

SIMULAÇÃO NUMÉRICA DA LAMINAÇÃO A FRIO DE TIRAS DE ALUMÍNIO¹

Cheong Fai Tong²
Luciano Pessanha Moreira³
Jayme Pereira de Gouvêa⁴

Resumo

Neste trabalho a laminação de tiras de alumínio é analisada através de simulações numéricas empregando-se o método de elementos finitos. As previsões numéricas, a saber, carga de laminação, torque, tensões ao longo do arco de contato e as tensões residuais obtidas pelos programas comerciais ANSYS e ABAQUS onde são comparadas com resultados experimentais e numéricos obtidos no trabalho de Malinowski e Lenard (J. of Mat. Proc. Techn., 33, 1992, 273-288). O problema é equacionado como quase-estático e é utilizado o método de Newton-Raphson para sua solução. Com a metodologia adotada, podem-se determinar faixas de deslizamento e aderência ao longo do arco de contato entre a tira e os cilindros. Esta abordagem não é apresentada nas referências citadas, e os resultados obtidos são importantes no estudo do desgaste dos cilindros e do acabamento superficial da tira. O modelo é desenvolvido através de elementos de estado plano de deformações em 2D e parametrizado de modo a permitir modificações, para novos dados de entrada e simulações com outros materiais, facilitando assim, futuras utilizações, análises técnicas ou aplicação direta nas áreas afins das empresas cujo escopo é economia.

Palavras-chave: Laminação a frio; Curva de pressão; Simulação numérica.

¹ Trabalho a ser apresentado no 42^o Seminário de Laminação, Processos e Produtos Laminados e Revestidos, 25 a 28 de outubro, 2005 – Santos – SP – Brasil.

² Engenheiro Civil, M.Sc., Programa de Pós-graduação em Engenharia Metalúrgica, Escola de Engenharia Industrial Metalúrgica de Volta Redonda, Universidade Federal Fluminense, cheong@metal.eeimvr.uff.br

³ Engenheiro Mecânico, D.Sc., Professor Adjunto, Programa de Pós-graduação em Engenharia Metalúrgica, Escola de Engenharia Industrial Metalúrgica de Volta Redonda, Universidade Federal Fluminense, luciano.moreira@metal.eeimvr.uff.br

⁴ Engenheiro Mecânico, D.Sc., Professor Titular, Sub-Coordenador do Programa de Pós-graduação em Engenharia Metalúrgica, Escola de Engenharia Industrial Metalúrgica de Volta Redonda, Universidade Federal Fluminense, jpg@metal.eeimvr.uff.br

1 INTRODUÇÃO

Na laminação, a deformação da seção é obtida mediante a pressão entre cilindros giratórios, para se ter a redução da área ou conformação da peça ao perfil desejado, e ao mesmo tempo, modificar profundamente a estrutura interna do lingote, destruindo a estrutura dentrificada do lingotamento e, por outro lado, caldear as bolhas. A entrada da peça entre estes cilindros depende do ângulo de contato e do atrito entre o material e os cilindros do laminador. O processo de conformação a frio por laminação é realizado em temperatura ambiente, não chegando à temperatura de recristalização do material laminado.

O presente trabalho tem como objetivo a criação de um modelo em 2D parametrizado para simular e analisar pelo método dos elementos finitos (MEF), o processo de laminação a frio no arco de contato, a curva de pressão e as tensões oriundas ao processo com os aplicativos ANSYS e ABAQUS .

A validação do modelo é baseada no grau de encruamento adquirido pelo material após o processo de laminação a frio, analisando-se os resultados experimentais e numéricos obtidos no trabalho de Malinowski e Lenard (1992) e outros pesquisadores como Roberts (1978); Lenard (1991); Reddy e Suryanarayana (2001); Fleck e Johnson (1987) e entre outros.

2 METODOLOGIA

A laminação é contínua e os esforços sofridos no material empregado pelo cilindro são considerados constantes ou quase constantes ao longo do seu percurso laminado, pode-se considerar o problema da laminação como sendo uma análise quase-estática, onde são desprezados os efeitos de inércia e de amortecimento por não ser relevantes neste tipo de análise, por isso não são cometidos grandes erros ao não se considerar uma análise dinâmica. São consideradas ainda, características não lineares tais como: grandes deformações, plasticidade, atrito e contato entre material laminado e cilindro.

O principal objetivo do estudo é analisar a simulação do processo de laminação por intermédio da utilização dos programas ANSYS e ABAQUS. Isto é realizado principalmente através da distribuição da pressão no arco de contato, determinando-se as forças que interagem nas superfícies do cilindro e do material a ser laminado. Os resultados obtidos na utilização do programa de elementos finitos ANSYS e ABAQUS, para os modelos com as mesmas características do material utilizados por Hum et al (1996), apud Malinowski e Lenard (1992), alumínio puro comercial (Al1100-H14), Tabela 1, $E=68.200 \text{ N/mm}^2$, coeficiente de Poisson = $1/3$, raio do cilindro = 127,09 mm, comprimento da tira = 30,00mm, espessura inicial de 3,17mm, espessura final de 2,48 mm (redução de 21,77% e fator de atrito = 0,35) e, e final de 2,30 mm (redução de 27,44% e fator de atrito = 0,40), e a curva de tensão-deformação do material encruado pela Equação 1 fornecida experimentalmente independentemente utilizada por Karagiozis e Lenard (1985) apud Malinowski e Lenard (1992).

Tabela 1. Composição química do material (% peso).

Elemento	Mn	Si	Zn	Cu	Al
Teor	0,05	1,00	0,10	0,05	restante

$$\sigma = 36,75 (1+726,7 \cdot \varepsilon)^{0,2099} \quad (\text{MPa}) \quad (1)$$

$$\sigma = 146,506 (0,001376 + \varepsilon^p)^{0,2099} \quad (\text{MPa}) \quad (2)$$

O modelo simulado é executado admitindo-se no regime de estado plano de deformação, chapa com encruamento multilinear isotrópico conforme a curva tensão-deformação, Equação (1). Para que a simulação no ANSYS possa reconhecer a existência de uma deformação plástica e elástica, é necessária a introdução de parâmetros de tensão e deformação da curva no estado de tração-compressão pura (uniaxial), na qual a curva da Equação (1) não fornece. Sendo assim, necessita-se de efetuar um ajuste da curva para ser utilizada como um dado de entrada obrigatório tanto no ANSYS quanto no ABAQUS Equação (2).

O ajuste da curva é denotado em esquema na Figura 1, onde a curva denominada de Curva Ajustada os valores das tensões de escoamento são ajustadas pelo fator de $\sqrt{3}/2$, conforme o critério de escoamento de von Mises para o estado plano de deformação e compressão pura. Na Figura 1.(e), tem-se o gráfico das tensões e deformações em escala. Outro item muito importante a ser utilizado na entrada de dados obrigatório está relacionado ao coeficiente de atrito, pois resulta no aparecimento de uma superfície cisalhante e, portanto afetam diretamente somente a posição dos planos de tensões principais. Os efeitos de superfícies não são limitados aos planos externos, podendo afetar o material na sua profundidade e diretamente o nível de tensão de escoamento. Sendo assim, Malinowski e Lenard (1992) tomado como base em análise, o fator de atrito ($m=0,35$ e $0,40$) que é convertido para coeficiente de atrito ($\mu = 0,2021$ e $0,2744$), segundo os critérios de escoamento de von Mises e atrito de Coulomb conforme Schaffer (1995), e considera-se também constante ao longo do arco de contato e o raio do cilindro de laminação rígido (aço).

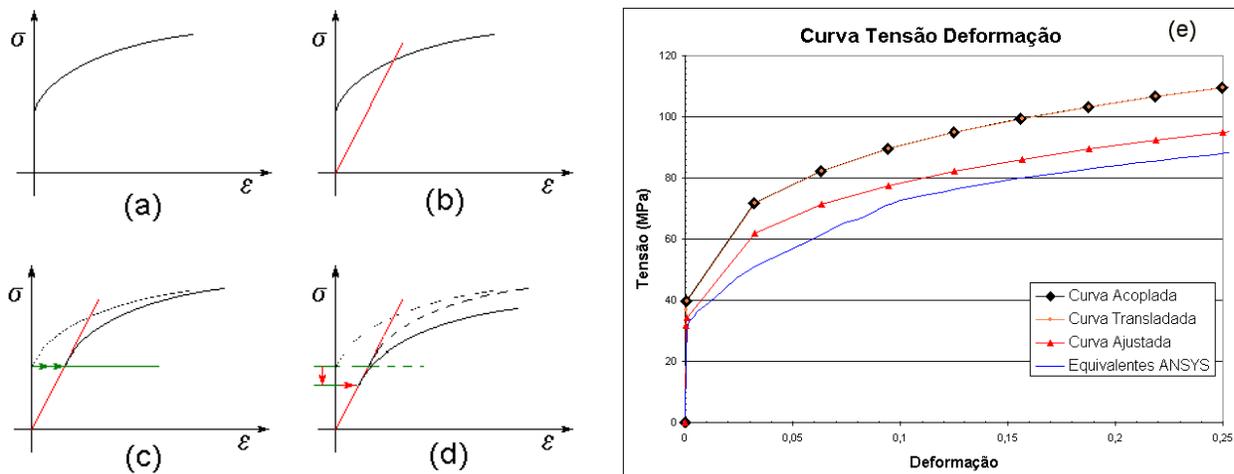


Figura 1. (a) Curva Experimental , (b) Curva Acoplada , (c) Curva Transladada , (d) Curva Ajustada , (e) Curva Tensão x Deformação em escala.

2.1 Modelo Desenvolvido

Utiliza-se eixo de simetria que passa ao longo do centro da tira a ser laminada, para simplificar e reduzir consideravelmente elementos para convergir à solução do problema e conseqüentemente uma economia da memória computacional. Adotou-se também para esta finalidade, um setor de 45° no cilindro de laminação e uma rotação imposta de 20°. Os elementos utilizados tanto para o cilindro quanto para a tira, é o elemento Plane42. É um elemento de modelo 2D que possibilita o uso de estado plano de deformações, de tensões ou pode ser usado ainda como um elemento axissimétrico. Este elemento é definido por quatro nós e tendo dois graus de liberdade (deslocamentos em relação ao eixo X e Y) em cada nó. Os principais dados de entrada para este elemento referem-se principalmente, às propriedades do material utilizado segundo os seus eixos, tais como: módulo de elasticidade, coeficiente de Poisson, coeficiente de atrito, etc. Os principais dados de saídas são: deslocamentos nodais dos elementos, segundo o seu sistema de coordenadas adotadas, tensões e esforços paralelos e perpendiculares (normais) em quaisquer faces do elemento, deformações, deformações equivalentes, tensões principais, tensões equivalentes, etc. O elemento de contato é subdividido em duas parcelas: A primeira é a superfície alvo e a segunda a superfície de contato (superfície a ser deformada), conforme biblioteca do ANSYS: TARGE169 e CONTA171, por permitir contatos de 2D entre superfícies e superfícies curvas, que é o caso da laminação a frio e que cuja saída fornece: pressão de contato normal, força de contato tangencial, região de contato ou região de deslizamento, tensão de fricção e outros. Na Figura 2(a), tem-se o esquema ampliado do setor do cilindro de laminação, a localização dos elementos de contato e a posição do eixo de simetria e na Figura 2(b), o ponto de aplicação de rotação do cilindro (Ponto 4) e o de restrição no centro do cilindro.

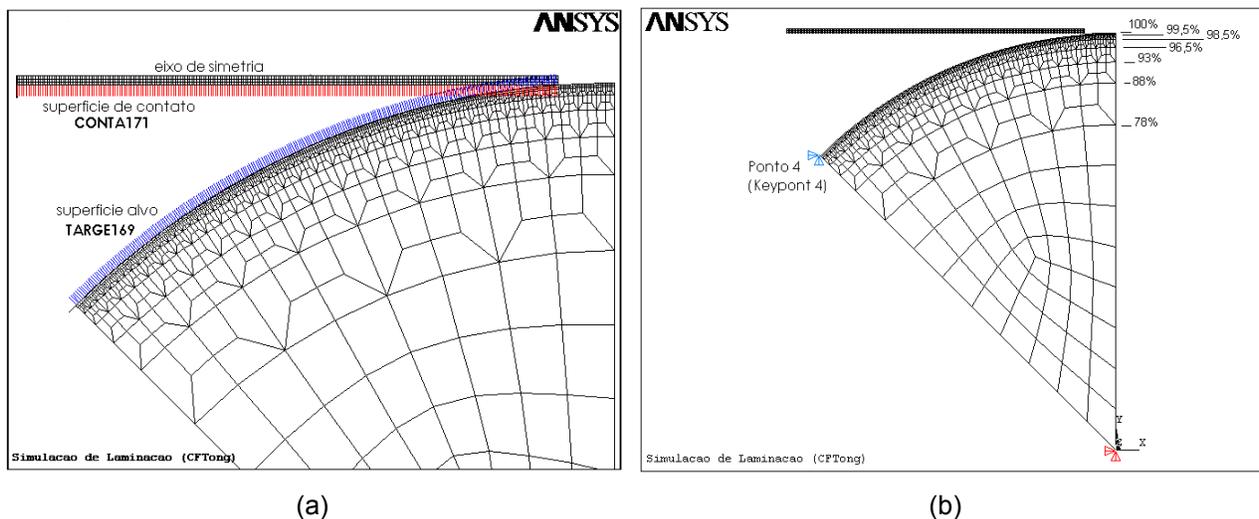


Figura 2. (a) Elementos de contatos e eixo de simetria, (b) Ponto de imposição de rotação, de restrição de movimento e de proporcionalidade do cilindro.

2.2 Considerações e Simplificações

Para que se possa satisfazer a teoria do estado plano de deformação, a condição de deformação da tira de laminação na direção do eixo Z é considerada nula ($\epsilon_z = 0$). Pois, o atrito impede o movimento relativo da tira e do cilindro, implicando-se em uma deformação próxima de zero, principalmente na região central da direção transversal de laminação. Em condições reais de laminação, a chapa é contida também por guias laterais fixas para garantir o processo.

Todos os dados da geometria do modelo são parametrizados para possibilitar quaisquer mudanças futuras caso houver. Como o cilindro de laminação é considerado uma peça rígida e indeformável no presente trabalho, optou-se uma proporcionalidade entre suas dimensões da geometria para permitir que seus elementos periféricos se assemelhassem o mais próximo possível uns dos outros. A parte central com elementos maiores e diminuindo até alcançar a mesa do cilindro de trabalho que é a superfície de contato com a tira. A Figura 2(b), denota-se esta proporcionalidade.

2.3. Restrições e Carregamento

O modelo criado em 2D para o presente trabalho, considerou-se uma largura unitária para todo o conjunto cilindro e tira, sendo o raio do cilindro de laminação $RAIO=127,09\text{mm}$, a espessura inicial da tira $HiChapa=3,17\text{mm}$ e a espessura final $HfChapa=2,48\text{mm}$ ou $2,30\text{mm}$ conforme o experimento. Os planejamentos das restrições e carregamentos impostos são mostrados a seguir no sistema de coordenadas.

No cilindro, para representar o movimento de rotação e reproduzindo assim a condição real até atingir a estabilização do processo, é aplicada uma restrição de deslocamento do seu centro, localizado nas coordenadas de origens nos eixos X e Y, ficando livre somente no eixo Z. A rotação do setor rígido do cilindro de laminação de 45° é executada no sentido horário, e imposta no ponto de aplicação "Ponto4" (Keypoint 4), conforme Figura 2(b).

A restrição da tira é efetuada ao longo do eixo de simetria em relação ao deslocamento no eixo Y. Para que a tira possa ser arrastada para dentro do cilindro de laminação, é necessário impor na tira, um deslocamento inicial de pelo menos 2° juntamente com o cilindro.

Após este instante inicial, é retirado o deslocamento imposto na tira e o processo continuará rotacionando até o seu término desejado. No presente estudo, verifica-se que uma rotação de 20° é o suficiente para a análise dos resultados, pois se obtém uma estabilização da pressão e esforços internos.

A etapa inicial da validação do modelo consiste na determinação da melhor maneira de se descrever o comportamento do material. Através da comparação dos resultados obtidos por Malinowski e Lenard (1992) tanto numéricos quanto experimentais, com os obtidos. Utilizando-se as curvas de encruamento modificados, conforme apresentados no item 2, Figura 1: acoplada, transladada e ajustadas. Os resultados obtidos pela força de laminação, torque e pressão máxima estão resumidos na Tabela 2 por diferentes coeficientes de atrito.

Tabela 2. Parâmetros previstos e medidos

Redução %		Grandeza					
		Força (N/mm)	Torque (N m/mm)	P _{máx} (MPa)	Deslizament o avante	τ _{máx} (Mpa)	τ _{mín} (Mpa)
21,77	Exp.	1.633	6.990	189	0,044	30,5	- 13,7
	MEF [1]	1.485	6.425	178	0,053	22,9	- 23,5
	Ansys						
	Abaqus	1.631		184			
27,44	Exp.	1.983	8.330	205	0,055	25,6	- 30,5
	MEF [1]	1.852	8.990	204	0,063	25,8	- 28,1
	Ansys						
	Abaqus						

Os fatores de atritos $m = 0,35$ e $0,40$ de acordo com os critérios de escoamento de von Mises e atrito de Coulomb, Schaffer (1995), necessitam-se de ser recalculados e modificados para o valor real do coeficiente de atrito que é $\mu = 0,2021$ e $0,2309$.

A rotação final para o Keypoint 4 (ponto de aplicação do deslocamento no cilindro) foi de 20° , observa-se uma estabilização das tensões de saídas logo após a laminação da tira, apresentado na Figura 3(a). Além disso, após a simulação ter sido finalizada, pode-se verificar que no sétimo grau de laminação inicia-se a estabilização das tensões, porém só não foi utilizado por motivo de não apresentar uma visualização gráfica adequada ao processo. Verifica-se também que a distância dos nós: inicial (1818) e final (1843) de laminação no arco de contato é de $9,747\text{mm}$. Na Figura 3(b), tem-se uma comparação das curvas de pressões obtidas por Malinowski e Lenad (1992) e o presente trabalho, utilizando coeficiente de atrito $\mu = 0,2021$ ($m = 0,35$).

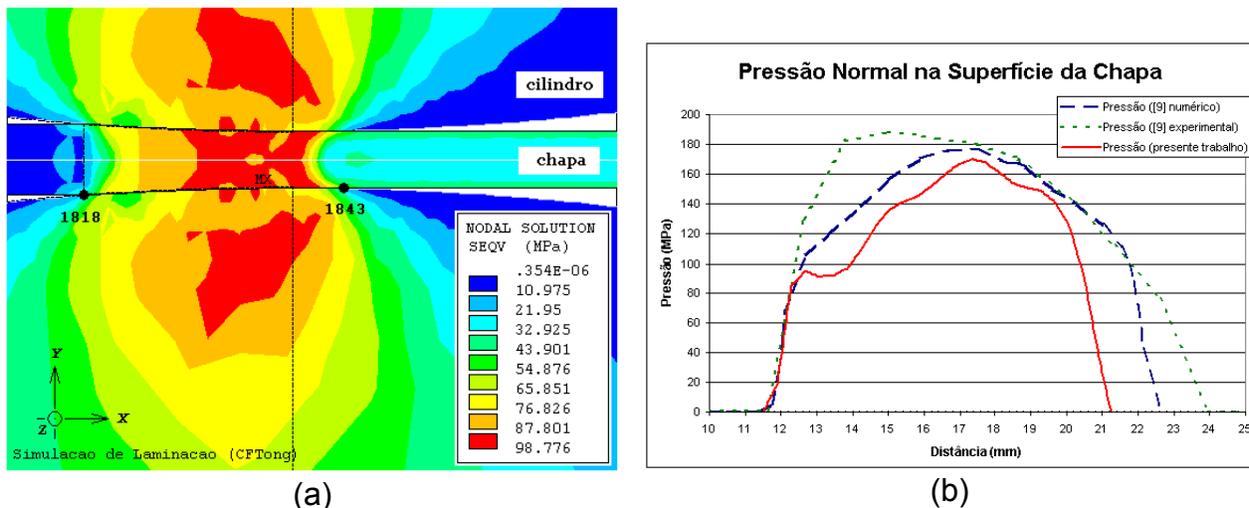


Figura 3. (a) Diagrama de níveis de tensões equivalentes de von Mises após rotação de 20° no cilindro de laminação; (b) Gráfico de curvas de pressões geradas no arco de contato.

De acordo com Dieter (1981), a pressão atinge um máximo no ponto neutro e então cai a partir daí. O fato de que a distribuição de pressão não forma um pico aguçado no ponto neutro, como pressuposto no tratamento teórico da laminação, indica que o ponto neutro não é realmente uma linha na superfície do rolo, mas sim, uma área (também denominada de zona). A área sobre a curva é proporcional à carga de laminação que, para fins de cálculo, atua no centro de gravidade da distribuição de pressão. Por isso, a forma da distribuição de pressão é importante porque a localização da carga de laminação resultante, com respeito ao centro dos rolos, determina o torque e a potência requerida para produzir a redução.

A força de laminação pode ser obter por três maneiras. A primeira por intermédio do relatório ANSYS fornecendo as forças de reações F_x e F_y no nó 1 que é denominado de Keypoint1 os seguintes valores: $F_x=59,4$ N/mm e $F_y=1.145,8$ N/mm. A sua resultante $F_R = 1.144$ N/mm é a força de laminação aplicada no centro do cilindro e com direção e sentido ao arco de contato. As outras duas maneiras são pelas integrações das curvas de pressão e de tensões σ_y oriundas do processo de laminação ao longo do arco de contato. Na Tabela 4, tem-se os valores aproximados de 1.156N e de 1.147N respectivamente por largura do cilindro de laminação (mm). No estado plano de deformação, a largura em questão é considerada unitária.

Para obter o torque que possa laminar a tira, é necessária uma imposição de rotação de 20° exatamente no ponto de aplicação 4. Obtém-se uma listagem de saída pelo aplicativo ANSYS® com as forças de reação no nó 961, $F_x = -59,4$ N e $F_y = 210,2$ N, veja Tabela 4. Projetando-se essas forças resultantes em um segmento tangente ao arco do cilindro no ponto de aplicação de rotação, onde, $\alpha = 65^\circ$ e $\beta = 25^\circ$, obtém-se uma força resultante F_T aproximadamente de 35N, que ao ser aplicado no braço de alavanca, que é exatamente o raio do cilindro de laminação igual a 127,09 mm, logo, obtém-se o torque do processo de aproximadamente 4.448 Nmm (por largura do cilindro de laminação).

3. RESULTADOS E DISCUSSÕES

Na Figura 4(a), tem-se o gráfico SX com as curvas de tensões σ_x na direção do deslocamento da laminação, pertinentes a um trecho na superfície contendo o arco de contato e na linha de centro da tira em análise. Neste trecho, pode-se visualizar que a tensão na sua superfície, passa de trativa para compressiva, pois o cilindro na posição da entrada do arco de contato possui uma velocidade maior do que a da tira, causando assim um deslizamento para dentro do arco de contato. Após o seu ponto máximo de compressão, inicia-se o seu declínio, tornado-se as suas tensões em trativas, causado assim um novo deslizamento, só que desta vez para fora do arco de contato, gerando-se um deslocamento de sua superfície com uma velocidade maior do que a do cilindro.

Após a saída do contato, as suas tensões tende a se estabilizar (tensões residuais) devido ao material ter sido laminado.

O gráfico SY da Figura 4(b), visualiza-se o desenvolvimento das tensões σ_y ao longo do processo de laminação, verifica-se que no arco de contato as tensões tanto na superfície quanto no centro não teve muita variação após o ponto neutro, devido ao alívio da carga de laminação e o retorno elástico do material.

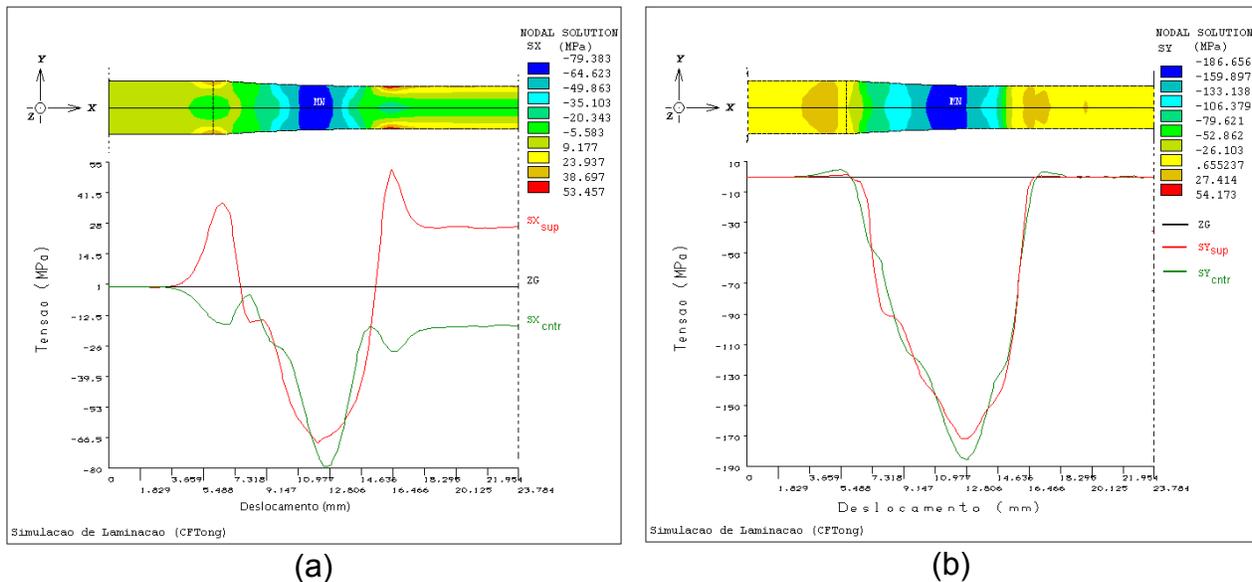


Figura 4. (a) Desenvolvimento das tensões na direção X ao longo do processo da laminação; (b) Desenvolvimento das tensões na direção Y ao longo do processo da laminação.

Na Figura 5(a), tem-se o gráfico SZ do desenvolvimento das tensões σ_z ao longo do deslocamento da laminação. Verifica-se uma ligeira tensão trativa na superfície da tira no início da laminação, devido a tira estar sendo puxado pelo cilindro para dentro do arco de contato. E na saída, somente tensões compressivas na largura, tanto na superfície quanto no centro da tira.

Na Figura 5(b), tem-se o gráfico SEQV do desenvolvimento das tensões equivalentes de von Mises ao longo do processo da laminação, na qual pode-se visualizar que após a saída da tira do arco de contato, predomina tensões residuais de aproximadamente de 38,0 MPa de caráter trativa. No trecho interno do arco de contato, pode-se verificar que a aparência desta curva se assemelha com a da curva tensão deformação do material utilizado, apresentado em comparação com a curva adotada na Figura 1(e), e que realmente o programa utilizou-se da curva de escoamento do material em ensaio de tração uniaxial fornecido como dado de entrada, como uma curva de tensão equivalente ou efetiva, o que realmente pode ser utilizado com boa aproximação.

Após a tira ter sido deformada no arco de contato, apresenta diferentes deformações plásticas ocorridas em regiões distintas, e com isso, surgem tensões residuais ao longo de sua espessura, conforme se pode visualizar na Figura 6(a). As tensões residuais afetam intimamente na qualidade do material, pois acarreta uma mudança de propriedade mecânica as quais nem sempre desejáveis, dependendo de como for trabalhado posteriormente este material, poderá levá-lo a fratura.

Pode-se visualizar na Figura 6(b), as zonas livres de contato, zonas de deslizamentos e zona aderida graficamente por intermédio de uma sobreposição dos gráficos da curva de fricção a curva de pressão modificada. Neste tipo de contato a força de fricção F_{fr} , é proporcional a força normal P , que atua nos sólidos em contato: $F_{fr} = \mu \times P$, onde μ é o coeficiente de atrito atuando em todo o arco de contato. Dependendo da magnitude de P e do valor limite de fricção, poderá então ocorrer um deslizamento ou aderência entre estas duas superfícies. Sendo assim, necessita-se

primeiramente criar um outro gráfico de fricção (CONTFRI) invertendo a sua sinalização (NEGFRIC), para que se possa mostrar o ramo de saída do arco de contato. Logo após, cria-se um novo gráfico de pressão auxiliar modificada (PRES2021), multiplicando-se o coeficiente de atrito μ pela curva de pressão original. Sobrepondo-se as três curvas: curva de fricção, fricção invertida e pressão auxiliar modificada, teremos o gráfico mostrado na Figura 6(b).

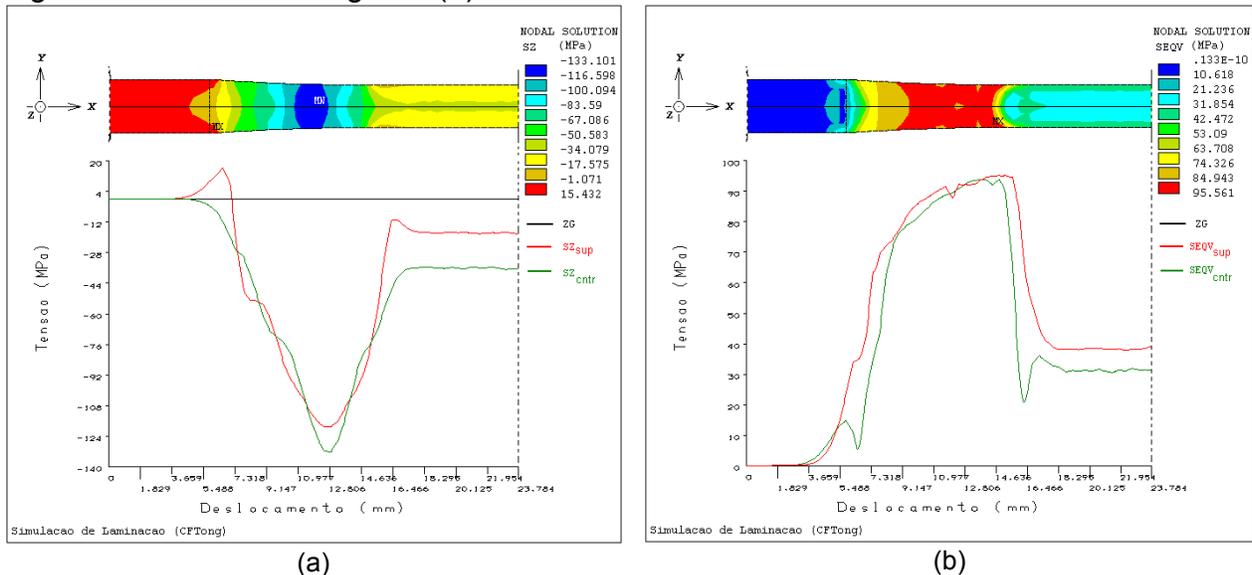


Figura 5. (a) Desenvolvimento das tensões na direção Z ao longo do processo da laminação; (b) Desenvolvimento das tensões equivalentes de von Mises ao longo do processo da laminação.

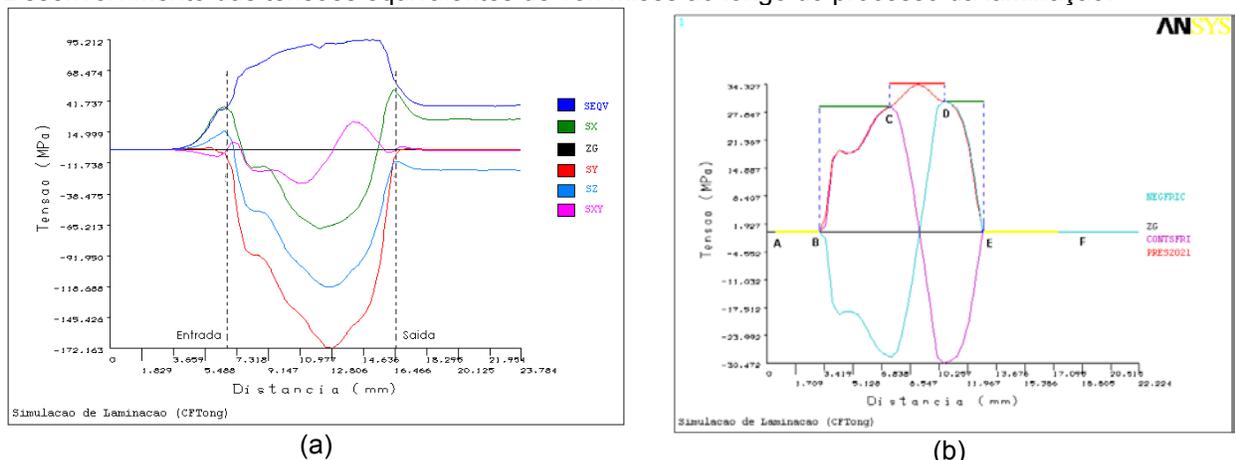


Figura 6. (a) Desenvolvimento das tensões na superfície da tira ao longo da laminação (b) Gráfico de localização das zonas de deslizamentos e de aderência .

Pode-se visualizar facilmente a existência de três zonas, sendo que a mais central (trecho C a D) é a zona aderida, na qual é a zona que contém o ponto neutro e atuação da maior tensão compressiva, acarretando o cilindro a um desgaste maior nesta região, e praticamente tem-se a mesma velocidade da tira e a mesa do cilindro. Duas zonas intermediárias de deslizamentos, uma na entrada do cilindro (trecho B a C) na qual a velocidade da tira é inferior a da mesa, e uma na saída (trecho D a E), cuja velocidade é superior a da mesa do cilindro. E por último, zonas livres de contato, as duas zonas mais afastadas que não possuem contato algum (trecho A até B e E até F). O arco de contato é compreendido entre o trecho de B a E.

4 CONCLUSÕES

Algumas conclusões comumente tiradas de uma simulação de um processo de laminação por elementos finitos também se aplicam neste trabalho:

- as tensões oriundas a laminação começam a se estabilizar a partir do 7 graus de rotação do cilindro de laminação, não sendo necessário executar passos maiores que 15 graus para obter resultados satisfatórios;
- a superfície da tira se deforma mais que o interior, o que leva às tensões residuais trativas na direção de laminação, compressivas nas internas e;
- as tensões residuais nas direções XY não tiveram grandes significados marcantes perante as outras tensões.

Porém, a maior contribuição deste trabalho é a determinação de zonas de *deslizamento-aderência-deslizamento* ao longo da região de contato entre os cilindros e a tira, na direção da laminação. Estes resultados normalmente não são explorados nas simulações numéricas por elementos finitos, mas são de grande importância na avaliação do desgaste produzido nos cilindros e do acabamento superficial das tiras. Estes parâmetros são fundamentais na avaliação do desempenho da laminação como um processo industrial.

Agradecimentos

Este trabalho teve o suporte de auxílios à pesquisa obtidos junto ao CNPq (LPM, 476057/2003-5) e a FAPERJ, (LPM, E 26/170.566/2004). À Coordenação de Aperfeiçoamento de Pessoal de Nível Superior - CAPES pelo apoio financeiro e agradecem à Escola de Engenharia Industrial Metalúrgica de Volta Redonda da Universidade Federal Fluminense – EEIMVR/UFF pela utilização dos equipamentos.

REFERÊNCIAS

- 1 Dieter, G.E. **Metalurgia Mecânica**. 2. Ed. Rio de Janeiro: Guanabara. 1981. p.518-543.
- 2 Fleck, N.A. e Johnson, K.L. Towards a new theory of cold rolling thin foil, **Int. J. Mech. Sci.**, v. 29. N. 7, p. 507-524, 1987
- 3 Hum, B. et al. Measurements of friction during hot rolling of aluminum strip, **Journal of Materials Processing Technology**, v.60 , p. 332, 1996
- 4 Karagiozis, A.N. e Lenard, J.G. **Proc. Eurotrib 85**: Lyon, paper n. 2.13, p. 1-7. , 1985
- 5 Lenard, J.G., Measurements of friction in cold flat rolling, **J. Materials Shaping Technology**, Vol. 9, n° 3, p. 171-180. , 1991
- 6 Malinowski, Z. e Lenard, J.G. A study of the state of stress during cold strip-rolling. **Journal of Materials Processing Technology**, v.33 , p. 273-288, 1992
- 7 Reddy, N.V. e Suryanarayana, G. A set-up model for tandem cold rolling mills, **Journal of Materials Processing Technology**, v.166, p. 269-277, 2001
- 8 Roberts, W. L. **Cold rolling of steel**, NY: Marcel Dekker Inc, 1978
- 9 Schaffer, L. **Conformação dos Metais-Metalurgia e Mecânica**, Porto Alegre: Rígel, p.68. 1995.
- 10 Swanson Analysis System. **Ansys User's Manual for revision 5.0 Procedures**. Vol.I , Houston. 1992.

COLD ROLLING'S NUMERIC SIMULATION OF ALUMINUM SHEET¹

Cheong Fai Tong²
Luciano Pessanha Moreira³
Jayme Pereira de Gouvêa⁴

Abstract

The cold rolling has been researched by analytical, experimental, and computer methods according to Malinowski e Lenard (J. of Mat. Proc. Techn., 33, 1992, 273-288) . This work shows the mathematical modeling and numerical simulation of an aluminum sheet cold rolling. The ANSYS and ABAQUS program (finite elements method) are used. A quasi-static model and Newton-Raphson method are used too. To obtain several parameters could influence in the process, such as: rolling pressure; rolling force; torque; residual stress and others. With the obtained results, it is verified the existence of a sticking and sliding zone between sheet and roll. Those of parametric 2D model to allow modifications, new input data and simulations with other materials. Easing future application of this for obtaining of the rolling parameters, for technical analyses or direct application in the sectors of the companies that wish economy.

Key words: Cold rolling; Pressure curve; Numeric simulation.

¹ Paper to be presented at the 42nd Rolling Seminar, Processes, Rolled and Coated Products, October 25 to 28, 2005 – Santos – SP – Brazil.

² Civil Engineer, M.Sc., Programa de Pós-graduação em Engenharia Metalúrgica, Escola de Engenharia Industrial Metalúrgica de Volta Redonda, Universidade Federal Fluminense, cheong@metal.eeimvr.uff.br

³ Mechanical Engineer, D.Sc., Professor, Programa de Pós-graduação em Engenharia Metalúrgica, Escola de Engenharia Industrial Metalúrgica de Volta Redonda, Universidade Federal Fluminense, luciano.moreira@metal.eeimvr.uff.br

⁴ Mechanical Engineer, D.Sc., Professor, Programa de Pós-graduação em Engenharia Metalúrgica, Escola de Engenharia Industrial Metalúrgica de Volta Redonda, Universidade Federal Fluminense, jpg@metal.eeimvr.uff.br