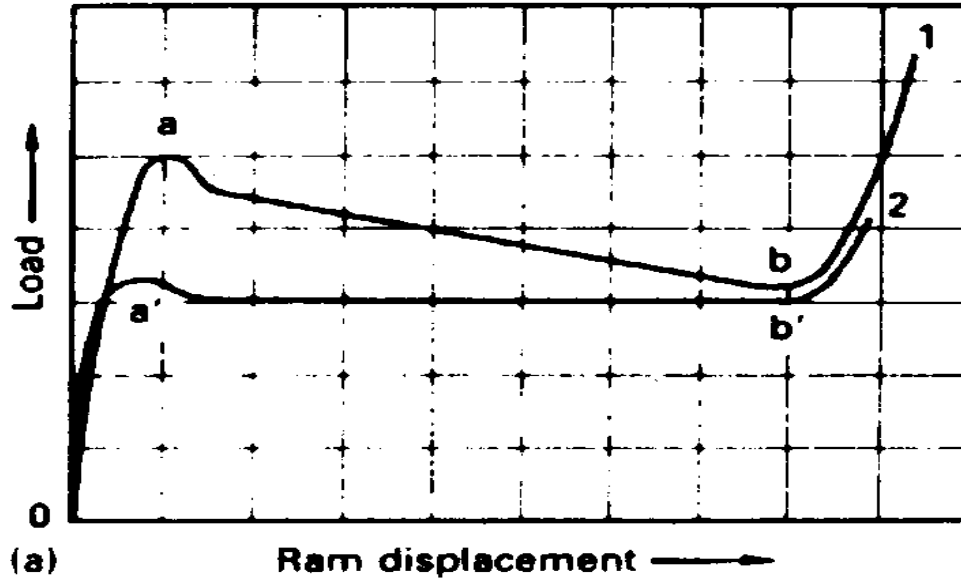
PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

Extrusão direta e retroextrusão



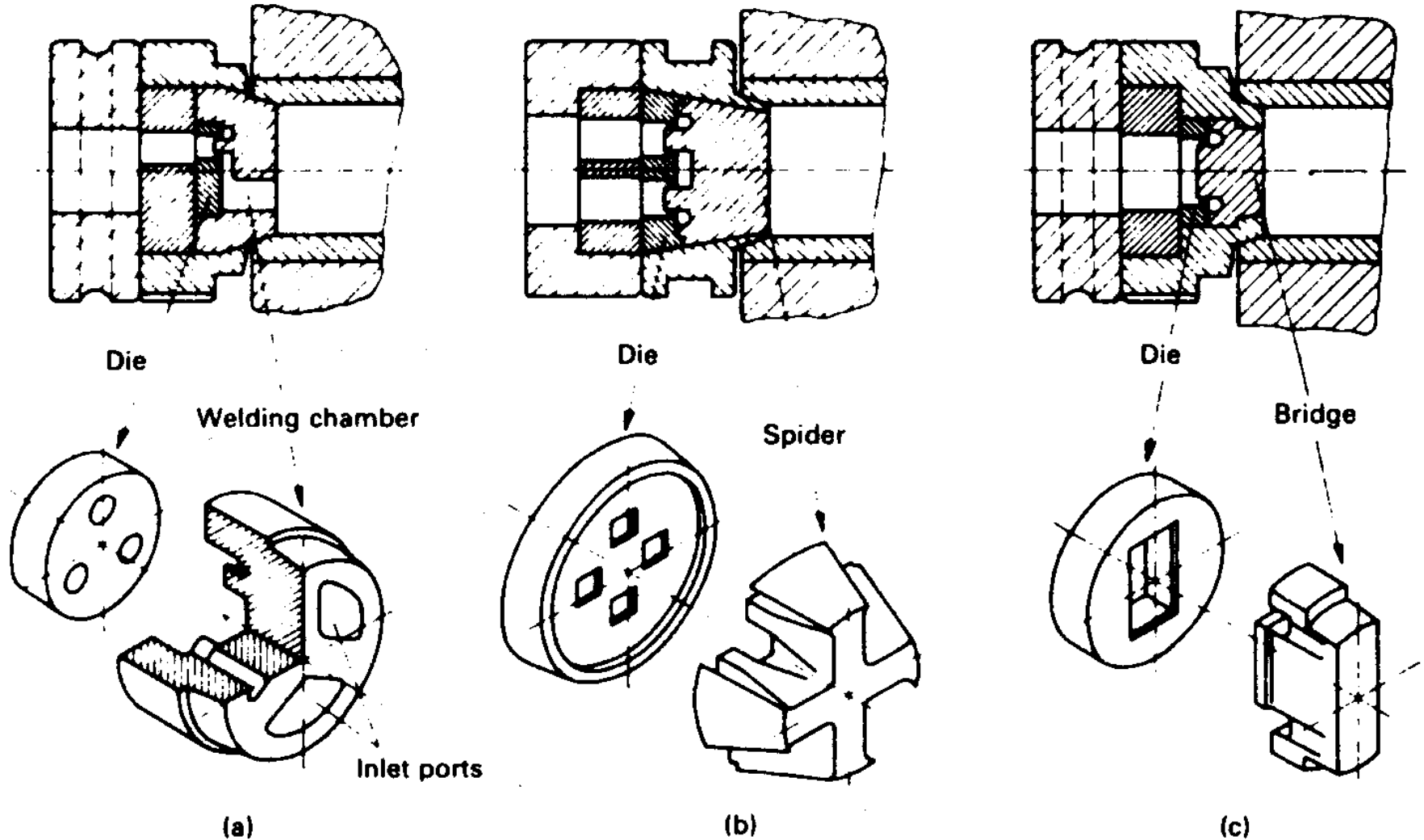
PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

Carga no processo de extrusão



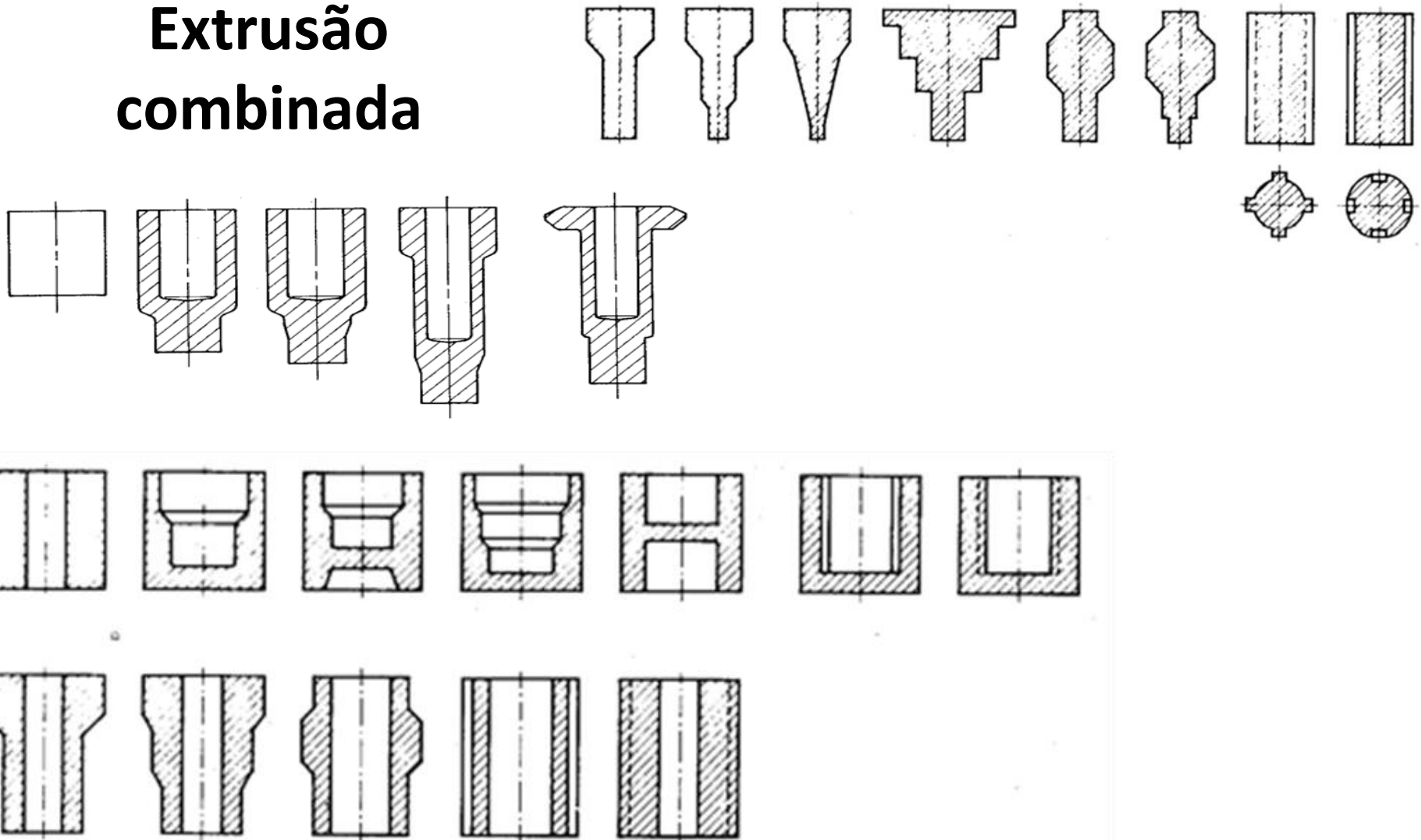
PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

Extrusão de perfis diversos



PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

**Extrusão
combinada**



PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

Carga de extrusão

$$P = P_{fd} + P_{fc} + P_{dh} + P_{ds}$$

Sendo:

P_{fd} : a carga necessária para superar o atrito na superfície da matriz (na extrusão direta) ou na interface entre matriz e punção (na reto-extrusão),

P_{fc} : a carga necessária para superar o atrito na câmara na extrusão direta ($P_{fc} = 0$ na retro-extrusão),

P_{dh} : a carga necessária para deformação homogênea, e

P_{ds} : a carga necessária para cisalhamento interno devido à deformação heterogênea

PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

Carga de extrusão fórmulas empíricas

Fonte	Fórmula	Comentários
Siebel ⁽¹³⁻¹³⁾ Também Feldman ⁽¹³⁻¹⁾	$P = A_0 \bar{\sigma}_a \ln R + \frac{2}{3} \alpha A_0 \bar{\sigma}_a$ $+ \frac{A_0 \bar{\sigma}_a \ln R \mu}{\cos \alpha \sin \alpha} + \pi DL \bar{\sigma}_0 \mu$	<i>P</i> inclui cargas devido à deformação homogênea, cisalhamento, fricção na matriz e na câmara da matriz
P.E.R.A. ⁽¹³⁻¹²⁾	$P = A_0 \bar{\sigma}_0 (3.45 \ln R + 1.15)$	Para aços carbono 0.1-0.3% C
Billigmann ⁽¹³⁻³⁾	$P = \bar{\sigma}_a A_0 (\ln R + 0.6)$ $\left(1.25 + 2\mu \sqrt{\frac{\pi L}{A_0}} \right)$	
Pugh et al ⁽¹³⁻¹⁴⁾	$P = 8.2 A_0 \sigma_u^{0.78} (\ln R)^{0.73}$ $= 2.7 A_0 H^{0.78} (\ln R)^{0.73}$	Originalmente derivada para aços com fosfato de zinco +MoS ₂ <i>H</i> = Dureza do tarugo antes da extrusão, kg/mm ² . σ_u em ton/in ² , 1 ton = 2240lb, <i>P</i> em tons
James-Kottcamp ⁽¹³⁻¹⁵⁾	$P = 0.5 A_0 (\bar{\sigma}_0 + \sigma_u F_n) \bar{\epsilon}_a$ $\exp \frac{4\mu L}{D}$ $F_n = \left(\frac{e \bar{\epsilon}_a}{n} \right)^n$ $\bar{\epsilon}_a = 1.24 \ln R + 0.53$	Baseado na deformação média, ϵ_a , determinada em modelos de teste com chumbo e $\alpha = 27^\circ$ <i>e</i> = 2.71828

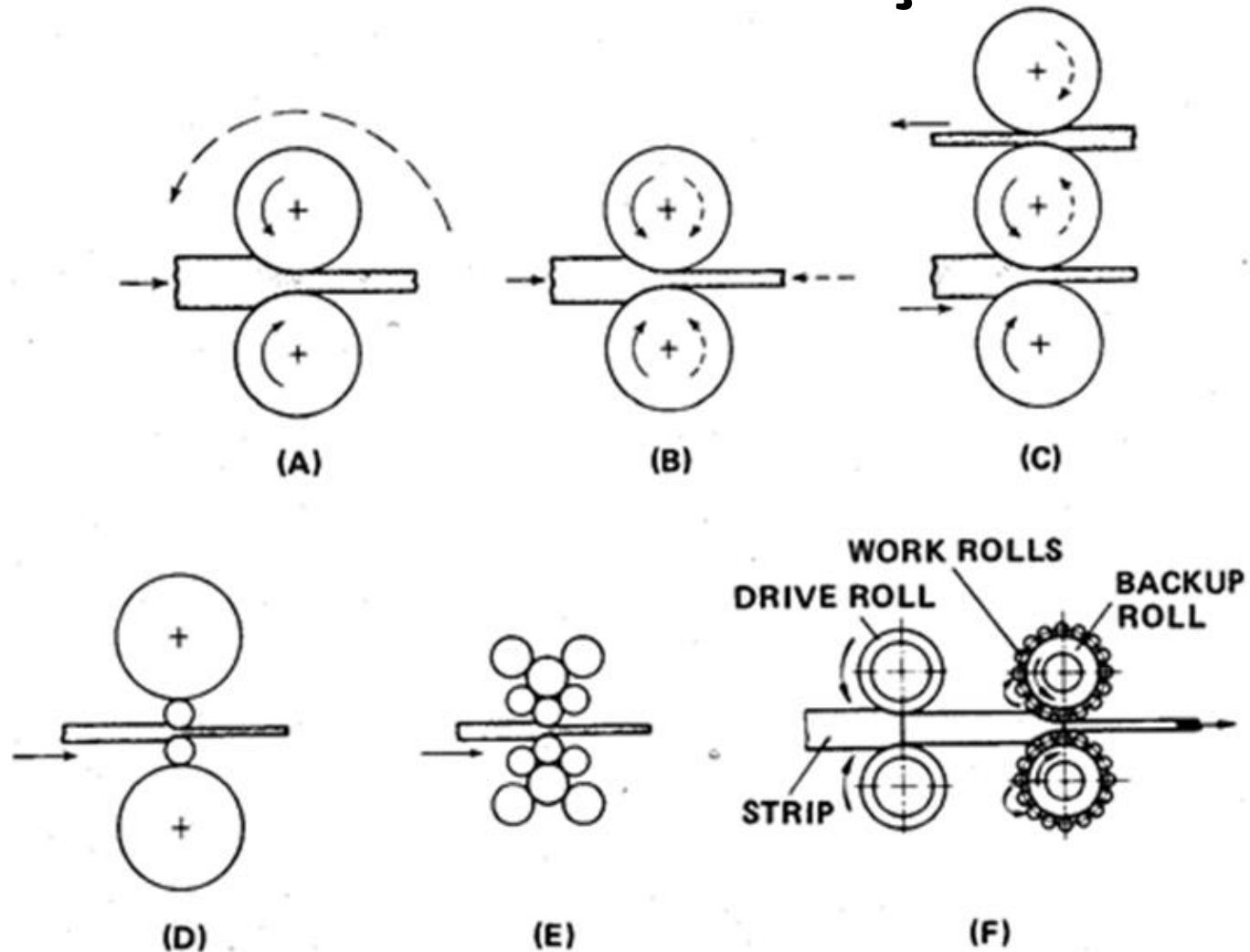
PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

Carga de retro-extrusão fórmulas empíricas

Fonte	Fórmula	Comentários
P.E.R.A. ⁽¹³⁻¹²⁾	$P = A_0 \sigma_0 (3.45 \ln \frac{A_0}{A} + 1.15)$	Para aços carbonos 0.1-0.3%C
Pugh et al ⁽¹³⁻¹⁴⁾	$P = A_0 6.0 \sigma_u^{0.8} (\ln R)^{0.72}$ $= A_0 2.8 H^{0.72} (\ln R)^{0.72}$	Para aços com fosfato de zinco +Bonderlube 235 <i>H</i> = Dureza do tarugo antes da extrusão, kg/mm ² . σ_u em ton/in ² , 1 ton = 2240lb, P em tons
James-Kottcamp ⁽¹³⁻¹⁵⁾	$P = A_0 \left(\frac{\bar{\sigma}_0 + \sigma_u F_n}{2.4} \right) \bar{\epsilon}_a$ $F_n = \left(\frac{e \bar{\epsilon}_a}{n} \right)^n$ $\bar{\epsilon}_a = 2.36 \ln R + 0.28$	Baseado na deformação média, ϵ_a , determinada em modelos de teste com chumbo e $\alpha = 27^\circ$
Schoffmann ⁽¹³⁻¹⁶⁾	$P = A_0 K_c \sigma_u \ln \frac{A_0}{A}$	$e = 2.71828$ $K_c = 2.5 \sim 3.0$ para aço de baixo carbono, mas usado $K_c = 3.0$

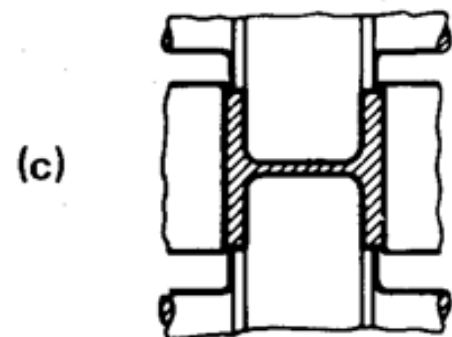
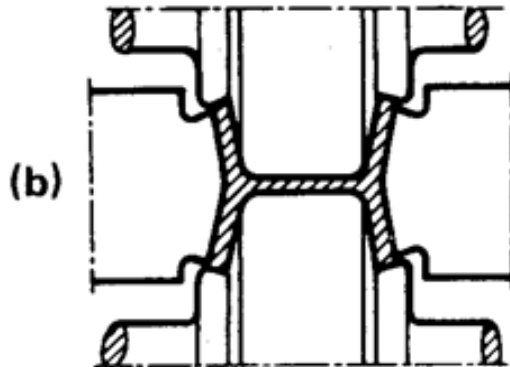
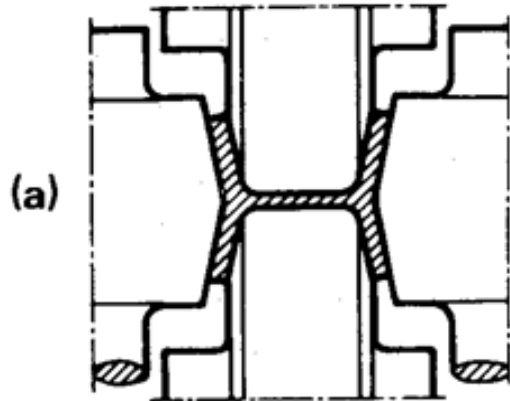
PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

Processo de laminação



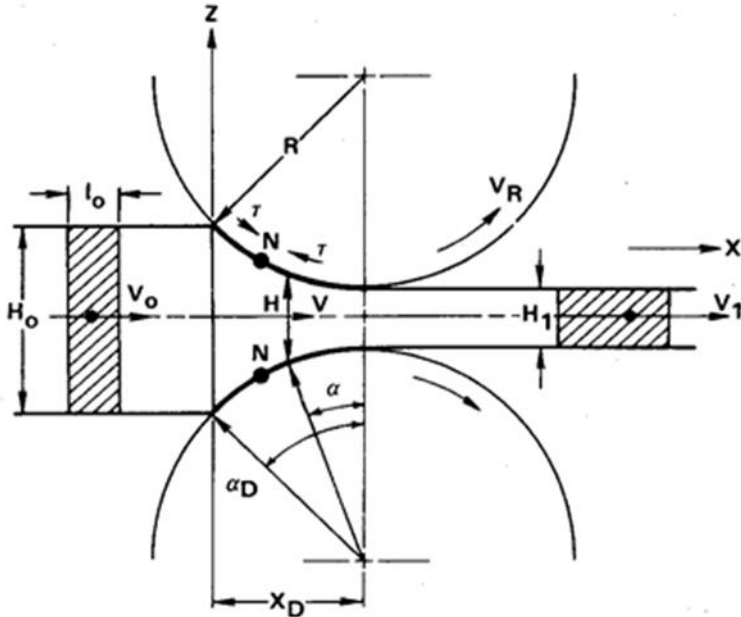
PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

Processo de laminação de perfis



PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

Laminação de tiras



Carga de separação dos rolos

$$L = \frac{2\bar{\sigma}}{\sqrt{3}} \left(1 + \frac{ml}{4h} \right) l$$

Sendo: $h = 0.5(H_0 - H_1)$.

$$l = R\alpha_D,$$

$$\cos \alpha_D = 1 - (H_0 - H_1)2R.$$

$$\sigma_Z = \frac{K_2}{K_1} \ln \left(\frac{h_1}{h_0 + K_1 X} \right) + \sigma_{Z1}$$

Sendo: $K_1 = -2 \tan \alpha$

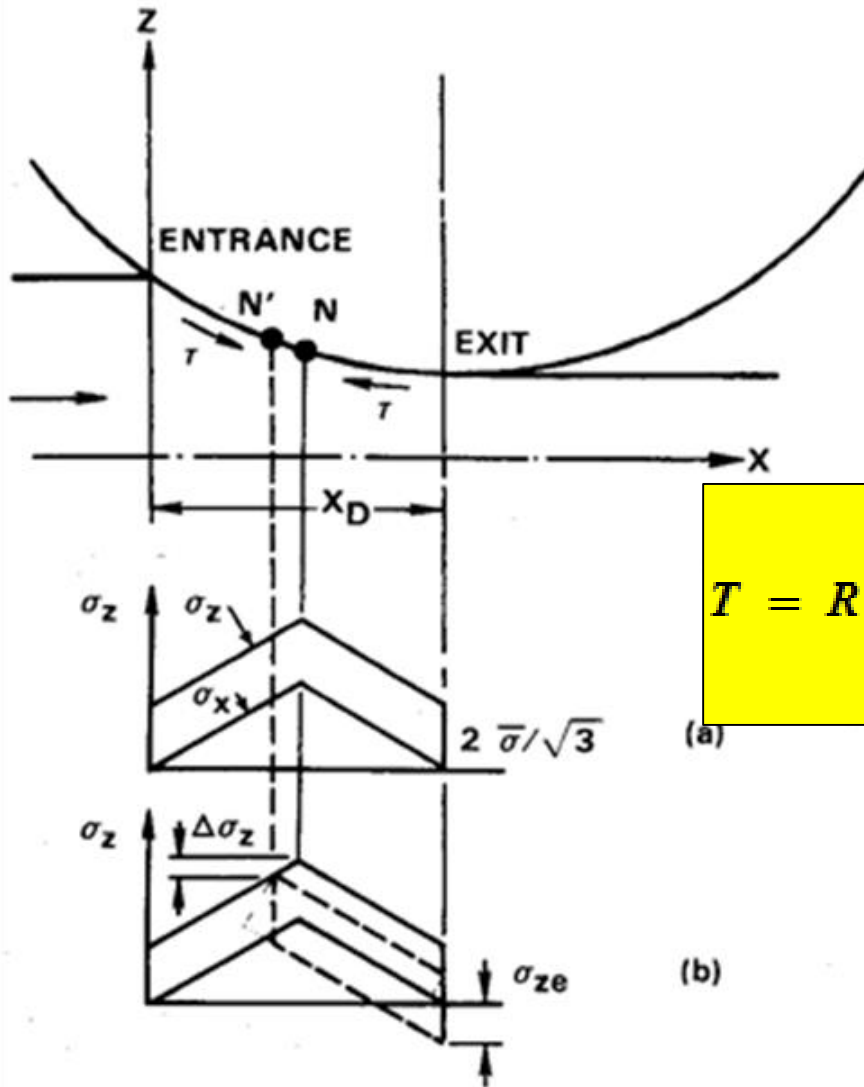
$$K_2 = \frac{2\bar{\sigma}K_1}{\sqrt{3}} + 2\tau(1 + \tan^2 \alpha)$$

$$\tau = m\bar{\sigma}/\sqrt{3}$$

$$\bar{\epsilon}_1 = \frac{V_R}{H_0} \left[\frac{2(H_0 - H_1)}{R} \right]^{1/2}$$

PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

Tensão na região de deformação



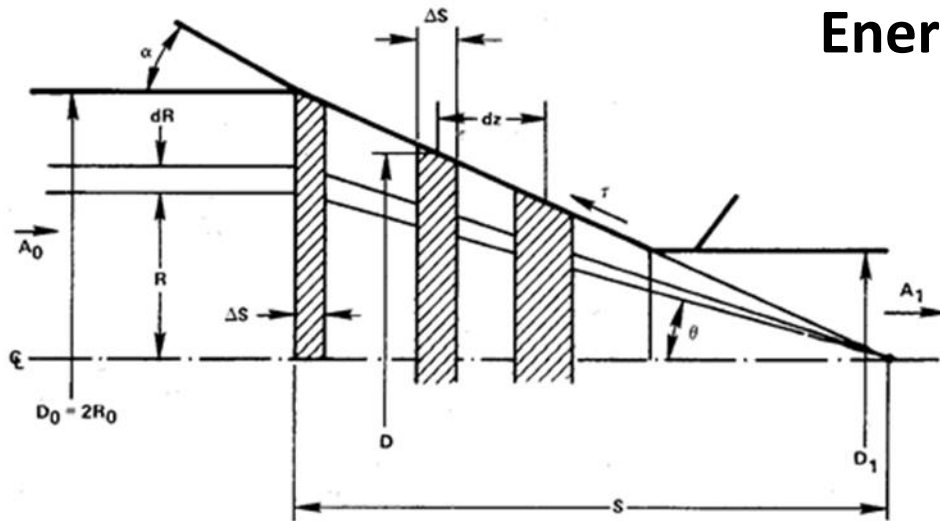
$$T = R\tau \left[\int_0^{X_N} (1 + \tan^2 \alpha) dx - \int_{X_N}^{X_D} (1 + \tan^2 \alpha) dx \right]$$

(a)

(b)

PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

Trefilação de barras e arames



Energia de deformação homogênea

$$E_{dh} = V \bar{\sigma}_a \ln(A_0/A_1)$$

$$\bar{\sigma}_a = (\bar{\sigma}_\theta + \bar{\sigma}_a)/2$$

Energia de atrito

$$E_f = V \tau_f \ln\left(\frac{A_0}{A_1}\right) \frac{1}{\cos \alpha \sin \alpha}$$

Energia de deformação por cisalhamento

$$E_s = \frac{2}{3} V \alpha \left(\frac{2\bar{\sigma}_a}{\sqrt{3}} \right)$$

Tensão total de trefilação

$$\sigma_D = (E_{dh} + E_f + E_s)/V$$

PROCESSOS PRIMÁRIOS DE CONFORMAÇÃO

Ângulo ótimo da fieira

