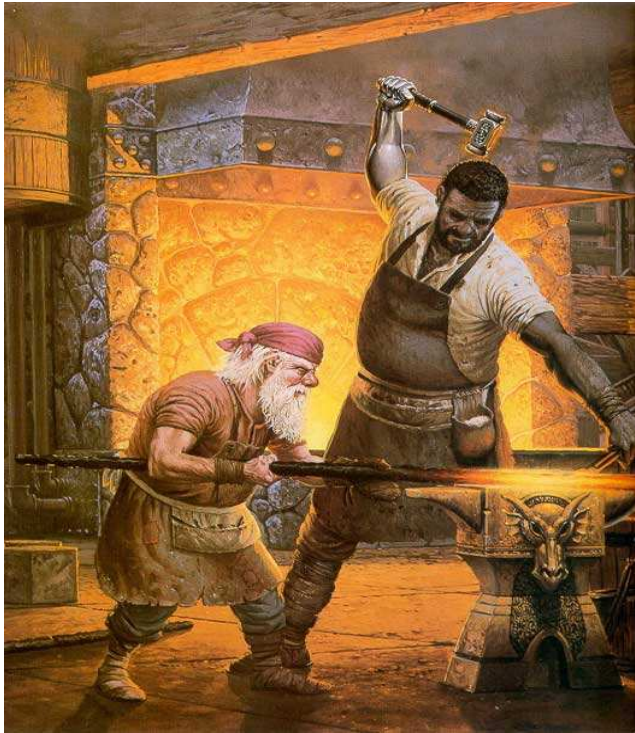


Processo de Forjamento

Histórico



A conformação foi o primeiro método para a obtenção de formas úteis.

Fabricação artesanal de espadas por martelamento (forjamento).

Histórico

Observava-se que as lâminas de espadas exaustivamente deformadas ficavam mais fortes que as pouco deformadas.

Hoje sabemos que este resultado é alcançado devido ao refino de grão e ao próprio direcionamento estrutural, além da redução das impurezas e encruamento.



Forjamento

Operação de conformação mecânica para dar forma aos metais através de martelamento ou esforço de compressão (prensagem), tendendo a fazer o material assumir o contorno da ferramenta conformadora, chamada matriz ou estampo.



Comparação:

Forjamento a quente	Forjamento a frio
Produção de peças	Produção de peças
Grande importância técnico-econômica	Inclui os processos: - extrusão - recalque - cunhagem (troquelagem)
Tensões reduzidas Pouco ou nenhum encruamento Microestrutura mais homogênea	Tensões elevadas e encruamento → alta solicitação da ferramenta
Alta forjabilidade	Forjabilidade limitada
Retrabalho de peças grandes	Peças pequenas de aço ou metais não ferrosos
Tolerância de fabricação de ruim a média	Pouco retrabalho
Superfície com carepa	Boa qualidade superficial
Temperaturas de forjamento: Aço > 1000 C (até 1050 C) Ligas de alumínio 360 C ... 520 C Ligas de cobre 700 C ... 800 C	

Produtos obtidos por conformação



LAMINADOS

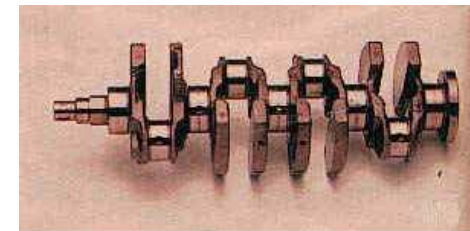


TREFILADOS



EXTRUDOS

Atualmente cerca de 80% dos produtos manufaturados sofrem uma ou mais operações de conformação para a obtenção de peças com formas úteis, tais como tubos, barras, chapas finas além de peças com seu formato final.



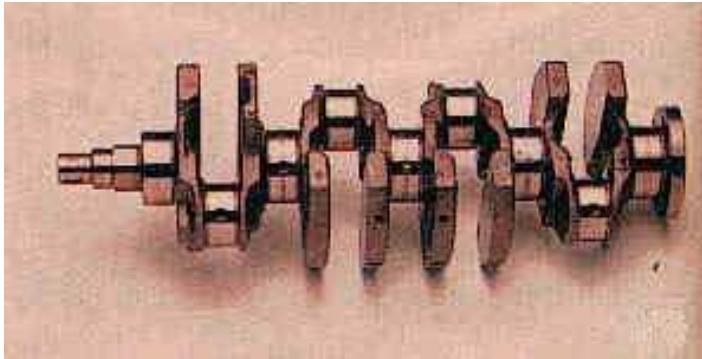
FORJADA

Exemplo de produto obtido por forjamento:



Facas produzidas por forjamento.

Aplicação:



Produtos acabados ou semi acabados com alta resistência mecânica destinados a sofrer grandes esforços e solicitações em sua utilização.

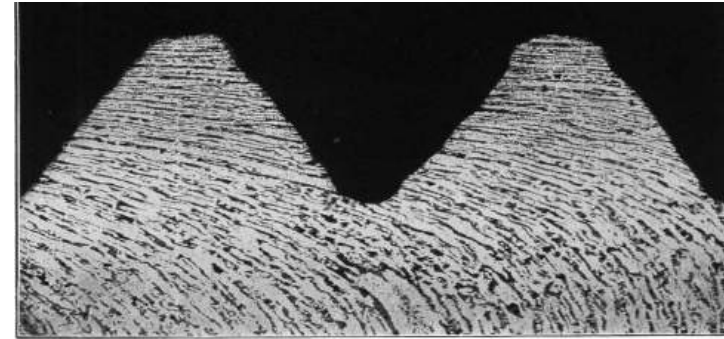


Vantagens do forjamento

- Melhoria da microestrutura
- Resistência maior
- Melhor acabamento superficial que a fundição.
- Melhor distribuição das fibras

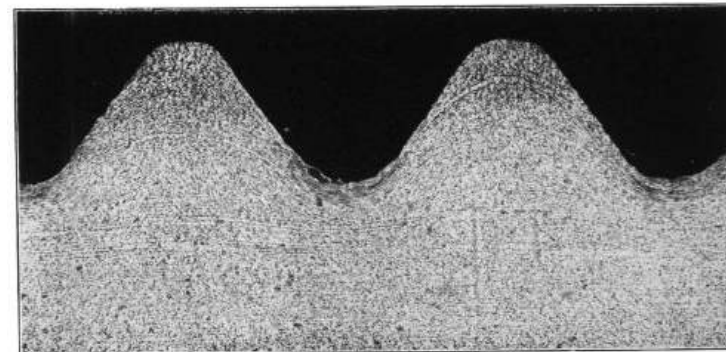
Porque forjar?

Rosca usinada.



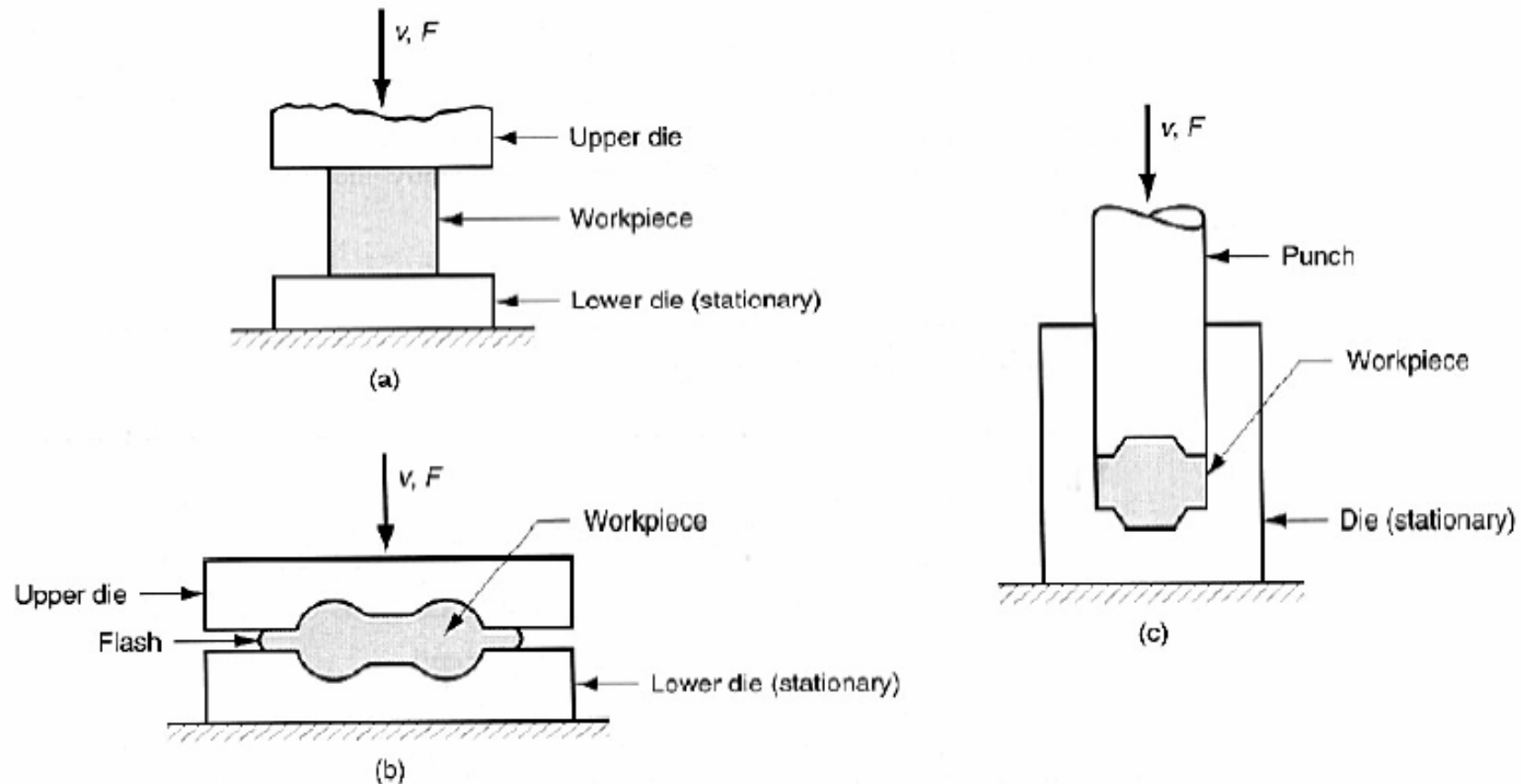
— Filetes de rosca de parafuso. Nota-se, pela deformação da textura a'inhada que o furo central da rosca foi estampado (da direita para a esquerda) e depois se processou o corte dos filetes com macho. Ataque: nítrico, 23 x.

Rosca produzida por forjamento.



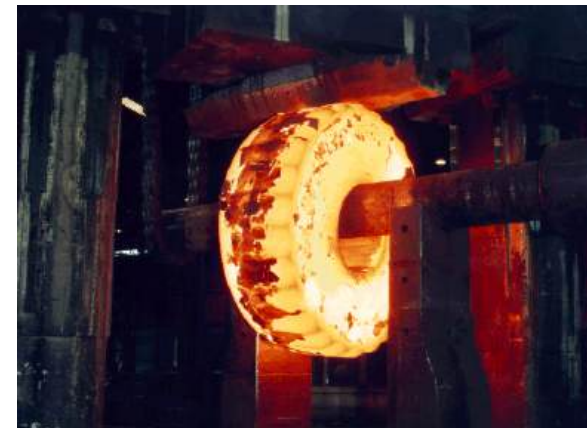
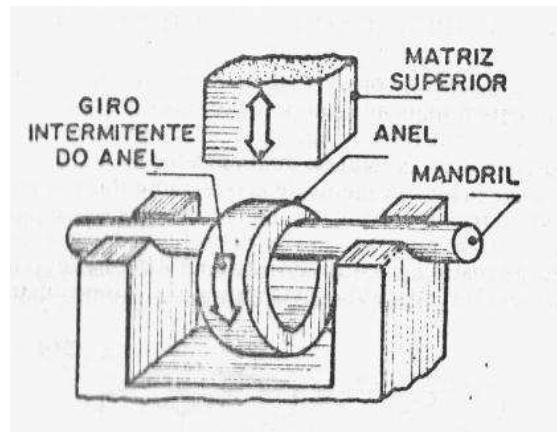
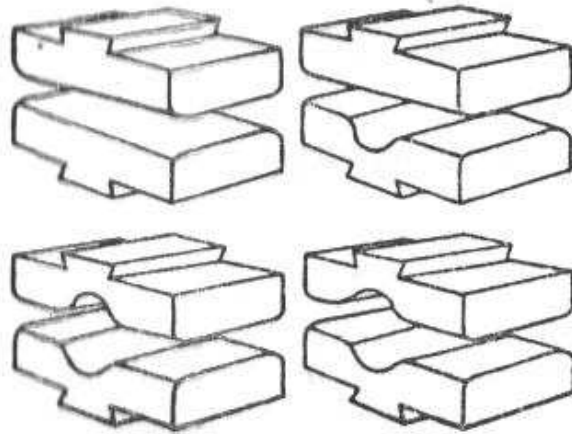
— Filetes de rosca de parafuso produzidos por rolamento. Nota-se a deformação das fibras do material por esse trabalho e também que a deformação é máxima no fundo dos filetes. Ataque: nítrico, 23 x.

Forjamento

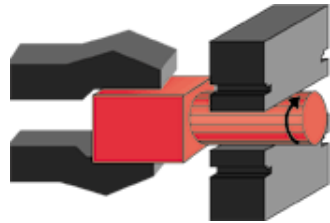


Tipos de forjamento: (a) matriz aberta; (b) matriz fechada com rebarba; (c) matriz fechada sem rebarba

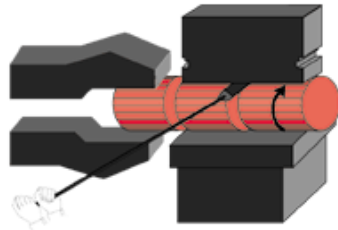
Tipos de forjamento: matriz aberta



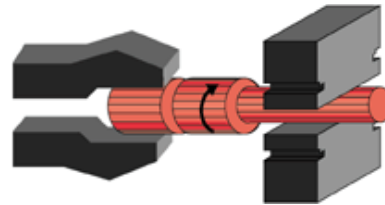
Estágios de forjamento em matriz aberta



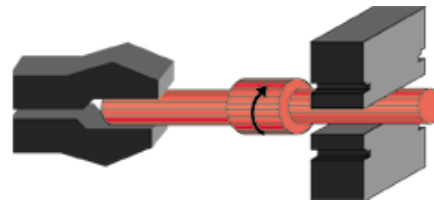
(a) Forjar o tarugo aquecido no diâmetro máximo



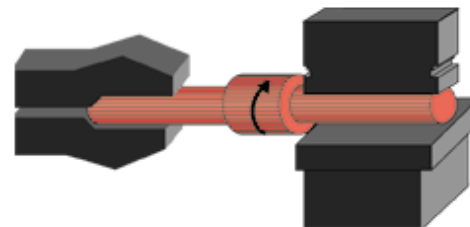
(b) Ferramenta para marcar a localização das partes



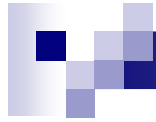
(c) Forjamento do lado direito



(d) Forjamento do lado esquerdo



(e) Témimo (controle dimensional)



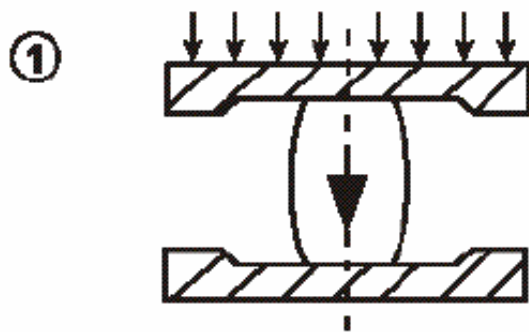
Tipos de forjamento: matriz fechada

Os processos de forjamento em sentido restrito são:

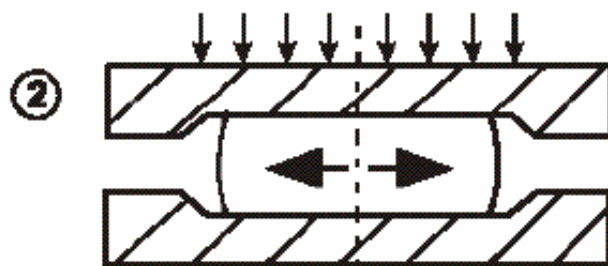
- . Recalque em matriz
- . Forjamento em matriz fechada sem rebarba
- . Forjamento em matriz fechada com rebarba

Tipos de forjamento: matriz fechada

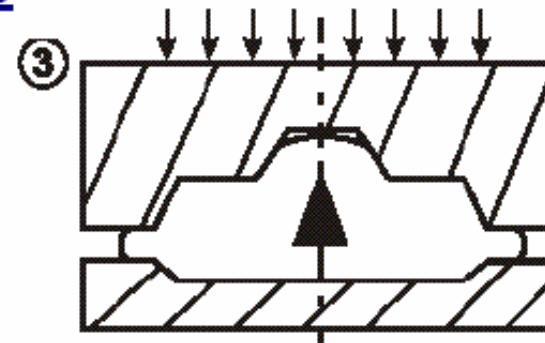
Modos básicos de fluxo do material forjado



Recalque



Expansão



Expansão com extrusão

Etapas subseqüentes de fabricação

- calibração
- tratamento térmico
- retirada da carepa
- usinagem de acabamento

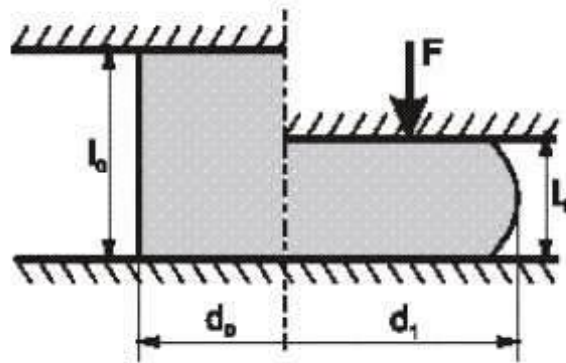


Tipos de forjamento: matriz fechada

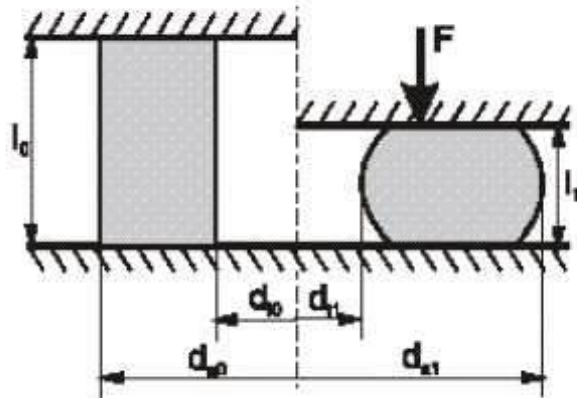
- Recalque	- Redução da altura inicial sem grande expansão lateral e sem grande deslizamento relativo entre peça e ferramenta.
- Expansão / Alargamento	- escoamento lateral do material com grande trecho de deslocamento peça-ferramenta. - Fluxo de material \perp ao movimento da ferramenta.
- Expansão com extrusão	- preenchimento de cavidades ocas da ferramenta pela ampliação local da altura inicial com deslocado relativamente longo escoamento lateral do material após o preenchimento do canal de rebarba. - Fluxo de material \perp e \parallel ao movimento da ferramenta.

Recalque

Recalque de Cilindro



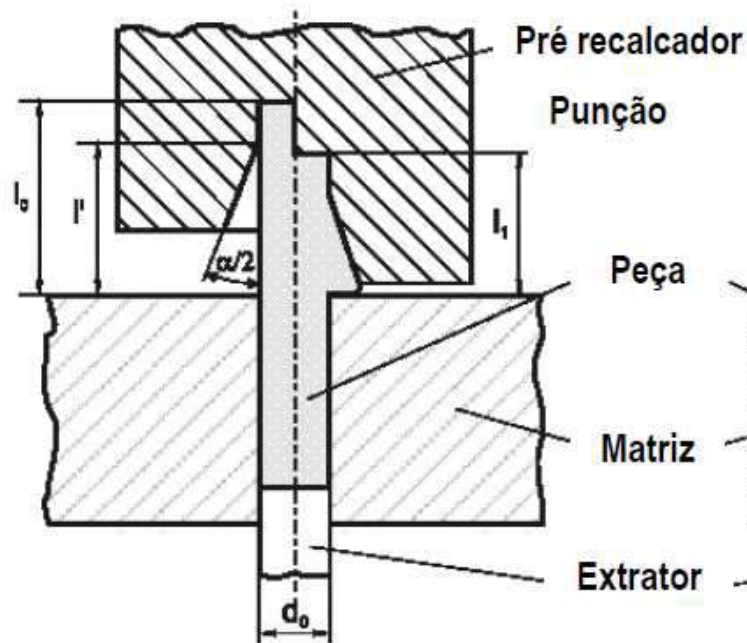
Recalque de Anel



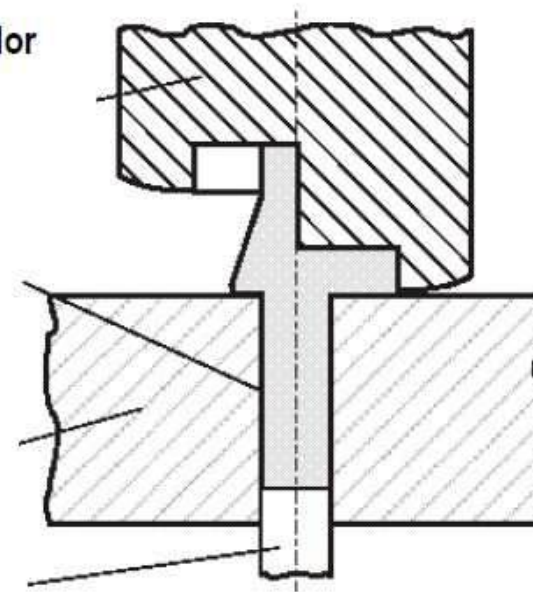
Exemplo de Fabricação:
Recalque inicial e final da
Cabeça de um parafuso



Pré-Recalque



Recalque Final



Processo de recalque duplo (pré-recalque e recalque final)

Razão de Recalque

$$s = l_0 / d_0$$

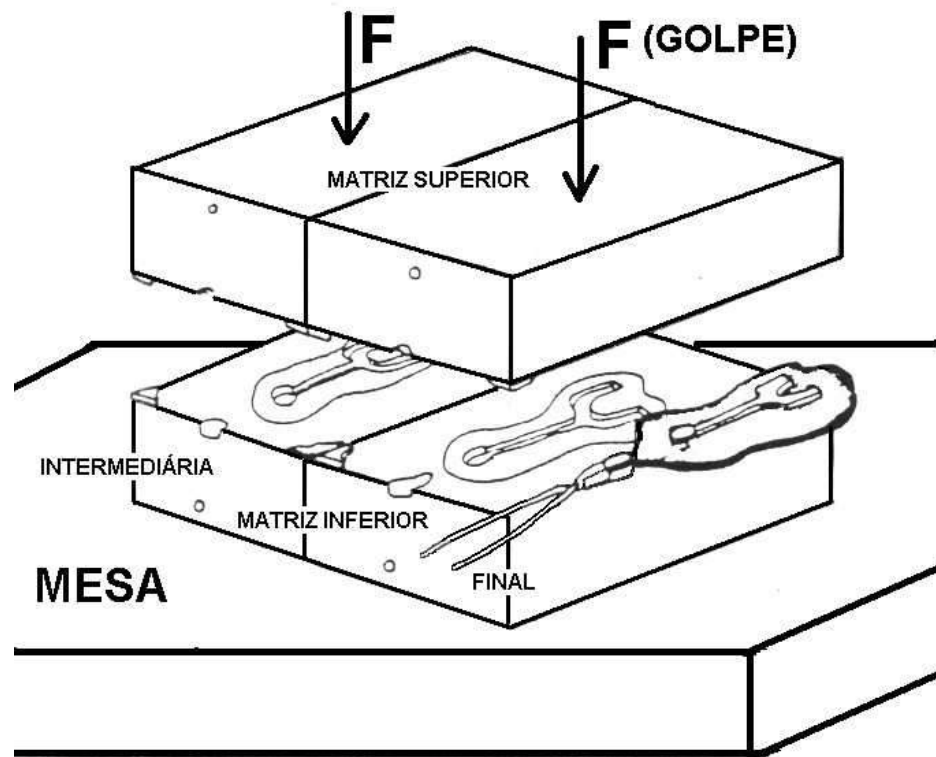
s : depende da geometria, da superfície e do paralelismo do prato de compressão, da peça, bem como do lubrificante. No recalque a frio vale:

$s \leq 2,3$ processo de compressão simples (1 Etapa)

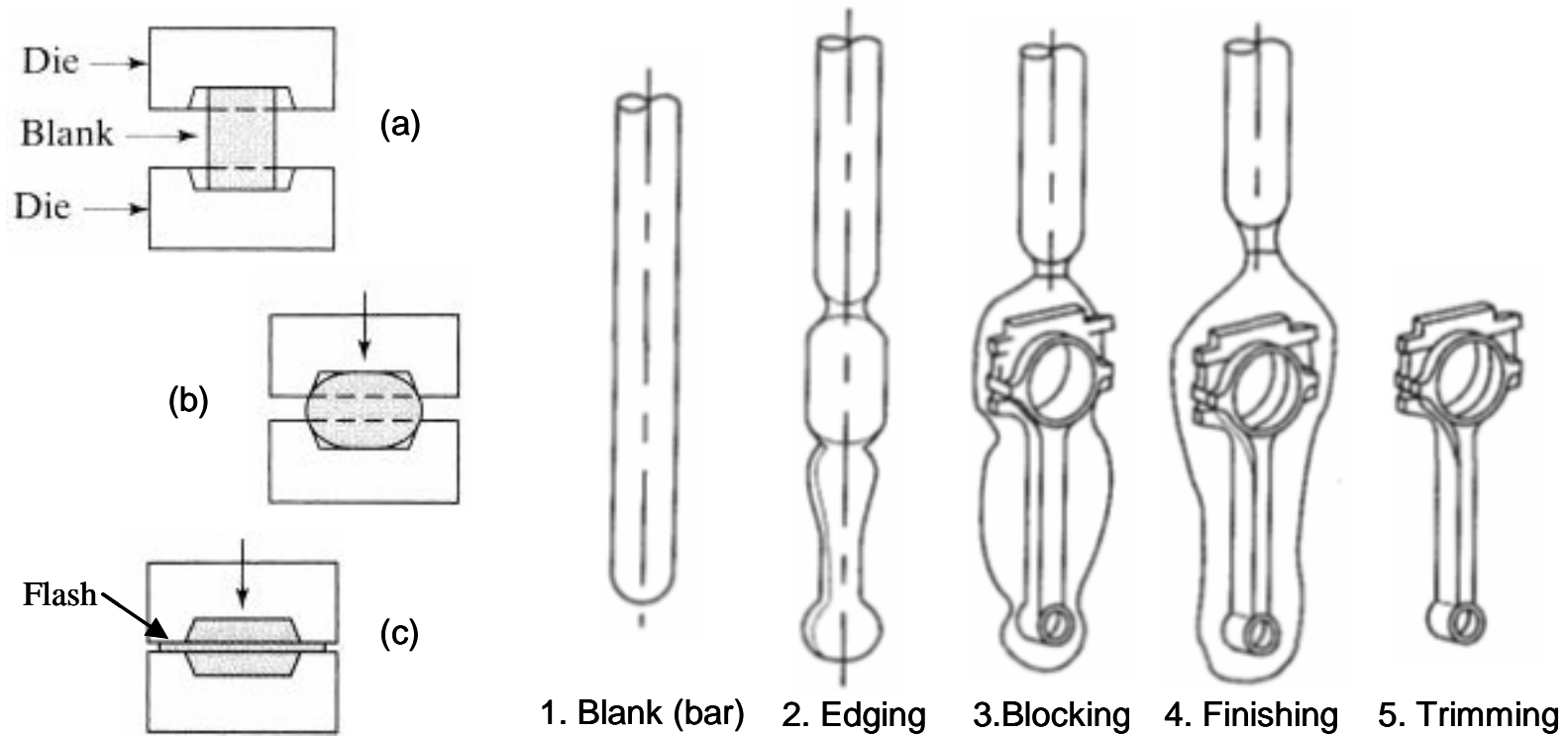
$s \leq 4,5$ processo de compressão duplo (2 Etapas)

$s > 4,5$ até 20 processo de compressão múltiplo.

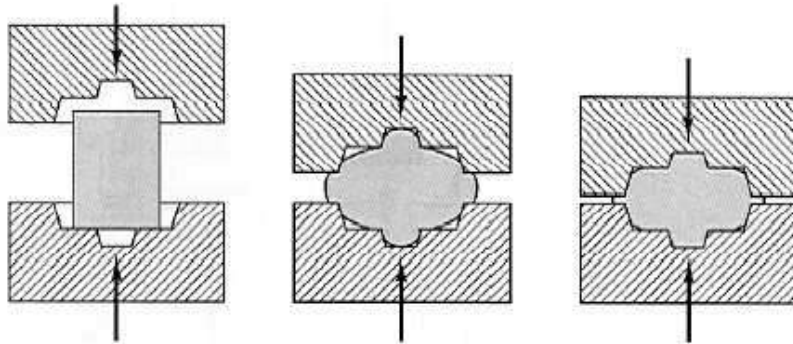
Tipos de forjamento: matriz fechada



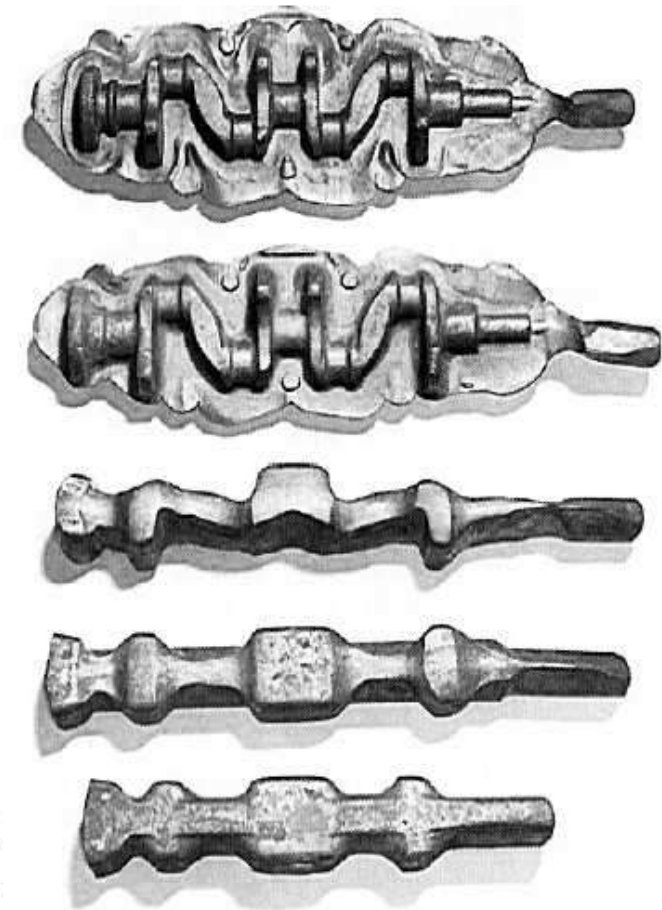
Estágios de impressão de forjamento em matriz fechada



Estágios de impressão de forjamento em matriz fechada



Schematics of the impression-die forging process showing partial die filling at the beginning of flash formation in the center sketch, and the final shape with flash in the right-hand sketch



Stages (from bottom to top) in the formation of a crankshaft by hot impression-die forging

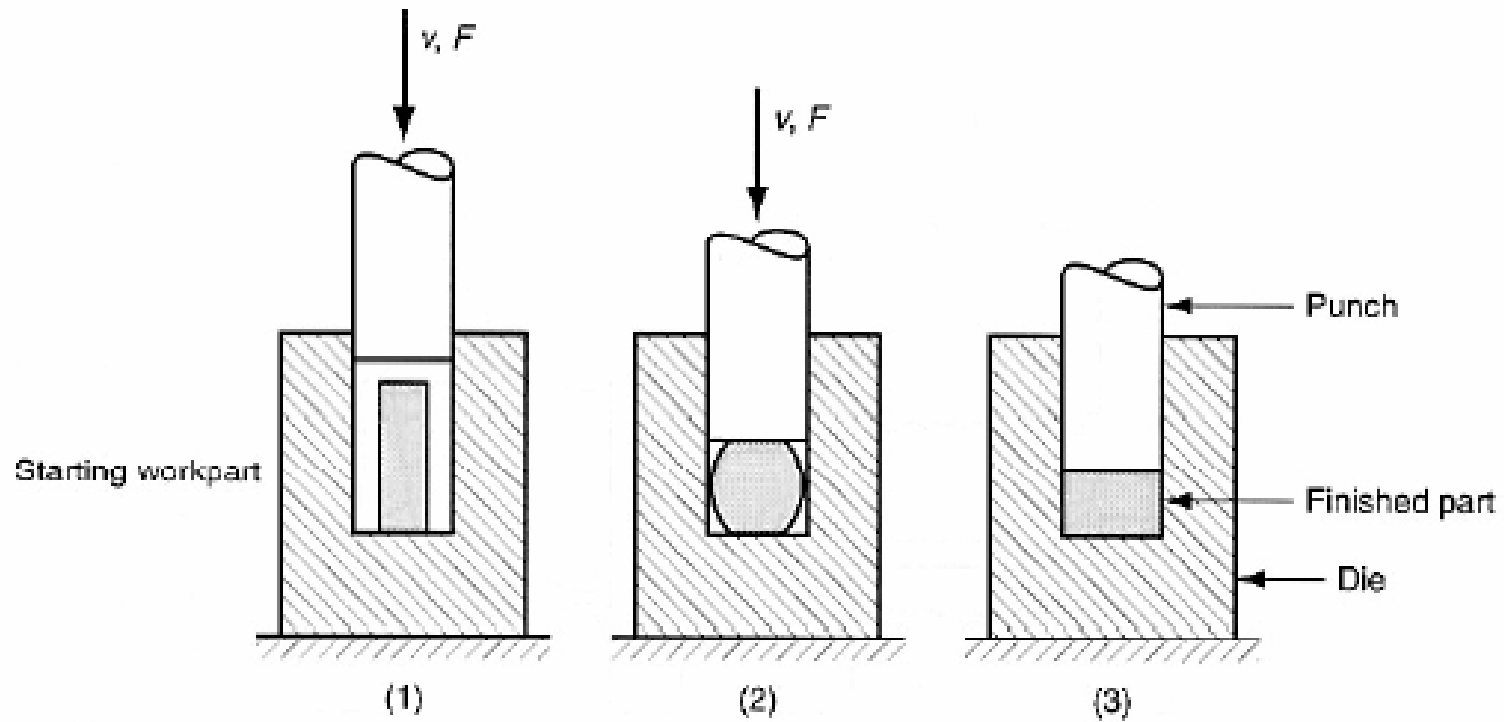


Matriz fechada

A rebarba tem duas funções:

- "válvula de segurança" para o excesso de metal na cavidade da matriz, garantindo quantidade de metal suficiente para encher toda a cavidade da matriz.
- De maior importância é que a rebarba regula o escape do metal, portanto uma rebarba muito fina aumenta muito a resistência de escoamento do sistema de maneira que a pressão sobe para valores bem altos, assegurando que o metal preencha todos os espaços da cavidade da matriz.

Estágios de impressão de forjamento em matriz fechada sem rebarba



FORJAMENTO ROTATIVO

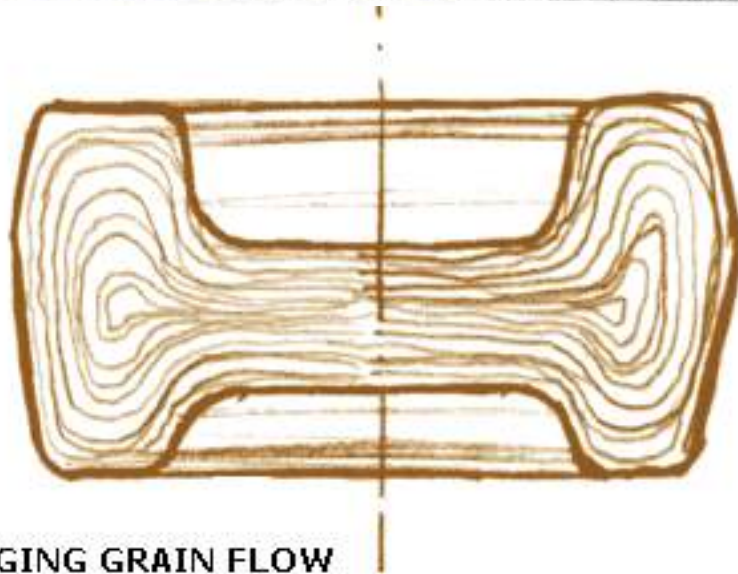




Matriz aberta x matriz fechada

Forjamento livre	Forjamento em matriz fechada
Simples, sem relação entre a forma da peça e a da ferramenta	Matriz relacionada com a forma peça
<u>meta</u> : preparação de tarugos / formas tubulares para a fabricação final (forjamento parcial em matriz / usinagem)	<u>meta</u> : possibilita boa precisão de dimensional e de formas.

Linhas de deformação no Forjamento

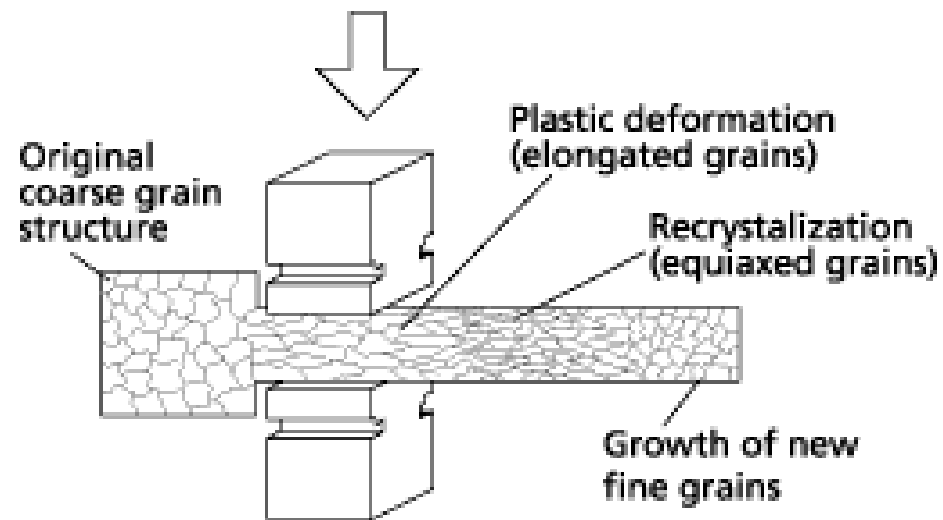


FORGING GRAIN FLOW

Qualidade de Partes Forjadas

Acabamento superficial/controlado dimensional :
melhor que produtos fundidos

Mais resistentes e mais tenaz que fundidos, de mesmo material





Matriz de forjamento:

No forjamento em matriz fechada são empregados aços para trabalho a quente, aços altamente ligados, como o aço H13, uma vez que durante o processo de forjamento, o ferramental é submetido a vários tipos de solicitações:

1. solicitação mecânica,

Ex.: solicitações de amortecimento em martelo de forja.

2. solicitação térmica

3. Oxidação

4. Desgaste através do atrito entre peça e ferramenta.



Seleção da Matriz

- Requisitos básicos
 - Resistência ao impacto
 - Resistência à abrasão
 - Resistência à fadiga térmica
 - Resistência ao desgaste
 - Resistência ao amolecimento pelo calor
 - Resistência à altas pressões



Martelos e Prensas

Usam-se duas classes básicas de equipamentos para a operação de forja:

o martelo: que aplica golpes de impacto rápidos sobre a superfície do metal;

e as prensas: que submetem o metal a uma força compressiva aplicada relativamente de uma forma lenta.



Prensas (Mecânicas ou Hidráulicas)

Características:

- Lenta
- Peças grandes
- Matrizes são mais baratas
- Melhor acabamento
- Distribuição de fluxo uniforme (def. Plástica)

■ Desvantagens:

- Custo elevado do equipamento
- Maior troca térmica
- Tempo suficiente para produzir camada de óxido que dificulta solda e perda de calor



Martelo

■ Características

- Energia dissipada \Rightarrow perto da superfície da peça
- Deformações maiores perto da superfície
- Normalmente o ângulo de saída é maior
- Várias pancadas para produzir a peça
- Devido ao impacto é necessário matrizes especiais de elevado custo



Martelos e Prensas

Martelos :

alta taxa de deformação
alta energia, limitada pela
energia cinética do martelo

- de queda livre : acionados por correia ou tábua;
- mecânicos;
- pneumáticos.

Prensas :

capacidade de deformação controlada
pelo curso e força disponível em
determinadas posições

- mecânicas;
- hidráulicas.

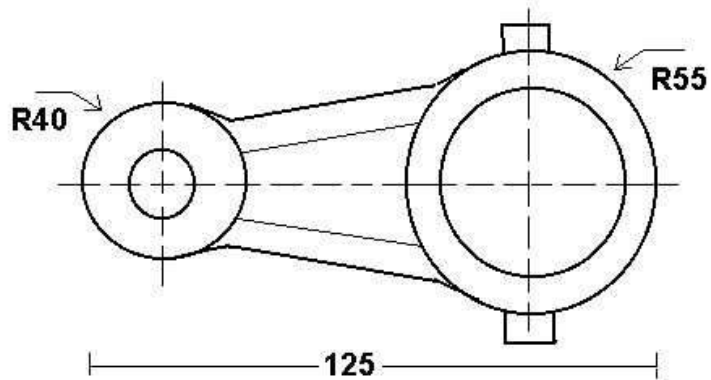


Projeto

- Engloba a definição de todas as atividades, etapas, dimensões, sequência de operações, materiais e tratamentos relacionados com a fabricação de uma dada peça.
- O projeto se baseia nas informações iniciais do que se deseja produzir.



Informações para o projeto:



- Desenho da peça:
- Material
- Quantidade:
- Tratamento térmico:



Daí resultam:

- Tipo de forjamento (equipamento) ;
- Número de matrizes e suas dimensões (ferramentaria) ;
- Tratamento térmico das matrizes ;
- Massa, forma e dimensões iniciais do material a ser forjado ;
- Equipamentos auxiliares ;
- Fornos e temperaturas de aquecimento e reaquecimento das diversas etapas;
- etc...

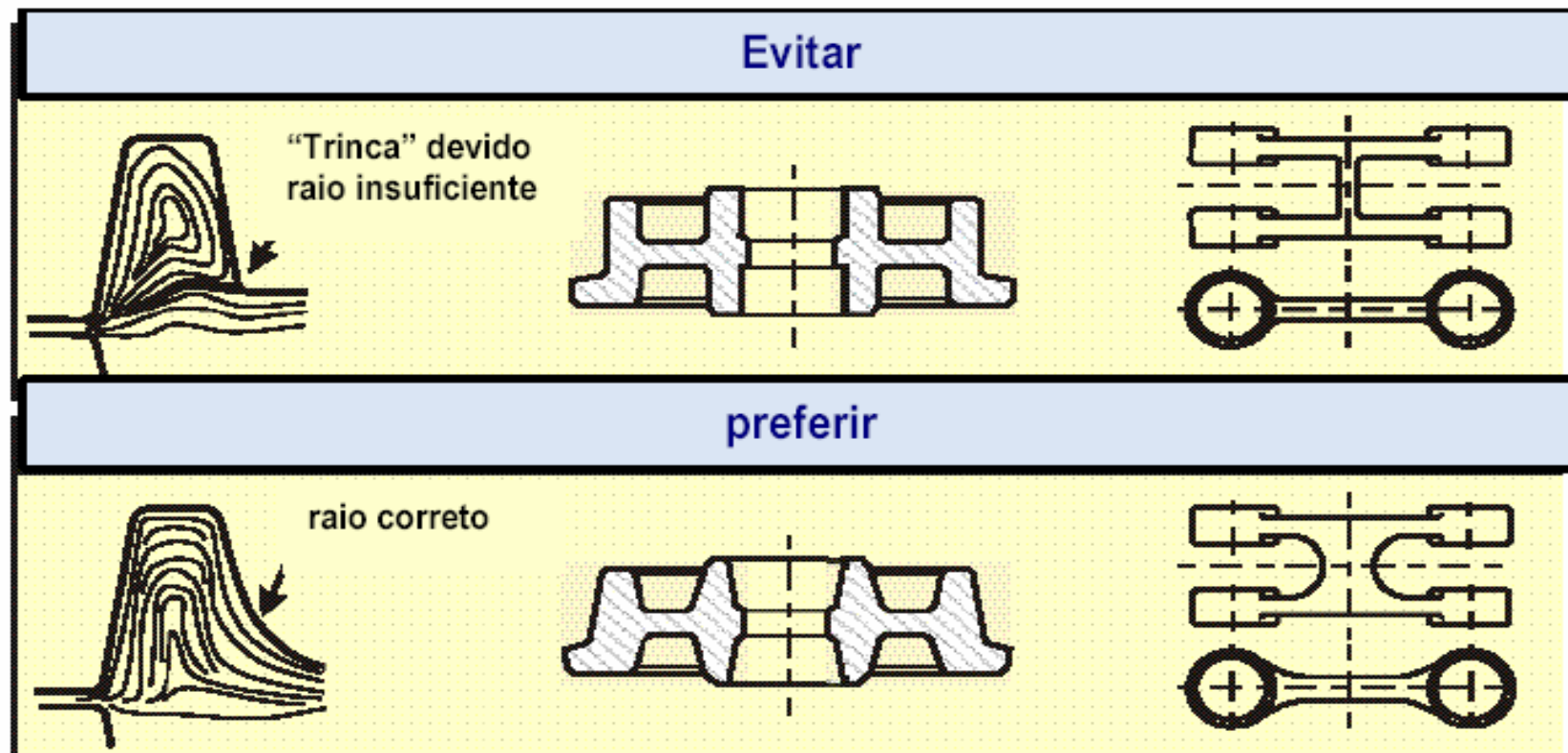


Projeto:

O projeto deve prever:

- sobremetal para usinagem;
- ângulos de saída para as superfícies que forem paralela a direção de forjamento;
- raios de concordância para os cantos

Projeto:





Forjamento simples - operações básicas:

- **Corte da Matéria Prima:** serra, disco abrasivo, cisalhamento, chama, etc...
- **Aquecimento:** feito em fornos a óleo, gás, elétricos, etc, a uma temperatura adequada para facilitar a deformação;
- **Conformação:** pode ser feita em mais de uma operação - algumas preparatórias - usando-se forjamento aberto ou em matrizes fechadas;
- **Rebarbamento:** remoção do material que normalmente fica em excesso na peça;
- **Acabamento:** limpeza e tratamento.



Fatores que determinam a opção pelo forjamento

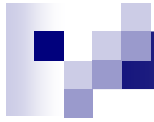
- Material
- Tamanho do lote
- Forma
- Redução de peso
- Integridade do produto



Material:

Praticamente todos os materiais metálicos podem ser forjados, desde que a liga seja ajustada para obter a necessária conformabilidade.

Aplicações que demandam elevada resistência mecânica, tenacidade, ductilidade e resistência à fluência necessitam de aços, titânio ou alumínio de alta resistência; em temperaturas elevadas usam-se aços INOX austeníticos, titânio ou superligas.



Tamanho do lote:

Para justificar a utilização do ferramental/matrizes que são relativamente dispendiosas, o forjamento é usado para taxas de produção altas.



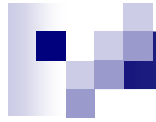
Forma:

Alguns não têm limitações quanto à geometria final, contudo costumam necessitar de muito trabalho e mão-de-obra para alcançar a forma final, além de proporcionarem menor resistência mecânica. Algumas vezes, uma montagem de partes fabricadas por um processo menos intensivo em mão-de-obra pode ser mais barata.



Redução de peso:

Em alguns segmentos a minimização do peso é essencial. O fato do forjamento produzir componentes com forma muito próxima à forma final evita a presença de material onde não há solicitação. Além disso, a resistência mecânica específica é favorecida pelo forjamento.



Integridade do produto

Boas práticas de forjamento garantem componentes sem porosidade ou falhas internas.



Tolerâncias/Processos

- Forjamento a quente – 2,50 mm a 1,25 mm
- Forjamento a Frio – 0,1 mm
- Fundição - 1,5 mm
- Fundição de Precisão – 0,03 mm
- Sinterizado – 0,1 mm – 0,01 mm
- Usinado – 0,01 mm – 0,0005 mm



Referências

Centro Brasileiro de Inovação em Conformação Mecânica - CBCM
(Metal Forming Innovation Center - MFC)

Tecnologia Mecânica – Processos de Fabricação e tratamento –
Volume II - Vicente Chiaverini

Apostila: PMR – 2202 Introdução Manufatura Mecânica
Prof. Dr. Gilmar Ferreira Batalha. Escola Politécnica da USP

Kalpakjian, S. & Schmid, S. R. – Manufacturing Engineering and
Technology – Ed. Prentice Hall 4 ed. EUA, 2001

Internet:

[source:www.scotforge.com]