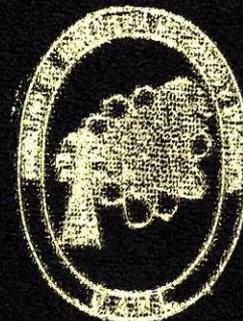
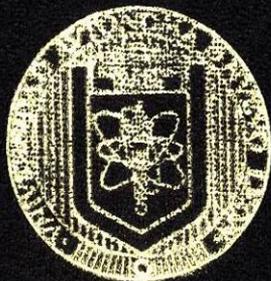


UNIVERSIDAD AUTONOMA DE NUEVO LEON
FACULTAD DE INGENIERIA MECANICA
Y ELECTRICA



PRUEBAS MECANICAS EN LOS MATERIALES
TESINA

QUE PARA OBTENER EL TITULO DE
INGENIERO MECANICO

PRESENTA:
DAVID RODRIGUEZ CARRANZA

ASESOR: M. C. DANIEL RAMIREZ VILLARREAL

CIUDAD UNIVERSITARIA

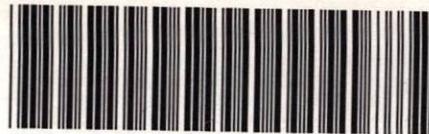
ENERO 1997

T

TA410

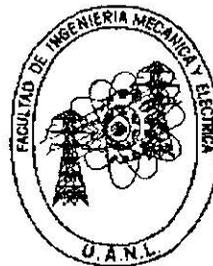
R6471

c.1



1080086926

**UNIVERSIDAD AUTONOMA DE NUEVO LEON
FACULTAD DE INGENIERIA MECANICA Y ELECTRICA**



PRUEBAS MECANICAS EN LOS MATERIALES

TESINA

**QUE PARA OBTENER EL TITULO DE
INGENIERO MECANICO**

PRESENTA

DAVID RODRIGUEZ CARRANZA

ASESOR: M. C. DANIEL RAMIREZ VILLAREAL

CIUDAD UNIVERSITARIA

ENERO 1997

T
19910
R6471



CURSO-TESIS

PRUEBAS MECANICAS EN LOS MATERIALES.

INDICE		PAGINA
1.-	CLASIFICACION DE LOS MATERIALES	2
2.-	ESTRUCTURA DE LOS MATERIALES :	5
⇒	METALES	
⇒	POLIMEROS	
3.-	PROPIEDADES Y CARACTERISTICAS MECANICAS BASICAS.	16
4.-	MAQUINAS, ACCESORIOS, ADITAMENTOS E INSTRUMENTOS DE MEDICION.	30
5.-	REALIZACION DE LOS ENSAYES ESTATICOS DE TENSION, COMPRESION, CORTE DIRECTO, FLEXION, DUREZA Y DUCTILIDAD.	50
	ANEXOS:	
	TABLAS ,GRAFICAS , MONGRAMAS,DE CARACTERISTICAS Y PROPIEDADES MECANICAS DE LOS MATERIALES.	
	BIBLIOGRAFIA	51

DIAGRAMA DE OBTENCION DEL HIERRO Y EL ACERO

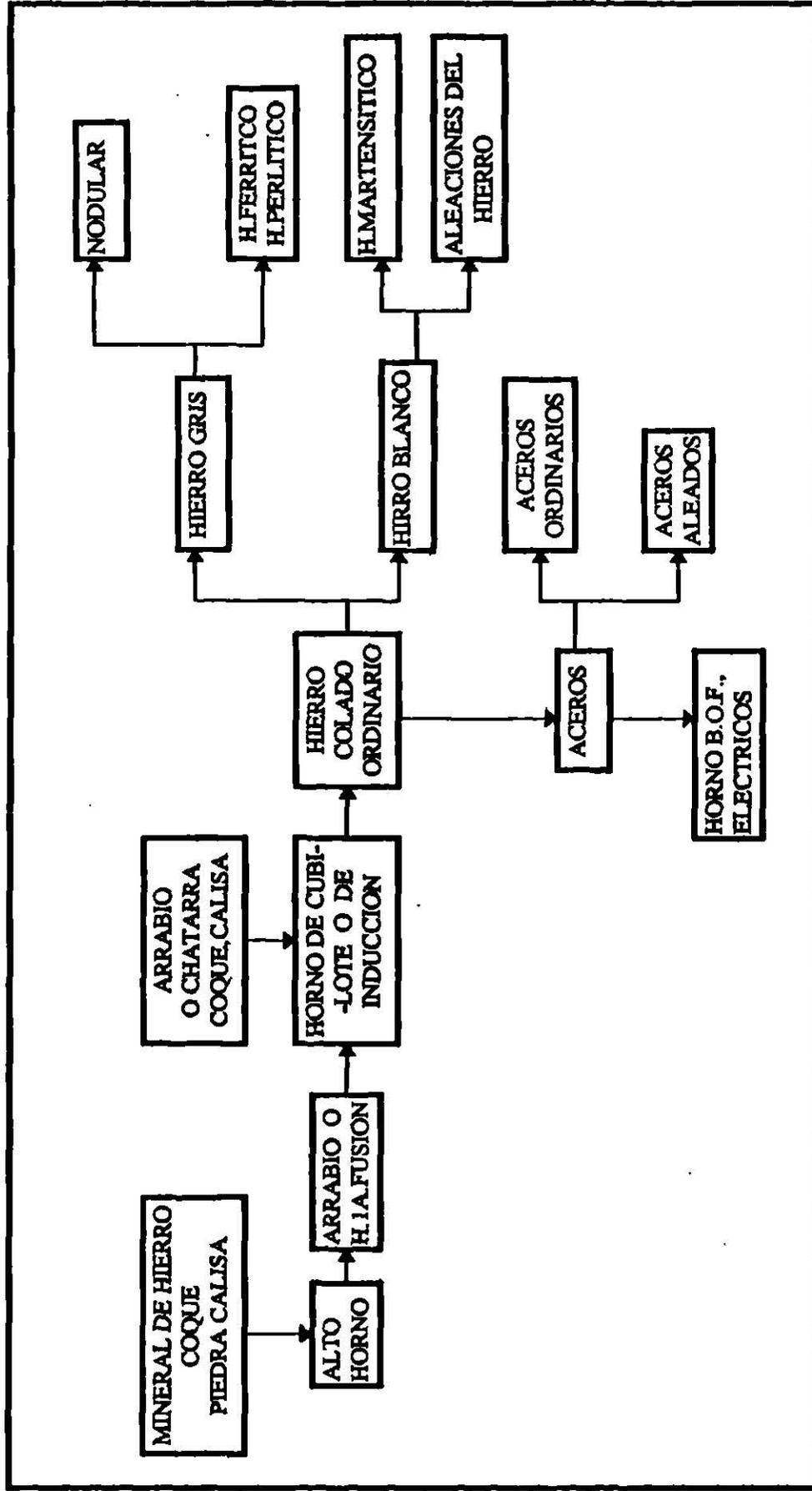


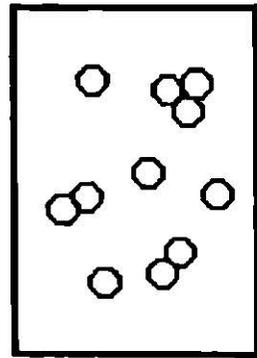
Fig. 1-1 Diagrama de obtención del hierro y acero

MECANISMOS DE CRISTALIZACION EN LOS METALES

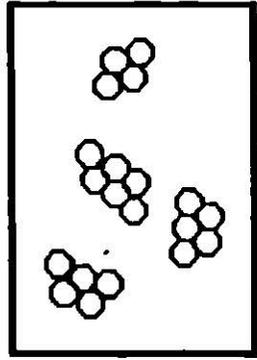
ES EL PROCESO DE TRANSFORMACION DE UN ESTADO LIQUIDO A UNO SOLIDO DESARROLLANOSE LOS CRISTALES EN FORMA ORDENADA.

TEMP. ALTA

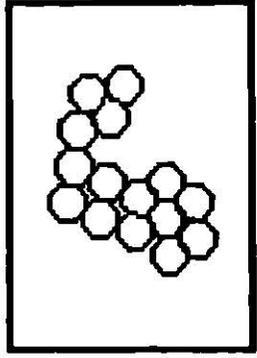
TEMP. NORMAL



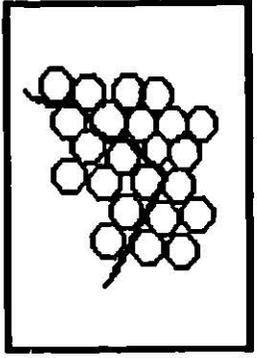
FORMACIÓN DE NÚCLEOS DE ÁTOMOS



FORMACIÓN DE NÚCLEOS DE DENDRITAS



CRECIMIENTO DE CRISTALES



FORMACIÓN DE LÍMITES DE GRANO

Fig. 1-2 Mecanismo de Cristalización

2.-ESTRUCTURA DE LOS MATERIALES.

PARA METALES : SU ESTRUCTURA ESTÁ COMPUESTA POR AGRUPAMIENTO DE ATOMOS EN TRES DIMENSIONES.

ESTADOS DE LA MATERIA EN LA OBTENCION DE UN METÁL :

- GASEOSOS
- LIQUIDOS
- SOLIDOS

TIPOS DE ENLACES

- IONICO
- METALICO
- COVALENTE
- VANDER-WALLS
- PUENTE DE HIDROGENO

RED O ESTRUCTURA CRISTALINA : AGRUPACION DE ATOMOS EN FORMA ORDENADA DENOMINADAS CELDILLAS ESPACIALES.

CARACTERISTICAS DE LA RED :

- ◆ SUS LONGITUDES
- ◆ SUS ANGULOS

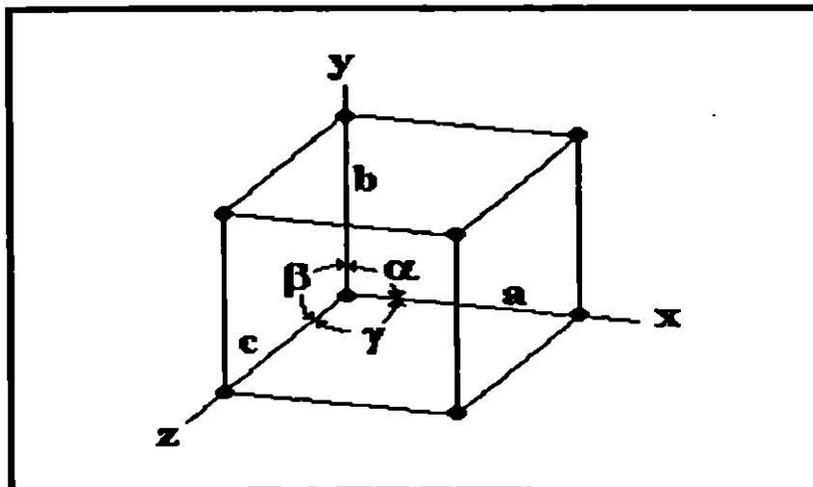


Fig. 2-1 Red Espacial.

LOS SIETE SISTEMAS CRISTALINOS

- 1.- **MONOCLINICO**
 - a) SIMPLE
 - b) DE EXTREMOS CENTRADOS
- 2.- **TRICLINICO**
 - c) SIMPLE
- 3.- **HEXAGONAL**
 - d) CON EXTREMOS CENTRADOS
- 4.- **ROMBOHEDRICO**
 - e) SIMPLE
- 5.- **ORTORROMBICO**
 - f) SIMPLE
 - g) CUERPO CENTRADO
 - h) EXTREMOS CENTRADOS
 - i) CARAS CENTRADAS
- 6.- **TETRAGONAL**
 - j) SIMPLE
 - k) CUERPO CENTRADO
- 7.- **CUBICO**
 - l) SIMPLE
 - m) CUERPOS CENTRADOS
 - n) CARAS CENTRADAS

LOS SISTEMAS DE CRISTALIZACION MAS COMUNES SON :

- ⇒ CUBICO *
- ⇒ HEXAGONAL *
- ⇒ TETRAGONAL
- ⇒ ORTORROMBICO
- ⇒ ROMBOEDRICO

* EN METALES

DEFECTOS O IMPERFECCIONES DEL CRISTAL

- ⇒ VACANCIAS
- ⇒ INTERSTICIOS
- ⇒ DISLOCACIONES (BORDE Y HELICOIDALES)

POLIMORFISMO O ALOTROPIA: ES CUANDO EL MATERIAL SE PRESENTA EN VARIAS FORMAS.

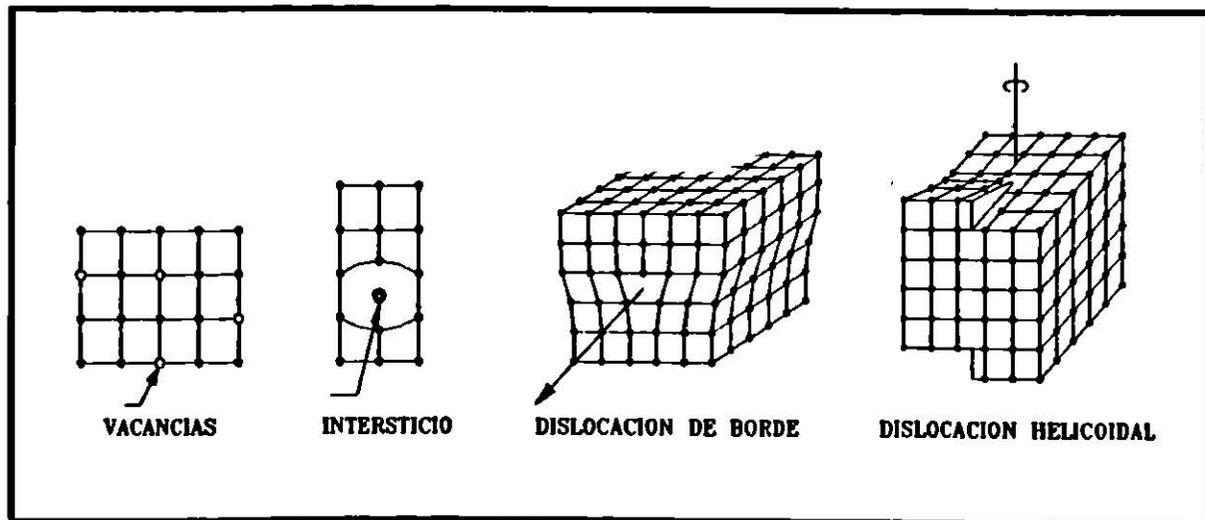


Fig. 2-2 Defecto o Imperfecciones del cristal

REDES ESPACIALES O TIPOS DE ESTRUCTURAS CRISTALINAS

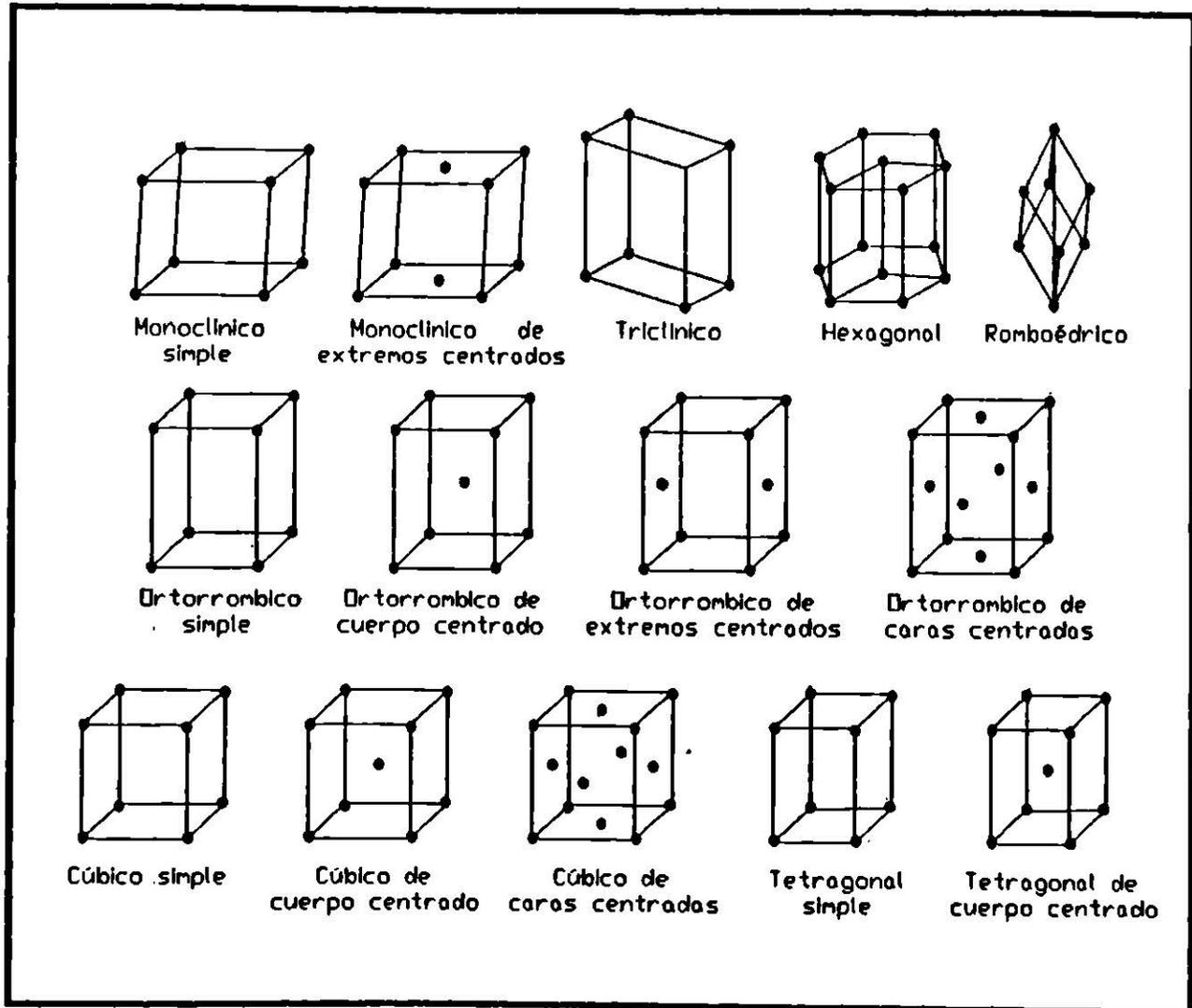


Fig. 2-3 Tipos de redes espaciales.

ESTRUCTURA DE LOS POLIMEROS

SON MACROMOLECULAS ORGANICAS QUE A TRAVES DE UN ENLACE QUIMICO FORMAN EL MONOMERO (O UNIDAD MONOMERICA) EL CUAL SE REPETIRA MILLONES DE VECES EN CADENAS LINEALES O CRUZADAS PARA FINALMENTE CONSTITUIR UN POLIMERO
 EJEMPLO :

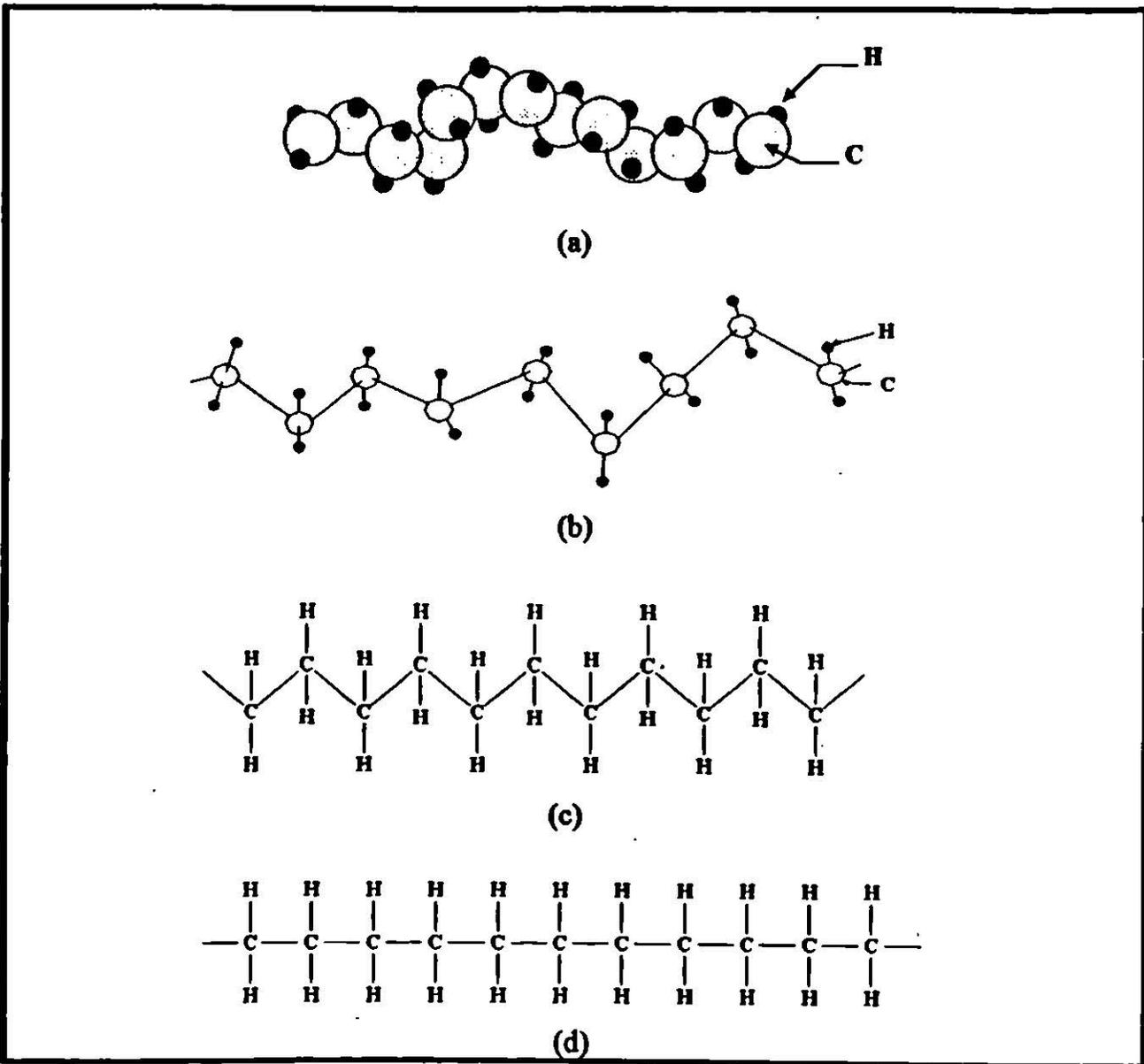


FIG. 2-4 Cuatro formas de representar la estructura del polietileno. (a) Modelo sólido tridimensional, (b) modelo "espacial" tridimensional, (c) modelo bidimensional que muestra la forma de la cadena polimérica, y (d) modelo bidimensional simple.

CARACTERISTICAS GENERALES:

LIGEROS
RESISTENTES A LA CORROSION
AISLANTES ELECTRICOS
BAJA RESISTENCIA A LA TENSION
NO USADOS EN TEMPERATURAS ALTAS.
MUY USUAL.

CLASIFICACION DE LOS POLIMEROS:**• SEGUN SU MECANISMO DE POLIMERIZACION :**

POLIMEROS POR ADICION: SON CADENAS FORMADAS POR ENLACE COVALENTE DE LAS MOLECULAS.

POLIMEROS POR CONDENSACION: SE PRODUCEN CUANDO SE UNEN DOS O MAS TIPOS DE MOLECULAS MEDIANTE UNA REACCION QUIMICA QUE LIBERA AGUA.

• SEGUN SU ESTRUCTURA :

POLIMEROS LINEALES : SON CADENAS LARGAS DE MOLECULAS QUE SON FORMADAS POR UNA REACCION DE ADICION O CONDENSACION.

POLIMEROS DE RED : SON ESTRUCTURAS RETICULARES TRIDIMENSIONAL PRODUCIDAS MEDIANTE UN PROCESO DE ENLACES CRUZADOS QUE IMPLICA UNA REACCION DE ADICION O CONDENSACION.

- **SEGUN SU COMPORTAMIENTO:**

POLIMEROS TERMOPLASTICOS : SON POLIMEROS DE ESTRUCTURA LINEAL. QUE SE COMPORTAN DE MANERA PLASTICA A ELEVADAS TEMPERATURAS Y PUEDEN SER CONFORMADOS A TEMPERATURAS. ELEVADAS , ENFRIADOS Y LUEGO RECALENTADOS Y CONFORMADOS.

POLIMEROS TERMOESTABLES O TERMOFIJOS: SON DE RED O ESTRUCTURA TRIDIMENSIONAL RETICULADO POR LO QUE SE CONSIDERAN RIGIDOS Y NO SE ABLANDAN CUANDO SE CALIENTAN. SE FORMAN POR REACCION DE CONDENSACION NO SE PUEDEN REPROCESAR DEBIDO A QUE PARTE DE LAS MOLECULAS SALEN DEL MATERIAL.

- **SEGUN SU GRADO DE POLIMERIZACION :**

- ⇒ HOMOPOLIMEROS(UN SOLO TIPO)
- ⇒ COPOLIMEROS(DOS O MAS TIPOS)
- ⇒ OLIGOPOLIMEROS(POCOS MONOMEROS)
- ⇒ POLIMEROS.

- **SEGUN SU NATURALEZA :**

- ⇒ NATURALES (LINO , SEDA ASBESTOS, CELULOSA)
- ⇒ ARTIFICIALES O SINTETICOS (RAYON NITRATO DE CELULOSA).
- ⇒ SEGUN SU ORIGEN :
- ⇒ VEGETALES(ALGODON,CELULOSA ETC.,)
- ⇒ ANIMALES(PELOS)
- ⇒ MINERALES(ASBESTOS,FIBRA DE VIDRIO).

POLIMEROS INORGANICOS :

SON MACROMOLECULAS QUE SE CONSTITUYEN DE CADENAS QUE NO CONTIENEN ATOMOS DE CARBONO.

SE CLASIFICAN EN NATURALES Y ARTIFICIALES.:

NATURALES : ASBESTOS
FIBRAS DE CARBONO O DE GRAFITO OBTENIDAS POR EXTRUSION.

ARTIFICIALES : FIBRA DE VIDRIO
SILICONES.

ELASTOMEROS

ELASTOMERO.(CAUCHO O HULES) ES UNA CADENA POLIMERICA QUE SE ENCUENTRA ENROLLADA DEBIDO AL ARREGLO CIS DE LOS ENLACES. POR LO QUE AL APLICARSE UNA FUERZA SE ALARGA AL DESENROLLARSE LAS CADENAS LINEALES. DESLIZÁNDOSE UNAS SOBRE OTRAS Y PRÓVOCANDO UNA COMBINACION DE DEFORMACION PLASTICA Y ELASTICA. TIENEN UN COMPORTAMIENTO INTERMEDIO Y LA CAPACIDAD DE DEFORMARSE ELASTICAMENTE EN ALTO GRADO SIN CAMBIAR DE FORMA.

TABLA 2-1 UNIDADES REPETITIVAS Y PROPIEDADES DE ALGUNOS ELASTOMEROS (Continuación)

Polímero	Estructura	Resistencia a la tensión (psi)	Elongación (%)	Densidad (g/cm ³)
Butadieno-estireno (caucho BS o SBR)		600-3000	600-2000	1.00
Butadieno-acrilonitrilo		700	400	1.00
Silicón		350-1000	100-700	1.50

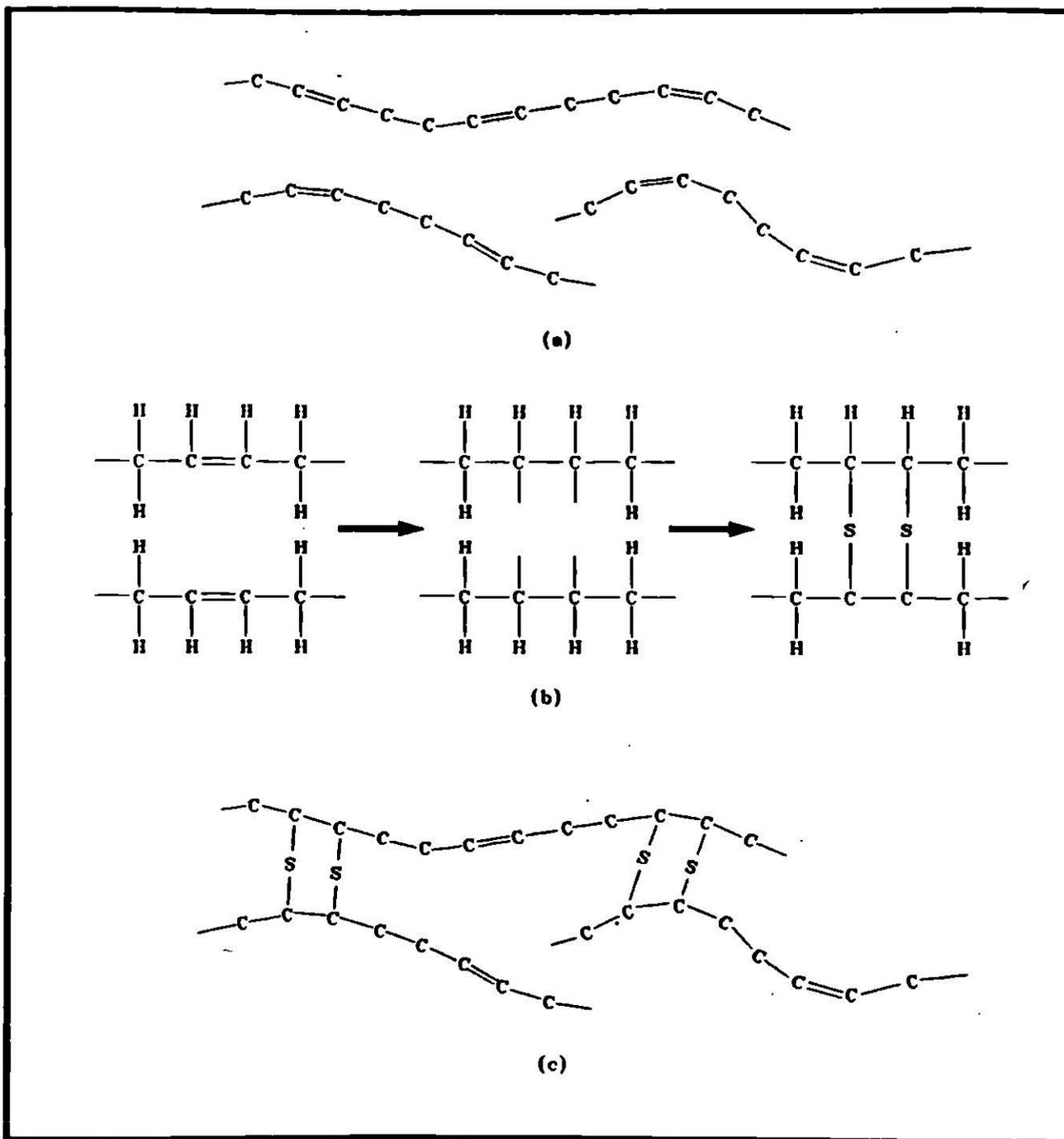


Fig. 2-5 Cadenas individuales de elastomeros (a) unidas por átomos de azufre (b) para producir el caucho (o hule) con ligaduras cruzadas (c).

3.-PROPIEDADES Y CARACTERISTICAS MECANICAS **EN LOS MATERIALES.**

La obtención de las características y propiedades mecánicas básicas en los materiales se basa en un ensayo estático de tensión y su gráfica de comportamiento Esfuerzo vs. Deformación unitaria, siendo las mas representativas las siguientes:

- ⇒ - RESISTENCIA MECANICA
- ⇒ - DUCTILIDAD
- ⇒ - RIGIDEZ
- ⇒ - RESILIENCIA
- ⇒ - TENACIDAD

- ⇒ - ESTANDARES DE PROBETAS
- ⇒ - VELOCIDAD DEL ENSAYO
- ⇒ - TEXTURA DE GRANO Y TIPOS DE FALLAS.

RESISTENCIA MECANICA : Es la oposición que ofrece el material a través de su fuerza interna (molecular) a la fuerza o carga aplicada.

Esta se mide a través de :

1.- LIMITE PROPORCIONAL ($\sigma_{L.P.}$): Es el mayor esfuerzo que un material es capaz de desarrollar sin perder la proporcionalidad entre esfuerzo y deformación. es decir, que representara el último punto en la pendiente de la gráfica, cumpliendo con la ley de hooke .

2.- LIMITE ELASTICO ($\sigma_{L.E.}$) : Es el mayor esfuerzo que un material es capaz de desarrollar sin que ocurra la deformación permanente al retirar el esfuerzo. La determinación de este límite elástico no es práctico y rara vez se realiza.

3.- RESISTENCIA A LA CEDENCIA ($\sigma_{Y.P.}$): Es el esfuerzo al cual ocurre un aumento de deformación para cero incremento de esfuerzo.

En este punto cede el material a los defectos de cristal (vacancias, intersticios y dislocaciones) por lo que provoca el desplazamiento molecular (deformación) sin oponerse a la fuerza aplicada por lo que los incrementos de carga son variables y pequeños los cuales pueden detectarse en las lecturas de carga en la máquina de pruebas para algunos materiales.

4.- RESISTENCIA MAXIMA ($\sigma_{max.}$): Es el esfuerzo máximo que puede desarrollar el material debido a la carga aplicada, durante un ensaye hasta la ruptura. (se observa en la probeta el inicio de la reducción de área en mts. dúctiles).

5.- ESFUERZO DE RUPTURA APARENTE ($\sigma_{RUP.}$): Es el esfuerzo nominal al ocurrir la falla y se obtiene dividiendo la carga decreciente registrada en la caratula o pantalla de la máquina y el área inicial de la probeta.

6.- ESFUERZO DE RUPTURA REAL O "VERDADERO" ($\sigma_{RUP.}$): Es el esfuerzo nominal al ocurrir la falla y se obtiene dividiendo la carga entre el área real que disminuye conforme se aplica ésta.

Este esfuerzo es improbable sobre la sección crítica o de falla, ya que el laminado del metal causa el desarrollo de una compleja distribución de esfuerzos.

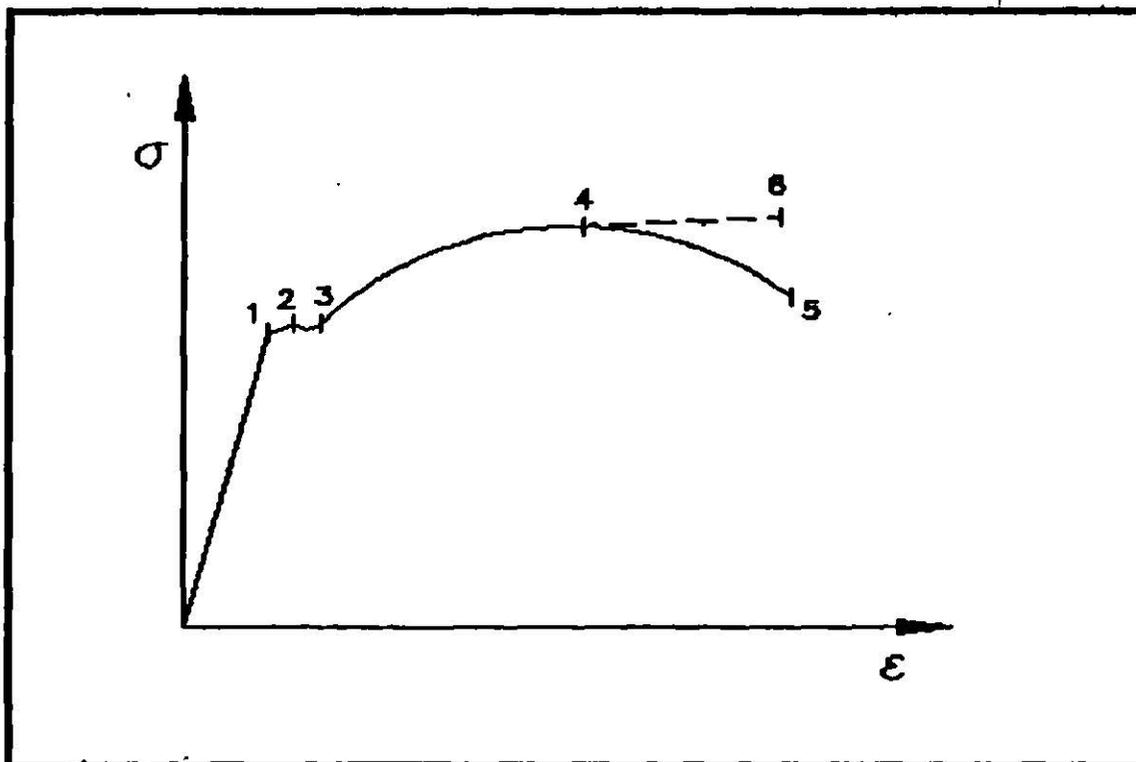


Figura 3.1 Gráfica Esfuerzo vs. Deformación unitaria

OBTENCION DEL PUNTO DE CEDENCIA :

Se define como el esfuerzo al cual ocurre una gran deformación sin incremento de carga o esfuerzo.

En algunos materiales este punto de cedencia no se presenta como en otros; que a través de la oscilación de la aguja en la carátula de lectura de carga o del canal en el display de carga, se puede detectar dicho punto en la maq. universal.

El método para determinar el punto de cedencia se le conoce como método "offset" o "desplazamiento".

El método consiste en trazar una línea o recta paralela a la pendiente de la gráfica a partir de un valor de deformación unitaria de 0.001, 0.002, 0.003 in / in. que representara 0.1%, 0.2%, 0.3% de deformación unitaria. El valor más usual es el 0.2% ver figura 3.2.

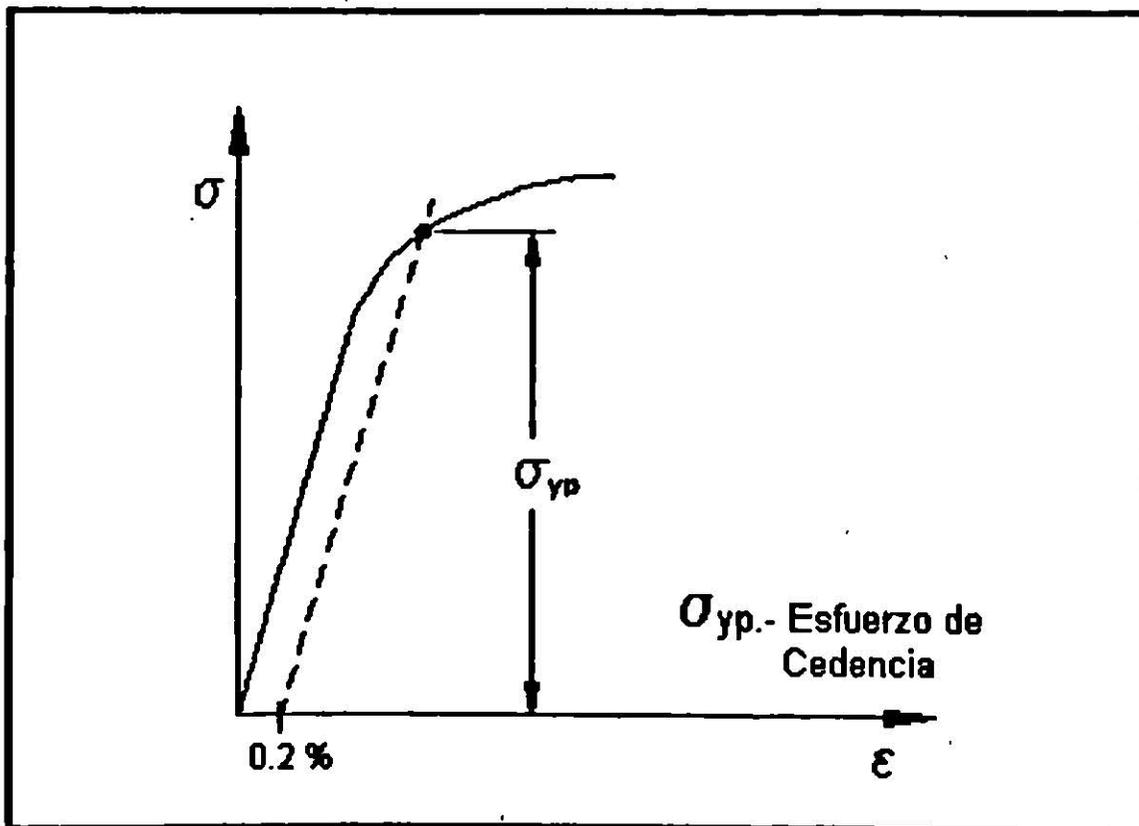


Figura 3.2 Método Offset para la obtención del punto de cedencia

ZONAS EN LA GRAFICA

1.- ZONA ELASTICA : Se considera desde el origen hasta el punto límite proporcional .
Se emplea en el diseño de elementos de máquinas y estructuras.

2.- ZONA PLASTICA : Se considera desde el punto de cedencia hasta el punto de esfuerzo máximo.

Se emplea para darle forma al material por ejemplo los procesos de mecanizado (torneado, troquelado, doblado, extruido, etc.), laminados (en caliente, y en frío). Esta zona se divide en zona de cedencia y zona de endurecimiento por deformación.

3.- ZONA HIPERPLASTICA : Se considera en algunos materiales desde el punto de esfuerzo máximo hasta el punto de ruptura aparente.

Se emplea en el diseño de elementos de máquinas, productos, y estructuras que deben absorber grandes cantidades de energía mecánica (e. cinetica o potencial).

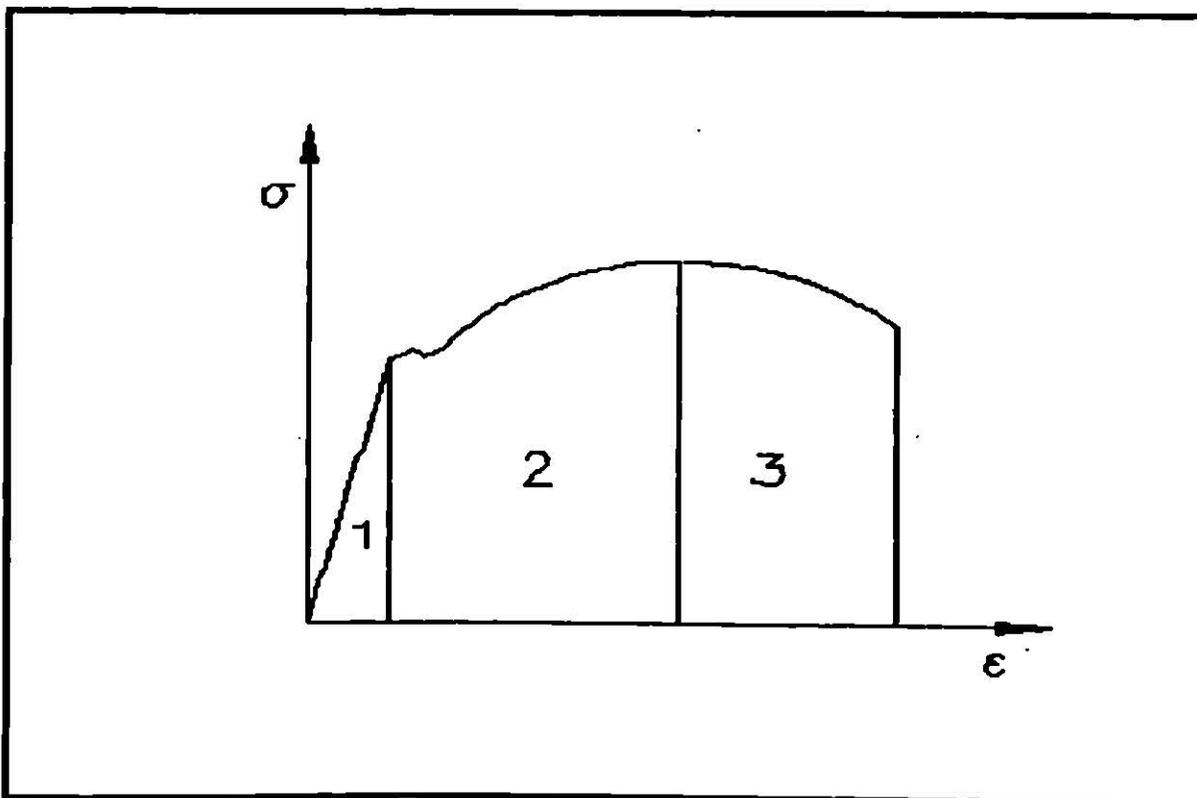


Figura 3.3 Zona en la gráfica Esfuerzo vs. Deformación unitaria

DUCTILIDAD

Es la propiedad que tienen los materiales de deformarse en grande.

FRAGILIDAD : Es la propiedad que tienen los materiales de no presentar deformación macroscópica.

Estas propiedades son medidas :

- Para el ensayo estático de **Tensión** a través de :

- **% de Elongacion** : se obtiene midiendo la longitud inicial (L_o) y la final (L_f) de la probeta y luego sustituyendo en la ecuación :

$$\% \text{ Elong.} = (L_o - L_f) / L_o \times 100.$$

- **% de Reducción de Area.**: se obtiene midiendo el diámetro inicial y final de la probeta, calculando el área respectiva y sustituyendo en la ecuación :

$$\% \text{ de Reducción de Area} = (A_o - A_f) / A_o \times 100$$

Para el ensayo de **Compresión** a través de :

- **% de Aumento de Area** : se obtiene midiendo los diámetros inicial y final calculando el área respectiva y sustituyendo en la ecuación :

$$\% \text{ de Aumento de Area} = (A_f - A_o) / A_o \times 100 .$$

-**% De Reducción de Longitud** : se obtiene midiendo la longitud inicial y final de la probeta y sustituyendo en la ecuación :

$$\% \text{ de Reducción de Longitud} = (L_o - L_f) / L_o \times 100$$

Se recomienda en los metales que tengan un **% de elongacion, % de reducción de área, % de aumento de área, % de reducción de longitud, mayor de 5%**, para que se consideren dúctiles. Para otros materiales se consultaría las normas de la A.S.T.M.

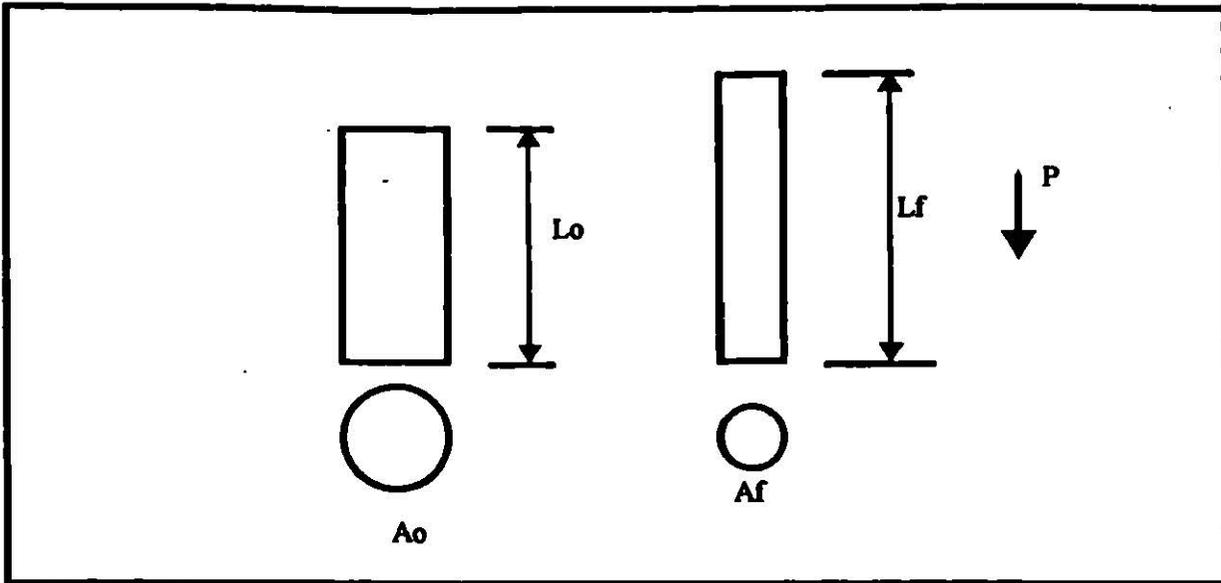


Figura 3.4 Dimensiones iniciales y finales en un ensayo de tensión

RIGIDEZ : Es el esfuerzo requerido para producir una deformación dada.

Se mide : a través de la obtención del módulo de elasticidad para carga axial (E) y representa la tangente de la pendiente en la gráfica esfuerzo vs. deformación, este módulo se puede obtener considerando dos puntos sobre la pendiente y realizando un triángulo como se muestra en la figura 3.5.

$$E = \text{Tg}\theta = \Delta\sigma / \Delta\varepsilon = (\sigma_2 - \sigma_1) / (\varepsilon_2 - \varepsilon_1)$$

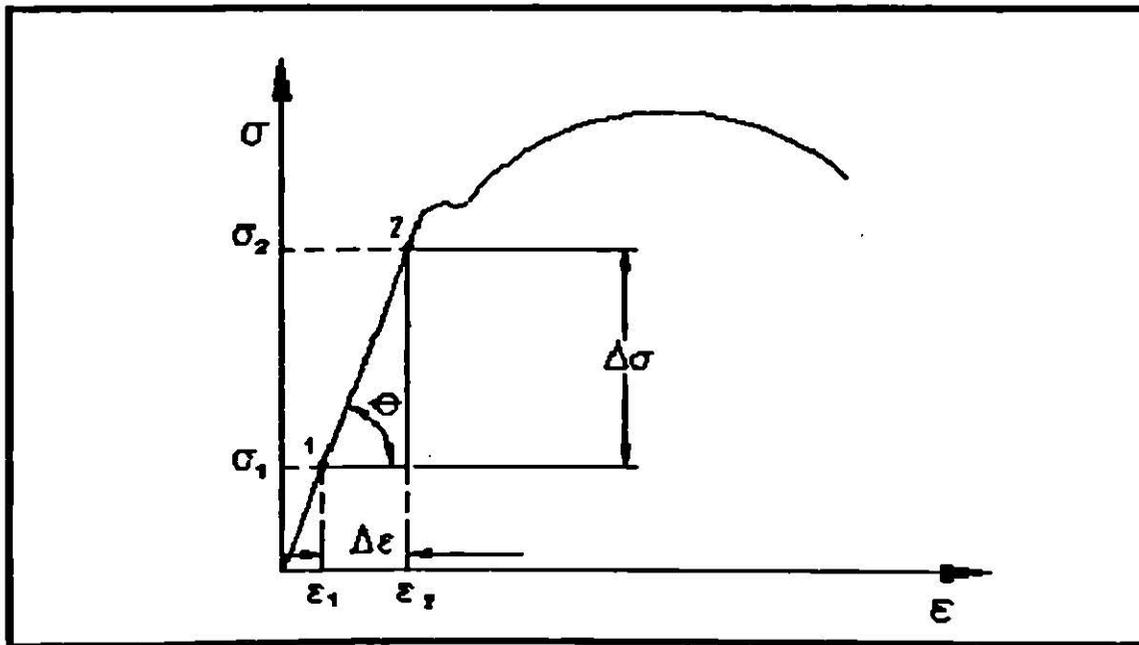


Figura 3.5 Obtención de la rigidez

MATERIAL #	MODULO ELASTICO (E)		
	10^6 (kg. / cm ²)	(GPa)	10^6 (Lb / IN ²)
ACERO ORDINARIO	2.1	200	30
ALUMINIO	0.705	70	10
LATON	0.98	100	11
HIERRO COLADO	1.05	120	11.6
MADERA	0.09	183	1.2
CONCRETO	0.25	500	3.5
PLASTICO	0.56	116	0.8

Valores promedio de modulo de elasticidad de algunos mtl.

TABLA 3.1

RESILIENCIA ELASTICA : Es la propiedad que tiene los materiales de absorber energía hasta su limite proporcional o elástico (energía elástica).

Otras definiciones son : una medida de la resistencia a la energía elástica.

La resiliencia elástica unitaria (R.E.U. o módulo de resiliencia) es la energía almacenada por unidad de volumen en el limite elástico o proporcional y representa el área (A1) bajo la pendiente de la gráfica σ vs. ϵ mostrada en la figura 3.6.

$$\text{R.E.U.} = A1 = 1/2 (\sigma_{LP}^2 \times \epsilon_{LP}) \quad (\text{Kg. -cm.} / \text{cm}^3.)$$

$$\text{VOLUMEN INICIAL (} V_0 \text{)} = A_0 \times L_0 \quad (\text{cm}^3)$$

$$\text{RESILIENCIA ELASTICA TOTAL (R.E.T.)} = \text{R.E.U.} \times V_0.$$

$$\text{R.E.U.} = \{ 1/2 (\sigma_{LP}^2 \times \epsilon_{LP}) \} \times V_0 \quad (\text{Kg-cm})$$

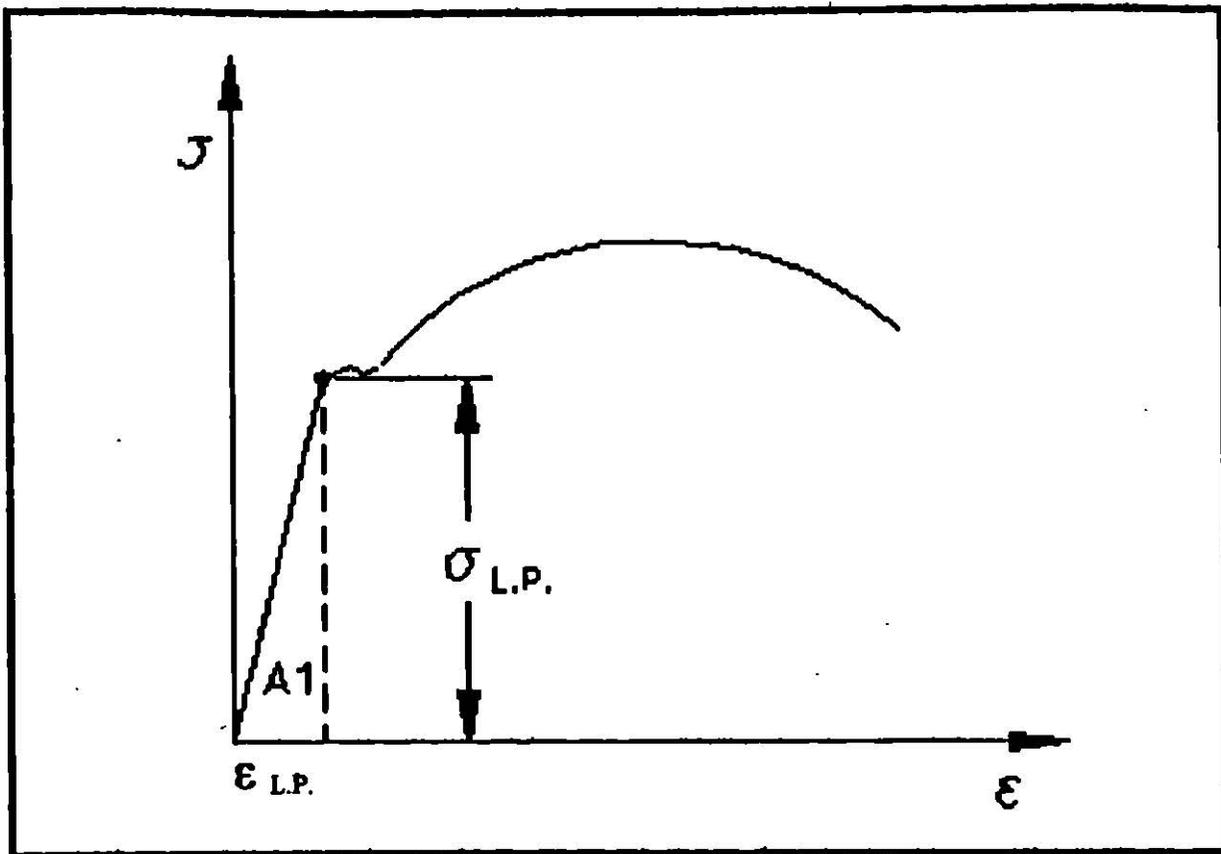


figura 3.6 Obtención de la resiliencia

TENACIDAD : Es la propiedad que tienen los materiales de absorber energía hasta el punto de ruptura (energía plástica).

Representa el área total bajo la gráfica esfuerzo-deformación, esta se puede medir a través de seccionar el área en áreas regulares y sumarlas, o con el planimetro, que es un instrumento para determinar el área de una gráfica. Al seguir el contorno de la misma. El valor así obtenido será la tenacidad unitaria. Ver figura 3.6a.

TENACIDAD UNITARIA (T.U.) = AREA TOTAL

$$T.U. = 1/2 (\sigma_{YP} + \sigma_{max}) \epsilon_{max} \quad (\text{Kg. - cm} / \text{cm}^3)$$

$$\text{VOLUMEN INICIAL (} V_0 \text{)} = A_0 \times L_0 \quad (\text{cm}^3)$$

$$\text{TENACIDAD TOTAL (T.T.)} = T.U. \times V_0. \quad (\text{Kg. - cm})$$

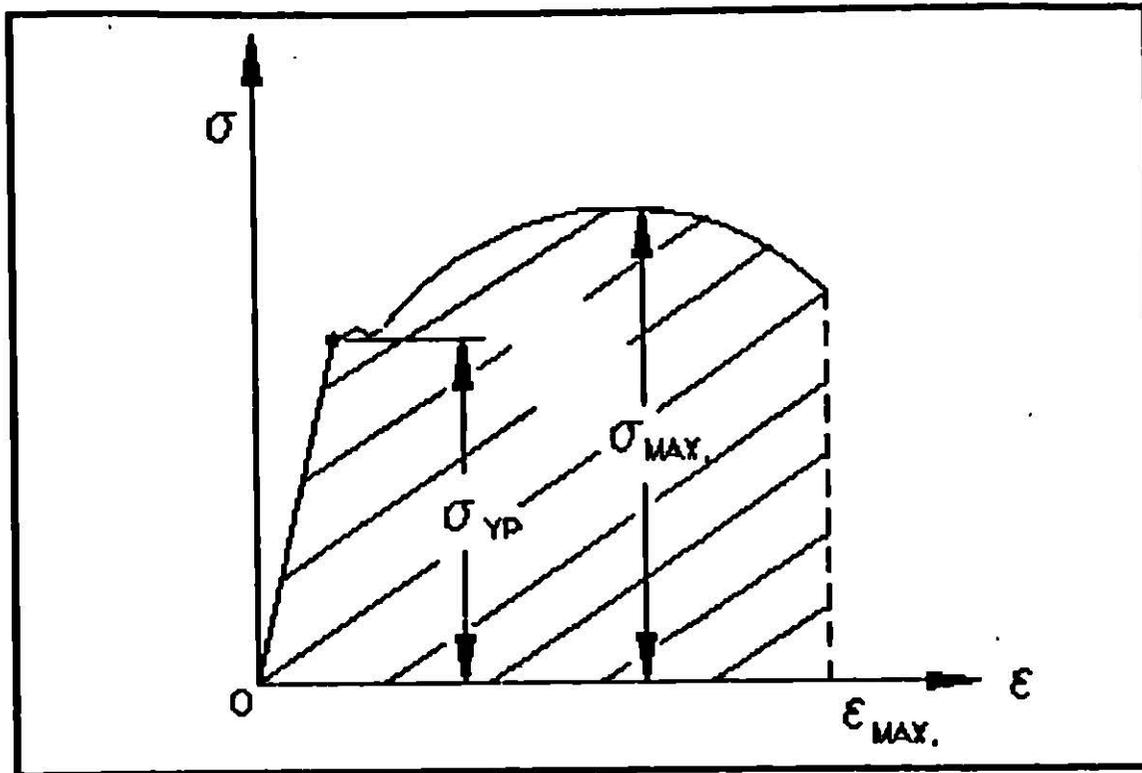


Figura 3.6a Obtención de la Tenacidad

ESTÁNDAR DE PROBETAS PARA TENSIÓN :

Las probetas para ensayos de tensión se realizan de diferentes formas, la sección transversal del espécimen puede ser redonda, rectangular o irregular según sea el caso.

Las formas dimensionales de las probetas depende de las asignaciones que estipule las normas referidas por las agencias de ensaye e inspección en los materiales y productos.

La porción central del tramo recto es de sección menor que los extremos para provocar que la falla ocurra en una sección donde los esfuerzos no resulten afectados por los aditamentos de sujeción; ver figura 3.7.

El tramo de calibración es el marcado según estándar, sobre el cual se miden las lecturas de longitud final y diámetro final los extremos de las probetas redondas, y rectangulares pueden ser simples, cabeceados o roscados. los extremos simples deben ser largos para adaptarse algún tipo de mordaza cuneiforme o plana; ver figura 3.7.

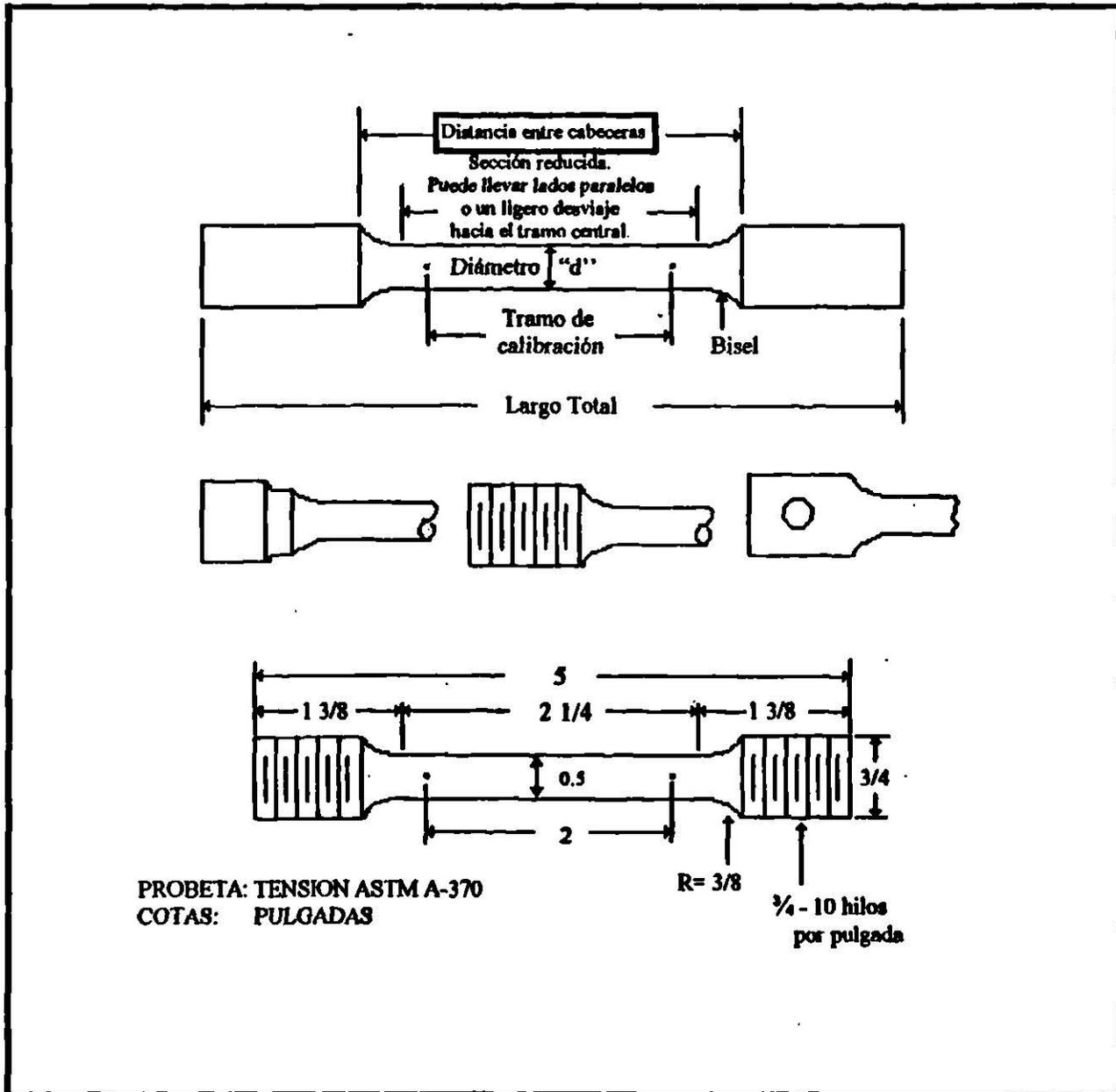


Figura 3.7 Tipos de extremos para probetas de tensión

Una probeta debe ser simétrica con respecto a un eje longitudinal a lo largo de su longitud, para evitar la flexión durante la aplicación de la carga ver figura 3.8, la longitud de la sección reducida depende de la clase de material y de las mediciones que se tomen.

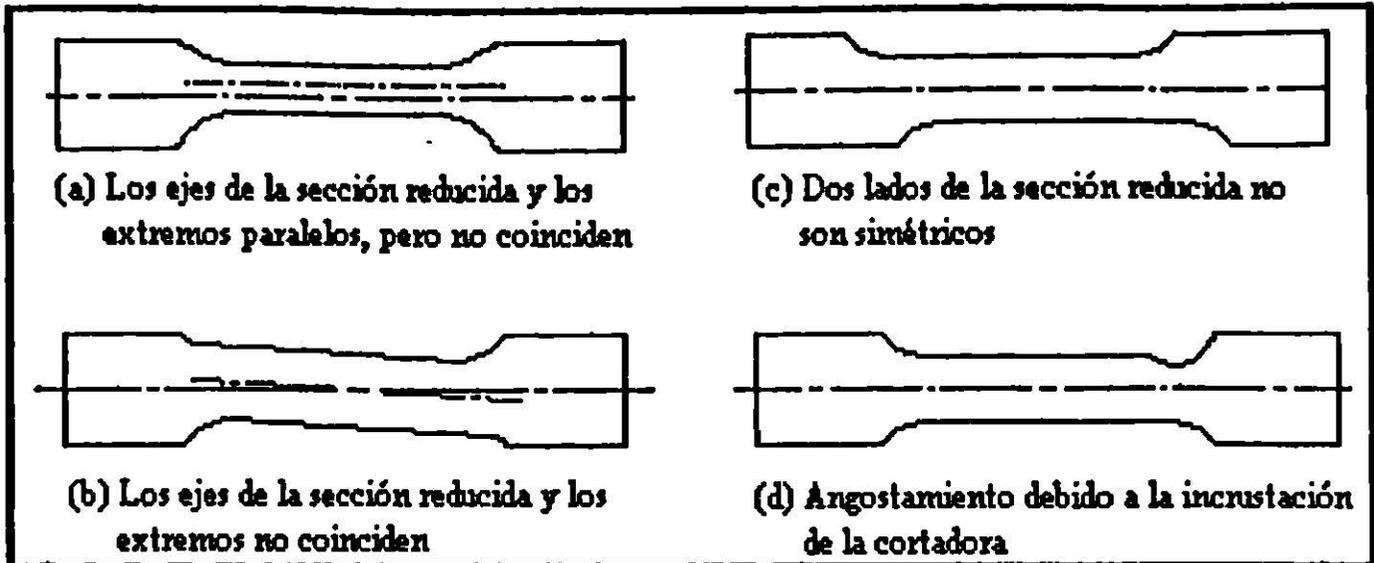


Figura 3.8 Defectos comunes en las probetas planas

En las siguientes figuras 3.9, 3.10, 3.11 y 3.12 se muestran los diferentes estándares para los ensayos estáticos de tensión en materiales y como productos.

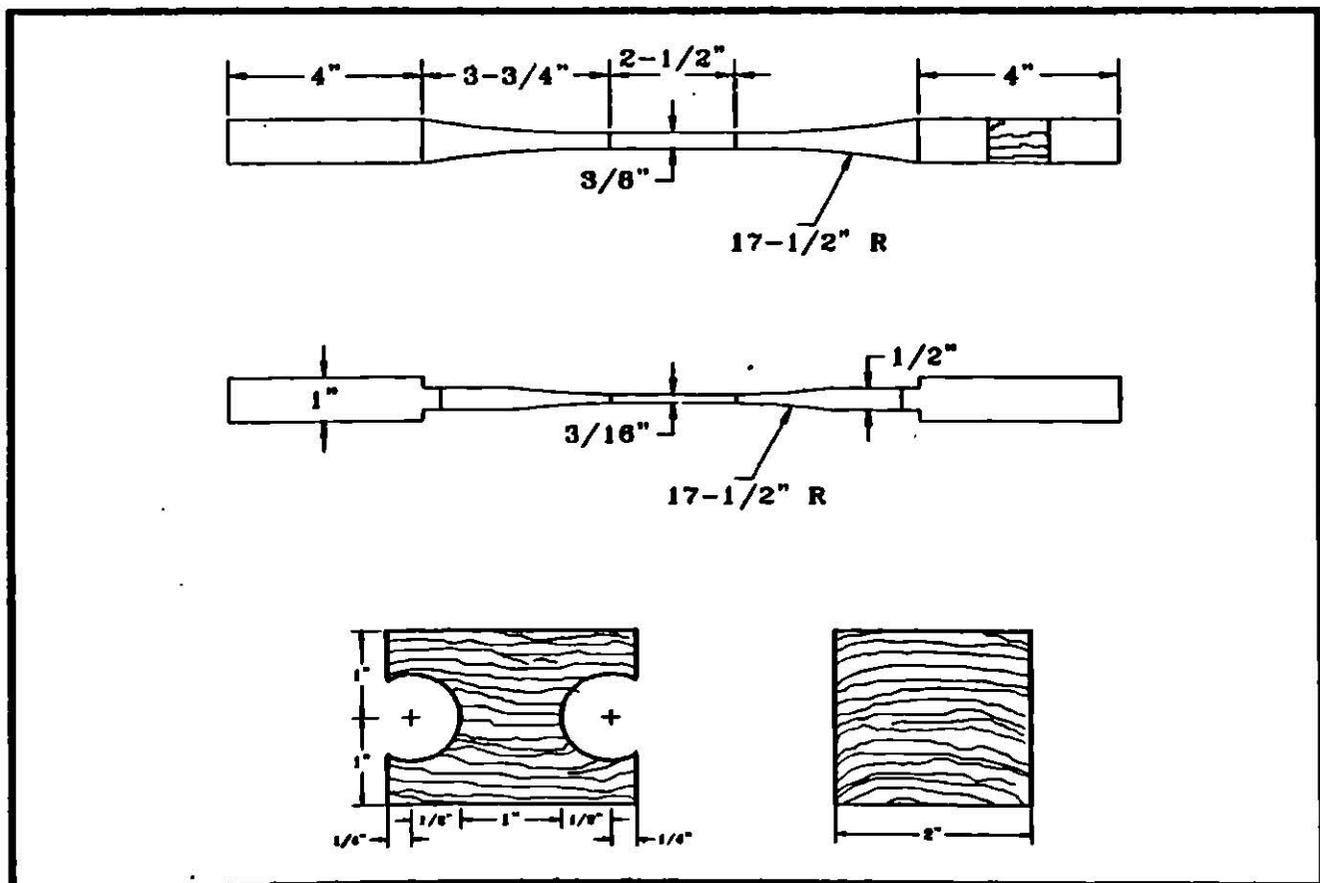
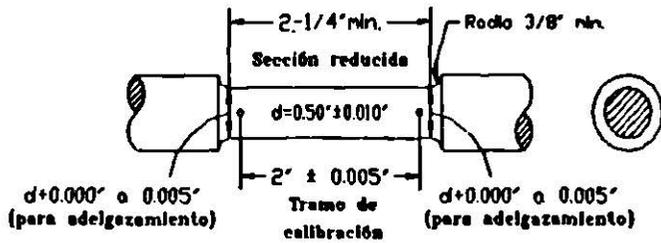
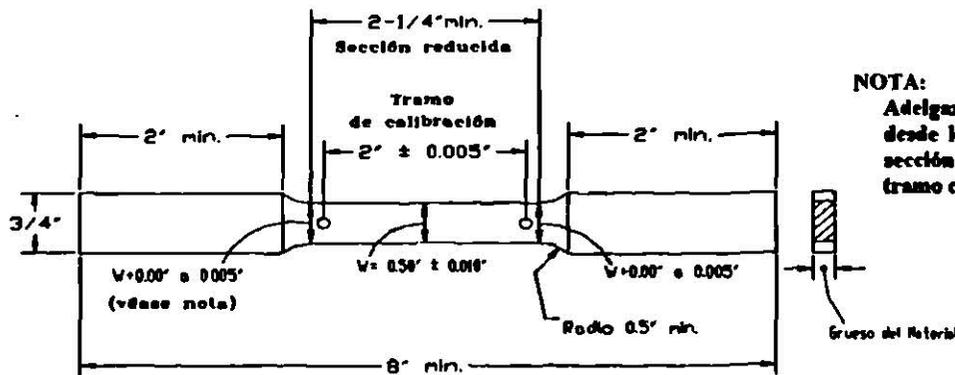


Figura 3.9 Estándares según la A.S.T.M. para ensayos de tensión en madera



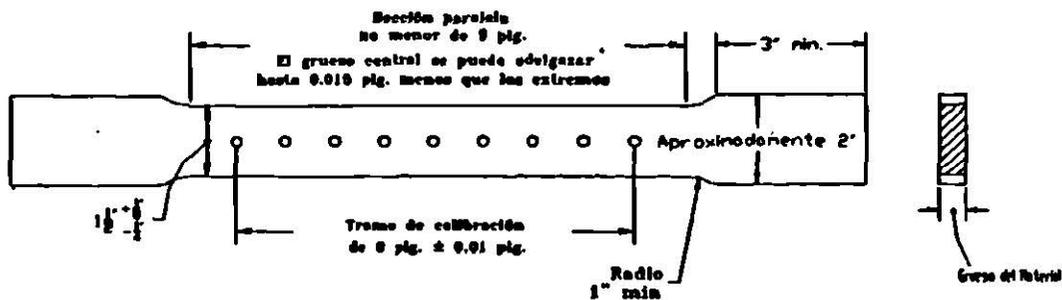
(a) Probeta redonda estándar con tramo de calibración de 2 píg.

NOTA:
El tramo de calibración, la sección paralela o adelgazada y los bloques serán como se indican, pero los extremos pueden ser de cualquier forma para ajustar en los sujetadores de la máquina de ensaye de tal manera que la carga sea axial



(b) Probeta rectangular estándar con tramo de calibración de 2 píg. para ensaye de metales en forma de placa, lámina, etc., con grueso de 0.005 a 5/8 píg.

NOTA:
Adelgazamiento gradual desde los extremos de la sección reducida hasta el tramo central



(c) Probeta rectangular estándar con tramo de calibración de 3 píg. para ensaye de metales en forma de placa, lámina, etc., con grueso de 3/16 píg. o más.

Figura 3.10 Estándar A.S.T.M. E-8, A 370 para ensayos estáticos de tensión en metales dúctiles

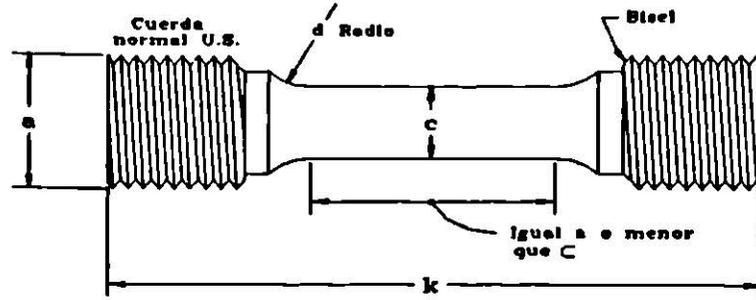


TABLA DE DIMENSIONES DE PROBETAS, EN PULGADAS.

Dimensión	Probeta A	Probeta B	Probeta C
a	0.750	1.125	1.125
C	0.500	0.750	1.250
d, min.	1.00	1.00	2.00
K, min.	3.75	4.00	6.375

Figura 3.11 Estándar para Hierro fundido A.S.T.M. E-8, A 48

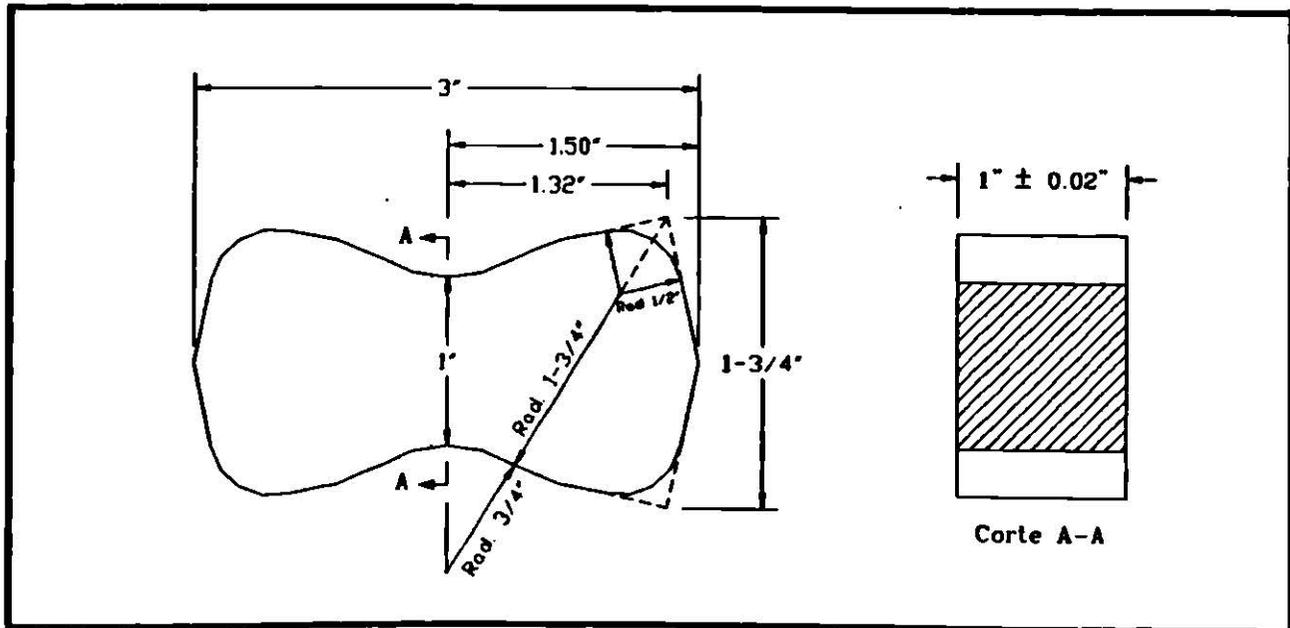


Figura 3.12 Estándar A.S.T.M. C150, C190, para concreto y cemento portland

Otros estándares para Polímeros o Plásticos se encuentran en la asignación de la ASTM D 412, hasta D 530, hasta D 638, para concreto ASTM C 190, para materiales eléctricos ASTM D 651, etc.

VELOCIDAD DE LOS ENSAYOS A TENSION

La velocidad de los ensayos a tensión serán aquellas que permitan las lecturas de carga y deformación o las que recomienden los estándares de la ASTM, ASME o alguna otra asociación. Para el tipo de material a ensayar, un ejemplo de velocidades del cabezal móvil serian desde 0.01 a 0.05 plg./min. y una máxima velocidad de carga seria de 100 kips/plg²-min. se sugiere detectar la cedencia en metales según ASTM 8.

TEXTURA DE GRANO Y TIPOS DE FRACTURA :

Las fracturas se pueden clasificar en cuanto a forma, textura y color. Los tipos de fracturas mas comunes son cono - cráter, parcialmente cono y cráter, planas e irregulares y las que puedan definirse al momento de la fractura del espécimen los tipos de texturas son sedosa, grano fino, grano grueso granular fibrosa estillable cristalina vidriosa y mate, y las que puedan determinarse al inspeccionar la sección transversal de la pieza ver fig. 3.13.

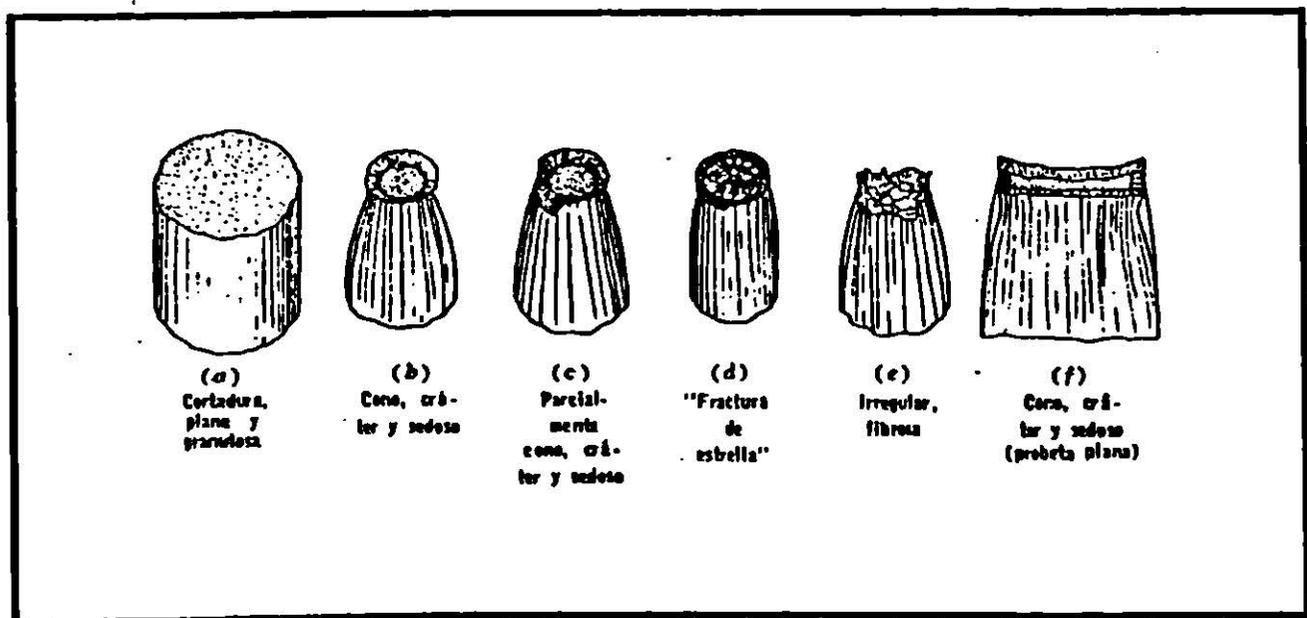


Figura 3.13 Fracturas típicas por tensión en metales.

4.-MAQUINAS PARA PRUEBAS MECANICAS,
ACCESORIOS E INSTRUMENTOS
DE MEDICION.

MAQUINAS DE PRUEBAS MECANICAS

Las máquinas empleadas para las diferentes pruebas o ensayos en los materiales, en los diversos productos y pruebas experimentales son :

- ♣ **MAQUINA UNIVERSAL DE PRUEBAS.**
- ♣ **MAQUINA DE DUREZA ROCKWELL.**
- ♣ **MAQUINA DE DUREZA BRINELL.**
- ♣ **MAQUINA DE DUCTILIDAD EN LAMINA METALICA.**
- ♣ **MAQUINA DE TORSION.**
- ♣ **MAQUINA DE FATIGA.**

Cada una de estas máquinas tiene sus correspondientes accesorios o aditamentos para la realización de las ensayos en los materiales, los cuales son recomendados por las agencias que normalizan los ensayos e inspección de los mtl.

Cuando se requiere probar algún producto, por lo común se tiene que hacer o diseñar el aditamento correspondiente. O en su caso lo que sugiera la norma del ensaye.

MAQUINA UNIVERSAL DE PRUEBAS MECANICAS

INTRODUCCION: Las máquinas universales se emplean para realizar las diferentes pruebas mecánicas como son: las de tensión, compresión, corte, flexión, dureza, etc.

Las pruebas mecánicas se pueden clasificar de acuerdo a su aplicación de la siguiente manera:

- En materiales.
- En productos.
- Experimentales.

La finalidad de efectuar las pruebas o ensayos es la de determinar las características y propiedades mecánicas en los materiales, en productos o prototipos de algún elemento que se pretenda diseñar. Enseguida se describirá las partes principales de la maquina universal de pruebas:

- 1.- **UNIDAD DE CARGA:** Llamada también marco de carga, es en la cual se coloca la pieza a ensayar y a través de ella se aplica la carga de la misma.
- 2.- **UNIDAD DE POTENCIA:** Esta unidad tiene como función mandar el aceite hacia el pistón de carga para que se mueva, tiene además sus válvulas de seguridad y control de flujo.
- 3.- **UNIDAD DE CONTROL:** A través de esta unidad se controlan los parámetros del ensayo como son la carga, desplazamiento del pistón de carga, el % de deformación, velocidad del ensayo y otras funciones.
- 4.- **UNIDAD DE COMPUTO:** En ella se puede programar el ensayo que se desee realizar ya sea de tensión, compresión, etc. y la característica es de que se haría en forma automática, obteniéndose el reporte de los resultados y gráfica en la pantalla e impresora, almacenándose los mismos, en un tiempo corto.

DESCRIPCION DE LAS PARTES DE LA MAQUINA UNIVERSAL DE PRUEBAS

- ♣ SECCION I ZONA DE PRUEBA.
- ♣ SECCION II UNIDAD DE POTENCIA.
- ♣ SECCION III ZONA DE CONTROL.
- ♣ SECCION IV UNIDAD DE COMPUTO.

- 1.- PISTON DE CARGA.
- 2.- CABEZAL MOVIL.
- 3.- CABEZAL FIJO.
- 4.- MOTOR PARA ELEVAR EL CABEZAL FIJO.
- 5.- MANIVELA PARA MORDAZAS DE SUJECION PARA TENSION.

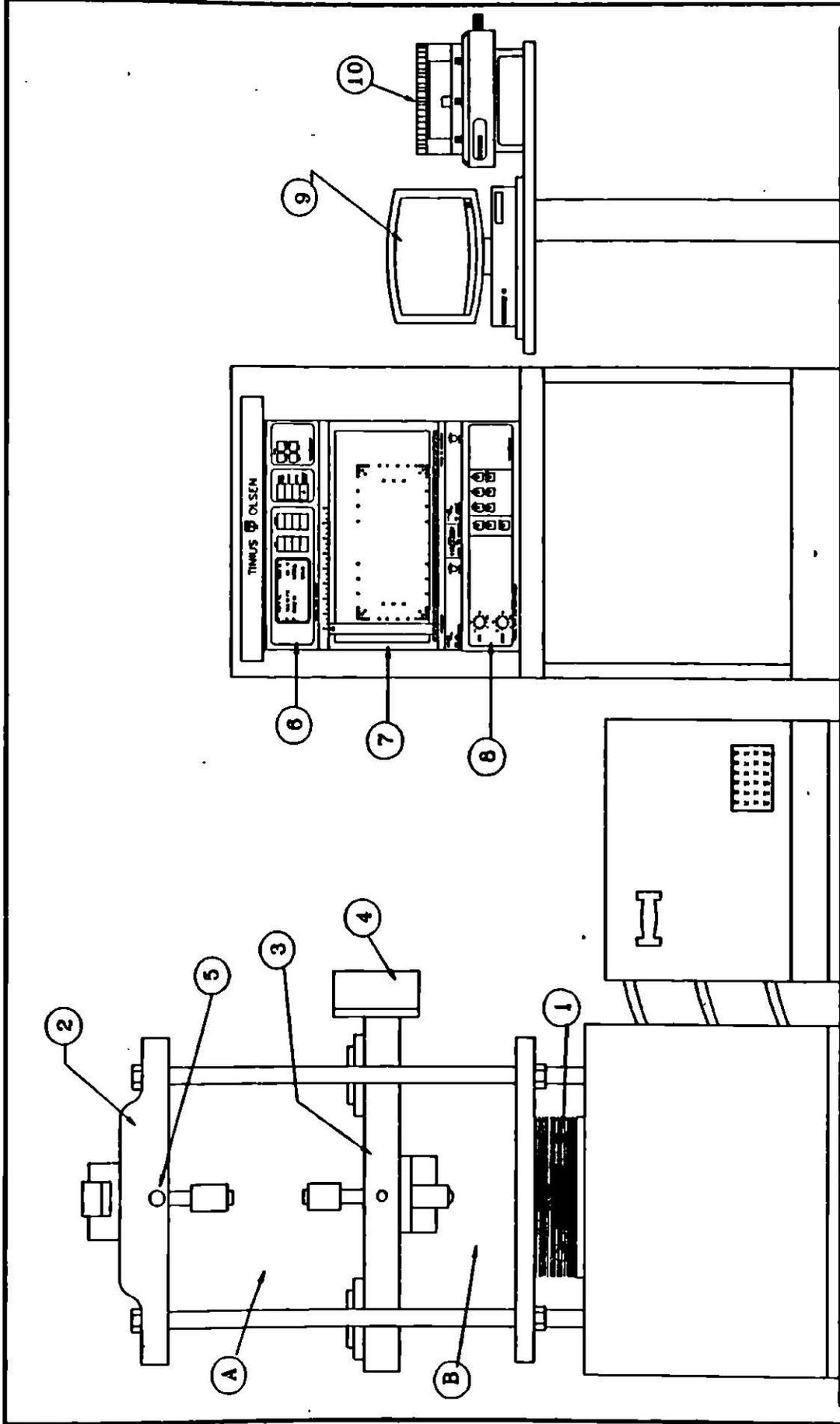
- A.- ZONA DE TENSION.
- B.- ZONA DE COMPRESION.

- 6.- TABLERO DE LECTURAS DE: CARGA, DEFORMACION, DESPLAZAMIENTO DEL PISTON.
- 7.- GRAFICADOR.
- 8.- TABLERO DE CONTROL DE APLICACION DE CARGA.
- 9.- COMPUTADORA.
- 10.- IMPRESORA.
- 11.- PANTALLA DE LECTURA PARA LOS CUATRO CANALES.
- 12.- CANAL 1: PARA LECTURAS DE INCREMENTOS DE CARGA (LADO IZQUIERDO) Y CARGA MAXIMA (LADO DERECHO).
- 13.- CANAL 2: PARA LECTURAS DE % DE DEFORMACION.
- 14.- CANAL 3: PARA LECTURAS DE LOS INCREMENTOS DE DESPLAZAMIENTO DEL PISTON (LADO IZQUIERDO) Y DE VELOCIDAD DEL PISTON (LADO DERECHO).
- 15.- CANAL 4: PARA LECTURAS DE ETAPAS DE UN ENSAYO.
- 16.- SELECTOR DE RANGOS PARA CADA CANAL.
- 17.- AJUSTADORES A CERO DE CADA CANAL.
- 18.- MODO DE OPERACION MANUAL Y/O AUTOMÁTICO.
- 19.- PRESENTACION DE RANGO DE CADA CANAL.
- 20.- SISTEMA DE UNIDADES (S.I. ABSOLUTA, U.S. INGLESA, UNIDAD TECNICA METRICA).
- 21.- ROMPIMIENTO DE MUESTRA.

- 22.- AJUSTA A CERO EL LADO DERECHO DE LOS CANALES 1,2,3.
- 23.- TECLAS PARA LA CALIBRACION DE LA MAQUINA.
- 24.- ENCENDIDO DE LA BOMBA.
- 25.- MODO DE OPERACION DE LA MAQUINA.
- 26.- APAGADO DE LA MAQUINA.
- 27.- DESCARGA RAPIDA DEL PISTON.
- 28.- TECLA DE CARGA.
- 29.- POTENCIOMETRO PARA VARIAR LA VELOCIDAD DE APLICACION DE CARGAY DESPLAZAMIENTO DEL PISTON.
- 30.- TECLA PARA VELOCIDAD LENTA EN LA APLICACION DE LA CARGA.
- 31.- TECLA PARA VELOCIDAD RAPIDA EN LA APLICACION DE LA CARGA.
- 32.- PARO DE CARGA.
- 33.- POTENCIOMETRO DE DESCARGA.
- 34.- TECLA DE DESCARGA.

RANGOS DE CARGA

UNIDAD TECNICA	UNIDAD INGLESA	UNIDAD ABSOLUTA (S.I.)
(Kg.)	(Lb.)	(Newtons)
1200	2400	12000
6000	12000	60000
30000	60000	300000
60000	120000	600000



I

II

III

IV

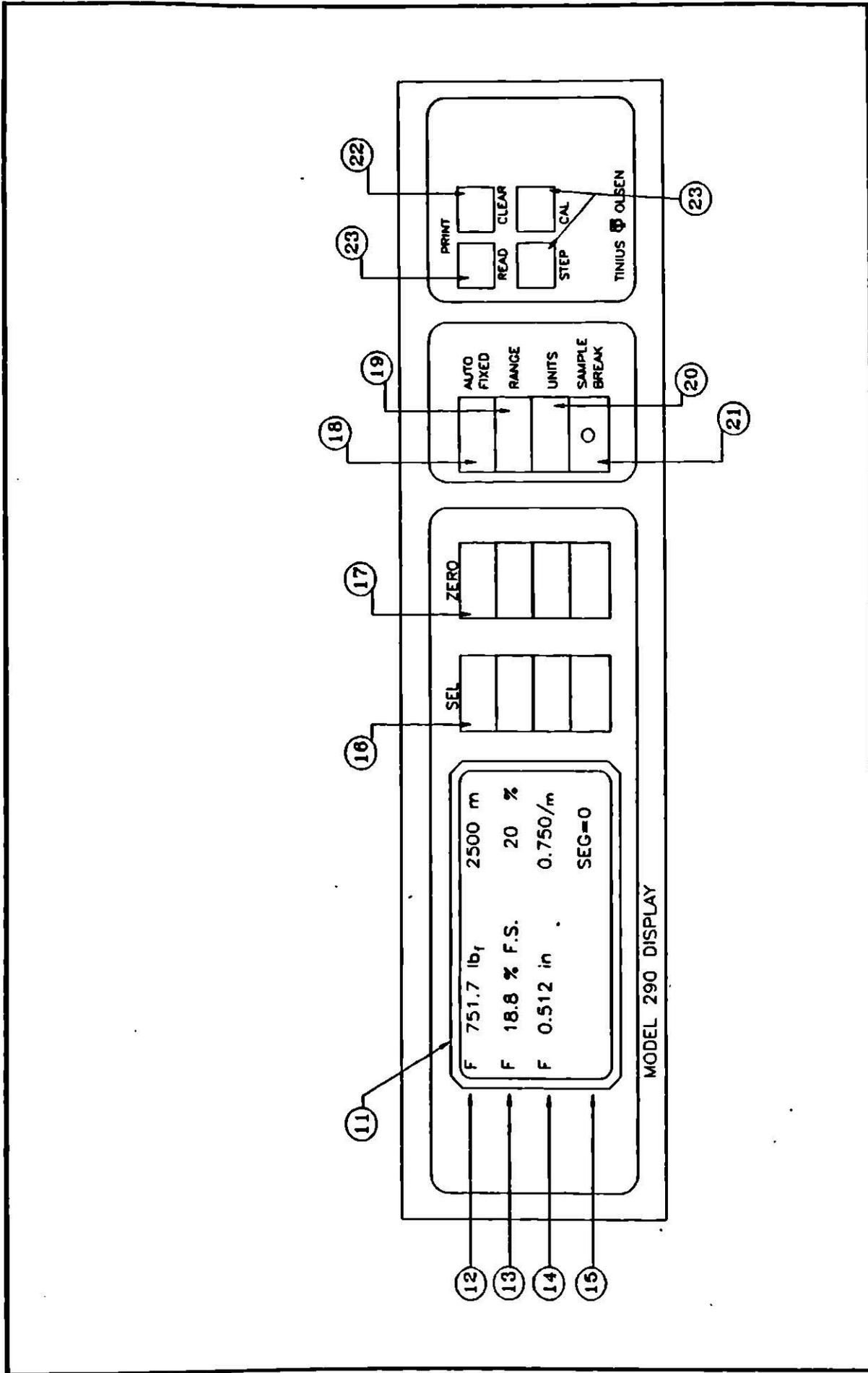
UNIVERSIDAD AUTONOMA
DE NUEVO LEON
FACULTAD DE INGENIERIA
MECANICA Y ELECTRICA

DEPARTAMENTO DE MECANICA
DE LOS MATERIALES
LABORATORIO DE
MECANICA DE MATERIALES I

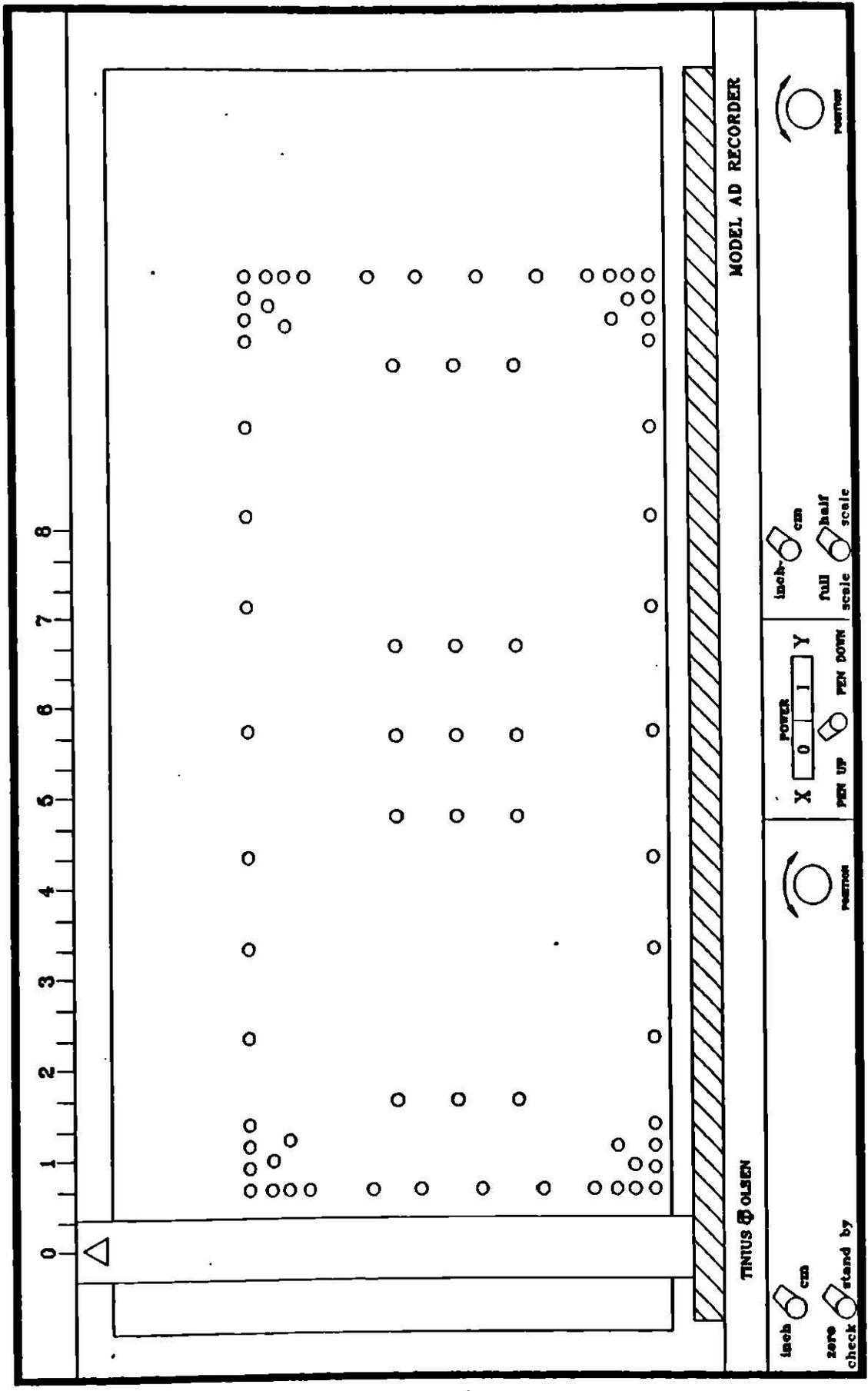
ELABORADO: M.C. DANIEL RAMIREZ
REVISOR: ING. JESUS BENAVIDES O.
ING. PEDRO ALVAREZ R.
AUXILIAR: FLAVIO FLORES RDZ.
ALEJANDRO J. ACOSTA T.

MAQUINA UNIVERSAL
PRACTICA # 1

ESCALA: 1:25
PARTE: 1 / 4 - 0949596



UNIVERSIDAD AUTONOMA DE NUEVO LEON FACULTAD DE INGENIERIA MECANICA Y ELECTRICA	DEPARTAMENTO DE MECANICA DE LOS MATERIALES LABORATORIO DE MECANICA DE MATERIALES I	ELABORADO:M.C. DANIEL RAMIREZ REVISO:ING. JESUS BENAVIDES O. ING. PEDRO ALVAREZ R. AUXILIAR: FLAVIO FLORES RDZ. ALEJANDRO J. ACOSTA T.	MAQUINA UNIVERSAL PRACTICA # 1 ESCALA: 1:25 PARTE: 1 / 4 - 0949596
---	---	--	--



UNIVERSIDAD AUTONOMA
DE NUEVO LEON

FACULTAD DE INGENIERIA
MECANICA Y ELECTRICA

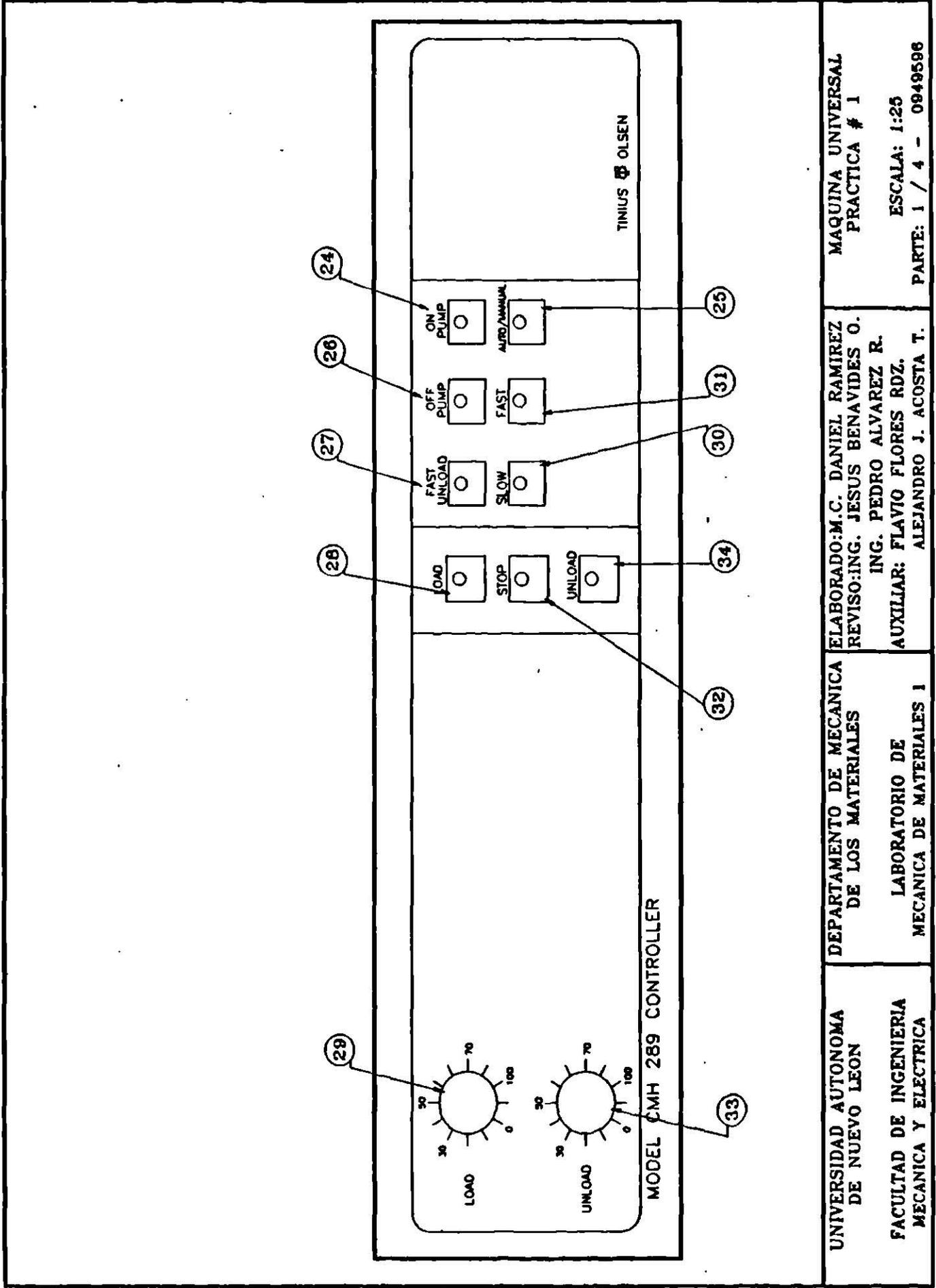
DEPARTAMENTO DE MECANICA
DE LOS MATERIALES

LABORATORIO DE
MECANICA DE MATERIALES I

ELABORADO:M.C. DANIEL RAMIREZ
REVISO:ING. JESUS BENAVIDES O.
ING. PEDRO ALVAREZ R.
AUXILIAR: FLAVIO FLORES RDZ.
ALEJANDRO J. ACOSTA T.

MAQUINA UNIVERSAL
PRACTICA # 1

ESCALA: 1:25
PARTE: 1 / 4 - 0949596



UNIVERSIDAD AUTONOMA DE NUEVO LEON FACULTAD DE INGENIERIA MECANICA Y ELECTRICA	DEPARTAMENTO DE MECANICA DE LOS MATERIALES LABORATORIO DE MECANICA DE MATERIALES I	ELABORADO: M.C. DANIEL RAMIREZ REVISOR: ING. JESUS BENAVIDES O. AUXILIAR: FLAVIO FLORES RDZ. ALEJANDRO J. ACOSTA T.	MAQUINA UNIVERSAL PRACTICA # 1 ESCALA: 1:25 PARTE: 1 / 4 - 0949596
---	---	--	--

1.263

OD, cm

N/A

Calibre#

Area, cm²

Modulus, kgf/cm²

Ult, kgf

OS @ .2%, kgf/cm²

Ult, kgf/cm²

Man TE, %

R Area, %

Dureza

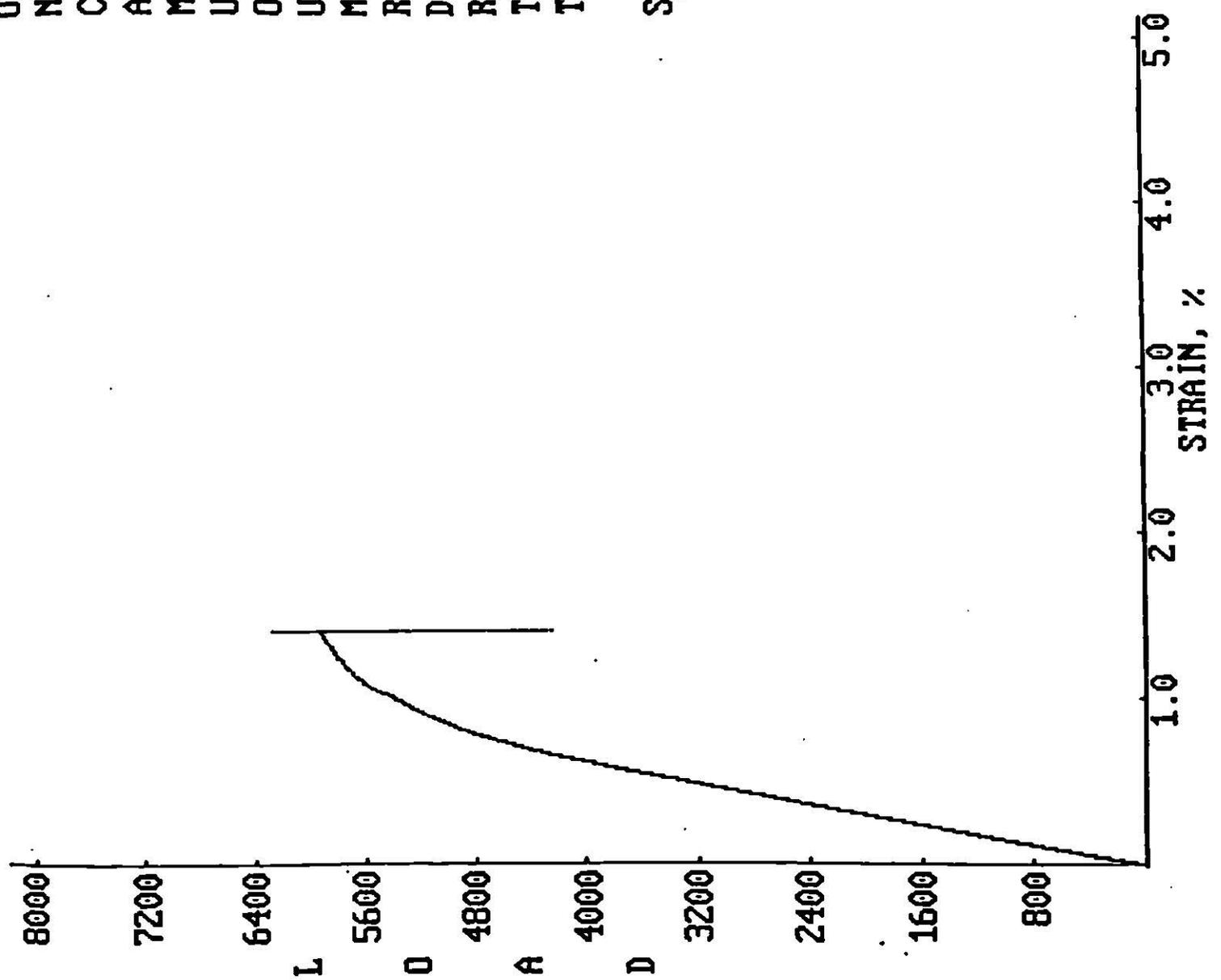
R.E.U., kg-cm/cm³

T.U., kg-cm/cm³

T Falla

como par

Specimen Break



CURSO
 acero rolado en frio
 M.C. DANIEL ROMIREZ y
 TENSION 4
 10:57:10am 13-Jul-96

Parameter Filenane
 Direccion y Telefono
 Especimen/Muestra
 Instructor
 Nombre de la Practica
 Time/Date of Test

STARTUP
 ANTONIO A. RAMEZ
 01
 JULIO 1996

Test Config Filenane
 Empresa/Cliente
 Rt'n
 Calibre
 Brigada
 Periodo Escolar

Universidad Autonoma de Nuevo Leon
Facultad de Ingenieria
Mecanica Y Electrica
Departamento: Mecanica de los Materiales

Ensayo de Tension, .2% Punto de Cedencia

Load Range, kgf	8000 SP	Test Config Filename	STARTUP
Stress Range, kg/mm ²		Parameter Filename	CURSO
Pre-Yield Strain Range, %	5	Empresa/Cliente	ANTONIO A. TAMEZ
Extensometer MR%/GL(mm)	20 / 47.9	Direccion y Telefono.	
Machine Control File	TENSION	At'n	
Result Filename	EJEMPLAR	Especimen/Muestra	acero rolado en frio
		Calibre	
		Instructor	M.C. DANIEL RAMIREZ
		Brigada	01
		Nombre de la Practica	TENSION 4
		Periodo Escolar	JULIO 1996

PZA/No	OD	N/A	Calibre#	Area	Modulus	Ult	OS 0.2%	Ult	Man TE	R Area	Dureza	R.E.U	T.U.	T Falla
	cu			cu ²	kgf/cu ²	kgf	kgf/cu ²	kgf/cu ²	%	%		kg-cu/cu ³	kg-cu/cu ³	
4	1.263			1.25284	525000	6290	4336.0	5023.4	25.0	52.3		25.0	43.3	cono parc

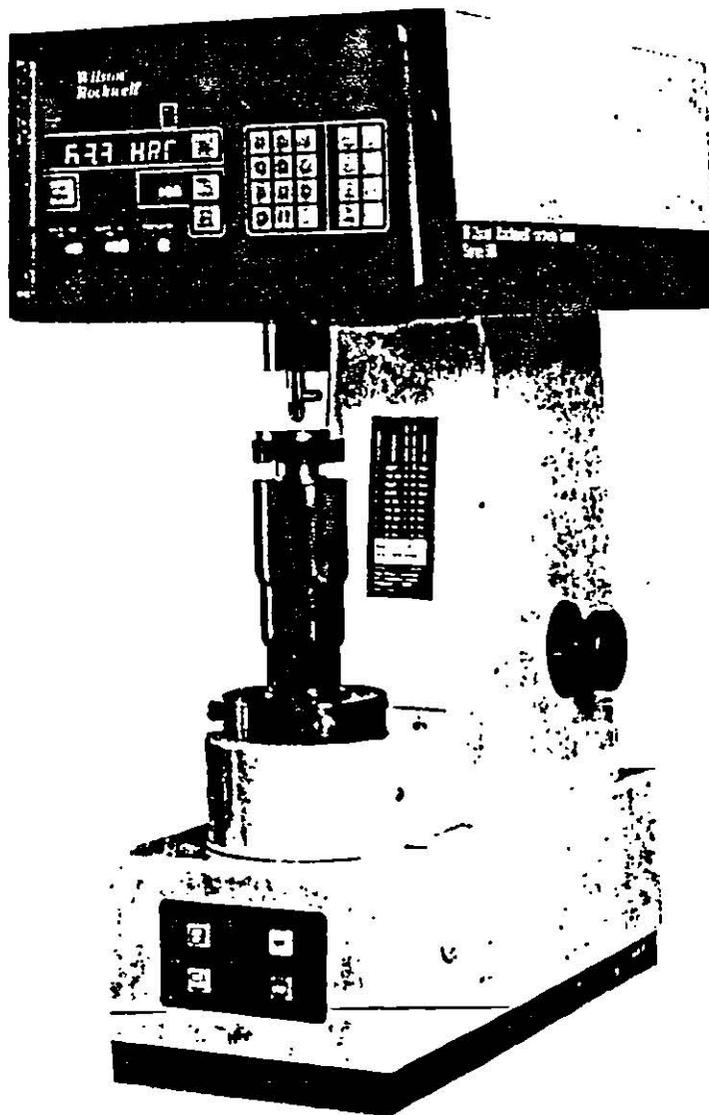
Saturday, July 13, 1996 11:03am

**SE ANEXAN ALGUNOS MODELOS DE EQUIPOS DE PRUEBAS
MEC. DE LAS DIFERENTES EMPRESAS DISTRIBUIDORAS**

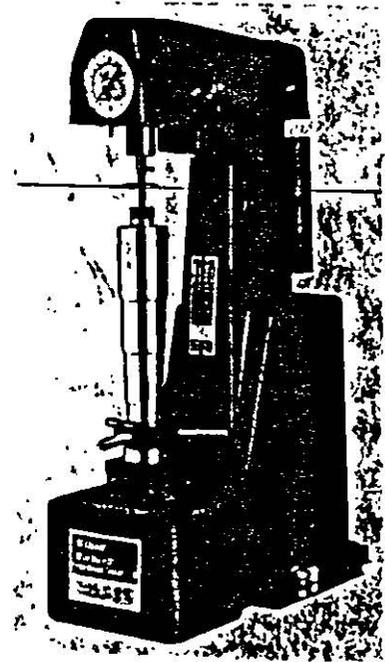
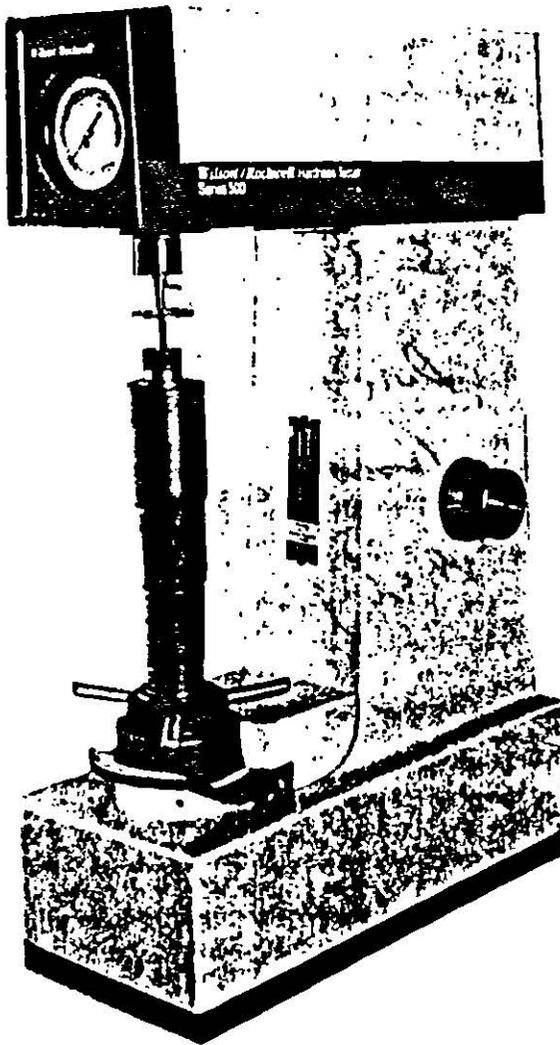
NOTA:

Estas maquinas deben de estar en buen estado , calibradas y certificadas para su uso. esto dependerá de las recomendaciones que haga el fabricante de las mismas.

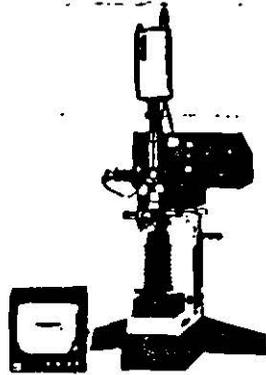
**MAQUINA DE DUREZA ROCKWELL
DIGITAL**



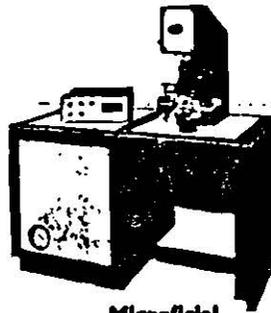
MAQUINAS DE DUREZA ROCKWELL ANALOGICA



EQUIPOS DE MEDICION DE DUREZA



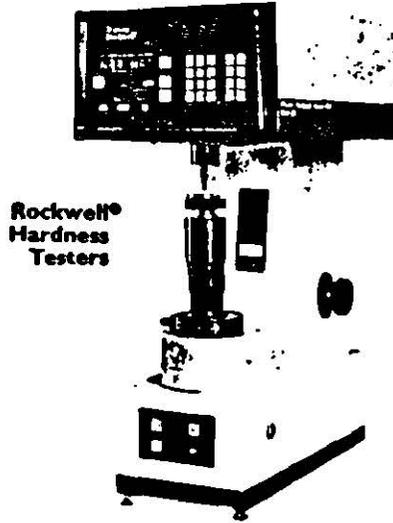
Microhardness Testers
(shown here with video display)



Microfictal
Hardness Testers



Hardness Testing
Accessories



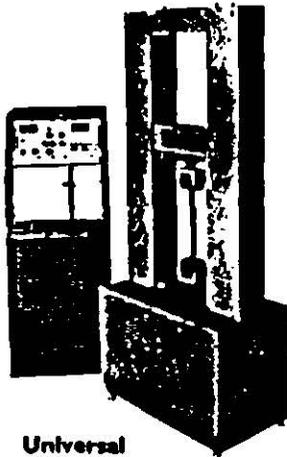
Rockwell®
Hardness
Testers



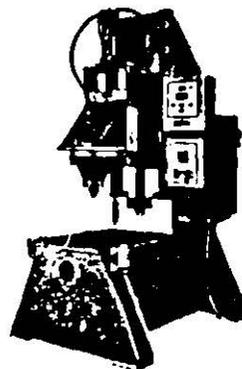
Portable
Hardness
Testers



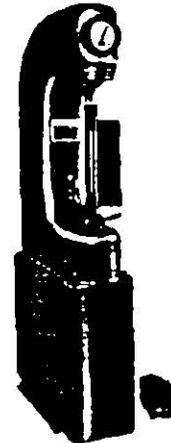
Portable
Brinell
Testers



Universal
Testing Machines

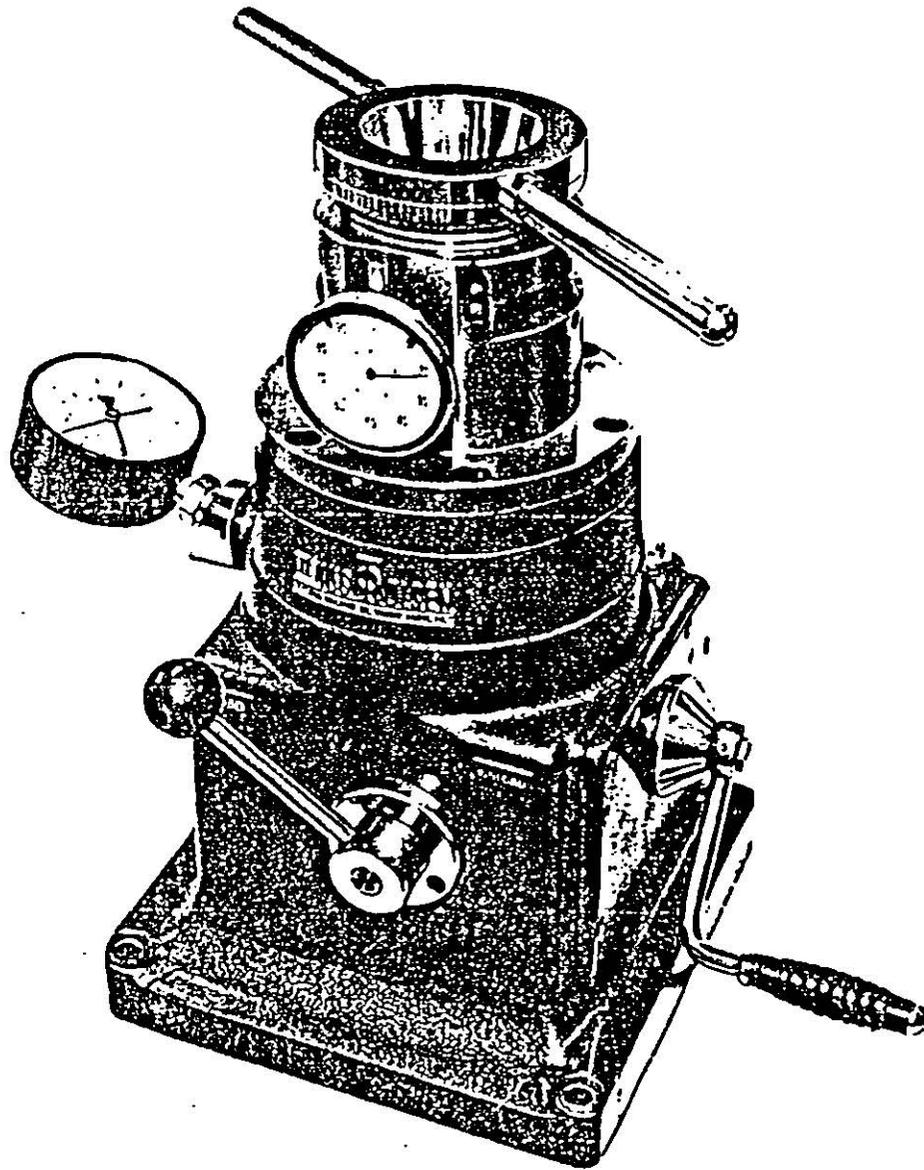


Automatic Hardness
Testing Systems



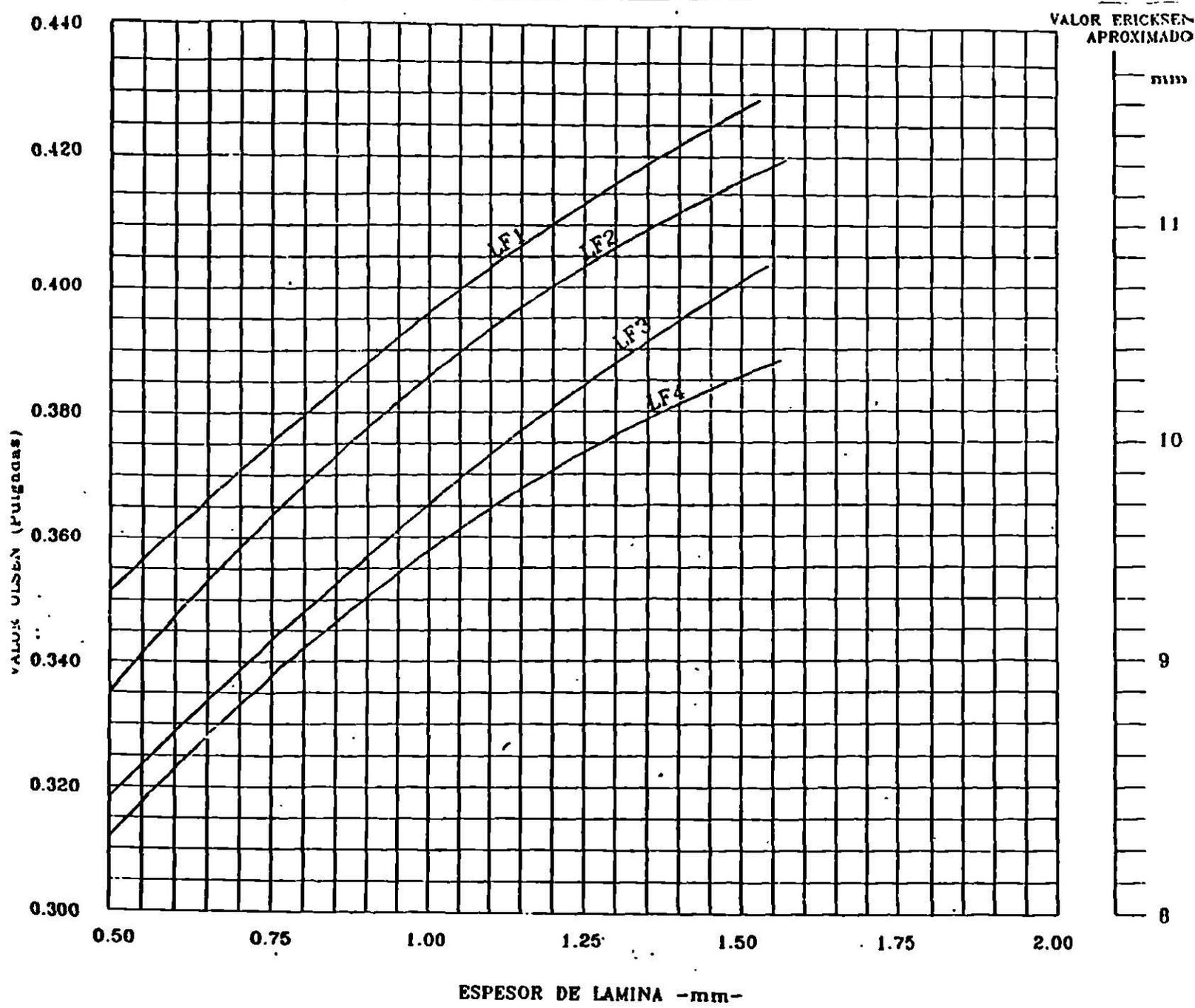
Brinell
Hardness Testers

**MAQUINAS DE COPA OLSEN
(ENSAYOS DE DUCTILIDAD)**



PRUEBA DE COPA

Profundidad mínima de copa Ericksen y Olsen para láminas reducidas en frío



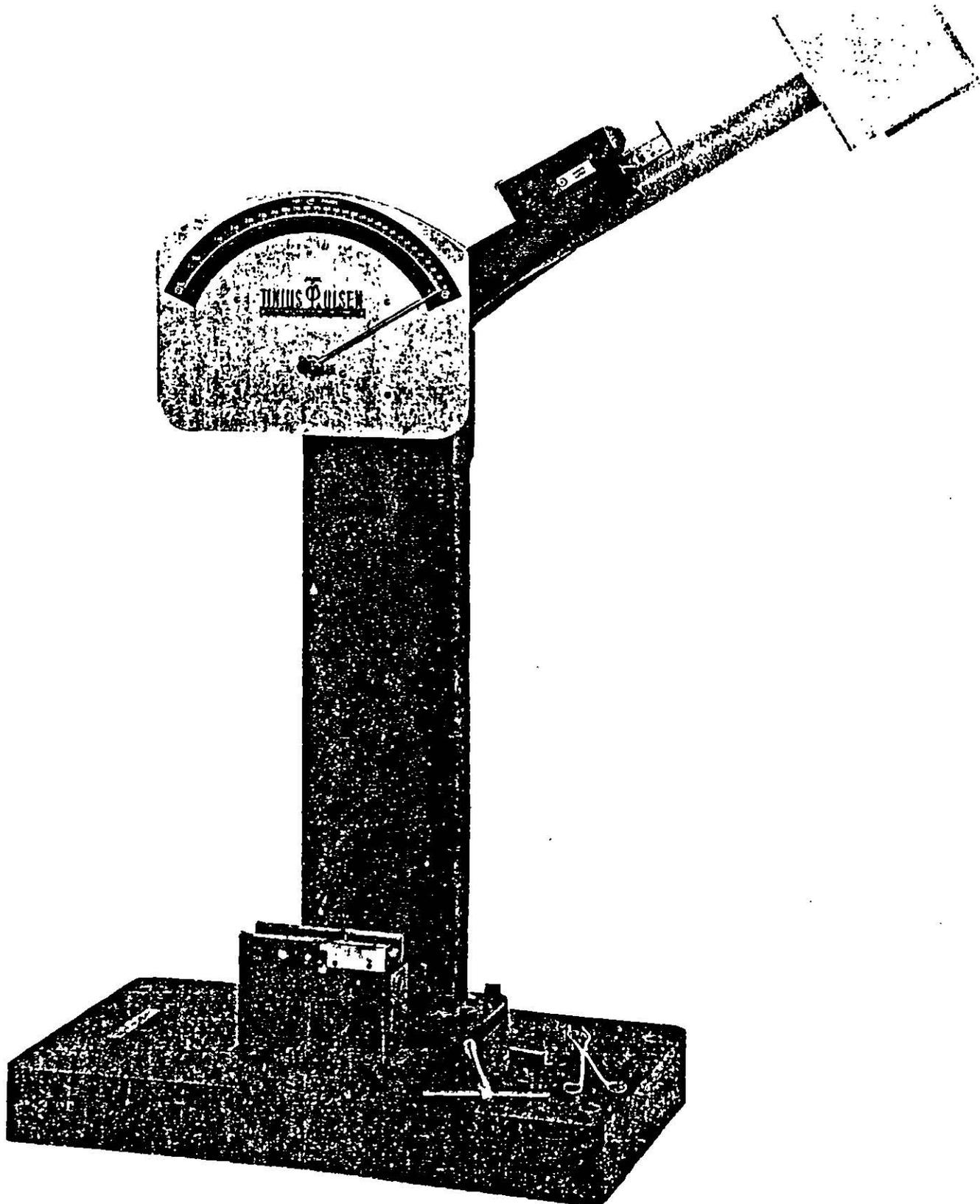
LF1.- Lamina troquelado o extraprofundo, no envejecimiento.

LF2.- Lamina troquelado o extraprofundo.

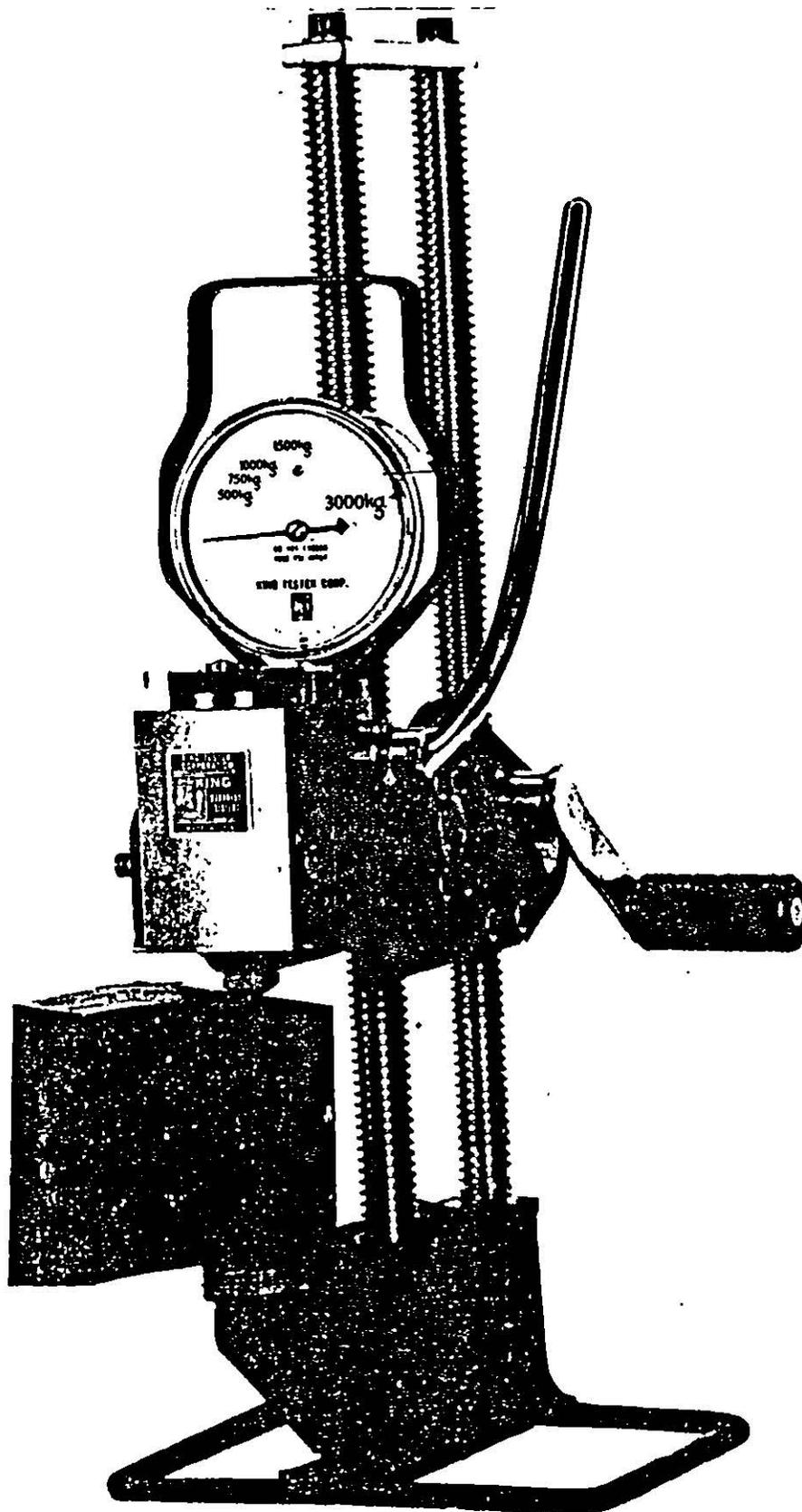
LF3.- Lamina troquelado profundo.

LF4.- Lamina troquelados moderados.

MAQUINA DE IMPACTO PARA METALES



MAQUINA PARA PRUEBA DE DUREZA BRINELL



INSTRUMENTOS DE MEDICION

Los instrumentos de medición que se requieren para obtener los datos iniciales y los finales sobre el espécimen o muestra son:

→ **CALIBRADOR PARA LECTURAS DE DIMENSIONES LINEALES. DE TIPO :**

- ♣ **VERNIER:**
- ♣ **DE CARATULA**
- ♣ **DIGITALES**

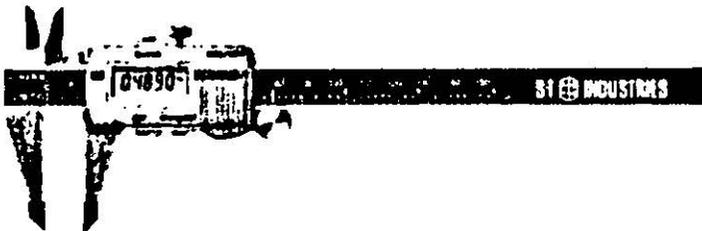
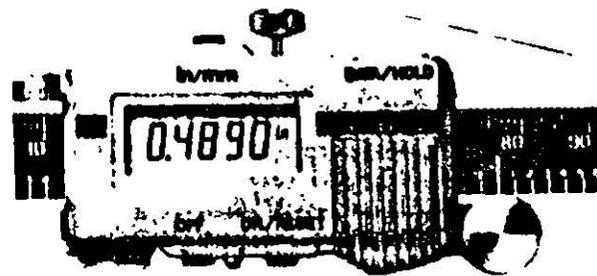
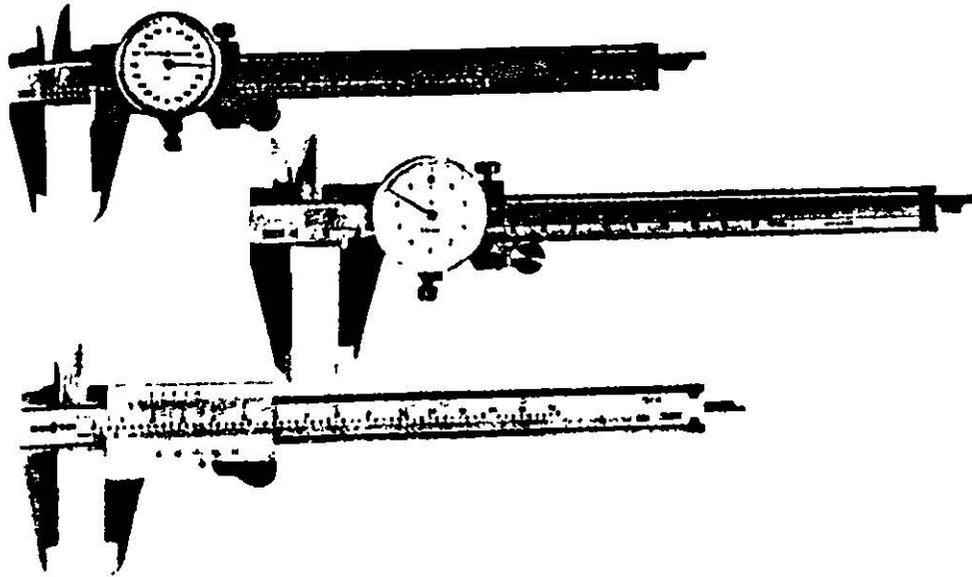
→ **CINTA METRICA O FLEXOMETRO.**

→ **CALIBRADOR DE TIPO MICROMETROS** para la lectura de espesores, interiores, exteriores.

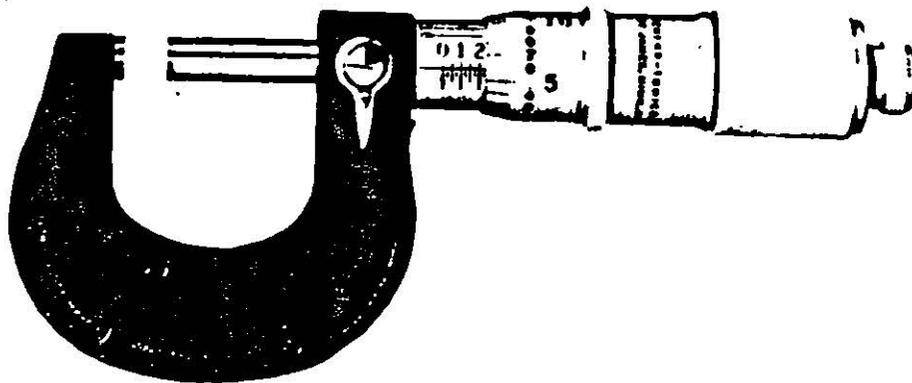
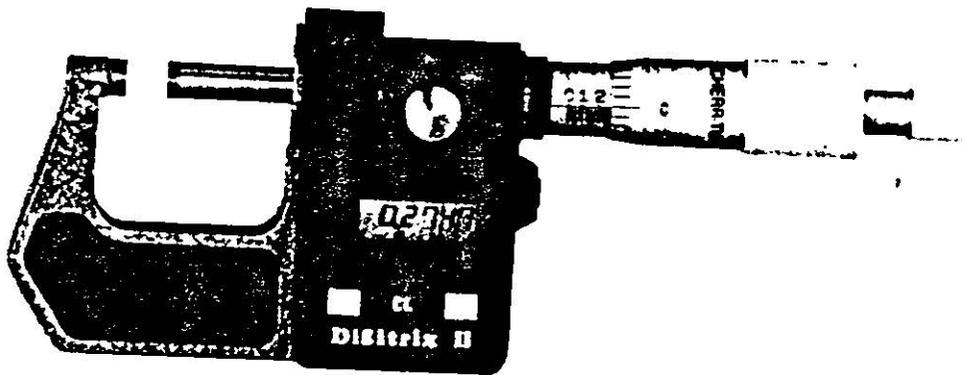
→ **EXTENSOMETRO** para la medición de desplazamientos lineales de :

- ♣ **CARATULA**
- ♣ **DIGITALES**

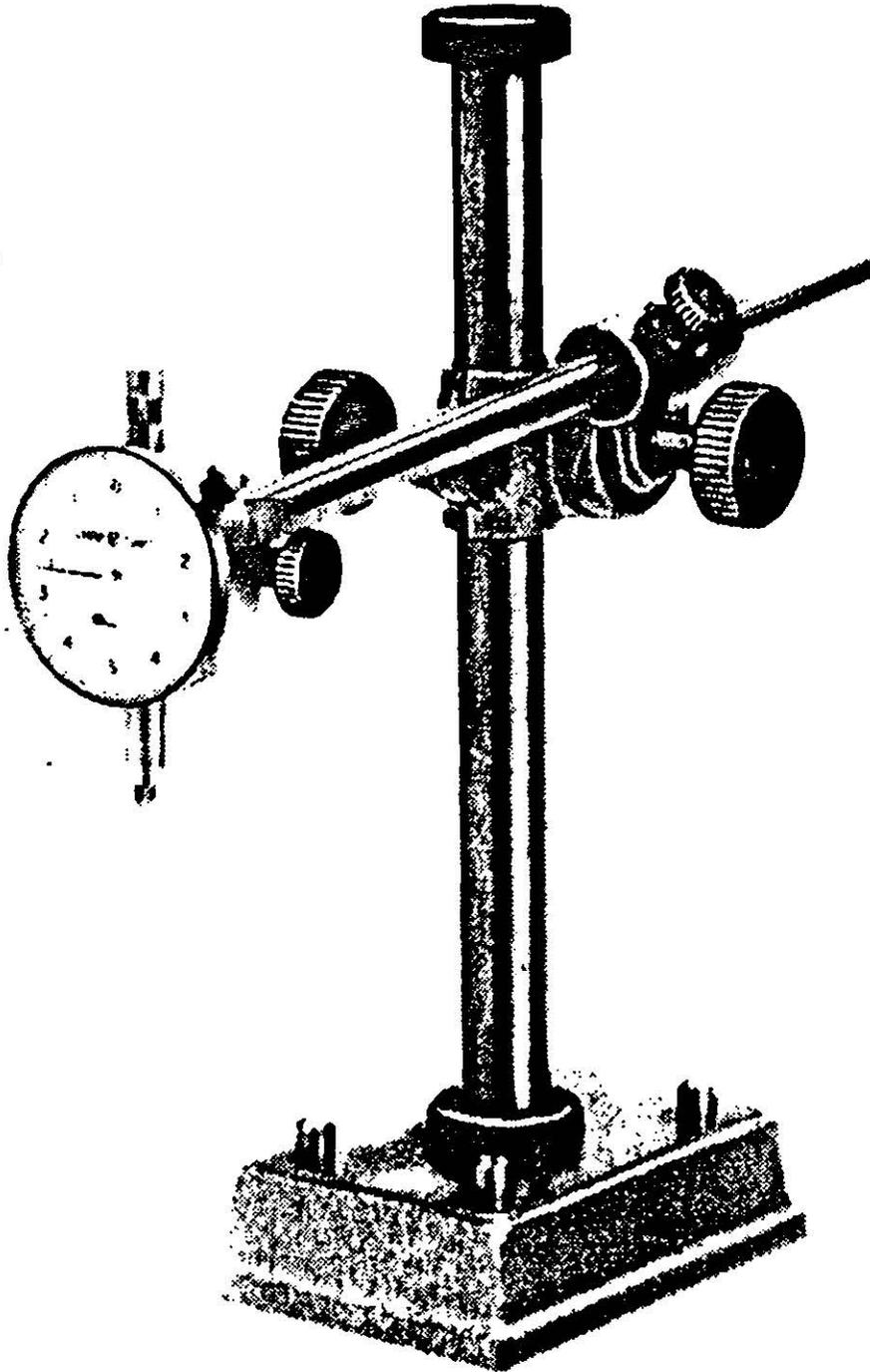
VERNIER DIGITAL, DE CARATULA Y MECANICO



MICROMETROS MECANICOS Y DIGITALES



EXTENSOMETRO DE CARATULA



→ INDICADOR DE DEFORMACION (PUENTE DE WHEASTONTE)

Considerando los Straingages o medidores de deformación eléctricos que se pegan o instrumentan en la pieza a probar para determinar la deformación punto por punto y en cualquier dirección que se desee o requiera.

→ MEDIDOR DE DEFORMACION ELECTRICO: para colocarlo directamente sobre el material y detectar a través del graficador o en pantalla del monitor de la microcomputadora, si se tiene una maq. programable (automatizada por medio del software) el punto de cedencia del material a probar.

→ PLANIMETRO: para la obtención de las áreas de la gráfica de esfuerzo contra deformación para determinar la resiliencia, tenacidad unitarios. Y pueden ser del tipo:

**MECANICO
DE CARATULA
DIGITAL****NOTA :**

Todos estos instrumentos de medición deben de estar en buen estado, calibrados y certificados para su uso al igual que si tienen caducidad verificar su reposición ya que influyen en los resultados de las características dimensionales de la pieza o espécimen, al igual que en las propiedades y características mecánicas del material o producto.

**5.-REALIZACION DE ENSAYOS DE TENSION,COMPRESION
CORTE , DUREZA Y DUCTILIDAD**

CASO PRACTICO

• **ENSAYO ESTATICO TENSION**

Estandar: ASTM E-8

Material: Acero rolado en frio.

Diámetro inicial= 0.5 pulgadas.

Longitud de calibración=2 pulgadas.

Longitud recta= 2.25 pulgadas.

El caso practico se desarrollo en el modo automático de la máquina obteniendose los resultados de las características y propiedades del material a probar que a continuación se presentan en el gráfico siguiente.

BIBLIOGRAFIA

1.- ENSAYE E INSPECCION DE LOS MATERIALES

AUTOR : DAVIS, TROXELL Y WISKOCIL

EDITORIAL: H.A.R.L.A.

2.- TOMOS DE LA A.S.T.M. PARA METALES Y POLIMEROS

3.- LA CIENCIA E INGRIA. DE LOS MATERIALES.

AUTOR: DONALD R. ASKELAND.

4.- POLIMEROS Y CERAMICOS.

MEMORIAS DE SEMINARIO DE POLIMEROS Y CERAMICOS

**5.- CATALOGOS MANUALES DE OP. DE MAQUINAS, ACCESORIOS Y
ADITAMENTOS PARA C/U. DE LOS ENSAYES.**

FABRICANTE :TINIUS OLSEN .Pa. U.S.A.

**6.- EXPEDIENTE DE PRUEBAS MECANICAS A LA INDUSTRIA PARA DIVERSOS
MATERIALES Y PRODUCTOS.-**

**REALIZADAS POR :ING.DANIEL RAMIREZ V. A TRAVES DE LOS LAB. DE
PRUEBAS MEC. DE LA F.I.M.E. -U.A.N.L.(DESDE 1974 A LA FECHA.)**

7.- MATERIALES PARA INGRIA.

AUTOR . VAN BLACK

