

REFERENCIAS

- [1] ASM Metals Handbook, 9a. Edición, Volumen 14, Forming and Forging, American Society for Metals International, EUA, 1988.
- [2] S. Kobayashi, S. Oh, T. Altan, Metal Forming and the Finite Element Method, Oxford University Press, Nueva York, 1989.
- [3] R. H. Wagoner, J.-L. Chenot, Metal Forming Analysis, Cambridge University Press, Reino Unido, 2001.
- [4] Abaqus User Manual, Getting Started with ABAQUS/Explicit, Abaqus, Inc, EUA, 2002.
- [5] J. A. López Cavazos, Simulación del Proceso de Formado de Codos sin Costura, Tesis de Maestría, UANL, México, 2001.
- [6] G. E. Dieter, Mechanical Metallurgy, McGraw-Hill, 3a. Edición, 1988.
- [7] B. Avitzur, Metal Forming: Processes and Analysis, McGraw-Hill, EUA, 1968.
- [8] K. H. Huebner, E. A. Thornton, T. G. Byrom, The Finite Element Method for Engineers, John Wiley & Sons, 3rd Edition, New York, 1995.
- [9] R. W. Clough, The Finite Element Method in Plane Stress Analysis, Proc. of 2nd ASCE Conference on Electronic Computation, Pittsburgh, PA, Septiembre 8-9, 1960.
- [10] R. Courant, Variational Methods for the Solutions of Problems of Equilibrium and Vibrations, Bull. Am. Math. Soc., Vol. 49, 1943, pp. 1-23.
- [11] J. Greenstadt, On the Reduction of Continuous Problems to Discrete Form, IBM J. Res. Dev., Vol. 3, 1959, pp. 355-363.
- [12] W. Prager and J. L. Synge, Approximation in Elasticity Based on the Concept of Function Space, Q. Appl. Math., Vol. 5, 1947, pp. 241-269.
- [13] J. L. Synge, Triangulation in the Hypercircle Method for Plane Problems, Proc. R. Irish Acad., Vol. 54A21, 1952.

- [14] A. Hrenikoff, Solution of Problems in Elasticity by the Framework Method, *J. Appl. Mech.*, Vol. 8, 1941, pp. 169-175.
- [15] O. C. Zienkiewicz, and Y. K. Cheung, Finite Elements in the Solution of Field Problems, *Engineer*, Vol. 220, 1965, pp. 507-510.
- [16] Klaus-Jürgen Bathe, *Finite Element Procedures*, Prentice Hall, Nueva Jersey, 1996.
- [17] Abaqus User Manual, *ABAQUS/Explicit User's Manual Volume I and II*, Abaqus, Inc., EUA, 2002.
- [18] S. L: Semiatin, J. J. Jonas, *Formability and Workability of Metals: Plastic Instability and Flow Localization*, American Society for Metals, EUA, 1984.
- [19] A. Rodríguez, G. Olvera, P. Fodor, R. Colás, Strain Distribution Analysis of Hot Forged Seamless Pipe Fittings, *Materials Science and Technology*, Febrero 2000, Vol. 16, pp 171-174.
- [20] A. Rodríguez, M. Mezzetti, P. Fodor, R. Colás, Forming of Seamless Pipe Fittings, *Journal of Materials Processing Technology*, Elsevier Science, 2002, pp. 432-437.
- [21] R. Colás, Visioplastic Analysis of Metal Working Processes, *Thermomechanical Processing of Steel*, J.J. Jonas Symposium, S. Yue y E. Essadiqi (eds.), CIM, Montreal, 2000, pp.569-579.
- [22] M. G. Rodríguez Rodríguez, E. Valdés Covarrubias, P. C. Zambrano, M. P. Guerrero Mata, R. Colás, Visioplastic Analysis of Experimental Rolling of Steel, *Procedures of the IMechE Part L Journal of Materials: Design and Applications*, Professional Engineering Publishing, 2001, Vol 215, pp. 155-163.
- [23] J. H. Hollomon: *Trans. AIIME*, 1945, vol. 162, p. 268.
- [24] ANSYS Help System, Theory Reference, Ansys Incorporated, V6.1, EUA, 2002.

ÍNDICE DE TABLAS Y FIGURAS

TABLAS

Tabla 2-1. Tabla de propiedades físicas de los elementos.	26
Tabla 2-2. Variables del problema.	27
Tabla 3-1. Composición química del acero ASTM A106 de la preforma.	44
Tabla 4-1. Elementos utilizados en el modelo numérico.	60
Tabla 5-1. Identificación de zonas de comparación en el modelo visioplástico.	67
Tabla 5-2. Comparación dimensional entre el codo numérico y el codo real.	73
Tabla 5-3. Comparación de espesores entre el modelo real y el modelo numérico.	73
Tabla 5-4. Resumen de la deformación obtenida mediante los diferentes mandriles en el radio externo.	78
Tabla 5-5. Resumen de la deformación obtenida mediante los diferentes mandriles en el radio medio.	78
Tabla 5-6. Resumen de la deformación obtenida mediante los diferentes mandriles en el radio interno.	78
Tabla 5-7. Dimensiones de los codos formados mediante los diferentes diseños.	79

FIGURAS

Figura 1-1. (a) Flujo de metal en estado no estable y (b) en estado estable [2]....	4
Figura 1-2. Corte de la materia prima para la obtención de preformas.....	13
Figura 1-3. Esquema del proceso de forja en caliente de codos sin costura.	13
Figura 1-4. Herramienta de formado (mandril) [5].....	13
Figura 1-5. Proceso de hormado o reformado de los codos.	14
Figura 1-6. Codo formado a la salida del horno de forja.	14
Figura 1-7. Procesos para la fabricación de codos sin costura.	15
Figura 2-1. Problema de estructura de barras de distintos materiales [8].	20
Figura 2-2. Problema discretizado [8].....	21
Figura 2-3. Elemento barra [8].....	21
Figura 2-4. Componentes globales de desplazamiento para el elemento barra [8].....	25
Figura 2-5. (a) Proceso con respuesta estática (baja velocidad) y (b) con respuesta dinámica (alta velocidad).	35
Figura 2-6. Historia de energías típica de un proceso cuasi-estático.	35
Figura 2-7. Cambios de la superficie de cedencia: (a) por endurecimiento isotrópico y (b) por endurecimiento cinemático [24].....	37
Figura 2-8. Vectores de posición y movimiento de un cuerpo.	38

Figura 3-1. Esquema de la posición de los termopares en la preforma.....	43
Figura 3-2. (a) Diagrama e identificación de las celdas en la preforma y (b) en el codo formado. (c) Fotografía de la preforma y (d) del codo formado.....	45
Figura 3-3. Esquema de las celdas utilizadas en el método de visioplásticidad [19].....	46
Figura 3-4. Esquema de las principales líneas que conforman la geometría del mandril.	47
Figura 4-1. Geometría del mandril y tubo para el modelo numérico.....	53
Figura 4-2. Ensamble de las partes que conforman el modelo numérico.	54
Figura 4-3. Superficies de contacto: superficie maestra (rojo) y superficie esclava (magenta).....	57
Figura 4-4. Condición de frontera de simetría (superficies en rojo).	58
Figura 4-5. Condición de frontera de desplazamiento (superficie en rojo).....	58
Figura 4-6. Discretización del modelo numérico.....	60
Figura 4-7. Modelo inicial (izquierda) y modelo final (derecha).....	61
Figura 5-1. Curvas esfuerzo-deformación de cuatro ensayos de compresión y curva de fluencia extrapolada a 1.8 de deformación.	63
Figura 5-2. Distribución de deformación equivalente por el método de visioplásticidad.	64
Figura 5-3. Historial de energías de la simulación del proceso.	65
Figura 5-4. Imagen de la simulación del proceso (la escala de colores representa la deformación equivalente).....	66
Figura 5-5. Deformación equivalente en el segundo codo del modelo numérico.....	66
Figura 5-6. Zonas de comparación.....	67
Figura 5-7. Selección de los elementos pertenecientes a la zona del radio interno (rojo).	68
Figura 5-8. Comparación entre la deformación del modelo visioplástico y el de elementos finitos. Los puntos representan el valor promedio de la zona, las barras la dispersión de datos.	68
Figura 5-9. Distribución de deformación en función de la posición angular.....	69
Figura 5-10. Holgura del radio externo.....	70
Figura 5-11. Distorsión en zona frontal-radio interno.	71
Figura 5-12. Mediciones para comparación dimensional.	71
Figura 5-13. Puntos aproximados en los que se obtuvieron las coordenadas de los nodos.	72
Figura 5-14. Obtención de los radios para el cálculo del espesor de pared del codo.....	72
Figura 5-15. Distribución de deformación por zonas obtenidas mediante los diseños Mandril01, 02, 03 y 04. Las barras representan la desviación estándar y las líneas la dispersión de datos.	74
Figura 5-16. Dimensiones del arco del radio externo (Arco REXT)	75
Figura 5-17. Dimensiones la distancia entre extremos del radio interno (Dist. RINT) ...	75
Figura 5-18. Dimensiones de los diámetros de las bocas del codo obtenidos	76
Figura 5-19. Dimensiones de los espesores de pared obtenidos	76
Figura 5-20. Zonas de deformación equivalente mayor a 1.0 (zonas a color).	77

ANEXO I

Curvas esfuerzo-deformación

Datos obtenidos mediante ensayos de compresión en caliente y la ecuación:

$$\sigma = K\epsilon^n$$

donde:

$$K = 280 \text{ MPa}$$

$$n = 0.256$$

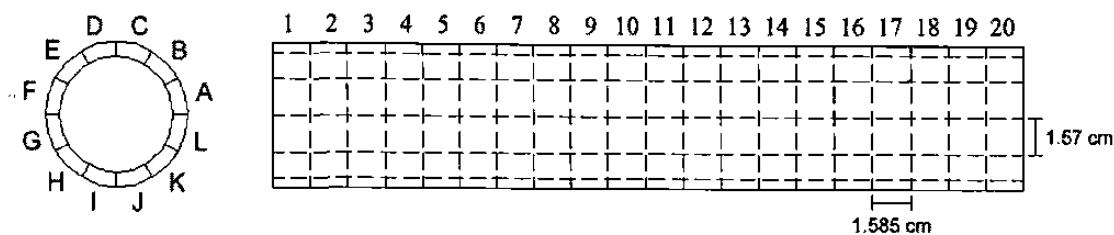
Ensayo1		Ensayo2		Ensayo3		Ensayo4		Curva de Fluencia	
σ (MPa)	ϵ	σ (MPa)	ϵ						
35.1811	0.00060	5.0600	0.00000	11.0600	0.00000	0.1100	0.00000	0.0000	0.000
70.1939	0.00321	57.9700	0.00072	20.7107	0.00100	1.0306	0.00060	100.1170	0.018
90.3941	0.00833	72.7427	0.00100	45.3773	0.00371	11.6938	0.00290	101.5124	0.019
99.8891	0.01410	88.9396	0.00441	76.1292	0.00823	45.9925	0.00642	102.8541	0.020
105.9762	0.01928	99.2947	0.00944	91.4357	0.01379	81.3834	0.01116	104.1469	0.021
109.6514	0.02245	105.3252	0.01450	100.3606	0.01939	96.6353	0.01715	105.3946	0.022
116.0797	0.02717	109.4411	0.01928	105.4822	0.02429	103.4464	0.02265	106.6008	0.023
120.4523	0.03232	114.5111	0.02399	109.6065	0.02871	108.7083	0.02747	107.7686	0.024
124.4247	0.03739	117.5438	0.02861	114.2889	0.03325	113.8577	0.03211	108.9007	0.025
128.0884	0.04207	121.7052	0.03335	117.4931	0.03781	117.4523	0.03677	130.0452	0.050
130.3948	0.04657	125.2470	0.03822	121.9102	0.04259	122.6049	0.04155	144.2692	0.075
134.2402	0.05119	127.8448	0.04301	125.9764	0.04615	126.1380	0.04646	155.2952	0.100
136.9138	0.05594	131.5514	0.04793	129.8610	0.05171	129.7942	0.05150	164.4247	0.125
139.9019	0.06071	133.3889	0.05266	133.6938	0.05731	133.3689	0.05636	172.2810	0.150
143.0833	0.06561	136.8682	0.05763	134.9486	0.06241	135.6456	0.06124	179.2156	0.175
144.9490	0.07042	139.3336	0.06262	137.3721	0.06710	139.6550	0.06635	185.4478	0.200
148.1123	0.07526	141.1949	0.06753	139.6886	0.07160	141.7870	0.07128	191.1247	0.225
150.1737	0.08002	144.5356	0.07257	142.0398	0.07656	144.4824	0.07634	196.3499	0.250
151.9480	0.08501	145.7237	0.07742	145.2254	0.08154	147.4978	0.08143	201.1996	0.275
154.7162	0.09003	148.5273	0.08240	146.6599	0.08665	149.2207	0.08643	205.7316	0.300
155.4983	0.09497	150.9300	0.08752	149.2920	0.09157	152.5577	0.09168	209.9908	0.325
158.3775	0.09982	152.3760	0.09255	151.0949	0.09673	154.3060	0.09673	214.0127	0.350
159.3820	0.10492	155.1404	0.09761	152.8222	0.10159	156.6593	0.10192	217.8262	0.375
161.5244	0.10993	156.2982	0.10270	155.5005	0.10669	159.4786	0.10714	221.4549	0.400
163.2356	0.11496	159.0475	0.10781	156.7109	0.11171	160.6645	0.11227	224.9187	0.425

171.2981	0.14053	161.0429	0.11306	159.2869	0.11698	162.8438	0.11755	228.2340	0.450
179.0050	0.16688	162.5013	0.11822	168.0649	0.14295	170.7330	0.14422	231.4150	0.475
184.6306	0.19383	171.8617	0.14468	176.5365	0.16972	177.6897	0.17162	234.4738	0.500
190.1289	0.22164	180.8287	0.17150	184.9223	0.19711	183.8907	0.19943	240.2652	0.550
194.9604	0.25013	187.9867	0.19918	192.3922	0.22527	190.0755	0.22841	245.6771	0.600
199.6046	0.27958	195.1448	0.22778	199.7527	0.25425	196.4844	0.25812	250.7632	0.650
204.0204	0.30993	201.8354	0.25709	206.1466	0.28409	202.3991	0.28862	255.5660	0.700
209.7057	0.34094	207.6525	0.28755	212.2295	0.31485	207.1993	0.32021	260.1200	0.750
214.9505	0.37324	213.0176	0.31855	217.8250	0.34658	212.7937	0.35268	264.4533	0.800
219.5653	0.40647	217.4324	0.35069	222.8520	0.37936	218.2729	0.38655	268.5897	0.850
224.0056	0.44083	221.7211	0.38390	227.2270	0.41325	223.4000	0.42144	272.5487	0.900
229.6493	0.47626	226.5324	0.41825	232.0642	0.44832	228.6458	0.45744	276.3473	0.950
235.5714	0.51316	230.0716	0.45366	236.7094	0.48467	233.7989	0.49479	280.0000	1.000
238.7526	0.55130	233.7005	0.49053	241.2065	0.52239	238.7688	0.53358	283.5192	1.050
243.8730	0.59113	236.8342	0.52865	244.4549	0.56124	243.2508	0.57412	286.9159	1.100
249.2637	0.63262	240.6557	0.56828	247.9154	0.60185	248.1460	0.61600	290.1995	1.150
254.2089	0.67550	245.4472	0.60973	250.5977	0.64417	251.1434	0.66029	293.3786	1.200
259.2535	0.72072	250.2728	0.65277	253.7147	0.68876	255.1416	0.70583	296.4606	1.250
264.3544	0.76787	253.9363	0.69776	256.2515	0.73459	259.5667	0.75396	299.4522	1.300
264.5508	0.77718	258.2063	0.74486	258.9291	0.78307	263.9476	0.80430	302.3594	1.350
-	-	-	-	-	-	-	-	305.1875	1.400
-	-	-	-	-	-	-	-	307.9415	1.450
-	-	-	-	-	-	-	-	310.6257	1.500
-	-	-	-	-	-	-	-	313.2441	1.550
-	-	-	-	-	-	-	-	315.8005	1.600
-	-	-	-	-	-	-	-	318.2980	1.650
-	-	-	-	-	-	-	-	320.7399	1.700
-	-	-	-	-	-	-	-	323.1289	1.750
-	-	-	-	-	-	-	-	325.4676	1.800

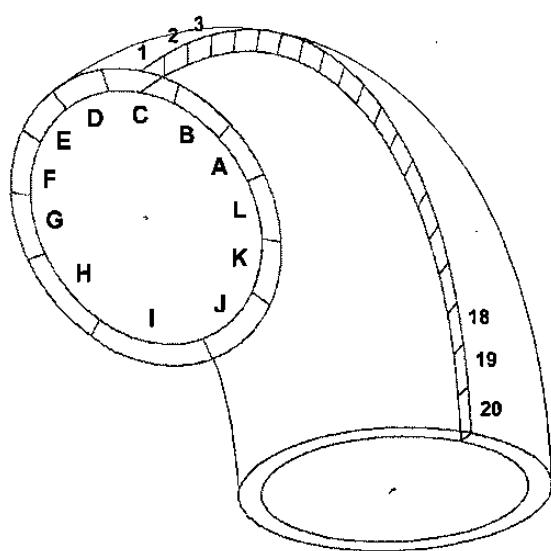
ANEXO II

Identificación de celdas y mediciones

Identificación por letra y número de cada celda (a) en el tubo (antes de la deformación) y (b) en el codo (después de la deformación).



(a)



(b)

• Tubo

Mediciones longitudinales antes de la deformación (mm).

Mediciones circunferenciales antes de la deformación (mm).

■ **Codo**

Mediciones longitudinales después de la deformación (mm).

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
1	11.94	13.65	14.00	12.73	13.44	12.31	9.18	8.29	6.57	7.04	9.25	11.71
2	13.05	13.69	13.77	14.16	13.64	12.74	11.30	8.29	6.33	7.94	8.78	10.87
3	13.04	13.8	14.03	14.07	13.53	12.61	11.30	8.47	6.41	7.58	8.94	11.14
4	13.12	14.16	14.38	14.38	13.82	12.92	11.30	9.08	6.38	7.35	9.31	11.35
5	13.08	13.87	14.23	14.08	13.65	12.52	11.28	9.08	6.59	7.33	9.04	11.21
6	12.83	13.87	14.22	14.06	13.58	12.42	11.35	8.70	7.20	7.25	8.94	11.02
7	12.94	13.91	14.42	14.20	13.56	12.48	10.80	9.03	7.09	7.58	8.99	11.21
8	12.62	13.67	14.10	13.93	13.27	12.05	10.57	8.53	6.90	7.19	8.86	10.85
9	13.16	14.00	14.69	14.53	13.88	12.45	10.93	8.75	7.32	7.33	9.21	11.21
10	12.83	14.12	13.98	14.43	13.69	12.57	10.63	8.76	7.09	7.33	8.92	11.32
11	12.57	13.94	13.86	14.43	13.73	12.55	10.45	8.66	6.85	7.37	8.92	10.95
12	13.25	14.34	14.94	14.60	14.07	12.76	11.25	8.66	6.83	7.24	9.14	11.07
13	12.62	13.84	14.29	14.26	13.60	12.52	10.93	8.43	6.65	6.95	8.85	10.92
14	13.19	14.31	14.76	14.76	14.06	12.81	11.24	8.79	6.59	7.20	9.18	11.28
15	13.07	14.21	14.73	14.56	13.98	12.70	10.81	8.69	6.57	7.20	8.70	11.06
16	13.07	14.38	14.77	14.64	14.27	12.88	11.00	8.71	6.67	6.95	8.92	11.21
17	13.20	14.38	14.86	14.83	14.22	13.04	11.33	8.71	6.52	7.06	8.95	11.23
18	13.11	14.29	14.91	14.83	14.21	12.97	11.43	8.92	6.52	7.28	9.09	11.29
19	12.93	14.29	14.76	14.66	14.15	13.03	11.43	9.00	6.52	7.33	9.09	11.29
20	13.75	14.78	15.14	15.01	14.50	13.72	11.43	9.03	6.52	6.92	9.22	11.19

Mediciones circunferenciales después de la deformación (mm).

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
1	18.30	17.88	18.04	18.44	17.83	20.50	24.52	31.89	40.75	27.50	21.97	20.55
2	17.99	18.14	18.04	18.32	18.05	19.94	23.75	32.27	39.14	28.27	22.73	19.71
3	18.17	18.14	18.04	18.32	18.68	19.94	22.97	31.95	37.94	28.99	22.96	19.52
4	18.27	18.14	18.24	18.32	18.85	20.10	23.44	31.33	36.17	29.48	23.32	19.81
5	18.56	18.14	18.24	18.35	18.87	20.40	23.74	30.88	34.53	29.62	23.77	20.10
6	18.52	18.29	18.24	18.35	18.87	21.00	24.09	30.84	34.04	29.38	23.84	20.30
7	18.69	18.21	18.24	18.35	18.82	20.83	24.27	30.84	34.04	29.18	23.79	20.41
8	18.83	18.2	18.24	18.25	18.83	20.99	24.55	30.84	33.45	29.18	23.85	20.66
9	18.82	18.07	17.84	18.25	18.90	21.15	25.00	31.15	33.78	29.63	23.85	20.70
10	18.79	17.89	17.70	18.07	18.90	21.15	25.00	31.15	34.30	29.63	24.03	20.73
11	18.54	17.89	17.49	18.07	18.71	20.55	25.09	31.46	34.30	29.63	24.03	20.75
12	18.42	17.89	17.49	17.97	18.71	20.55	24.78	31.46	34.84	29.76	24.00	20.55
13	18.42	17.89	17.49	17.97	18.71	20.57	24.37	31.64	35.79	30.07	24.10	20.31
14	18.17	17.89	17.28	17.97	18.45	20.57	24.40	31.86	36.01	29.97	24.07	20.31
15	18.17	17.64	17.27	17.83	18.39	20.57	24.40	31.86	36.03	30.42	24.28	19.89
16	18.16	17.64	17.20	17.71	18.20	20.29	24.38	31.86	36.64	30.59	24.18	20.18
17	18.16	17.64	17.20	17.71	18.20	20.10	24.26	31.86	37.27	30.89	23.98	20.28
18	18.16	17.526	17.20	17.71	18.19	20.10	23.55	31.23	37.77	30.91	23.61	20.38
19	18.16	17.36	17.20	17.71	17.11	20.10	23.55	31.23	37.93	31.09	23.62	20.38
20	18.14	17.37	17.32	17.71	17.79	20.06	24.28	31.23	36.19	31.34	24.43	20.38

▪ **Ángulo en tubo**

Ángulo inicial de la celda obtenida mediante $\tan^{-1}(x_i/y_i)$ (radianes)

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
1	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791
2	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791
3	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791
4	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791
5	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791
6	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791
7	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791
8	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791
9	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791
10	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791
11	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791
12	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791
13	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791
14	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791
15	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791
16	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791
17	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791
18	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791
19	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791
20	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791	0.791

▪ **Ángulo en codo**

Ángulo inicial de la celda obtenida mediante $\tan^{-1}(x_f/y_f)$ (radianes)

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
1	0.578	0.652	0.660	0.639	0.646	0.541	0.388	0.254	0.160	0.224	0.399	0.518
2	0.628	0.646	0.652	0.658	0.647	0.569	0.444	0.251	0.160	0.274	0.369	0.504
3	0.622	0.650	0.661	0.655	0.627	0.564	0.457	0.259	0.167	0.256	0.371	0.519
4	0.623	0.663	0.668	0.665	0.633	0.571	0.449	0.282	0.175	0.244	0.380	0.520
5	0.614	0.653	0.663	0.654	0.626	0.550	0.444	0.286	0.189	0.243	0.363	0.509
6	0.606	0.649	0.662	0.654	0.624	0.534	0.440	0.275	0.208	0.242	0.359	0.497
7	0.606	0.652	0.669	0.659	0.624	0.540	0.419	0.285	0.205	0.254	0.361	0.502
8	0.590	0.644	0.658	0.652	0.614	0.521	0.407	0.270	0.203	0.242	0.356	0.484
9	0.610	0.659	0.689	0.672	0.633	0.532	0.412	0.274	0.213	0.243	0.369	0.496
10	0.599	0.668	0.669	0.674	0.627	0.536	0.402	0.274	0.204	0.243	0.355	0.500
11	0.596	0.662	0.670	0.674	0.633	0.548	0.395	0.269	0.197	0.244	0.355	0.486
12	0.624	0.676	0.707	0.682	0.645	0.556	0.426	0.269	0.194	0.239	0.364	0.494
13	0.601	0.658	0.685	0.671	0.629	0.547	0.422	0.260	0.184	0.227	0.352	0.493
14	0.628	0.675	0.707	0.688	0.651	0.557	0.432	0.269	0.181	0.236	0.364	0.507
15	0.624	0.678	0.706	0.685	0.650	0.553	0.417	0.266	0.180	0.232	0.344	0.507
16	0.624	0.684	0.710	0.691	0.665	0.566	0.424	0.267	0.180	0.223	0.353	0.507
17	0.629	0.684	0.713	0.697	0.663	0.576	0.437	0.267	0.173	0.225	0.357	0.506
18	0.625	0.684	0.714	0.697	0.663	0.573	0.452	0.278	0.171	0.231	0.368	0.506
19	0.619	0.689	0.709	0.691	0.691	0.575	0.452	0.281	0.170	0.232	0.367	0.506
20	0.649	0.705	0.718	0.703	0.684	0.600	0.440	0.281	0.178	0.217	0.361	0.502

ANEXO III

Distribución de deformación obtenida por el método de visioplasticidad

▪ Deformación equivalente^[19]

$$\bar{\varepsilon} = \frac{\sqrt{2}}{3} \left[(\varepsilon_z - \varepsilon_\theta)^2 + (\varepsilon_\theta - \varepsilon_r)^2 + (\varepsilon_r - \varepsilon_z)^2 + \frac{3}{2} \gamma_{\theta z}^2 \right]^{1/2}$$

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
1	0.376	0.229	0.215	0.250	0.241	0.417	0.701	1.001	1.288	1.107	0.709	0.458
2	0.275	0.237	0.228	0.221	0.236	0.369	0.596	1.009	1.284	0.956	0.772	0.505
3	0.282	0.231	0.213	0.225	0.270	0.377	0.568	0.990	1.259	1.003	0.759	0.476
4	0.279	0.212	0.208	0.213	0.264	0.366	0.585	0.939	1.236	1.035	0.729	0.464
5	0.293	0.227	0.214	0.227	0.273	0.401	0.596	0.928	1.191	1.039	0.764	0.484
6	0.309	0.234	0.215	0.227	0.276	0.431	0.605	0.950	1.126	1.044	0.775	0.505
7	0.307	0.228	0.207	0.221	0.275	0.421	0.641	0.930	1.136	1.007	0.769	0.492
8	0.335	0.241	0.220	0.229	0.292	0.451	0.664	0.961	1.144	1.047	0.783	0.529
9	0.298	0.216	0.174	0.204	0.264	0.435	0.658	0.954	1.111	1.039	0.750	0.501
10	0.319	0.201	0.201	0.197	0.272	0.429	0.675	0.954	1.140	1.039	0.781	0.493
11	0.329	0.211	0.200	0.197	0.261	0.405	0.688	0.967	1.162	1.035	0.781	0.523
12	0.276	0.191	0.145	0.185	0.246	0.394	0.635	0.967	1.172	1.051	0.760	0.508
13	0.322	0.217	0.173	0.199	0.268	0.408	0.637	0.986	1.204	1.086	0.789	0.514
14	0.271	0.192	0.139	0.180	0.233	0.393	0.622	0.969	1.213	1.058	0.757	0.484
15	0.280	0.185	0.140	0.178	0.233	0.398	0.645	0.974	1.215	1.065	0.807	0.492
16	0.279	0.176	0.134	0.168	0.210	0.377	0.634	0.973	1.215	1.094	0.784	0.486
17	0.270	0.176	0.130	0.162	0.212	0.360	0.612	0.973	1.239	1.087	0.777	0.487
18	0.276	0.175	0.128	0.162	0.212	0.364	0.582	0.946	1.246	1.065	0.756	0.485
19	0.290	0.167	0.135	0.168	0.166	0.361	0.582	0.941	1.249	1.064	0.756	0.485
20	0.234	0.143	0.129	0.157	0.178	0.330	0.608	0.940	1.223	1.109	0.762	0.493
Prom.	0.295	0.204	0.177	0.198	0.244	0.394	0.627	0.963	1.203	1.052	0.766	0.493
D.Est.	0.031	0.028	0.038	0.028	0.034	0.031	0.038	0.023	0.053	0.037	0.022	0.018

▪ Componente longitudinal

$$\varepsilon_z = \ln\left(\frac{x_j}{x_f}\right)$$

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
1	-0.285	-0.151	-0.126	-0.221	-0.167	-0.254	-0.548	-0.650	-0.882	-0.813	-0.540	-0.304
2	-0.196	-0.148	-0.142	-0.114	-0.152	-0.220	-0.340	-0.650	-0.919	-0.693	-0.592	-0.379
3	-0.197	-0.140	-0.124	-0.121	-0.160	-0.230	-0.340	-0.628	-0.907	-0.739	-0.574	-0.354
4	-0.191	-0.114	-0.099	-0.099	-0.139	-0.206	-0.340	-0.559	-0.912	-0.770	-0.534	-0.336
5	-0.194	-0.135	-0.109	-0.120	-0.151	-0.237	-0.342	-0.559	-0.879	-0.773	-0.563	-0.348
6	-0.213	-0.135	-0.110	-0.121	-0.156	-0.245	-0.336	-0.601	-0.791	-0.784	-0.574	-0.365
7	-0.204	-0.132	-0.096	-0.112	-0.158	-0.241	-0.385	-0.564	-0.806	-0.739	-0.569	-0.348
8	-0.229	-0.150	-0.119	-0.131	-0.179	-0.276	-0.407	-0.621	-0.833	-0.792	-0.583	-0.381
9	-0.188	-0.126	-0.078	-0.089	-0.134	-0.243	-0.373	-0.596	-0.774	-0.773	-0.544	-0.348
10	-0.213	-0.117	-0.127	-0.095	-0.148	-0.233	-0.401	-0.595	-0.806	-0.773	-0.576	-0.338
11	-0.233	-0.130	-0.136	-0.095	-0.145	-0.235	-0.418	-0.606	-0.840	-0.767	-0.576	-0.371
12	-0.181	-0.102	-0.061	-0.084	-0.121	-0.218	-0.344	-0.606	-0.843	-0.785	-0.552	-0.361
13	-0.229	-0.137	-0.105	-0.107	-0.155	-0.237	-0.373	-0.633	-0.870	-0.826	-0.584	-0.374
14	-0.185	-0.104	-0.073	-0.073	-0.121	-0.215	-0.345	-0.591	-0.879	-0.791	-0.548	-0.342
15	-0.194	-0.111	-0.075	-0.086	-0.127	-0.223	-0.384	-0.603	-0.882	-0.791	-0.601	-0.361
16	-0.194	-0.099	-0.072	-0.081	-0.107	-0.209	-0.367	-0.600	-0.867	-0.826	-0.576	-0.348
17	-0.185	-0.099	-0.066	-0.068	-0.110	-0.197	-0.337	-0.600	-0.890	-0.810	-0.573	-0.346
18	-0.191	-0.105	-0.063	-0.068	-0.111	-0.202	-0.329	-0.576	-0.890	-0.780	-0.558	-0.341
19	-0.205	-0.105	-0.073	-0.080	-0.115	-0.197	-0.329	-0.568	-0.890	-0.773	-0.558	-0.341
20	-0.144	-0.071	-0.047	-0.056	-0.091	-0.146	-0.329	-0.564	-0.890	-0.830	-0.543	-0.350

▪ Componente circunferencial

$$\varepsilon_{\theta} = \ln \left(\frac{y_i}{y_f} \right)$$

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
1	0.153	0.130	0.138	0.160	0.127	0.266	0.445	0.708	0.953	0.560	0.336	0.269
2	0.136	0.144	0.138	0.154	0.139	0.239	0.413	0.720	0.913	0.588	0.370	0.227
3	0.146	0.144	0.138	0.154	0.173	0.239	0.380	0.710	0.882	0.613	0.380	0.217
4	0.151	0.144	0.150	0.154	0.182	0.247	0.400	0.690	0.834	0.630	0.395	0.232
5	0.167	0.144	0.150	0.156	0.183	0.261	0.413	0.676	0.788	0.634	0.414	0.247
6	0.165	0.152	0.150	0.156	0.183	0.290	0.428	0.675	0.773	0.626	0.417	0.257
7	0.174	0.148	0.150	0.156	0.181	0.282	0.435	0.675	0.773	0.619	0.415	0.262
8	0.181	0.147	0.150	0.150	0.181	0.290	0.447	0.675	0.756	0.619	0.418	0.274
9	0.181	0.140	0.127	0.150	0.185	0.298	0.465	0.685	0.766	0.635	0.418	0.276
10	0.180	0.130	0.119	0.140	0.185	0.298	0.465	0.685	0.781	0.635	0.425	0.277
11	0.166	0.130	0.108	0.140	0.175	0.269	0.468	0.695	0.781	0.635	0.425	0.278
12	0.159	0.130	0.108	0.135	0.175	0.269	0.456	0.695	0.797	0.639	0.424	0.269
13	0.159	0.130	0.108	0.135	0.175	0.270	0.439	0.700	0.824	0.649	0.428	0.257
14	0.146	0.130	0.095	0.135	0.161	0.270	0.440	0.707	0.830	0.646	0.427	0.257
15	0.146	0.116	0.095	0.127	0.158	0.270	0.440	0.707	0.830	0.661	0.436	0.236
16	0.145	0.116	0.091	0.120	0.147	0.256	0.440	0.707	0.847	0.667	0.431	0.251
17	0.145	0.116	0.091	0.120	0.147	0.247	0.435	0.707	0.864	0.676	0.423	0.256
18	0.145	0.110	0.091	0.120	0.147	0.247	0.405	0.687	0.877	0.677	0.408	0.260
19	0.145	0.100	0.091	0.120	0.086	0.247	0.405	0.687	0.882	0.683	0.408	0.260
20	0.144	0.101	0.098	0.120	0.125	0.245	0.436	0.687	0.835	0.691	0.442	0.260

▪ Componente radial

$$\varepsilon_r = -(\varepsilon_\theta + \varepsilon_z)$$

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
1	0.132	0.021	-0.013	-0.013	0.040	-0.012	0.016	-0.058	-0.071	0.330	0.205	0.036
2	0.060	0.004	0.004	-0.040	0.013	-0.019	-0.074	-0.070	0.006	0.105	0.223	0.152
3	0.051	-0.004	-0.015	-0.033	-0.014	-0.008	-0.040	-0.082	0.025	0.126	0.195	0.137
4	0.039	-0.030	-0.051	-0.055	-0.044	-0.041	-0.060	-0.132	0.077	0.140	0.138	0.103
5	0.027	-0.009	-0.040	-0.036	-0.032	-0.024	-0.071	-0.117	0.091	0.138	0.149	0.101
6	0.048	-0.017	-0.039	-0.034	-0.027	-0.045	-0.092	-0.073	0.017	0.158	0.157	0.109
7	0.031	-0.016	-0.053	-0.044	-0.023	-0.042	-0.050	-0.111	0.033	0.120	0.153	0.086
8	0.048	0.002	-0.031	-0.019	-0.002	-0.014	-0.040	-0.054	0.077	0.173	0.166	0.106
9	0.007	-0.014	-0.050	-0.062	-0.051	-0.055	-0.092	-0.089	0.008	0.138	0.127	0.072
10	0.033	-0.013	0.008	-0.045	-0.037	-0.064	-0.064	-0.090	0.025	0.138	0.151	0.061
11	0.068	0.000	0.028	-0.045	-0.030	-0.034	-0.050	-0.089	0.059	0.133	0.151	0.093
12	0.021	-0.028	-0.047	-0.051	-0.054	-0.050	-0.112	-0.089	0.047	0.146	0.128	0.092
13	0.070	0.007	-0.002	-0.027	-0.020	-0.032	-0.066	-0.067	0.047	0.177	0.156	0.117
14	0.040	-0.026	-0.023	-0.062	-0.040	-0.055	-0.095	-0.116	0.050	0.145	0.121	0.085
15	0.049	-0.005	-0.020	-0.040	-0.031	-0.047	-0.056	-0.105	0.052	0.130	0.166	0.125
16	0.049	-0.017	-0.019	-0.039	-0.041	-0.047	-0.073	-0.107	0.020	0.159	0.145	0.097
17	0.039	-0.017	-0.025	-0.052	-0.037	-0.050	-0.097	-0.107	0.026	0.134	0.150	0.091
18	0.046	-0.004	-0.028	-0.052	-0.036	-0.045	-0.077	-0.111	0.012	0.103	0.150	0.080
19	0.060	0.005	-0.018	-0.040	0.029	-0.049	-0.077	-0.120	0.008	0.090	0.150	0.080
20	0.000	-0.029	-0.050	-0.064	-0.034	-0.099	-0.107	-0.123	0.055	0.140	0.102	0.089

▪ Componente cortante θ_z

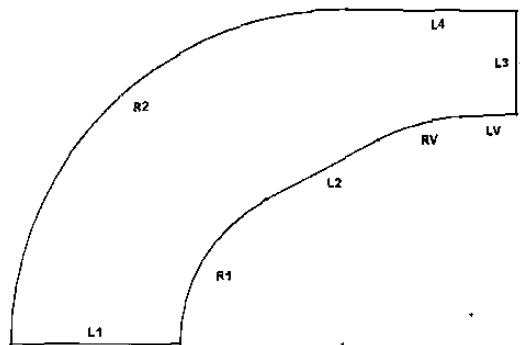
$$\gamma_{\theta_z} = 2\Delta\alpha$$

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
1	0.425	0.277	0.261	0.303	0.290	0.500	0.806	1.073	1.262	1.116	0.784	0.546
2	0.326	0.288	0.278	0.265	0.287	0.444	0.693	1.079	1.261	1.034	0.844	0.573
3	0.336	0.281	0.259	0.272	0.328	0.454	0.667	1.063	1.247	1.070	0.839	0.544
4	0.336	0.256	0.246	0.250	0.316	0.439	0.683	1.017	1.232	1.093	0.822	0.541
5	0.354	0.276	0.256	0.272	0.329	0.481	0.694	1.009	1.204	1.096	0.855	0.564
6	0.370	0.284	0.257	0.274	0.334	0.513	0.701	1.032	1.165	1.098	0.864	0.587
7	0.370	0.277	0.244	0.264	0.333	0.502	0.744	1.012	1.171	1.073	0.859	0.577
8	0.401	0.293	0.265	0.278	0.354	0.539	0.768	1.042	1.175	1.098	0.870	0.614
9	0.361	0.263	0.204	0.237	0.315	0.517	0.757	1.034	1.155	1.096	0.844	0.589
10	0.384	0.245	0.244	0.234	0.328	0.509	0.777	1.033	1.174	1.096	0.871	0.582
11	0.390	0.258	0.241	0.234	0.315	0.485	0.792	1.044	1.187	1.094	0.871	0.610
12	0.334	0.230	0.168	0.217	0.292	0.470	0.729	1.044	1.194	1.104	0.854	0.593
13	0.380	0.265	0.211	0.240	0.324	0.488	0.738	1.061	1.214	1.127	0.878	0.595
14	0.326	0.232	0.168	0.206	0.279	0.467	0.718	1.043	1.219	1.110	0.853	0.567
15	0.334	0.225	0.169	0.212	0.281	0.475	0.747	1.049	1.221	1.117	0.893	0.566
16	0.334	0.214	0.162	0.200	0.252	0.450	0.734	1.048	1.221	1.135	0.875	0.567
17	0.324	0.214	0.156	0.187	0.255	0.430	0.708	1.048	1.235	1.132	0.867	0.570
18	0.331	0.213	0.153	0.187	0.255	0.435	0.678	1.025	1.240	1.119	0.846	0.570
19	0.344	0.204	0.163	0.199	0.199	0.431	0.678	1.020	1.241	1.118	0.847	0.570
20	0.284	0.171	0.145	0.175	0.214	0.382	0.701	1.018	1.225	1.147	0.860	0.577

ANEXO IV

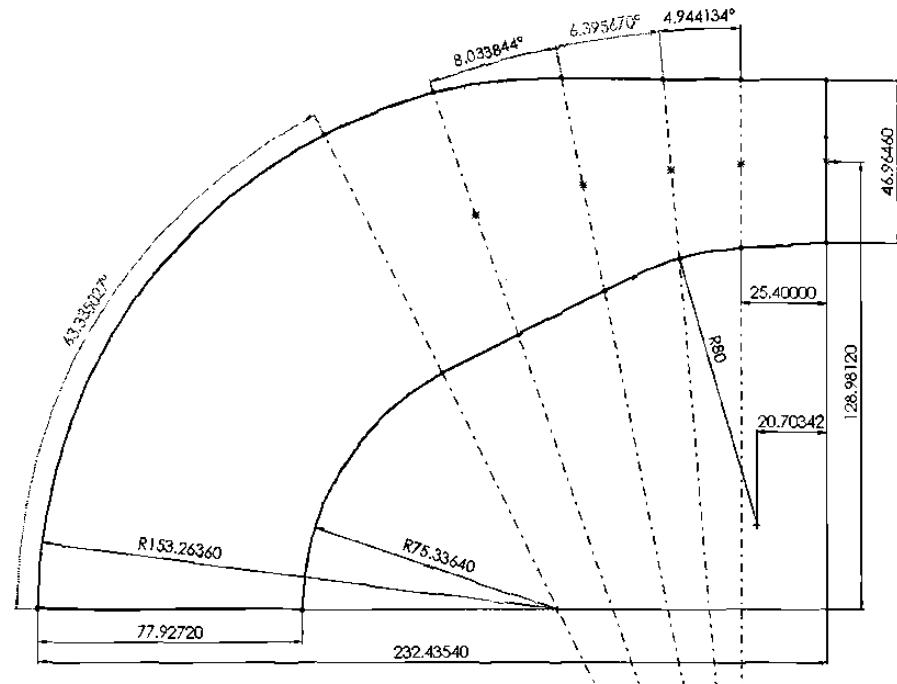
Geometría básica y diseños de prueba del mandril

Líneas que conforman la geometría del mandril

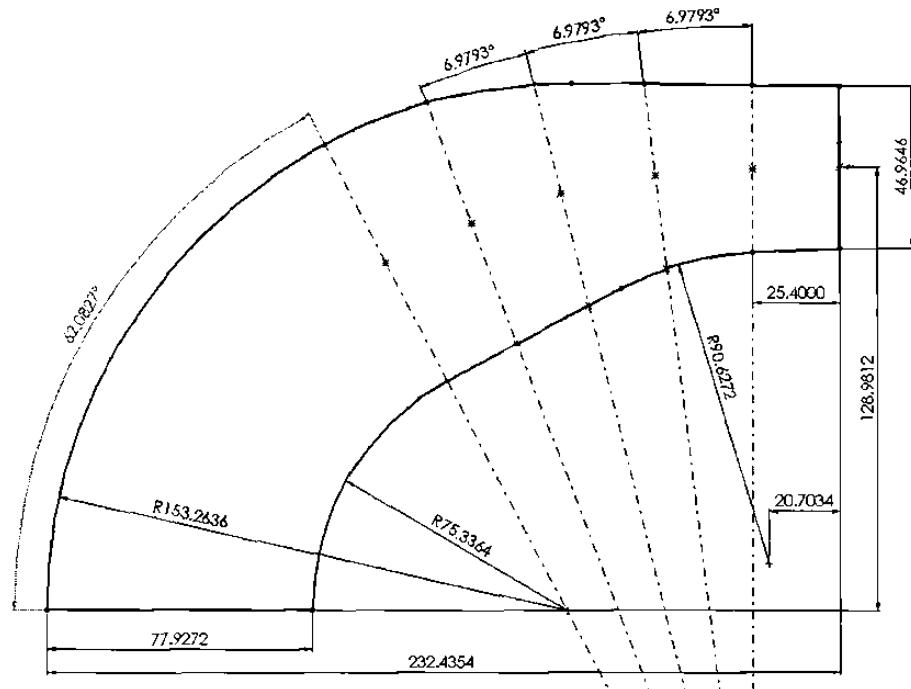


Diseños de prueba del mandril (unidades en milímetros)

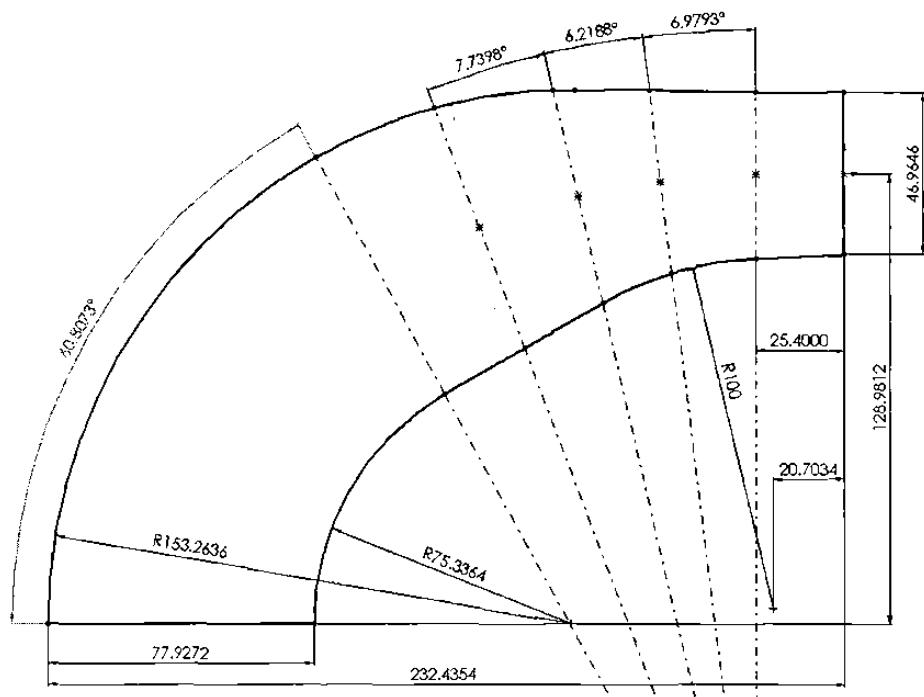
■ Mandril01



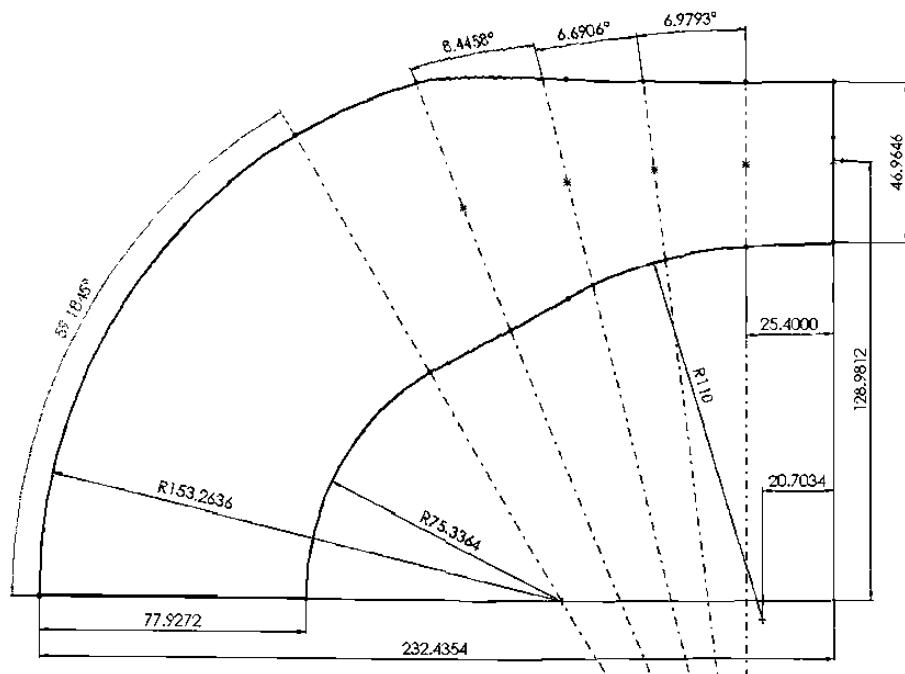
▪ Mandril02 (original)



▪ Mandril03



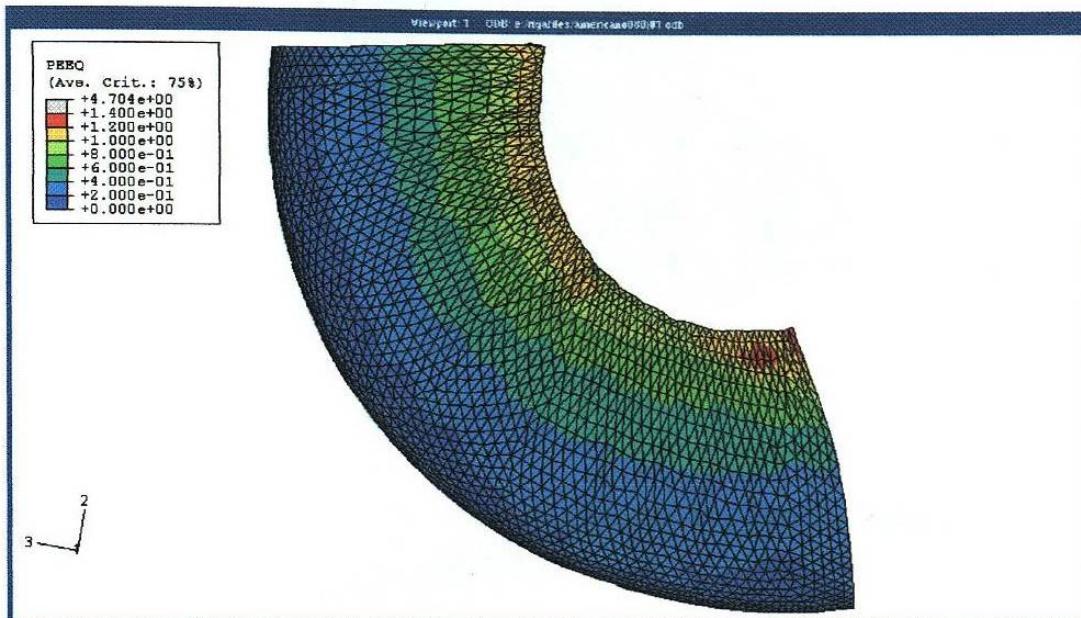
▪ Mandril04



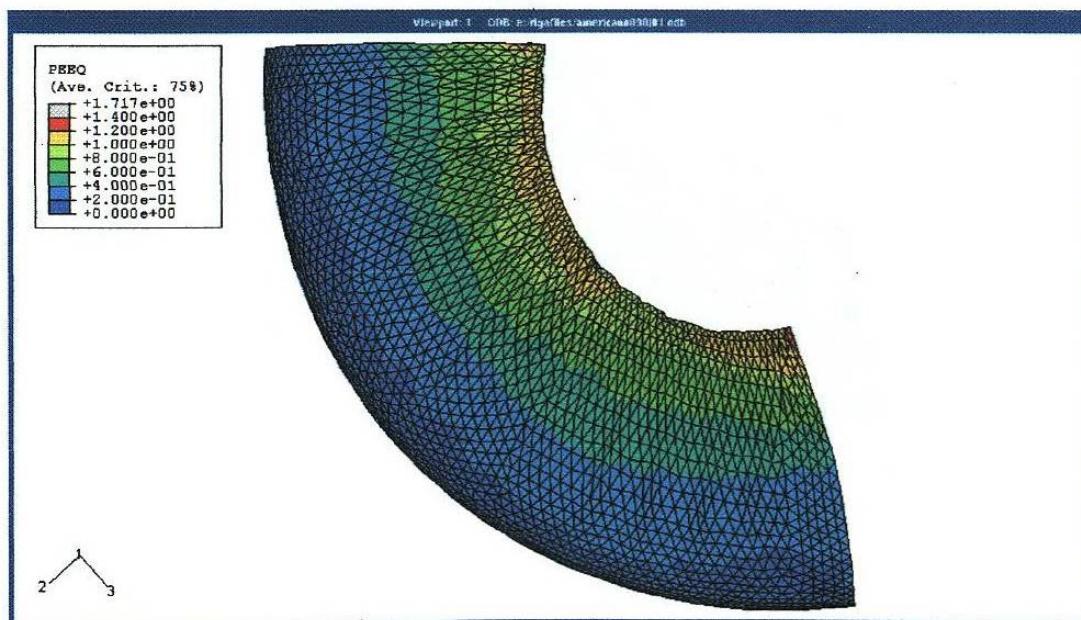
ANEXO V

Distribución de deformación obtenida por el método de elementos finitos

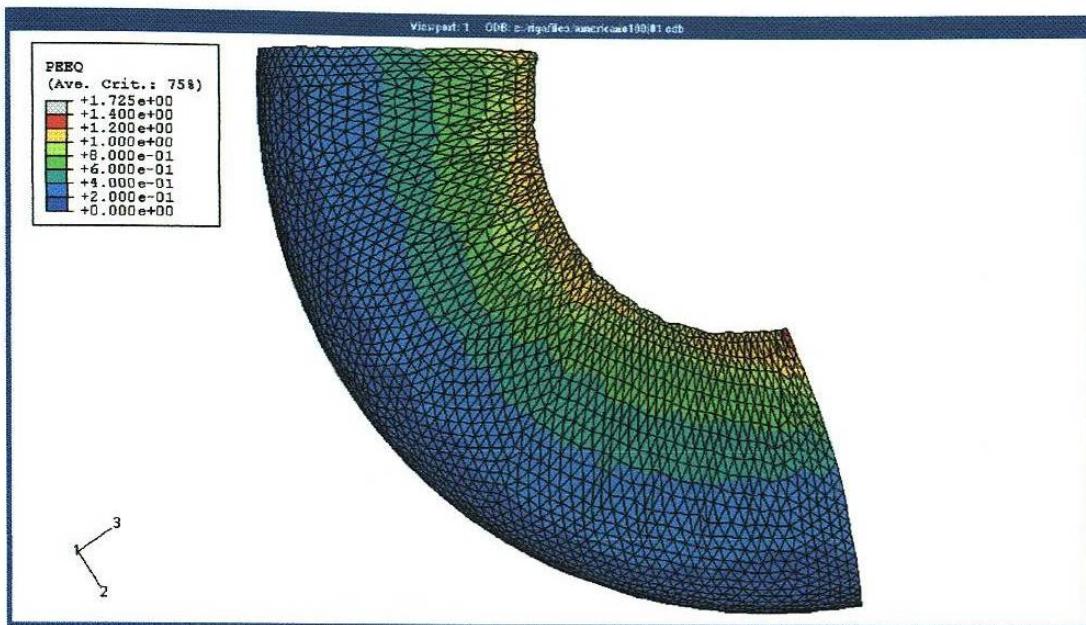
■ Deformación equivalente en Mandril01



■ Deformación equivalente en Mandril02



- Deformación equivalente en mandril03



- Deformación equivalente en mandril04

