

U.T.N

REGIONAL HAEDO

Guía Ejercicios de Procesos Industriales

## Trabajo Práctico 5

ORDENANZA 1549 U.T.N. 9/2016.

Departamento: INGENIERIA INDUSTRIAL

Nivel: 4º CUARTO AÑO

Especialidad: INDUSTRIAL

AÑO 2023

Equipo Docente:

Ing. SUCHOWIERCHA JOSE HECTOR (Director de Cátedra)

Ing. Carlos José Díaz (Jefe de Trabajos Prácticos)

**Ejercicio Nº 1 (ejemplo resuelto):**

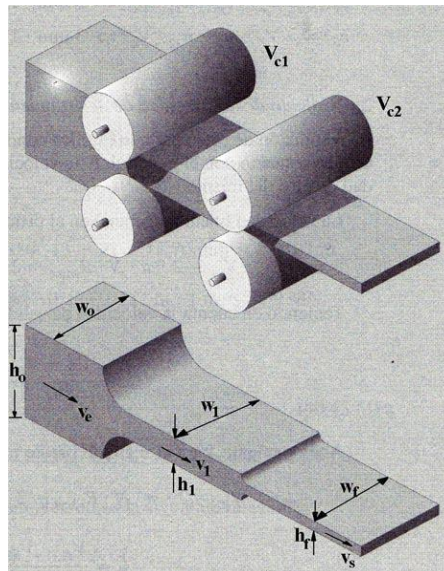
Mediante un proceso de laminado se reduce una chapa de acero de 3 mm de espesor a 1 mm en un tándem formado por 4 cilindros, como se muestra en la figura, de forma que la reducción sea la misma en cada par de rodillos.

El diámetro de los rodillos es de 700 mm, la velocidad de giro del primer par de rodillos es de 60 rpm y la del segundo de 120 rpm, siendo la velocidad de entrada al primer par de rodillos de 120 m/min.

Nota  $w=1$  m (Anchura de la chapa).

Determinar:

- 1) Velocidad de salida del material de cada par de rodillos suponiendo que la anchura de la chapa permanece constante
- 2) Velocidad del deslizamiento del material en cada par de rodillos
- 3) Si el coeficiente de rozamiento mínimo requerido es  $\mu=0.12$ , ¿Será posible la reducción?. En caso afirmativo, ¿qué espesor máximo se podría reducir?.
- 4) Fuerza ejercida y momento torsor para cada par de cilindros, siendo  $K = 500$  y  $n = 0.15$ .
- 5) Potencia en cada cilindro y potencia total empleada en la laminación

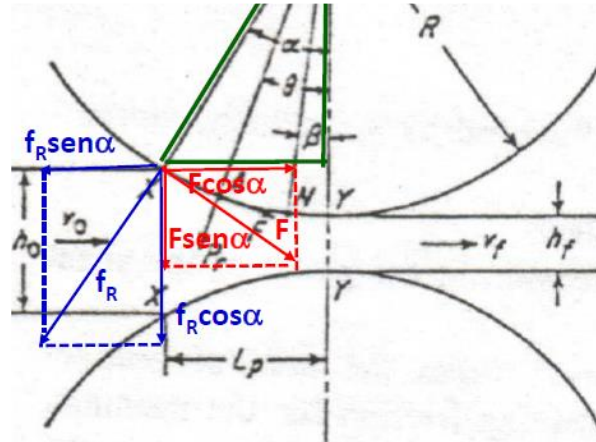


Para un laminado correcto, la barra debe entrar en la canal sin dificultad. Esto implica ciertas relaciones entre el diámetro y posición de los cilindros por una parte, y el espesor de la barra, así como la aspereza de los cilindros por otra. También hay que tener en cuenta la relación entre el ancho de la barra y el ancho de la canal, así como la velocidad de laminado.

En el caso de que no existiese rozamiento, la dirección de la fuerza entre los dos cuerpos coincidiría con la normal común, que en este caso es el radio ( $rR$ ). Si no hubiese rozamiento, la barra no podría entrar nunca, pues sería rechazada por la componente de la acción radial.

Para que el proceso pueda efectuarse debe superarse una fricción crítica entre los cilindros y la chapa, de modo que sea posible el ingreso (y el tránsito) de esta.

El coeficiente de fricción crítico  $\mu_c$  surge de comparar las componentes horizontales de  $f_r$  (Fuerza normal) y de  $F$  (Fuerza de fricción) para el máximo valor del ángulo de contacto  $\alpha$ . Para que la chapa pueda ingresar a la garganta del tren, la componente horizontal de la fuerza de fricción debe ser mayor o igual que la que la componente horizontal de la fuerza normal.



La condición límite se expresa como:

$$\left. \begin{array}{l} F \cos \alpha \geq f_R \operatorname{sen} \alpha \\ F = \mu f_R \end{array} \right\} \rightarrow \mu f_R \cos \alpha \geq f_R \operatorname{sen} \alpha ; \mu \geq \operatorname{tg} \alpha$$

$$\operatorname{tg} \alpha = \frac{L}{R - (\Delta h / 2)} = (R \gg \Delta h) = \frac{L}{R}$$

En este caso la fricción es necesaria. Como esta depende fuertemente del ángulo de contacto, cuando la geometría no provee la condición suficiente, se utilizan rodillos acanalados para aumentar el valor efectivo de  $\mu$ .

## RESOLUCIÓN:

- Velocidad de salida del material de cada par de rodillos suponiendo que la anchura de la chapa permanece constante:**

Se tiene que:  $Q_{m1} = Q_{m2} = Q_{m3}$  y como la densidad es la misma:  $Q_{v1} = Q_{v2} = Q_{v3}$

Luego:  $S_1 v_1 = S_2 v_2 = S_3 v_3$  luego;  $w_1 e_1 v_1 = w_2 e_2 v_2 = w_3 e_3 v_3$

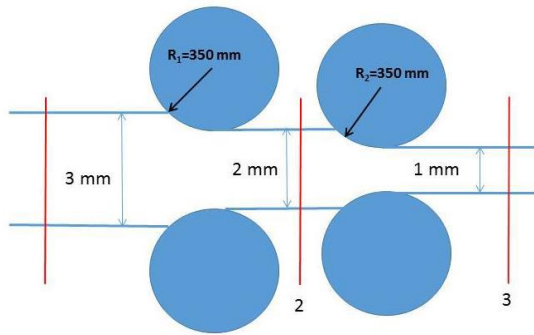
y como:  $w_1 = w_2 = w_3$  se tiene:  $e_1 v_1 = e_2 v_2 = e_3 v_3$

Es Dato,  $v_1 = 120$  m/min  $\omega_1 = 60$  rpm

**NOTA:** Como se puede apreciar por los datos al ingresar la chapa en el primer par de rodillos se produce un cambio de velocidad lineal, ya que  $V_1 = 120$  m/min y la velocidad tangencial del cilindro es de 132 m/min. Esto se debe a que el rodillo debe traccionar la chapa y además hay un efecto de resbalamiento debido al coeficiente de fricción.

$$e_1 v_1 = e_2 v_2; v_2 = (e_1 v_1) / e_2 \quad e_1 v_1 = e_3 v_3; v_3 = (e_1 v_1) / e_3 \quad v_2 = (3 \times 120) / 2 = 180 \text{ m/min}$$

$$v_3 = (3 \times 120) / 1 = 360 \text{ m/min}$$



## 2. Velocidad del deslizamiento del material en cada par de rodillos:

Los rodillos entran en contacto con el material de trabajo, a lo largo de un arco de contacto definido por el ángulo  $\theta$ . Cada rodillo tiene un radio  $R$  y su velocidad de rotación, tiene una velocidad superficial  $v_r$ .

Esta velocidad es mayor que la velocidad de trabajo  $v_0$  y menor que la velocidad de salida  $v_f$ .

Como el flujo de metal es continuo, hay un cambio gradual en la velocidad del material de trabajo entre los rodillos. Sin embargo, existe un punto a lo largo del arco donde la velocidad de trabajo se iguala a la velocidad del rodillo.

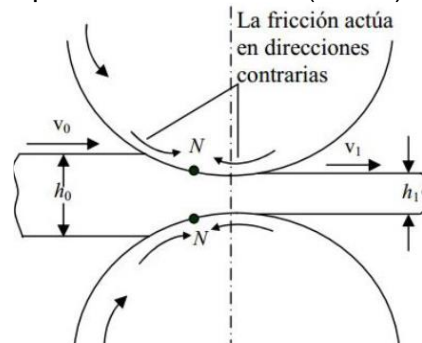
Este punto se llama punto de no deslizamiento, también conocido como punto neutro. A cualquier lado de este punto, ocurren deslizamientos con fricción entre el rodillo y el material de trabajo.

La cantidad de deslizamiento entre los rodillos y el material de trabajo puede medirse por medio del deslizamiento hacia adelante, este término se usa en laminado y se define como:

$$S = (v_f - v_r) / v_r ; \text{ Donde } S = \text{deslizamiento hacia adelante.}$$

$v_f$  = Velocidad final de trabajo (salida del rodillo) (m/min)

$v_r$  = Velocidad perimetral del rodillo (m/min)



**Rodillo 1:**

**Calculo de la velocidad perimetral del rodillo con  $\omega_1 = 60 \text{ rpm}$**

$$v_1 = \omega_1 R_1 = 2\pi \omega_1 (\text{rpm}) R_1 = 2\pi \times 60 \times 0.35 = 131.95 \text{ m/min}$$

**Calculo de la velocidad de salida de la chapa del primer rodillo ( $v_{f2}$ ):**

$$e_1 = 3 \text{ mm}; V_1 = 120 \text{ m/min}; e_2 = 2 \text{ mm}$$

$$e_1v_1 = e_2v_2; v_2 = (e_1v_1)/e_2 \quad v_2 = (3 \times 120)/2 = 180 \text{ m/min}$$

**Calculo del deslizamiento hacia adelante S**

$$S_1 = \frac{v_2 - v_{d1}}{v_{d1}} = \frac{180 - 131.95}{131.95} = 0.364$$

**Rodillo 2:**

**DATO:**  $\omega_2 = 120 \text{ rpm}$

**Calculo de la velocidad perimetral del rodillo con  $\omega_2 = 120 \text{ rpm}$**

$$v_2 = \omega_2 R_2 = 2\pi \omega_2 (\text{rpm}) R_2 = 2\pi \times 120 \times 0.35 = 263.89 \text{ m/min}$$

**Calculo de la velocidad de salida de la chapa del 2º rodillo (Vf2):**

$e_2 = 2 \text{ mm}; V_1 = 120 \text{ m/min}; e_3 = 1 \text{ mm}$

$$e_1v_1 = e_3v_3; v_3 = (e_1v_1)/e_3 \quad v_2 = (3 \times 120)/1 = 360 \text{ m/min}$$

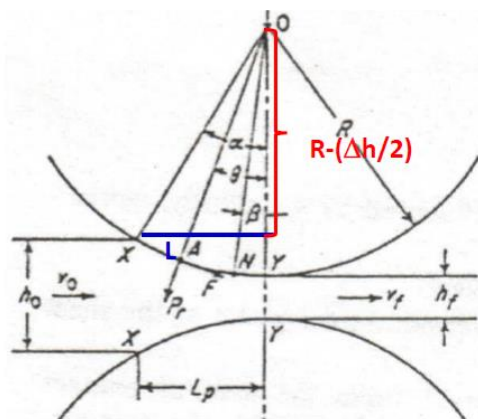
**Calculo del deslizamiento hacia adelante S**

$$S_2 = \frac{v_3 - v_{d2}}{v_{d2}} = \frac{360 - 263.89}{263.89} = 0.364$$

**3. Sabiendo que el coeficiente de rozamiento mínimo requerido es  $\mu = 0.12$ ,**

- a. ¿Será posible la reducción?.
- b. En caso afirmativo, ¿qué espesor máximo se podría reducir?.

La máxima reducción teórica posible se puede obtener si se considera que la fuerza que provoca la entrada del material a los rodillos debe ser mayor y en el límite, igual a la que se opone al paso de éste.



$$F \cos \alpha = f_R \sin \alpha \rightarrow \tan \alpha = (F/f_R)$$

$F$  = Fuerza tangencial a la superficie del rodillo  
 $f_R$  = fuerza radial

$$f_R = p_R dA$$

$$p_R = \text{presión radial } p \quad \mu = \operatorname{tg}(\alpha)$$

$$F = \mu f_R$$

El ángulo formado por el plano de entrada y el ángulo que contiene los ejes de rotación de los rodillos, se denomina ángulo de mordedura ( $\alpha$ ) y está dado por:

$$\operatorname{tg} \alpha = \frac{L}{R - (\Delta h/2)} = (R \gg \Delta h) = \frac{L}{R} \quad \mu = \operatorname{tg}(\alpha) = \frac{L}{R} = \frac{\sqrt{R\Delta h}}{R} = \frac{\sqrt{\Delta h}}{\sqrt{R}} \rightarrow \Delta h = \mu^2 R$$

$$\Delta h_{Max} = \mu^2 R$$

De esta ecuación se deduce que la máxima reducción está limitada por el coeficiente de fricción y el radio de los rodillos, razón que justifica los grandes diámetros de éstos en el desbaste.

El  $\Delta h_{max}$  posible para el coeficiente de fricción dado es:

$$\Delta h_{Max} = \mu^2 R = 0.12^2 \times 350 = 5.04 \text{ mm}$$

La reducción del espesor  $d$  que se intenta en esta operación de laminado es de 1 mm en cada una de las pasadas. Como el adelgazamiento permisible máximo excede la reducción que se pretende.

**ES POSIBLE LA OPERACIÓN DE LAMINADO.**

$$\Delta h = \mu^2 R \rightarrow \mu^2 = \frac{\Delta h}{R} \rightarrow \mu = \sqrt{\frac{\Delta h}{R}} = \sqrt{\frac{h_i - h_f}{R}} = \sqrt{\frac{2-1}{350}} = \sqrt{\frac{1}{350}} = 0.0534$$

Coefficiente de rozamiento que necesitaría. Como el que existe es 0.12,

**SÍ QUE ES POSIBLE LA REDUCCIÓN.**

#### 4. Fuerza ejercida y momento torsor para cada par de cilindros, siendo $K = 500$ y $n = 0.15$ .

**Esfuerzo a la fluencia:** Es el esfuerzo necesario para iniciar el flujo plástico en el material que se está deformando. El esfuerzo a la fluencia promedio en un metal dúctil, a temperatura ambiente (Deformación en frío), es igual a:

$$\bar{Y}_f = \frac{K \varepsilon^n}{n+1}$$

$\varepsilon$  = Deformación real máxima alcanzada durante la laminación

$K$  = Coeficiente de resistencia, constante propia de cada material

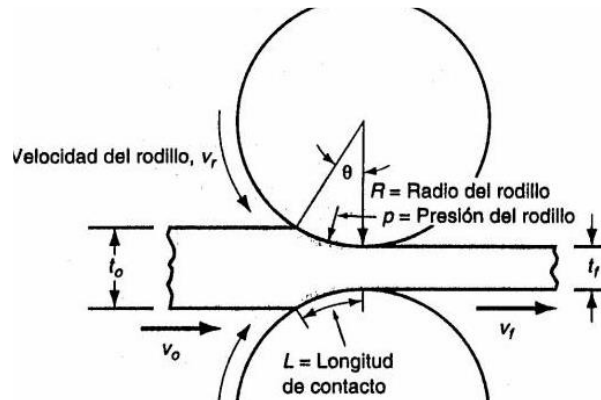
$n$  = Exponente de endurecimiento por deformación, constante propia de cada material.

El esfuerzo de fluencia promedio será útil para calcular las estimaciones de fuerza y potencia en laminado.

$$\varepsilon = Ln \left( \frac{h_i}{h_f} \right)$$

La deformación real, experimentada por el material de trabajo, se basa en el espesor del material antes y después del laminado.

**Fuerza del rodillo:** Dado un coeficiente de fricción suficiente para realizar el laminado, la fuerza  $F$  requerida para mantener la separación entre los dos rodillos se puede calcular integrando la presión unitaria de laminado (mostrada como  $p$  en la figura) sobre el área de contacto rodillo-material de trabajo. Esto se puede expresar como sigue:



$$F = w \int_0^L p dL$$

$F$  = fuerza de laminado (N)

$w$  = ancho del material de trabajo que se está laminando, (m)

$p$  = presión de laminado, (MPa);

$L$  = longitud de contacto entre el rodillo y el material de trabajo, (m).

Los rodillos aplican presión sobre el material para poder reducir el espesor, por lo cual se necesita una fuerza perpendicular al arco de contacto, o perpendicular al plano de la lámina, ya que el arco es muy pequeño en relación al tamaño del rodillo.



La fuerza que debe generar el rodillo laminador en el laminado plano es:

$$F = L \omega \bar{Y} f; \quad L = \sqrt{R \Delta h}$$

$L$  = Longitud de contacto entre el rodillo y la lamina



R = Radio del cilindro de laminación

w = Ancho de la lamina

Yf = Esfuerzo de fluencia promedio de la lámina en el espacio de laminación.

Esta ecuación es válida para una situación donde no hay fricción, por lo tanto entre mayor fricción entre la lámina y los rodillos, mayor será la divergencia, o sea la longitud de contacto, por lo cual la fuerza real del rodillo será mayor a la fuerza teórica calculada.

**Potencia requerida:** Para calcular la potencia requerida en cada rodillo nos basaremos en la Figura. Se puede considerar  $a = L/2$

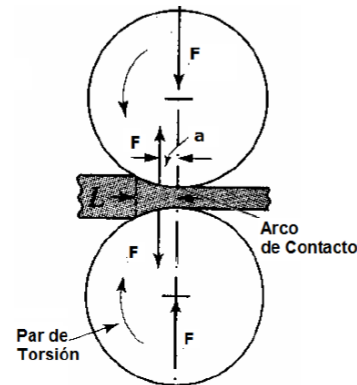
La potencia requerida para mover cada rodillo es el producto del momento de torsión y la velocidad angular. La velocidad angular es  $\pi N/30$ , donde N = velocidad de rotación del rodillo en (rev/min).

$$Potencia = (\text{Momento torsor}) * (\text{Velocidad angular}); \quad P = T w$$

El momento de torsión (T) en laminado se puede estimar suponiendo que la fuerza ejercida por los rodillos se centra en el material de trabajo, conforme pasa entre ellos y actúa con un brazo de palanca de la mitad de la longitud de contacto L.

Entonces, el momento de torsión para cada rodillo es:

$$T = 0.5FL$$



$$P' = \frac{\pi NT}{30} = \frac{0.5\pi NFL}{30}$$

Como hay dos rodillos, obtenemos la siguiente expresión

$$P = \frac{\pi NFL}{30}$$

P= Potencia (w)

T = Momento torsor (N.m)

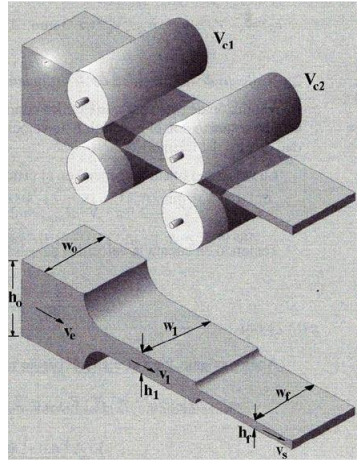
N= Velocidad de giro del rodillo (rpm)

F= Fuerza perpendicular del rodillo (N)

L= Longitud de contacto (m)



$$F = L\omega\bar{Y}_f; \quad L = \sqrt{R\Delta h} \quad \bar{Y}_f = \frac{K\varepsilon^n}{n+1} \quad \varepsilon = Ln\left(\frac{h_i}{h_f}\right)$$



**ETAPA 1 de reducción;**  $h_0 = 3 \text{ mm}$  ;  $h_1 = 2 \text{ mm}$

$$\varepsilon = Ln\left(\frac{h_i}{h_f}\right) = Ln\left(\frac{3}{2}\right) = 0.405$$

$$\bar{Y}_f = \frac{K\varepsilon^n}{n+1} = \frac{500x(0.405)^{0.15}}{0.15+1} = 379.66 \text{ MPa}$$

$$F = \omega\bar{Y}_f\sqrt{R\Delta h} = \bar{Y}_f\omega\sqrt{R\Delta h} = 379.66x10^6 x1x\sqrt{0.35x0.001} = 7102788 \text{ N } (\approx 7.1 \text{ MN})$$

**LA FUERZA EJERCIDA PARA EL PAR DE CILINDROS ETAPA 1 ES DE 7.1 MN.**

**CALCULO DEL MOMENTO DE TORSIÓN PARA EL RODILLO 1**

$$T = 0,5 F.L = 0,5 (7102788 \text{ N}) (0,0187 \text{ m}) = 6644 \text{ Nm}$$

**EL MOMENTO DE TORSIÓN PARA EL RODILLO 1 ES DE 6644 Nm**

**ETAPA 2 de reducción;**  $h_1 = 2 \text{ mm}$  ;  $h_f = 1 \text{ mm}$

$$\varepsilon = Ln\left(\frac{h_i}{h_f}\right) = Ln\left(\frac{2}{1}\right) = 0.693$$

$$\bar{Y}_f = \frac{K \varepsilon^n}{n+1} = \frac{500 \times (0.693)^{0.15}}{0.15+1} = 411.51 \text{ MPa}$$

$$F = \omega \bar{Y}_f \sqrt{R \Delta h} = \bar{Y}_f \sqrt{R \Delta h} = 411.51 \times 10^6 \times 1 \times \sqrt{0.35 \times 0.001} = 7698647 \text{ N } (\approx 7.7 \text{ MN})$$

**La Fuerza ejercida para el par de cilindros etapa 2 es de 7.7 MN.**

### CALCULO DEL MOMENTO DE TORSIÓN PARA EL RODILLO 2

$$T = 0,5 F.L = 0,5 (7698647 \text{ N}) (0,0187 \text{ m}) = 7201 \text{ Nm}$$

**EL MOMENTO DE TORSIÓN PARA EL RODILLO 2 ES DE 7201 Nm**

### 5. Potencia en cada cilindro y potencia total empleada en la laminación.

**Etapla 1 de reducción, h0 = 3 mm , h1 = 2 mm**

$$P = \frac{\pi NFL}{30}$$

P= Potencia (w)

T = Momento torsor (N.m)

N= Velocidad de giro del rodillo (rpm)

F= Fuerza perpendicular del rodillo (N)

L= Longitud de contacto (m)

$$P_1 = \frac{\pi NFL}{30} = \frac{\pi NF \sqrt{R \Delta h}}{30} = \frac{\pi \times 60 \times 7102788 \sqrt{0.35 \times 0.001}}{30} = 834916 \text{ w } (\approx 835 \text{ kw})$$

**Etapla 2 de reducción, h1 = 2 mm , h2 = 1 mm**

$$P_2 = \frac{\pi NFL}{30} = \frac{\pi NF \sqrt{R \Delta h}}{30} = \frac{\pi \times 120 \times 7698647 \sqrt{0.35 \times 0.001}}{30} = 1809915 \text{ w } (\approx 1810 \text{ kw})$$

**Potencia total:**

**PT = P1+P2 = 835+1810 = 2645 kW**

## Ejercicio Nº 2

Dado el laminado plano que se ilustra, sabemos que tenemos los siguientes datos:

Los anchos del trabajo antes y después del laminado (mm),  $w_o = w_f = 600$  mm

El espesor inicial  $t_o = 50$  mm

El espesor que se busca es un  $T_f = 38$  mm

Mientras que el largo inicial de la chapa  $L_o = 50$  m.

La velocidad de entrada en el primer par de cilindros laminadores  $V_o = 10$  m/min.

Velocidad del rodillo  $\omega_1 = 4$  rpm

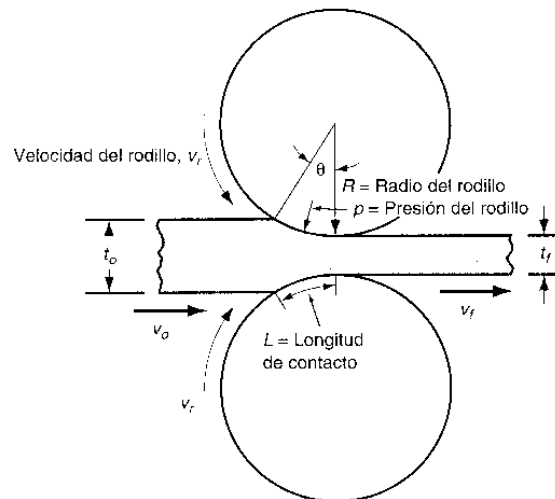
El ángulo  $\Phi = 9^\circ$

Coefficiente de rozamiento es  $\mu = 0.18$

Cada rodillo tiene un radio  $R = 500$  mm

El esfuerzo de fluencia promedio  $Y_f = 25$  Kg/mm<sup>2</sup>.

Temperatura de trabajo rango entre 680°C, y 650°C.



Considerando que el coeficiente de rozamiento es el adecuado, y despreciando las pérdidas por fricción, CALCULAR:

- ✓ Calcular la longitud de contacto cilindro/chapa  $L$ .

$$L = \sqrt{R(h_o - h_f)}$$

- Hacer el cálculo con la formula
- Hacer el cálculo tomando la parte  $\Phi$  del perímetro del cilindro, en que están en contacto la chapa y el cilindro.
- Comparar resultados y explicar los mismos.
- ✓ La velocidad superficial/perimetral del rodillo  $V_r$  en m/min.,
- ✓ Calcular el DESLIZAMIENTO hacia adelante  $S$ .
- ✓ Cuánto se incrementa el largo de la chapa.
- ✓ La fuerza de laminado  $F$ .
- ✓ Deformación real máxima alcanzada durante la laminación por el trabajo laminado  $\epsilon$ .
- ✓ El momento de torsión en laminado  $T$ .
- ✓ Potencia en cada rodillo  $P$ .

### Ejercicio Nº 3

Tomando los datos del resultado de laminación resuelto en el ejercicio anterior, sabemos que tenemos los siguientes datos:

Los anchos del trabajo antes y después del laminado (mm),  $w_o = w_f = 600$  mm

El espesor inicial  $t_o = 38$  mm

El espesor que se busca es un  $T_f = 25$  mm

Velocidad del rodillo  $\omega_2 = 6$  rpm

Mientras que el largo inicial (ahora) de la chapa  $L_o =$  será dato del ejercicio anterior.

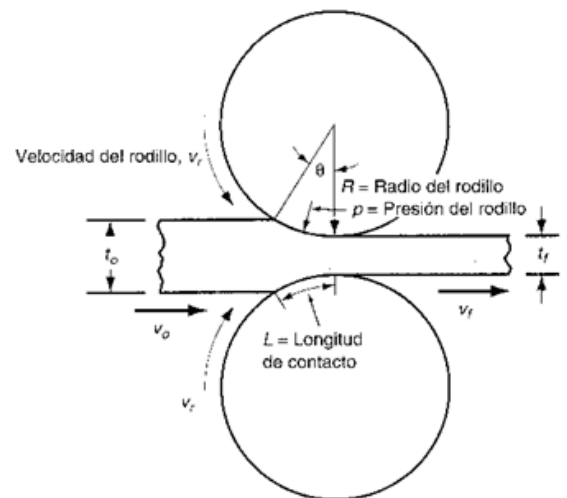
La velocidad de entrada en el segundo par de cilindros laminadores  $V_o =$  será dato del ejercicio anterior.

El ángulo  $\Phi = 9$

Cada rodillo tiene un radio  $R = 500$  mm

El esfuerzo de fluencia promedio  $Y_f = 29$  Kg/mm<sup>2</sup>.

Temperatura de trabajo rango entre 640°C, y 600°C.



Considerando que el coeficiente de rozamiento ( $\mu=0.18$ ) es el adecuado, y despreciando las pérdidas por fricción, CALCULAR:

- ✓ La velocidad superficial/perimetral del rodillo  $V_r$  en m/min.,
  - Analizar: si igual, mayor, o menor que la  $V_f$  de salida del ejercicio anterior?.
  - Justificar la respuesta.
- ✓ Calcular el DESLIZAMIENTO hacia adelante  $S$ .
- ✓ Cuánto se incrementa el largo de la chapa.
- ✓ La fuerza de laminado  $F$ .
- ✓ Deformación real máxima alcanzada durante la laminación por el trabajo laminado  $\epsilon$ .
- ✓ El momento de torsión en laminado  $T$ .
- ✓ Potencia en cada rodillo  $P$ .

Ejercicio Nº 4

Determinar la potencia en HP que requiere el tren de laminación según los datos que se indican.

$K = 30 \text{ Kg/mm}^2$  (coeficiente de resistencia)

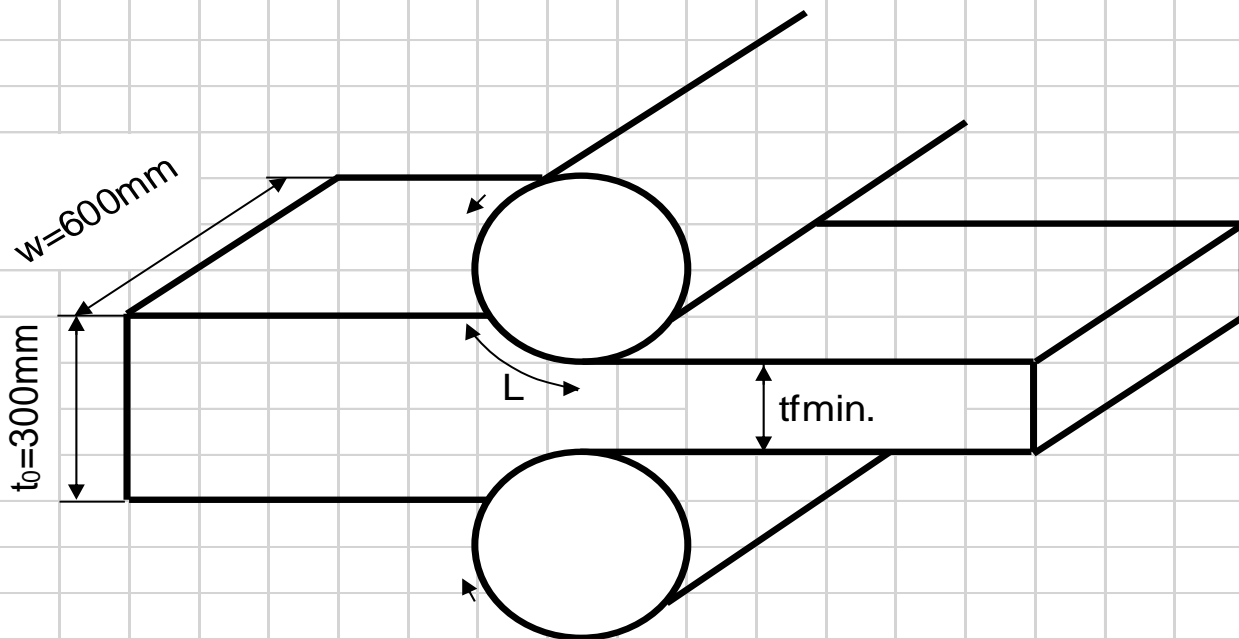
$n = 0,15$  (exponente de endurecimiento por deformación)

$\mu = 0,2$  (coeficiente de rozamiento rodillos-material)

$N = 9 \text{ RPM}$  (Velocidad del rodillo de laminación)

$R = 500 \text{ mm}$  (Radio del rodillo)

$\pi = 3,14$



$d_{\max} = \mu^2 \times R$  (draft máximo)

$t_{\min} = t_0 - d_{\max}$  (espesor final mínimo)

$\cos\Phi = 1 - [(t_0 - t_{\min}) / 2R]$  (arco de contacto)

$L = \Phi_{\text{rad}} \times R$  (longitud de contacto)

$S = W \times L$  (área de laminación)

$F = Y_{\text{fluencia}} \times S$  (fuerza de laminación)

$Y_{\text{fluencia}} = K \times \epsilon / (1+n)$  (esfuerzo de fluencia)

$\epsilon = \ln(t_0/t_f)$  (deformación específica real)

$P = 2\pi \times N \times F \times L / 4560000$  (potencia de laminación en HP)

## Ejercicio Nº 5

### Forjado (RESUELTO)

Una pieza cilíndrica se somete a una operación de forjado donde su altura inicial es de 75 mm y su diámetro de 50 mm.

En la operación la altura se reduce a 38 mm y el material de la pieza posee una curva de fluencia definida por  $K = 35 \text{ Kg/mm}^2$  y  $n = 0,17$  adoptándose un coeficiente de fricción  $\mu = 0,1$ .

Determinar la fuerza al comienzo del proceso, a alturas intermedias de 63 mm y 50 mm, y a la altura final de 38 mm.

#### DATOS:

$$h_0 = 75 \text{ mm,}$$

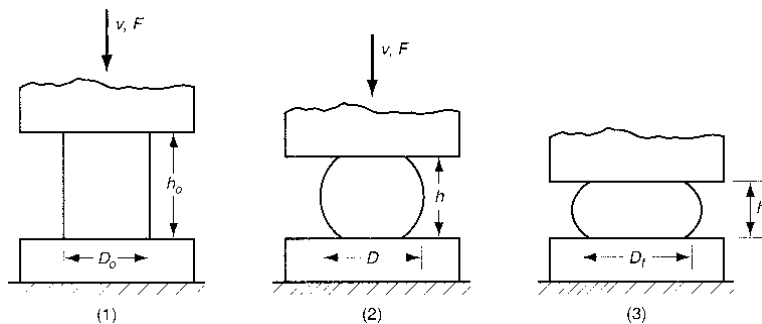
$$h_1 = 63 \text{ mm,}$$

$$h_2 = 50 \text{ mm,}$$

$$h_3 = 38 \text{ mm (longitud de la pieza)}$$

$$K = 35 \text{ Kg/mm}^2 \text{ (coeficiente de resistencia)}$$

$$n = 0,17 \text{ (exponente de endurecimiento por deformación)}$$



Calcular  $F = ?$  (fuerza de forjado)

$$\epsilon = \ln h_0 / h \text{ (deformación real)}$$

$$Y_f = K \times \epsilon / (1+n) \text{ (esfuerzo de fluencia)}$$

$$K_f = 1 + 0,4 \times \mu \times D / h \text{ (factor de forma de forjado)}$$

$$F = K_f \times Y_f \times S \text{ (fuerza de forjado)}$$

$$\epsilon_0 = 0,02 \text{ (deformación real para el cálculo de } F_0)$$

Volumen de la pieza

$$V = 0,785 \times D_0^2 \times h_0 = 0,785 \times 50^2 \times 75 = 147188 \text{ mm}^3$$

$$147188 \text{ mm}^3 = 0,785 \times D_1^2 \times h_1 = 0,785 \times D_2^2 \times h_2 = 0,785 \times D_3^2 \times h_3$$

Diámetro de la pieza

$$D_0 = 50 \text{ mm}$$

$$D_1^2 = 147188 / (0,785 \times 63) = 2976 \rightarrow D_1 = 54,55 \text{ mm}$$

$$D_2^2 = 147188 / (0,785 \times 50) = 3750 \rightarrow D_2 = 61,24 \text{ mm}$$

$$D_3^2 = 147188 / (0,785 \times 38) = 4934 \rightarrow D_3 = 70,24 \text{ mm}$$

Área de la pieza

$$S_0 = 0,785 D_0^2 = 1964 \text{ mm}^2$$

$$S_1 = 0,785 D_1^2 = 2337 \text{ mm}^2$$

$$S_2 = 0,785 D_2^2 = 2946 \text{ mm}^2$$

$$S_3 = 0,785 D_3^2 = 3875 \text{ mm}^2$$

Cálculo de  $F_0$

Deformación real para  $F_0$  (valor adoptado)

$$\epsilon_0 = 0,02$$

Esfuerzo de fluencia para  $F_0$

$$Y_{f0} = Kx(\epsilon_0) / (1+n) = 35 \times 0,02^{0,17} / (1+0,17) = 15,4 \text{ Kg/mm}^2$$

Factor de forma de forjado para  $F_0$

$$K_{f0} = 1 + 0,4 \times \mu \times D_0 / h_0 = 1 + 0,4 \times 0,1 \times 50 / 75 = 1,027$$

Fuerza de forjado  $F_0$

$$F_0 = K_{f0} \times Y_{f0} \times S_0 = 1,027 \times 15,4 \times 1964 = \mathbf{31062 \text{ Kg.}}$$

Cálculo de  $F_1$

Deformación real para  $F_1$

$$\epsilon_1 = \ln h_0 / h_1 = \ln 75 / 63 = 0,174$$

$$Y_{f1} = Kx(\epsilon_1) / (1+n) = 35 \times 0,174^{0,17} / (1+0,17) = 22,2 \text{ Kg/mm}^2$$

Factor de forma de forjado para  $F_1$

$$K_{f1} = 1 + 0,4 \times \mu \times D_1 / h_1 = 1 + 0,4 \times 0,1 \times 54,55 / 63 = 1,035$$

Fuerza de forjado  $F_1$



$$F_1 = K_{f1} \times Y_{f1} \times S_1 = 1,035 \times 22,2 \times 2337 = \mathbf{53.697 \text{ Kg.}}$$

Cálculo de  $F_2$

Deformación real para  $F_2$

$$\epsilon_2 = \ln h_0 / h_2 = \ln 75 / 50 = 0,405$$

Esfuerzo de fluencia para  $F_2$

$$Y_{f0} = K \times (\epsilon_2)^n / (1+n) = 35 \times 0,405^{0,17} / (1+0,17) = 25,7 \text{ Kg/mm}^2$$

Factor de forma de forjado para  $F_2$

$$K_{f2} = 1 + 0,4 \times \mu \times D_2 / h_2 = 1 + 0,4 \times 0,1 \times 61,24 / 50 = 1,049$$

Fuerza de forjado  $F_2$

$$F_2 = K_{f2} \times Y_{f2} \times S_2 = 1,049 \times 25,7 \times 2946 = \mathbf{79.422 \text{ Kg.}}$$

Cálculo de  $F_3$

Deformación real para  $F_3$

$$\epsilon_3 = \ln h_0 / h_3 = \ln 75 / 38 = 0,679$$

Esfuerzo de fluencia para  $F_3$

$$Y_{f0} = K \times (\epsilon_3)^n / (1+n) = 35 \times 0,679^{0,17} / (1+0,17) = 28 \text{ Kg/mm}^2$$

Factor de forma de forjado para  $F_3$

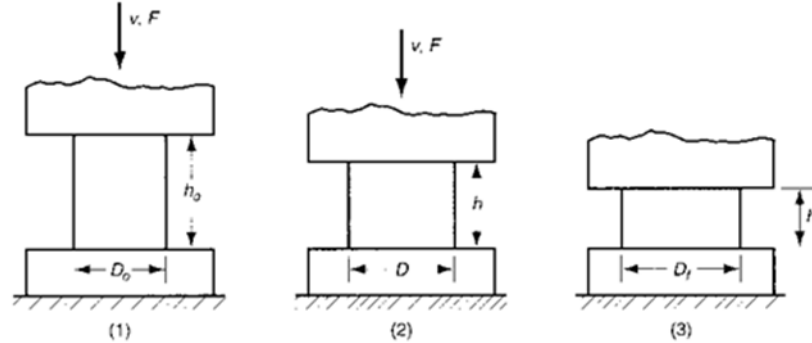
$$K_{f3} = 1 + 0,4 \times \mu \times D_3 / h_3 = 1 + 0,4 \times 0,1 \times 70,24 / 38 = 1,074$$

Fuerza de forjado  $F_3$

$$F_3 = K_{f3} \times Y_{f3} \times S_3 = 1,074 \times 28 \times 3875 = \mathbf{116.529 \text{ Kg.}}$$

## Ejercicio Nº 6

**Forjado en dado abierto:** se lleva a cabo el siguiente forjado bajo condiciones ideales, sin fricción entre el trabajo y la superficie del dado, con una deformación homogénea y el flujo radial de material es uniforme a lo largo de su altura como se representa en la figura.



La de la figura tiene las siguientes dimensiones:

Diámetro inicial  $D_o = 32 \text{ mm}$

Longitud inicial  $h_o = 50 \text{ mm}$

Longitud final  $h_f = 20 \text{ mm}$

El cilindro es de acero SAE 1010, se trabaja en caliente, con un límite de fluencia ( $\sigma_f$ ) de  $25 \text{ Kg/mm}^2$ , el metal es perfectamente plástico (trabajo en caliente).

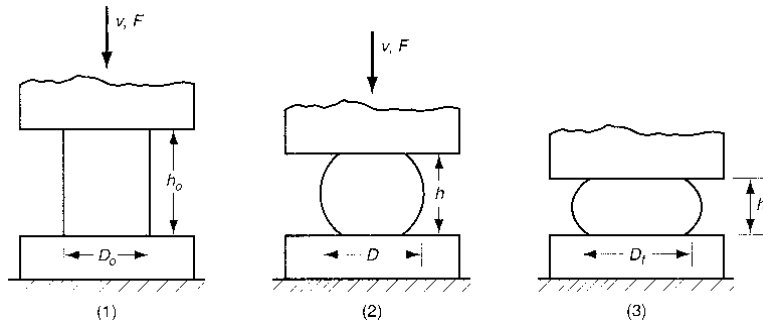
En este caso, el exponente de endurecimiento por deformación  $n = 0$ , y el esfuerzo de fluencia  $\sigma_f$  es igual al esfuerzo de fluencia del metal  $\sigma$ . La fuerza alcanza un valor máximo al final de la carrera de forjado donde el área y el esfuerzo de fluencia llegan a su valor más alto.

Bajo dichas condiciones ideales,

1. Calcular el Diámetro final  $D_f$ .
2. Determinar la fuerza de recalado  $F$

## Ejercicio Nº 7

**Forjado en dado abierto: se lleva a cabo el siguiente forjado bajo condiciones reales de trabajo en caliente, como se representa en la figura.**



La de la figura tiene las siguientes dimensiones:

- ✓ Diámetro inicial  $D_0 = 32 \text{ mm}$
- ✓ Longitud inicial  $h_0 = 50 \text{ mm}$
- ✓ Longitud final  $h_f = 20 \text{ mm}$
- ✓ Diámetro de la parte de trabajo que represente la longitud de contacto con la superficie entre la pieza final y la base  $D_f = 41,30 \text{ mm}$ .

**Datos complementarios:**

- ✓ El coeficiente de fricción se establece como  $\mu=0.18$
- ✓ El factor de forma del forjado  $K_f = 6$
- ✓ El cilindro es de acero SAE 1010, se trabaja en caliente a  $680 \text{ }^\circ\text{C}$ , con un límite de fluencia ( $\sigma_f$ ) de  $25 \text{ Kg/mm}^2$ .
- ✓  $1 \text{ N/mm}^2 = 0,10197; \text{ Kg/mm}^2 = 1 \text{ MPa} = 10 \text{ Kg/cm}^2; 1 \text{ Kg/mm}^2 = 9,806 \text{ N/mm}^2 = 9,806 \text{ MPa}$

**Bajo dichas condiciones reales,**

1. Calcular el área de contacto.
2. Determinar la fuerza de recalado  $F$

## Ejercicio Nº 8

### Trefilado (RESUELTO)

Determinar la fuerza de estirado requerida para que el material pueda atravesar la trefila, según los datos siguientes:

$\alpha = 15^\circ$  (ángulo del dado)

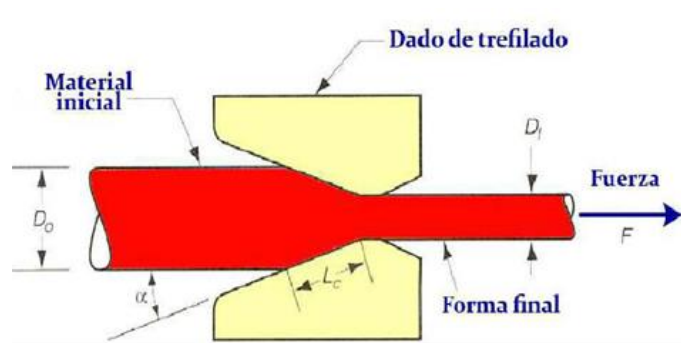
$D_0 = 2,5 \text{ mm}$  (diámetro del material inicial)

$D_f = 2 \text{ mm}$  (diámetro de la forma final)

$\mu = 0,07$  (coeficiente de fricción dado-material)

$K = 21 \text{ Kg/mm}^2$  (coeficiente de resistencia)

$n = 0,2$  (exponente de endurecimiento por deformación)



### CALCULAR

$F = ?$  (fuerza de estirado)

$\epsilon = \ln A_0 / A_f$  (deformación real)

$d = D_0 - D_f$  (draft)

$L_c = d / 2 \operatorname{sen} \alpha$  (longitud de contacto material - dado de estirado)

$D = (D_0 + D_f) / 2$  (diámetro promedio de trabajo durante el estirado)

$\Phi = 0,88 + 0,12 \times D / L_c$  (factor de deformación)

$Y_f = K \times (\epsilon)^n / (1+n)$  (esfuerzo de fluencia)

$\sigma_d = Y_f \times (1 + \mu / \operatorname{tg} \alpha) \times \Phi \times \epsilon$  (fuerza unitaria de estirado)

$F = \sigma_d \times A_f$  (fuerza de estirado)

Area del material inicial

$$A_0 = 0,785 \times D_0^2 = 0,785 \times 2,5^2 = 4,91 \text{ mm}^2$$

Area de la forma final

$$A_f = 0,785 \times D_f^2 = 0,785 \times 2^2 = 3,14 \text{ mm}^2$$

Deformación real

$$\epsilon = \ln A_0 / A_f = \ln 4,91 / 3,14 = 0,45$$

Draft

$$d = D_0 - D_f = 2,5 - 2 = 0,5 \text{ mm}$$

Longitud de contacto material - dado de estirado

$$L_c = d / 2 \operatorname{sen} \alpha = 0,5 / 0,517 = 0,967$$

Diámetro promedio de trabajo durante el estirado

$$D = (D_0 + D_f) / 2 = (2,5 + 2) / 2 = 2,25 \text{ mm}$$

Factor de deformación

$$\Phi = 0,88 + 0,12 \times D / L_c = 0,88 + 0,12 \times 2,25 / 0,967 = 1,16$$

Esfuerzo de fluencia

$$Y_f = K \times (\epsilon)^n = 42,2 \times 2,5^{0,2} / (1 + 0,20) = 14,9 \text{ Kg/mm}^2$$

Fuerza unitaria de estirado

$$\sigma_d = Y_f \times (1 + \mu / \operatorname{tg} \alpha) \times \Phi \times \epsilon$$

$$\sigma_d = 14,9 \times (1 + 0,07 / 0,27) \times 1,16 \times 0,45 = 9,79 \text{ Kg / mm}^2$$

Fuerza de estirado

$$F = \sigma_d \times A_f = 9,79 \text{ Kg/mm}^2 \times 3,14 \text{ mm}^2 = \mathbf{30,74 \text{ Kg}}$$

### Ejercicio Nº 9

Trefilado sin fricción: para sección circular: bajo condiciones reales de trabajo a temperatura ambiente, como se representa en la figura.

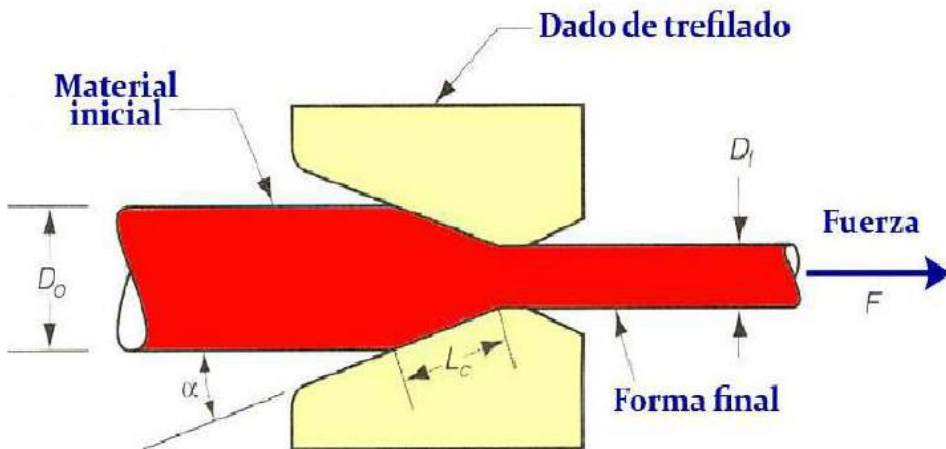
Son datos:

Diámetro del tocho  $D_o = 21 \text{ mm}$

Diámetro final de la varilla redonda buscada  $D_f = 20 \text{ mm}$

Ángulo  $\alpha = 8^\circ$

Tensión de fluencia ( $\sigma_c$ ) de  $56 \text{ Kg/mm}^2$ ,



**CALCULAR:**

- Reducción  $\Gamma_x$ :
- Deformación ideal.
- Presión de trefilación,  $\sigma_d$ .
- Verificar: comparando la tensión obtenida contra la tensión de rotura del material SAE 1010.
- Luego, calcular Fuerza F

## Ejercicio Nº 10

Trefilado con fricción: para sección circular: bajo condiciones reales de trabajo a temperatura ambiente, como se representa en la figura.

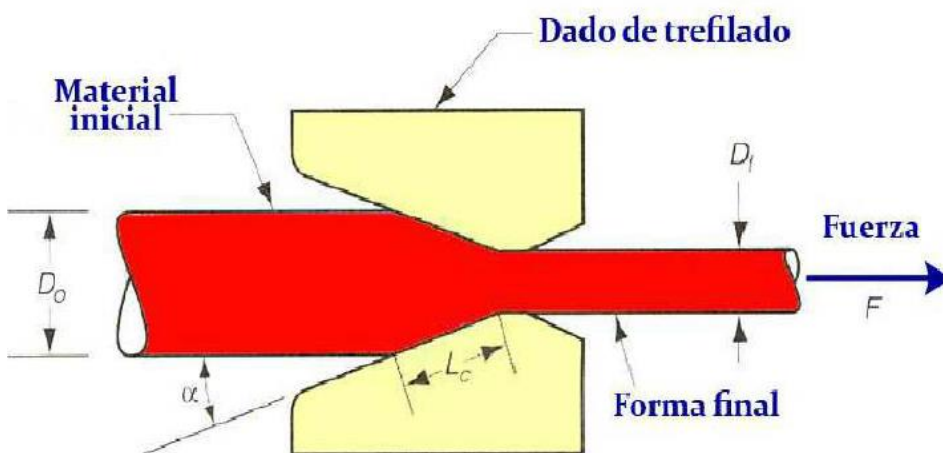
Son datos:

Diámetro del tocho  $D_o = 21 \text{ mm}$

Diámetro final de la varilla redonda buscada  $D_f = 20 \text{ mm}$

Ángulo  $\alpha = 8^\circ$

Tensión de fluencia ( $\sigma_c$ ) de  $56 \text{ Kg/mm}^2$ ,



### CALCULAR:

- Calcular el factor de deformación  $\emptyset$ ,
- Presión de trefilación ( $\sigma_d$ ), mediante la fórmula de Schey.
- Verificar: comparando la tensión obtenida contra la tensión de rotura del material SAE 1010.
- Luego, calcular Fuerza  $F$ ,



**Ejercicio Nº 11**  
**Extrusión (RESUELTO)**

Calcular las presiones y potencias requeridas de una extrusión directa, considerando los siguientes datos y condiciones de trabajo.

$L_0 = 75 \text{ mm}$ ,  $L_1 = 50 \text{ mm}$ ,  $L_2 = 0 \text{ mm}$  (longitud del tocho)

$D_0 = 25 \text{ mm}$  (diámetro del tocho)

$r_x = 4$  (draft o relación de reducción o extrusión)

$K = 42,2 \text{ Kg/mm}^2$  (coeficiente de resistencia)

$n = 0,18$  (exponente de endurecimiento por deformación)

$\alpha = 60^\circ$  (ángulo del dado)

$a = 0,7$  y  $b = 1,3$  (constantes empíricas para el ángulo del dado)

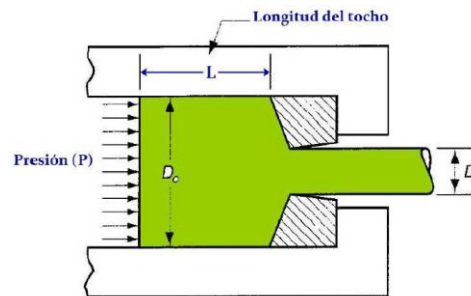
$v = 0,002 \text{ m/seg.}$  (velocidad del pistón)

**CALCULAR:**

$p = ?$  (presión de extrusión)

$F = ?$  (fuerza de extrusión)

$P = ?$  (potencia de extrusión)



$\epsilon = \ln r_x$  (deformación ideal sin fricción)

$\epsilon_x = a + b \times \epsilon^n$  (deformación real)

$Y_f = K \times (\epsilon)^n / (1+n)$

$p = Y_f \times (\epsilon_x + 2 L / D)$  (presión de extrusión)

$F = p \times A_0$  (fuerza de extrusión)

$P = F \times v$  (potencia de extrusión)

Area del tocho

$$A_0 = 0,785 \times D_0^2 = 0,785 \times 25^2 = 491 \text{ mm}^2$$

Diámetro de la forma final de trabajo

$$r_x = A_0 / A_f = 0,785 \times D_0^2 / 0,785 \times D_f^2 = 4$$

$$D_0 / D_f = 2$$

$$D_f = D_0 / 2 = 25 / 2 = 12,5 \text{ mm}$$

Deformación ideal sin fricción

$$\epsilon = \ln r_x = \ln 4 = 1,3863$$

Deformación real

$$\epsilon_x = a + b \times \epsilon = 0,7 + 1,3 \times 1,3863 = 2,5$$

Esfuerzo de fluencia

$$Y_f = K \epsilon^n / (1+n) = 42,2 \times 2,5^{0,18} / (1+0,18) = 42,17 \text{ Kg/mm}^2$$

Presión de extrusión en L0

$$p_0 = Y_f \times (\epsilon_x + 2 L_0 / D_0) = 42,17 \times (2,5 + 150 / 25) = \mathbf{358 \text{ Kg/mm}^2}$$

Fuerza de extrusión en L0

$$F_0 = p_0 \times A_0 = 358 \text{ Kg/mm}^2 \times 491 \text{ mm}^2 = \mathbf{175.778 \text{ Kg}}$$

Potencia de extrusión en L0

$$P_0 = F_0 \times v = (175778 \text{ Kg} \times 0,002 \text{ m/seg.}) / 75 = \mathbf{4,68 \text{ CV}}$$

Presión de extrusión en L1

$$p_1 = Y_f \times (\epsilon_x + 2 L_1 / D_0) = 42,17 \times (2,5 + 100 / 25) = \mathbf{274 \text{ Kg/mm}^2}$$

Fuerza de extrusión en L1

$$F_1 = p_1 \times A_0 = 274 \text{ Kg/mm}^2 \times 491 \text{ mm}^2 = \mathbf{134.534 \text{ Kg}}$$

Potencia de extrusión en L1

$$P_1 = F_1 \times v = (134534 \text{ Kg} \times 0,002 \text{ m/seg.}) / 75 = \mathbf{3,58 \text{ CV}}$$

Presión de extrusión en L2

$$p_2 = Y_f \times (\epsilon_x + 2 L_2 / D_0) = 42,17 \times (2,5 + 0 / 25) = \mathbf{105 \text{ Kg/mm}^2}$$

Fuerza de extrusión en L2

$$F_2 = p_2 \times A_0 = 105 \text{ Kg/mm}^2 \times 491 \text{ mm}^2 = \mathbf{51.555 \text{ Kg}}$$

Potencia de extrusión en L2

$$P_2 = F_2 \times v = (51555 \text{ Kg} \times 0,002 \text{ m/seg.}) / 75 = \mathbf{1,38 \text{ CV}}$$

## Ejercicio Nº 12

Extrusión directa para sección circular: se lleva a cabo el siguiente proceso de extrusión bajo condiciones reales de trabajo en caliente, como se representa en la figura.

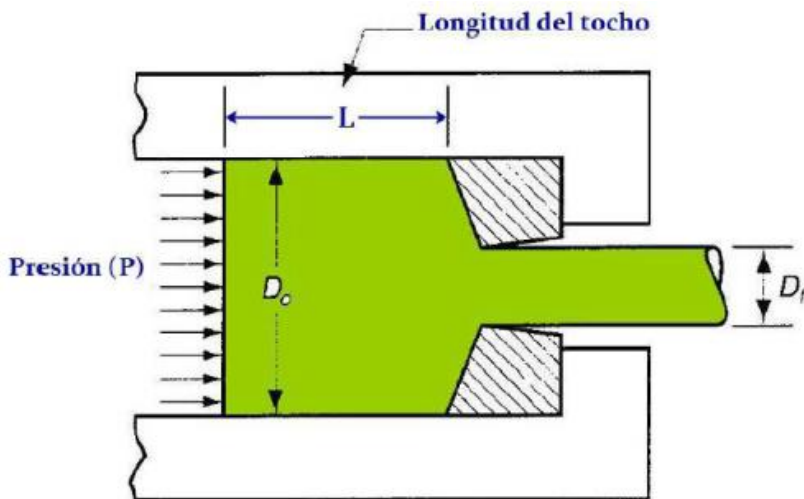
Son datos:

Longitud del Tocho  $L = 500$  mm

Diámetro del tocho  $D_o = 127$  mm

Diámetro final de la varilla redonda buscada  $D_f = 21$  mm

Tensión de fluencia ( $\sigma_f$ ) de  $25 \text{ Kg/mm}^2$ , el metal es plástico (trabajo en caliente).



**CALCULAR:**

- Reducción  $\Gamma_x$ :
- Deformación ideal.
- Presión de extrusión (sin considerar la fricción) considerando a ( $\sigma_f = \sigma_c$ ).
- Luego, calcular la Presión ( $P$ ) empleando la formula empírica de Johnson,
  - ✓ Valores de las constantes  $a = 0.8$ , y  $b = 1.35$ .
- Luego, calcular la Fuerza ( $F$ ) empleando la formula empírica de Johnson.

### Ejercicio Nº 13

Extrusión indirecta para sección circular: se lleva a cabo el siguiente proceso de extrusión bajo condiciones reales de trabajo en caliente, como se representa en la figura.

Son datos:

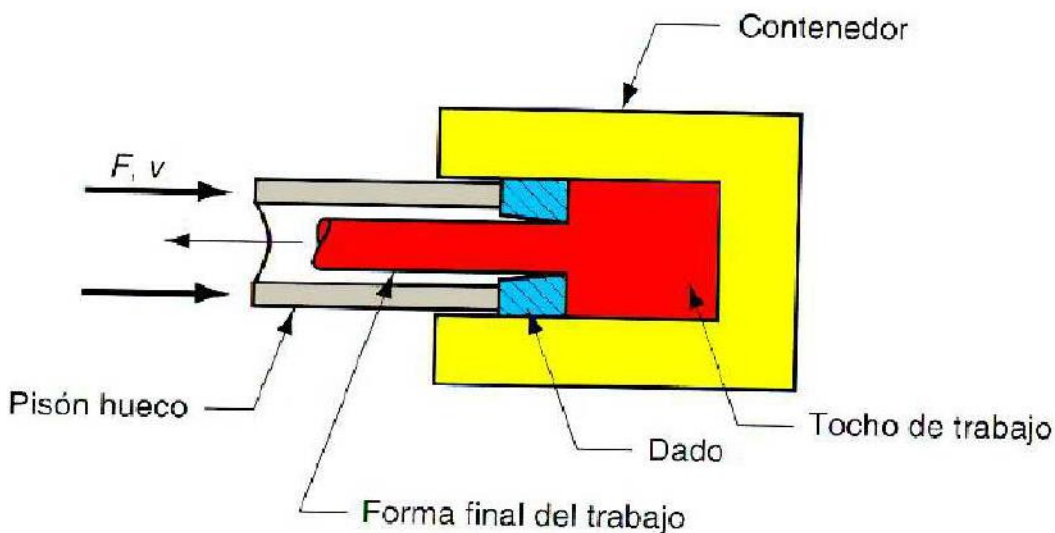
Longitud del Tocho  $L = 500$  mm

Diámetro del tocho  $D_o = 127$  mm

Diámetro final de la varilla redonda buscada  $D_f = 21$  mm

Tensión de fluencia ( $\sigma_f$ ) de  $25 \text{ Kg/mm}^2$ , el metal es plástico (trabajo en caliente).

Considerar la fricción  $\sigma_f = \sigma_c$ .



### CALCULAR:

- Reducción  $\Gamma_x$ :
- Deformación ideal.
- Presión de extrusión empleando la formula empírica de Johnson .
- Luego, calcular Fuerza  $F$ , empleando la formula empírica de Johnson .
  - ✓ Valores de las constantes  $a = 0.8$  , y  $b = 1.35$ .

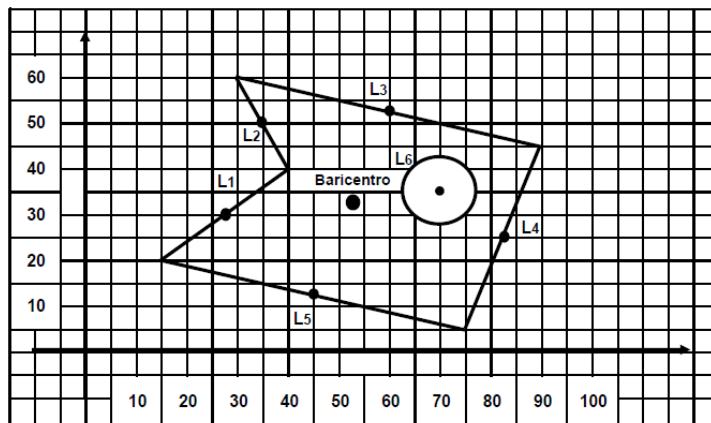
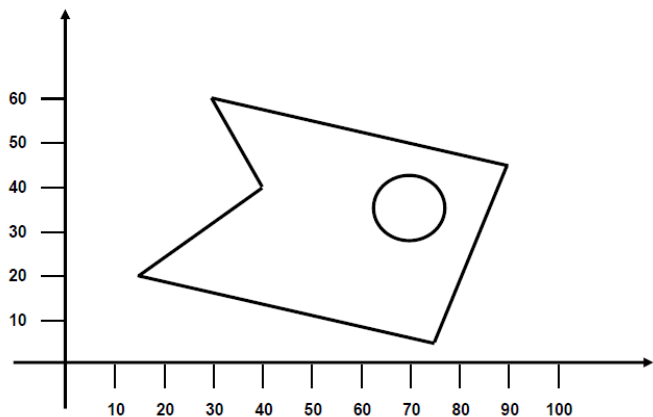
## Ejercicio Nº 14

### CÁLCULO DEL BARICENTRO PARA ESTAMPADO (RESUELTO).

Determinar el baricentro de la figura en forma analítica.

Datos:

- $e = 2 \text{ mm}$  (espesor de la chapa).
- $\sigma = 50 \text{ Kg/mm}^2$  (fuerza unitaria de corte).



#### Calculo de los L(i):

$$L1^2 = 25^2 + 20^2 = 625 + 400 = 1025 \text{ mm}^2 \rightarrow L1 = 32,01 \text{ mm}$$

$$L2^2 = 10^2 + 20^2 = 100 + 400 = 500 \text{ mm}^2 \rightarrow L2 = 22,36 \text{ mm}$$

$$L3^2 = 15^2 + 60^2 = 225 + 3600 = 3825 \text{ mm}^2 \rightarrow L3 = 61,85 \text{ mm}$$

$$L4^2 = 15^2 + 40^2 = 225 + 1600 = 1825 \text{ mm}^2 \rightarrow L4 = 42,72 \text{ mm}$$

$$L5^2 = 15^2 + 60^2 = 225 + 3600 = 3825 \text{ mm}^2 \rightarrow L5 = 61,85 \text{ mm}$$

$$L6 = \pi \times D = \pi \times 15 \text{ mm} = 47,12 \text{ mm}$$

#### Calculo de la Fuerzas F(i):

$$F1 = L1 \times e \times \sigma = 32,01 \text{ mm} \times 2 \text{ mm} \times 50 \text{ kg/mm}^2 = 3201 \text{ kg}$$

$$F2 = L2 \times e \times \sigma = 22,36 \text{ mm} \times 2 \text{ mm} \times 50 \text{ kg/mm}^2 = 2236 \text{ kg}$$

$$F3 = L3 \times e \times \sigma = 61,85 \text{ mm} \times 2 \text{ mm} \times 50 \text{ kg/mm}^2 = 6185 \text{ kg}$$

$$F4 = L4 \times e \times \sigma = 42,72 \text{ mm} \times 2 \text{ mm} \times 50 \text{ kg/mm}^2 = 4272 \text{ kg}$$

$$F5 = L5 \times e \times \sigma = 61,85 \text{ mm} \times 2 \text{ mm} \times 50 \text{ kg/mm}^2 = 6185 \text{ kg}$$

$$F6 = L6 \times e \times \sigma = 62,83 \text{ mm} \times 2 \text{ mm} \times 50 \text{ kg/mm}^2 = 4712 \text{ kg}$$

#### Calculo de la fuerza F total:

$$F_T = F1 + F2 + F3 + F4 + F5 + F6 = 26791 \text{ kg}$$

#### Calculo de la distancia del baricentro en x:

$$dx = 27,5 \times 3201 + 35 \times 2236 + 60 \times 6185 + 82,5 \times 4272 + 45 \times 6185 + 70 \times 4712 = 26791$$

$$dx = \frac{88027,5 + 78260 + 371100 + 352440 + 278325 + 329840}{26791} = \frac{1407992,5}{26791}$$

$$dx = 52,55 \text{ mm}$$

**Calculo de la distancia del baricentro en y:**

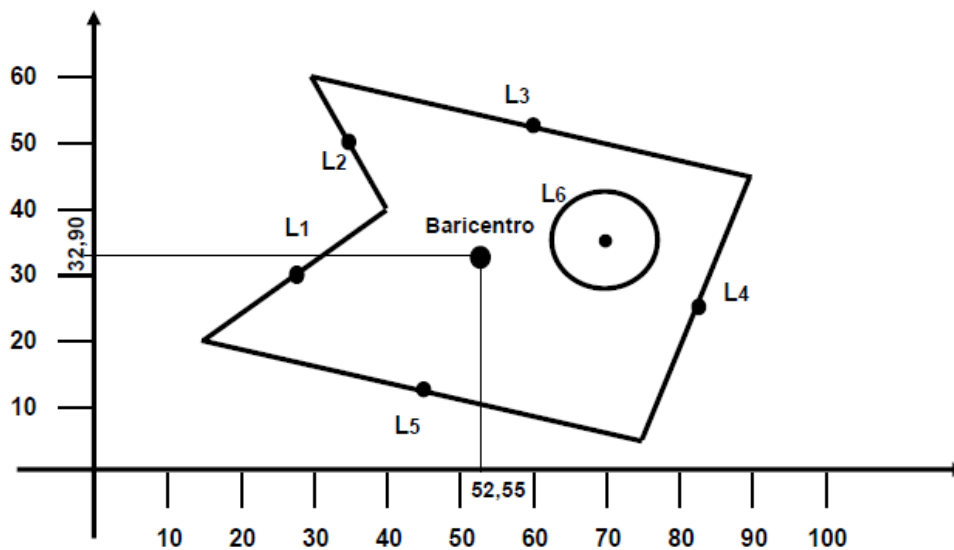
$$dy = \frac{30 \times 3201 + 50 \times 2236 + 52,5 \times 6185 + 25 \times 4272 + 12,5 \times 6185 + 35 \times 4712}{26791}$$

$$dy = \frac{96030 + 111800 + 324712,5 + 106800 + 77312,5 + 164920}{26791} = \frac{881575}{26791}$$

$$dy = 32,90 \text{ mm}$$

El baricentro de la figura estará ubicado en el punto determinado por las coordenadas 52,55 mm en el eje x; y 32,90 en el eje y.

Por ese punto de la figura, deberá pasar el eje de la matriz, y en ese punto se deberá concentrar la fuerza de corte para el estampado;  $FT = 26.791 \text{ Kg}$ .

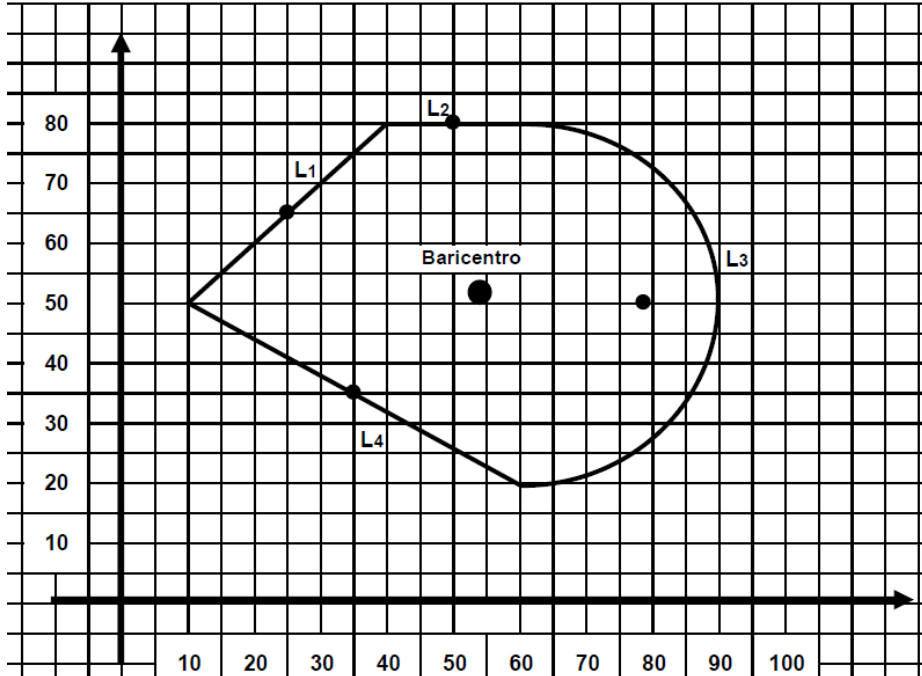
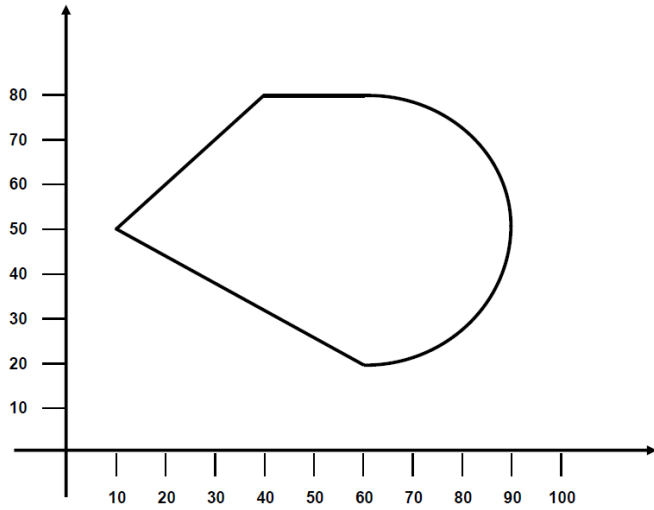


### Ejercicio Nº 15

Determinar el baricentro de la figura en forma analítica.

Datos:

- el punto de aplicación de  $L_3 = (79,08; 50)$
- $e = 2 \text{ mm}$  (espesor de la chapa)
- $\sigma = 50 \text{ Kg/mm}^2$  (fuerza unitaria de corte)

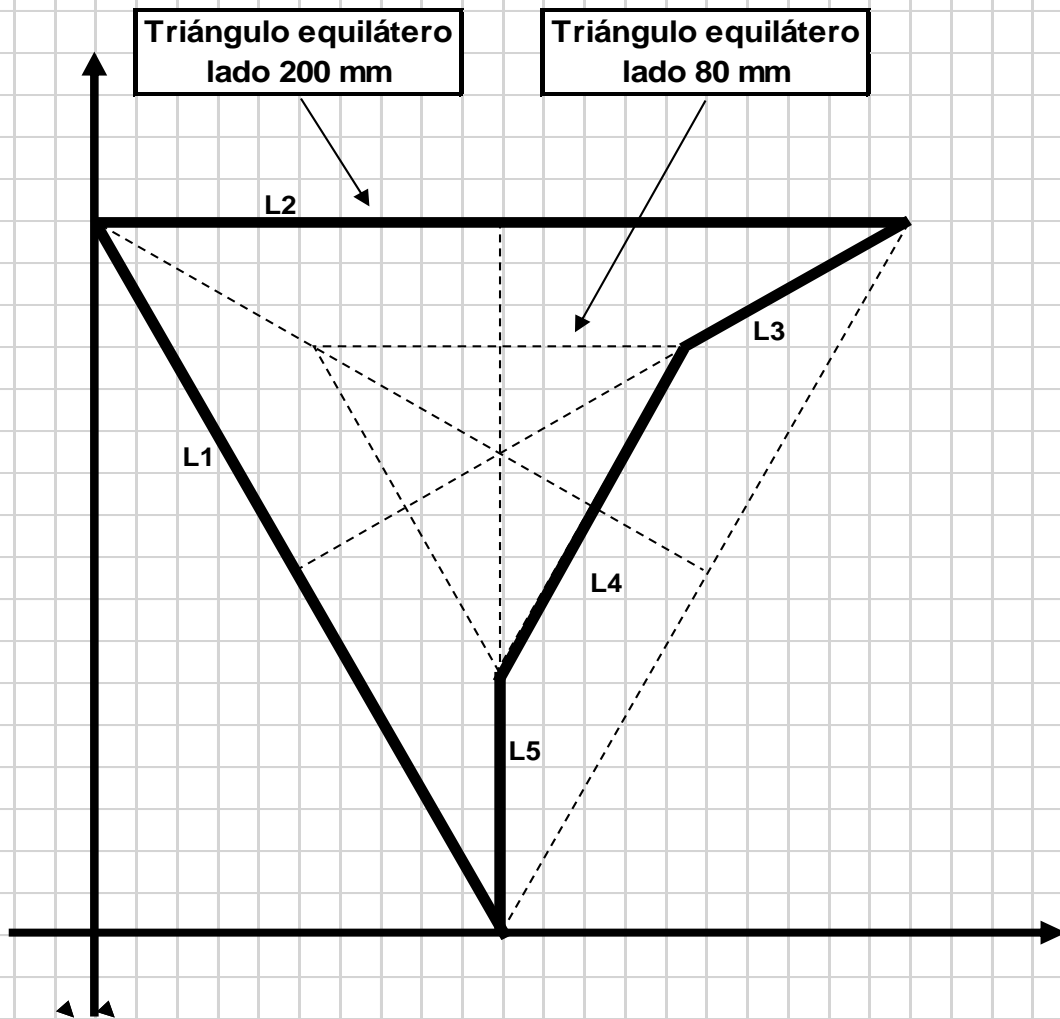




**Ejercicio Nº 16**

Determinar analíticamente la fuerza de punzonado y la ubicación de su baricentro. Adoptar  $e = 2 \text{ mm}$  y  $\sigma = 50 \text{ Kg/mm}^2$

Nota: Ejercicio Tomado en Examen Final



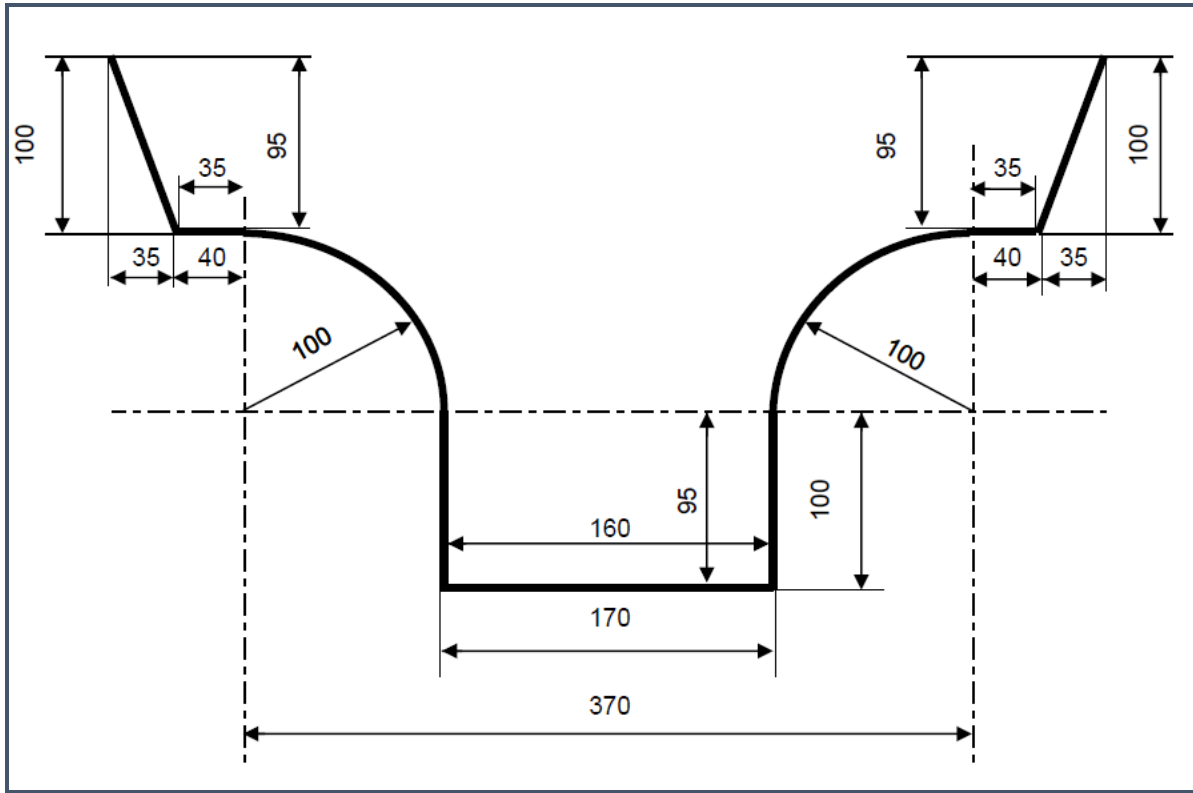
<b>FT (kg)</b>
Valor entero

<b>dx (mm)</b>
1 dígito decimal

<b>dy (mm)</b>
1 dígito decimal

**Ejercicio Nº 17**

**CÁLCULO DEL DESARROLLO DE LA FIGURA PARA EL DOBLADO POR ESTAMPA (RESUELTO).**



Calcular el desarrollo de la junta del gráfico, considerando la línea neutra en el centro del espesor, la cantidad de chapas necesarias para la fabricación de 100 juntas (CANALETAS) y el porcentaje de desperdicio con relación al peso bruto.

**Datos:**

Largo de la junta de canaleta = 1,3 m

Espesor de la chapa de junta = 5 mm

Cantidad de Juntas = 100 unidades

Tamaño de la chapa de aleación de cobre = 2000 mm x 4000 mm

$\rho = 8,73 \text{ Kg/dm}^3$  (densidad del material)

**Calcular:**

Desarrollo= ?

Cantidad de chapas = ?

Desperdicio % = ?

**Resolución:**

$$L^2 = 97,5^2 + 37,5^2 = 10912,5 \gggg L1 = 104,5 \text{ mm}$$

$$\begin{aligned}
 &L2 = 37,5 \text{ mm} \\
 L3 = 0,785 \times 2 \times 102,5 &>>>>>>>>> L3 = 160,9 \text{ mm} \\
 &L4 = 97,5 \text{ mm} \\
 &L5 = 165 \text{ mm} \\
 &L6 = 97,5 \text{ mm} \\
 L7 = 0,785 \times 2 \times 102,5 &>>>>>>>>> L7 = 160,9 \text{ mm} \\
 &L8 = 37,5 \text{ mm} \\
 L9^2 = 97,5^2 + 37,5^2 = 10912,5 &>>>>> L9 = 104,5 \text{ mm}
 \end{aligned}$$

Desarrollo perimetral para el doblado:

$$\begin{aligned}
 \text{Desarrollo} &= L1 + L2 + L3 + L4 + L5 + L6 + L7 + L8 + L9 \\
 \text{Desarrollo} &= 104,5 + 37,5 + 160,9 + 97,5 + 165 + 97,5 + 160,9 + 37,5 + 104,5 \\
 \text{Desarrollo} &= \mathbf{965,8 \text{ mm}}
 \end{aligned}$$

Cada junta tiene 0,9658 metros de desarrollo en el ancho; en 2 metros de la chapa entran 2 desarrollos de junta a lo ancho.

Cada junta tiene 1,300 metros de largo; en 4 metros de la chapa entran 3 desarrollos de junta a lo largo.

Por lo tanto por cada chapa de 2,00 metros X 4,00 metros caben:  $C_j = 2 \times 3 = 6$  juntas.  
Juntas x chapas = 6

Cantidad de chapas necesarias para realizar 100 canaletas/juntas:  
Cantidad de chapas  $> = 100 / 6 = 16,66666 \Rightarrow \mathbf{17 \text{ unidades}}$

$$\text{Volumen de la junta} = 9,658 \times 13 \times 0,05 = 6,28 \text{ dm}^3$$

$$\text{Peso de la junta} = 6,28 \text{ dm}^3 \times 8,73 \text{ Kg/dm}^3 = 54,83 \text{ Kg}$$

$$\text{Peso de las 100 juntas} = 54,83 \text{ Kg} \times 100 = 5483 \text{ Kg}$$

$$\text{Volumen de la Chapa} = 20 \times 40 \times 0,05 = 40 \text{ dm}^3$$

$$\text{Peso de la chapa} = 40 \text{ dm}^3 \times 8,73 \text{ Kg/dm}^3 = 349,2 \text{ Kg}$$

$$\text{Peso de las 17 chapas} = 349,2 \text{ Kg} \times 17 = 5936 \text{ Kg}$$

$$\text{Desperdicio} = (P_b - P_n) / P_b = (5936 - 5483) / 5936 = 0,076$$

$$\text{Desperdicio \%} = 0,076 \times 100 = \mathbf{7,6 \%}$$

**Ejercicio Nº 18**

Se deben fabricar 100 juntas de dilatación como se indica, calcular:

- Desarrollo de la junta en base a la línea neutra en el centro del espesor.
- Cantidad de chapas necesarias y mínimas para las 100 juntas.
- Porcentaje de desperdicio con relación al peso bruto.

Largo de la junta de dilatación = 1 m

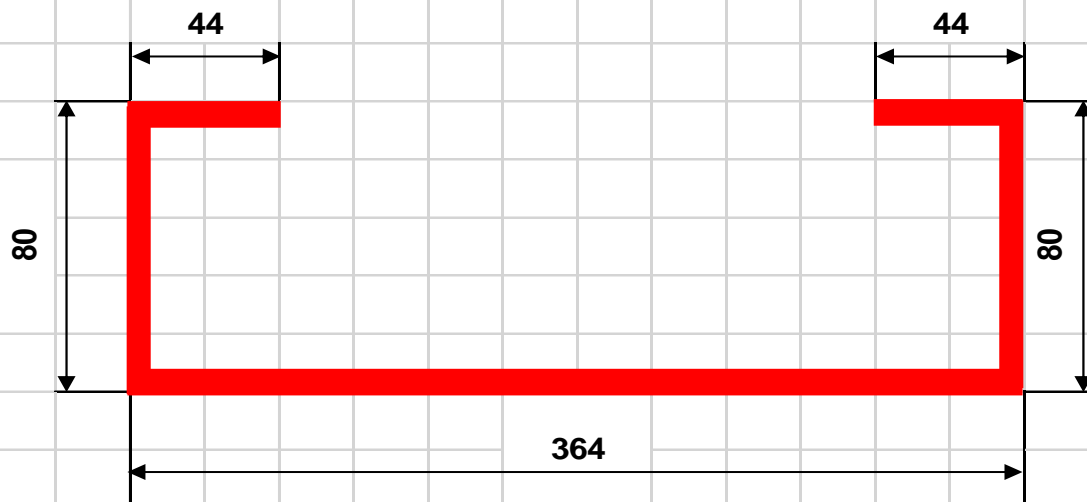
Espesor de la junta = 8 mm

Cantidad de Juntas = 100 unidades

Chapa de aleación de cobre = 1800 mm x 2600 mm

Densidad del material  $\rho = 10 \text{ Kg/dm}^3$

Desperdicio por corte 4 mm



<b>Desarrollo (mm)</b>

<b>Q Chapas (Un.)</b>

<b>Desperdicio (%)</b>