# Stratégie numérique pour l'analyse qualitative des interactions aube/carter

Yann Colaïtis

### le 30 juillet 2021

### Membres du jury :

S. Étienne	Polytechnique Montréal	président du jury
A. Batailly	Polytechnique Montréal	membre et directeur de recherche
A. Grolet	ENSAM Lille	membre externe
P. Almeida	Safran Helicopter Engines	membre
C. Cardinal	Polytechnique Montréal	représentant de la directrice des études supérieures





#### Introduction

Contexte et enjeux industriels Interface aube/car

Standards industriels

RL-HBM

Industrialisation

Conclusion et perspectives



### 1 Introduction

Introduction

Contexte et enjeux industriels

Interface aube/carter

Standards industriels

RL-HBM

Industrialisation

Conclusion et perspectives



Conception des turbomachines modernes :



- réduction de l'empreinte environnementale
- augmentation des performances et de la durée de vie



Introduction

Contexte et enjeux industriels

Interface aube/carter

Standards industriels

RL-HBM

Industrialisation

Conclusion et perspectives



Conception des turbomachines modernes :



- réduction de l'empreinte environnementale
- augmentation des performances et de la durée de vie
  - développement de nouveaux matériaux/procédés de fabrication



Introduction

Contexte et enjeux industriels

Interface aube/carter

Standards industriels

RL-HBM

Industrialisation

Conclusion et perspectives



Conception des turbomachines modernes :



- réduction de l'empreinte environnementale
- augmentation des performances et de la durée de vie
  - développement de nouveaux matériaux/procédés de fabrication
  - optimisation des technologies existantes

Introduction

Contexte et enjeux industriels

Interface aube/carter

Standards industriels

RL-HBM

Industrialisation

Conclusion et perspectives



Conception des turbomachines modernes :



- réduction de l'empreinte environnementale
- augmentation des performances et de la durée de vie
  - 1 développement de nouveaux matériaux/procédés de fabrication
  - optimisation des technologies existantes

Nécessité de prédire les niveaux vibratoires dans un contexte **non-linéaire** 

#### Introduction

Contexte et enjeux industriels

Interface aube/carter

Standards industriels

RL-HBM

Industrialisation

Conclusion et perspectives

### Interface aube/carter

- amélioration des performances via la réduction des jeux
- forte influence des jeux sur le rendement global
- interface caractérisée par :
  - vitesses relatives élevées
  - phénomènes multiphysiques
  - multiples non-linéarités
  - décalage des fréquences de résonances



#### Introduction

Contexte et enjeux industriels

Interface aube/carter

Standards industriels

RL-HBM

Industrialisation

Conclusion et perspectives



- amélioration des performances via la réduction des jeux
- forte influence des jeux sur le rendement global
- interface caractérisée par :
  - vitesses relatives élevées
  - phénomènes multiphysiques
  - multiples non-linéarités
  - décalage des fréquences de résonances



défi **théorique** et **numérique** (modélisation, gestion du contact, méthode de résolution...)

#### Introduction

#### Standards industriels

Modélisation

RI-HBM

Industrialisation

Conclusion et perspectives





#### Introduction

Standards industriels

- Modélisation
- Résolution
- RL-HBM
- Industrialisation
- Conclusion et perspectives



- cadre numérique : aube seule encastrée et réduction modale
- illustration sur l'aube NASA rotor 37<sup>1</sup>



Fig. NASA rotor 37 : roue complète et maillage éléments finis

- modèle éléments finis 3D de l'aube de référence
- réduction modale via la méthode de Craig-Bampton<sup>2</sup>
  - interface de contact : 8 nœuds frontière ⇒ 24 ddl physiques
  - + 10 ddl modaux
- amortissement modal

2. A. BATAILLY et al. J. Sound Vib. (2010). doi: 10.1016/j.jsv.2010.07.018 - oai: hal-00524762v1. ISSN : 0022-460X.

<sup>1.</sup> L. Reio et al. Rapport technique. https://ntrs.nasa.gov/citations/19780025165, 1978 (accessed 2020-10-29). NASA Lewis Research Center Cleveland, OH, United States.

#### ntroductio

Standards industriels

Modélisation

Resolution

RL-HBM

Industrialisation

Conclusion et perspectives

# Modélisation

### Hypothèses

- pas de chargement aérodynamique <sup>3</sup>
- pas d'effets inertiels, thermiques, ou d'usure
- interaction aube/carter
  - contact unilatéral
  - frottement sec

# Déformation du carter

- carter parfaitement rigide
- deux zones de contacts privilégiées
- $\bullet \ \Rightarrow \text{contacts à n'importe quelle vitesse}$



#### Introduction

Standards industriels

Résolution

**RL-HBN** 

Industrialisation

Conclusion et perspectives

## Intégration temporelle

### Plage de vitesses

• intersection entre le mode 1F et le quatrième régime moteur rm4

# Stratégie de référence<sup>4</sup>

- schéma explicite de différences finies centré et multiplicateurs de Lagrange <sup>5, 6</sup>
- 1 simulation = 1 vitesse angulaire  $\omega$  constante



4. A. BATAILLY et al. J. Eng. Gas Turbines Power (2012). doi: 10.1115/1.4006446 - oai: hal-00746632. ISSN: 0742-4795.

- 5. N. J. CARPENTER et al. Int. J. Numer. Methods Eng. (1991). doi: 10.1002/nme.1620320107 oai: hal-01389918.
- 6. A. THORIN et al. J. Eng. Gas Turbines Power (2018). doi: 10.1115/1.4040857 oai: hal-01989188. ISSN : 0742-4795.

#### Introduction

Standards industriels

Résolution

**RL-HBM** 

Industrialisation

Conclusion et perspectives

## Intégration temporelle

### Plage de vitesses

• intersection entre le mode 1F et le quatrième régime moteur rm4

# Stratégie de référence<sup>4</sup>

- schéma explicite de différences finies centré et multiplicateurs de Lagrange <sup>5, 6</sup>
- 1 simulation = 1 vitesse angulaire  $\omega$  constante



Fig. résultats obtenus pour la plage de vitesses

- 4. A. BATAILLY et al. J. Eng. Gas Turbines Power (2012). doi: 10.1115/1.4006446 oai: hal-00746632. ISSN: 0742-4795.
- 5. N. J. CARPENTER et al. Int. J. Numer. Methods Eng. (1991). doi: 10.1002/nme.1620320107 oai: hal-01389918.
- 6/35 6. A. THORIN et al. J. Eng. Gas Turbines Power (2018). doi: 10.1115/1.4040857 oai: hal-01989188. ISSN : 0742-4795.

#### ntroductio

#### Standards industriels

#### Modélisation

#### Résolution

- **RL-HBM**
- Industrialisatio
- Conclusion e perspectives

# Intégration temporelle

# Résultats au BA du rotor 37



Fig. carte d'interaction

Fig. courbe de réponse en fréquence (CRF)

interaction linéaire (•) et résonance non-linéaire IT (▲)

# Observations

- raidissement au contact  $\delta \omega_{\rm c}$
- sauts en amplitude
- aperçu quantitatif de la dynamique de l'aube

#### ntroductio

Standards industriels

Résolution

RL-HBM

Industrialisation

Conclusion et perspectives

# Projet de recherche

### Problématique

• Comment obtenir des résultats qualitatifs relativement à la prédiction des interactions aube/carter?

# Objectifs



Standards

#### RL-HBM

HBM

Régularisation

Filtrage

Industrialisation

Conclusion et perspectives



### 3 RL-HBM : HBM régularisée et filtrée

9/35

Introduction

Standards industriels

#### RL-HBM

#### HBM

Régularisation

Filtrage

Industrialisation

Conclusion et perspectives



- source d'excitation synchrone  $\Rightarrow$  hypothèse : réponse périodique
- paradigme fréquentiel : méthode de l'équilibrage harmonique,<sup>7</sup> collocation trigonométrique,<sup>8</sup> HDHB/time spectral method<sup>9</sup>...

<sup>7.</sup> G. Von Groll et al. J. Sound Vib. (2001). doi : 10.1006/jsvi.2000.3298 - oai: hal-01333704. ISSN : 0022-460X.

<sup>8.</sup> M. KRACK et al. doi : 10.1007/978-3-030-14023-6. Springer, Cham, 2019.

<sup>9.</sup> L. SALLES et al. J. Eng. Gas Turbines Power (2012). doi : 10.1115/1.4004236 - oai: hal-00975699. ISSN : 0742-4795.

<sup>10.</sup> M. KRACK et al. en. ASME Turbo Expo - Tutorial of Basics, 2018.

#### Introduction

Standards industriels

#### RL-HBM

#### HBM

Régularisation

Industrialisation

Conclusion et perspectives



# Stratégies de résolution

- source d'excitation synchrone  $\Rightarrow$  hypothèse : réponse périodique
- paradigme fréquentiel : méthode de l'équilibrage harmonique,<sup>7</sup> collocation trigonométrique,<sup>8</sup> HDHB/time spectral method<sup>9</sup>...

intégration temporelle (IT)



<sup>7.</sup> G. Von Groll et al. J. Sound Vib. (2001). doi : 10.1006/jsvi.2000.3298 - oai: hal-01333704. ISSN : 0022-460X.

<sup>8.</sup> М. Ккаск et al. doi : 10.1007/978-3-030-14023-6. Springer, Cham, 2019.

<sup>9.</sup> L. SALLES et al. J. Eng. Gas Turbines Power (2012). doi : 10.1115/1.4004236 - oai: hal-00975699. ISSN : 0742-4795.

<sup>10.</sup> M. KRACK et al. en. ASME Turbo Expo - Tutorial of Basics, 2018.

#### Introduction

Standards industriels

#### RL-HBM

#### HBM

Régularisation

Industrialisation

Conclusion et perspectives



# Stratégies de résolution

- source d'excitation synchrone  $\Rightarrow$  hypothèse : réponse périodique
- paradigme fréquentiel : méthode de l'équilibrage harmonique,<sup>7</sup> collocation trigonométrique,<sup>8</sup> HDHB/time spectral method<sup>9</sup>...

intégration temporelle (IT)

équilibrage harmonique (HBM)





<sup>7.</sup> G. Von Groll et al. J. Sound Vib. (2001). doi : 10.1006/jsvi.2000.3298 - oai: hal-01333704. ISSN : 0022-460X.

<sup>8.</sup> М. Ккаск et al. doi : 10.1007/978-3-030-14023-6. Springer, Cham, 2019.

<sup>9.</sup> L. SALLES et al. J. Eng. Gas Turbines Power (2012). doi : 10.1115/1.4004236 - oai: hal-00975699. ISSN : 0742-4795.

<sup>10.</sup> M. KRACK et al. en. ASME Turbo Expo - Tutorial of Basics, 2018.

#### Introduction

Standards industriels

#### RL-HBM

#### HBM

Régularisation Filtrage

Industrialisation

Conclusion et perspectives

### Stratégies de résolution

- source d'excitation synchrone  $\Rightarrow$  hypothèse : réponse périodique
- paradigme fréquentiel : méthode de l'équilibrage harmonique,<sup>7</sup> collocation trigonométrique,<sup>8</sup> HDHB/time spectral method<sup>9</sup>...



- 7. G. Von Groll et al. J. Sound Vib. (2001). doi: 10.1006/jsvi.2000.3298 oai: hal-01333704. ISSN: 0022-460X.
- 8. М. Ккаск et al. doi : 10.1007/978-3-030-14023-6. Springer, Cham, 2019.
- 9. L. SALLES et al. J. Eng. Gas Turbines Power (2012). doi : 10.1115/1.4004236 oai: hal-00975699. ISSN : 0742-4795.
- 10. M. KRACK et al. en. ASME Turbo Expo Tutorial of Basics, 2018.

 $H_{\varsigma}$ 

#### Introduction

Standards industriels

#### RL-HBM

#### HBM

Régularisation Filtrage

Industrialisation

Conclusion et perspectives

## Stratégies de résolution

- source d'excitation synchrone  $\Rightarrow$  hypothèse : réponse périodique
- paradigme fréquentiel : méthode de l'équilibrage harmonique,<sup>7</sup> collocation trigonométrique,<sup>8</sup> HDHB/time spectral method<sup>9</sup>...



- efficace numériquement pour systèmes non-linéaires réguliers
- intérêt marqué pour la HBM dans le domaine des turbomachines <sup>10</sup>

<sup>7.</sup> G. Von Groll et al. J. Sound Vib. (2001). doi: 10.1006/jsvi.2000.3298 - oai: hal-01333704. ISSN: 0022-460X.

<sup>8.</sup> М. Ккаск et al. doi : 10.1007/978-3-030-14023-6. Springer, Cham, 2019.

<sup>9.</sup> L. SALLES et al. J. Eng. Gas Turbines Power (2012). doi : 10.1115/1.4004236 - oai: hal-00975699. ISSN : 0742-4795.

<sup>10.</sup> M. KRACK et al. en. ASME Turbo Expo - Tutorial of Basics, 2018.

#### Introduction

Standards industriels

#### RL-HBM

- HBM
- Régularisatio
- Industrialisatio

Conclusion et perspectives



# Méthode de l'équilibrage harmonique

### Principe

• approximation d'une solution *T*-périodique en série de Fourier

$$\mathbf{x}(t) \simeq \frac{1}{2}\mathbf{a}_0 + \sum_{j=1}^{H} \left[ \mathbf{a}_j \cos(j\omega t) + \mathbf{b}_j \sin(j\omega t) \right]$$

 $\bullet\,$  projection de Fourier-Galerkin  $\Rightarrow\,$  système d'équations NL algébriques

$$R(\bar{x}, \omega) = Z(\omega)\bar{x} + \underbrace{\tilde{f}_{nl}(\bar{x}, \omega)}_{\text{efforts NL internes}} - \underbrace{\tilde{f}_{ext}}_{\text{fext}} = 0$$

• résolution par annulation d'un résidu via méthode itérative de type Newton

### Combinée avec

- schéma Alternance Fréquence/Temps (AFT)
- continuation de type prédicteur/correcteur
- condensation non-linéaire exacte

Introduction

Standards industriels

#### RL-HBM

HBM

Régularisation

Industrialisation

Conclusion et perspectives



### Principe

• approximation d'une solution *T*-periodique en série de Fourier

$$x(t) \simeq \frac{1}{2}\mathbf{a}_0 + \sum_{j=1}^{H} \left[ \mathbf{a}_j \cos(j\omega t) + \mathbf{b}_j \sin(j\omega t) \right]$$

• projection de Fourier-Galerkin  $\Rightarrow$  système d'équations NL algébriques

$$R(\tilde{x}, \omega) = Z(\omega)\tilde{x} + \frac{\tilde{f}_{nl}(\tilde{x}, \omega)}{\text{efforts NL internes}} - \frac{\tilde{f}_{ext}}{\tilde{f}_{ext}} = 0$$

• résolution par annulation d'un résidu via méthode itérative de type Newton

### Combinée avec

- schéma Alternance Fréquence/Temps<sup>11</sup>(AFT)
- continuation de type prédicteur/correcteur<sup>12</sup>
- condensation non-linéaire exacte<sup>13</sup>

<sup># 11.</sup> Т. М. Самегом et al. J. Appl. Mech. (1989). doi: 10.1115/1.3176036 - oai: hal-01333697.

<sup>12.</sup> R. SEYDEL. doi : 10.1007/978-1-4419-1740-9. Springer, New York, NY, 2009.

<sup>13.</sup> E. SARROUY et al. Advances in Vibration Analysis Research. Sous la direction de Farzad Ebrahimi. doi: 10.5772/15638 - oai: hal-00730895. Rijeka : IntechOpen, 2011. Chapitre 21. 11/39.

#### Introductio

Standards industriels

#### RL-HBM

#### HBM

Régularisatio Filtrage

Industrialisation

Conclusion et perspectives



# Traitement des non-linéarités de contact



- mauvaise convergence des séries de Fourier
- forte sensibilité de la résolution HBM au phénomène de Gibbs <sup>14</sup>

<sup>14.</sup> М. В. МЕНКСАST et al. Int. J. Non-Linear Mech. (2014). doi: 10.1016/j.ijnonlinmec.2014.01.007 - oai: hal-00955647v1. ISSN : 0020-7462. 12/35

#### Introductio

Standards industriels

#### RL-HBM

- HBM
- Régularisatio
- Industrialisation

Conclusion et perspectives



# Atténuation du phénomène de Gibbs : état de l'art

- procédure mixte tir-HBM <sup>15</sup>
- algorithmes event-driven <sup>16</sup>
- fonctions polynomiales discontinues <sup>17</sup>
- ondelettes <sup>18</sup>(Haar : Fourier)
- filtrage spectral <sup>19, 20</sup>

# Approche proposée : RL-HBM

- régularisation de la loi de contact
- filtrage de Lanczos des efforts de contact prédits

<sup>15.</sup> F. SCHREYER et al. Arch. Mech. Eng. (2016). doi: 10.1515/meceng-2016-0017 - oai: hal-01356796v1.

<sup>16.</sup> M. KRACK et al. J. Sound Vib. (2013). doi : 10.1016/j.jsv.2013.04.048. ISSN : 0022-460X.

<sup>17.</sup> W.-J. KIM et al. J. Sound Vib. (2003). doi: 10.1016/S0022-460X(02)00949-5 - oai: hal-01693093v1. ISSN : 0022-460X.

<sup>18.</sup> S. JONES et al. Int. J. Numer. Methods Eng. (2014). doi: 10.1002/nme.4807 - oai: hal-00806545.

<sup>19.</sup> R. Djeddi et al. Int. J. Comput. Fluid Dyn. (2016). doi: 10.1080/10618562.2016.1242726.

<sup>20.</sup> A. BRAMBILLA et al. IEEE Transactions on Circuits and Systems I: Fundamental Theory and Applications (1996). doi: 10.1109/81.486431.

#### Introductior

Standards industriels

#### RL-HBM

- Régularisation
- Regularisa
- Industrialisation

Conclusion et perspectives

# Régularisation de la loi de contact

• loi de pénalité bilinéaire classique (------)

 $f_{n,j}(t) = \kappa \max \left( 0, g_j(t) \right)$ 

où  $g_j(t) = x_j(t) - d(t)$  est la fonction de distance du *j*-ème nœud frontière • régularisation polynomiale (-----)

$$f_{\mathbf{n},j}(t) = \kappa \frac{g_j(t)}{2} + \sqrt{\left(\kappa \frac{g_j(t)}{2}\right)^2 + \gamma^2}$$



amélioration de la robustesse numérique du solveur HBM

#### Introductio

Standards industriels

#### RL-HBM

HBM

Régularisation

#### Filtrage

Industrialisation

Conclusion et perspectives

### Filtrage de Lanczos

- réduction des oscillations parasites
- utilisation d'un filtrage spectral

$$\mathbf{f}_{nl}(\mathbf{x}, \dot{\mathbf{x}}) \simeq \frac{1}{2} \mathbf{a}_0^{nl} + \sum_{j=1}^{H} \sigma(\mathcal{X}_j) \Big[ \mathbf{a}_j^{nl} \cos(j\omega t) + \mathbf{b}_j^{nl} \sin(j\omega t) \Big]$$

• filtrage de Lanczos :  $\sigma(\mathcal{X}_j) = \operatorname{sinc}(\mathcal{X}_j)^m$ 



amélioration de la convergence hors du voisinage des discontinuités

4

#### Introduction

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisation

Validation rotor 3

Post-traitement

Stabilité

NASA rotor 67

Roue aubagée industrielle

Conclusion et perspectives



### Industrialisation

#### Introduction

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisation

Validation rotor 37

Stabilité

NASA rotor 6

Roue aubagé industrielle

Conclusion et perspectives



## Validation

# Résultats aux BA/BF du rotor 37



interaction linéaire (•) et résonance non-linéaire IT (▲)

#### Introduction

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisation

### Validation rotor 37

Stabilité

NASA rotor 6

Roue aubagé industrielle

Conclusion et perspectives



# Validation

### Résultats aux BA/BF du rotor 37



Fig. comparaison des CRF au BA

Fig. comparaison des CRF au BF

interaction linéaire (●) et résonance non-linéaire IT (▲) et HBM (♦)

- bon accord global entre IT et RL-HBM
- raidissement au contact  $\delta \omega_{\rm c}$  par RL-HBM +61 %

#### Introduction

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisation

validation rotor :

Stabilité

NASA rotor 6

Roue aubagé industrielle

Conclusion et perspectives



# Validation

## Résultats aux BA/BF du rotor 37



Fig. comparaison des CRF au BA

Fig. comparaison des CRF au BF

interaction linéaire (●) et résonance non-linéaire IT (▲) et HBM (♦)

- bon accord global entre IT et RL-HBM
- raidissement au contact  $\delta \omega_{\rm c}$  par RL-HBM +61 %
- un écart significatif pour  $\omega \in [1500; 1525]$

#### Introduction

Standards industriels

**RL-HBM** 

#### Industrialisation

Validation rotor 37

Stabilité

NASA rotor 6

Roue aubagé industrielle

Conclusion et perspectives



### Validation

# Déplacements, efforts de contact et vitesses dans la direction radiale







résultats RL-HBM/IT obtenus aux BA (-----)/(------) et BF (------)/(-------)



Validation

• 1

#### Introduction

Standards industriels

**RL-HBM** 

#### Industrialisation

Validation rotor 37

Stabilité

NASA rotor 6

Roue aubagé industrielle

Conclusion et perspectives



Déplacements, efforts de contact et

vitesses dans la direction radiale



2 avec CI RL-HBM

۲

#### Introduction

Standards industriels

**RL-HBM** 

#### Industrialisation

Validation rotor 37

Stabilité

NASA rotor 6

Roue aubagé industrielle

Conclusion et



### Validation

 $f_r(t) \; [\times 10^3 \; \mathrm{N}]$ 

<sup>4</sup>(t) [m·s<sup>-1</sup>]

-10

# Déplacements, efforts de contact et vitesses dans la direction radiale



temps norm.











résultats RL-HBM/IT obtenus aux BA (-----)/(------) et BF (------)/(-------)



#### ntroductio

Standards

RL-HBM

#### Industrialisation

#### Validation rotor 37

Post-traitement

Stabilité

NASA rotor 6

Roue aubagée industrielle

Conclusion et perspectives



### Validation

### Contraintes de von Mises





 $> \sigma_{\rm Y}$ 

#### Introductio

Standards industriels

**RL-HBM** 

#### Industrialisation

#### Validation rotor 37

- Post-traitement
- Stabilité
- NASA rotor 67
- Roue aubagée industrielle
- Conclusion et perspectives



### Validation

### Zone de disparité







- solution 13,5 *T*-périodique
- $\Rightarrow$  réponse sous-harmonique

$$\mathbf{x}(t) \simeq \frac{1}{2}\mathbf{a}_0 + \sum_{j=1}^{\nu H} \left[ \mathbf{a}_{j/\nu} \cos\left(\frac{j\omega t}{\nu}\right) + \mathbf{b}_{j/\nu} \sin\left(\frac{j\omega t}{\nu}\right) \right] \quad \text{pour} \quad \nu = 27$$
Introduction

Standards industriels

**RL-HBM** 

Industrialisation

Validation rotor 37

Post-traitement

Stabilité

NASA rotor 67

Roue aubagée industrielle

Conclusion et perspectives



## Extension de la validation

Trois enjeux avec le développement de la méthodologie proposée :

vérifier sa robustesse

augmenter la représentativité physique des modèles

optimiser ses performances numériques

## Introductio

Standards industriels

RL-HBM

## Industrialisation

- Validation rotor 37
- Stabilité
- NASA rotor 67
- Roue aubagée
- Conclusion et



# Robustesse de la méthodologie

# Effet de la variation du jeu





Fig. CRF obtenues par variation du jeu au BA

Fig. CRF obtenues par variation du jeu au BF

- bon comportement sur l'ensemble de la plage de vitesses
- autres paramètres étudiés : amortissement modal  $\xi$ , coefficient de frottement  $\mu$ , pénétration radiale du carter  $p_i$

#### Introductio

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisation

#### Validation rotor 37

Post-traitement

Stabilité

NASA rotor 6

Roue aubagée

Conclusion et perspectives



# Enrichissement de la modélisation

## Prise en compte d'effets centrifuges

• développement polynomial en  $\omega$  de la matrice de raideur <sup>21</sup>

$$\mathbf{K}(\omega) = \mathbf{K}_0 + \mathbf{K}_1 \omega^2 + \mathbf{K}_2 \omega^2$$



Fig. superposition CRF au BA sans (gauche) / avec (droite) effets centrifuges

- décalage des conditions d'interaction
- raidissement au contact  $\delta \omega_c = 240 \text{ rad} \cdot \text{s}^{-1}$  (contre 209, soit +15%)
- plage d'interaction haute amplitude plus large

<sup>21.</sup> A. STERNCHÜSS et al. Proceedings of the Int. Conference on Adv. Acoustics and Vib. Eng. oai:hal-00266394. 2006. 22/35

## ntroductic

Standards industriels

RL-HBM

## Industrialisation

- Validation rotor 37
- Post-traitement
- Stabilité
- NASA rotor 67
- Roue aubagée
- Conclusion et perspectives



# Optimisation des performances numériques

## Quelques exemples

- optimisation des opérations matricielles
- calcul analytique des jacobiennes par rFFT
- utilisation d'un compilateur juste-à-temps
- recyclage systématique des factorisations LU



#### Introductio

Standards industriels

RL-HBN

#### Industrialisation

## Post-traitement

Stabilité

NASA rotor 6

Roue aubagée

Conclusion e perspectives



## Post-traitement

## Contributions harmoniques / carte(s) d'interaction

$$|H_{j}^{i}||_{2} = \begin{cases} \frac{|a_{0}^{i}|/2}{\sqrt{a_{j}^{i^{2}} + b_{j}^{i^{2}}}} & \text{pour } j \in [1...H] \end{cases}$$



#### ntroductio

Standards industriels

RL-HBN

#### Industrialisation

## Post-traitement

#### Post-traitemen

Stabilité

NASA rotor 6

Roue aubagé

Conclusion et perspectives



## Post-traitement

## Contributions modales

$$\|\boldsymbol{\gamma}_{j,i}\|_{\infty} = \max_{i \in [[0..N-1]]} \left( |\boldsymbol{\phi}_j^\top \mathbf{M} \boldsymbol{x}(\tau_i)| \right)$$





1:1F





3 : 2F

#### Introductior

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisation

Validation rotor 3

Post-traitement

Stabilité

NASA rotor 67 Roue aubagée

Conclusion et



# Analyse de stabilité

# Théorie de Floquet

- ajout d'une petite perturbation à une solution périodique
- détection de bifurcations
- quantités caractéristiques : multiplicateurs / exposants de Floquet

## ésolution numérique

- **temporelle** : intégration 2*n*-passes, exponentielle de matrice, ondelette-Galerkin, Newmark simple passe...
- **fréquentielle** : méthode de Hill avec tri sur les valeurs / vecteurs propres, méthode des moyennes...

# Défis

- les études portent essentiellement sur des systèmes phénoménologiques
- peu d'applications sur systèmes avec NL de contact ...
- ...et encore moins sur des systèmes issus d'une technique de synthèse modale

Introductior

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisation

Validation rotor 3

Stabilité

Roue aubagée industrielle

Conclusion et perspectives



# Analyse de stabilité

## héorie de Floquet

- ajout d'une petite perturbation à une solution périodique
- détection de bifurcations
- quantités caractéristiques : multiplicateurs / exposants de Floquet

# Résolution numérique

- temporelle : intégration 2*n*-passes, exponentielle de matrice, ondelette-Galerkin, Newmark simple passe...
- fréquentielle : méthode de Hill avec tri sur les valeurs / vecteurs propres, méthode des moyennes...

# Défis

- les études portent essentiellement sur des systèmes phénoménologiques <sup>22</sup>, <sup>23</sup>
- peu d'applications sur systèmes avec NL de contact <sup>24</sup>...
- ...et encore moins sur des systèmes issus d'une technique de synthèse modale <sup>25, 26</sup>
- 22. A. Lazarus et al. Comptes Rendus Mécanique (2010). doi : 10.1016/j.crme.2010.07.020 oai: hal-01452004v1. ISSN : 1631-0721.
- 23. L. Xie et al. Mech. Syst. Sig. Process. (2017). doi: 10.1016/j.ymssp.2016.09.037 oai: hal-01402109. ISSN: 0888-3270.
- 24. H. JIANG et al. Int. J. Mech. Sci. (2017). doi : 10.1016/j.ijmecsci.2017.02.001. ISSN : 0020-7403.
- 25. E. P. PETROV. J. Eng. Gas Turbines Power (2017). doi: 10.1115/1.4034353. ISSN : 0742-4795.
- 26. E. P. PETROV. J. Eng. Gas Turbines Power (2018). doi : 10.1115/1.4040850. ISSN : 0742-4795.

## ntroductio

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisation

validation rotor :

Post-traitement

## Stabilité

NASA rotor 67

Roue aubagée industrielle

Conclusion et perspectives



## Analyse de stabilité

## Cas de validation

• NL de contact à seuil variable 27







solutions : stables (-----) et instables (----)

bifurcations : point de retournement (LP) et doublement de période (PD)

## ntroductio

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisation

validation rotor 3

Post-traitement

## Stabilité

NASA rotor 67

Roue aubagée industrielle

Conclusion et perspectives



## Analyse de stabilité

## Cas de validation

• NL de contact à seuil variable 27







solutions : stables (-----) et instables (-----)

bifurcations : point de retournement (LP) et doublement de période (PD)

• complexité accrue de la dynamique par rapport à un seuil de contact fixe

<sup>27.</sup> Solution techniques for large non-linear vibration - L. Salles. 2018 issu du code FOrced Response SuitE

## ntroductio

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisation

validation rotor 3

Post-traitement

## Stabilité

NASA rotor 67

Roue aubagée industrielle

Conclusion et perspectives



## Analyse de stabilité

## Cas de validation

• NL de contact à seuil variable <sup>27</sup>







solutions : stables (-----) et instables (------)

bifurcations : point de retournement (LP) et doublement de période (PD)

• complexité accrue de la dynamique par rapport à un seuil de contact fixe

## Introductio

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisation

validation rotor :

Post-traitement

## Stabilité

NASA rotor 67

Roue aubagée industrielle

Conclusion et perspectives



## Analyse de stabilité

## Cas de validation

• NL de contact à seuil variable 27



bifurcations : point de retournement (LP) et doublement de période (PD)

• mise en évidence d'un phénomène de cascade de doublements de période



#### ntroductio

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisation

Validation rotor .:

Post-traitement

#### Stabilité

NASA rotor 67

Roue aubagée industrielle

Conclusion et perspectives



# Analyse de stabilité

## Résultats au BA du rotor 37



bifurcations : point de retournement (LP) et Neimark-Sacker (NS)

- solutions de haute amplitude stables
- bifurcations détectées autour de la branche 13,5 T-periodique prévue par l'IT
- identification de zones d'intérêt

#### Introduction

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisation

Validation rotor

Post-traitemei

Stabilité

## NASA rotor 67

Roue aubagée industrielle

Conclusion et perspectives



## Aube de soufflante : rotor 67

- extension de la méthodologie à d'autres composantes de la turbomachine
- premier étage d'une soufflante à deux étages composé de 22 aubes <sup>28</sup>
- aube plus flexible  $\Rightarrow$  dynamique plus riche



Fig. NASA rotor 67 : roue complète et maillage éléments finis

- modèle éléments finis 3D de l'aube de référence
- réduction modale via la méthode de Craig-Bampton
  - ▶ interface de contact : 9 nœuds frontière ⇒ 27 ddl physiques
  - + 12 ddl modaux
- scénario de contact et amortissement modal équivalents

<sup>28.</sup> D. C. URASEK et al. Rapport technique. url: https://ntrs.nasa.gov/citations/19790018972, 1979 (accédé le 2020-04-20). NASA Lewis Research Center Cleveland, OH, United States. 30/35

#### Introduction

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisation

Validation rotor 3

Post-traitement

Stabilité

#### NASA rotor 67

Roue aubagée industrielle

Conclusion et perspectives



# Aube de soufflante : rotor 67

## Résultats de référence : intégration temporelle





## Introduction

Standards industriels

**RL-HBM** 

#### Industrialisation

Validation rotor

Post-traitement

Stabilité

#### NASA rotor 67

Roue aubagée industrielle

Conclusion et perspectives



# Aube de soufflante : rotor 67

# Comparaison IT/RL-HBM au BA du rotor 67



## Introduction

Standards industriels

**RL-HBM** 

#### Industrialisation

Validation rotor

Post-traitement

Stabilité

#### NASA rotor 67

Roue aubagée industrielle

Conclusion et perspectives



# Aube de soufflante : rotor 67

# Comparaison IT/RL-HBM au BA du rotor 67



## Introductior

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisation

Validation rotor

Post-traitement

Stabilité

#### NASA rotor 67

Roue aubagée industrielle

Conclusion et perspectives



# Aube de soufflante : rotor 67

# Comparaison IT/RL-HBM au BA du rotor 67





• disparités observées, présence de branches périodiques isolées

## Introduction

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisation

Validation rotor

Post-traitement

Stabilité

#### NASA rotor 67

Roue aubagée industrielle

Conclusion et perspectives



# Aube de soufflante : rotor 67

# Comparaison IT/RL-HBM au BA du rotor 67





- disparités observées, présence de branches périodiques isolées
- solutions IT  $\Rightarrow$  itérés initiaux RL-HBM  $\Rightarrow$  détection de 3 isolats (-----)
- à nouveau, bon accord global entre l'approche IT et RL-HBM
- $\Rightarrow$  complémentarité des approches

#### Introductior

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisation

Validation rotor

Post-traitement

Stabilité

NASA rotor 67

Roue aubagée industrielle

Conclusion et perspectives



## Roue aubagée industrielle

• vers le développement d'un outil industriel...



#### Introductior

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisatior

Validation rotor

Post-traitement

Stabilité

NASA rotor 67

Roue aubagée industrielle

Conclusion et perspectives



## Roue aubagée industrielle

• vers le développement d'un outil industriel...



#### Introductior

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisation

Validation rotor

Post-traitement

Stabilité

NASA rotor 67

Roue aubagée industrielle

Conclusion et perspectives



## Roue aubagée industrielle

• vers le développement d'un outil industriel...





#### Introduction

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisation

Validation rotor

Post-traitement

Stabilité

NASA rotor 67

Roue aubagée industrielle

Conclusion et perspectives



## Roue aubagée industrielle

• vers le développement d'un outil industriel...



• validation de la résonance non-linéaire



#### Introduction

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisation

Validation rotor

Post-traitement

Stabilité

NASA rotor 67

Roue aubagée industrielle

Conclusion et perspectives



 $||r_{1,1}(t)||_{\infty} \, [\times 10^{-3} \, {\rm m}]$ 

## Roue aubagée industrielle

• vers le développement d'un outil industriel...





• validation de la résonance non-linéaire

#### Introduction

Standards industriels

RL-HBM

#### Industrialisation

Validation rotor

Post-traitement

Stabilité

NASA rotor 67

Roue aubagée industrielle

Conclusion et perspectives



## Roue aubagée industrielle

• vers le développement d'un outil industriel...



• validation de la résonance non-linéaire

1

Introduction

Standards industriels

RL-HBM

Industrialisation

Conclusion et perspectives

## **5** Conclusion et perspectives

#### Introduction

Standards industriels

RL-HBM

Industrialisation

Conclusion et perspectives

# Conclusion

## Synthèse

- développement d'une approche fréquentielle pour la prédiction des interactions aube/carter + analyse de stabilité
- validation et application sur de nombreux systèmes
- aucune restriction de modélisation par rapport à la stratégie IT de référence
  - grand nombre de nœuds frontières
  - gestion tridimensionnelle du frottement
  - prise en compte des effets inertiels
  - tout type de déformation du carter
- implémentation haute performance
- compatibilité des entrées/sorties des deux méthodologies
- les paradigmes de résolution temporel et fréquentiel sont nécessaires pour saisir toutes les interactions potentiellement dangereuses

#### Introduction

Standards industriels

RL-HBM

Industrialisation

Conclusion et perspectives

# Conclusion

## Synthèse

- développement d'une approche fréquentielle pour la prédiction des interactions aube/carter + analyse de stabilité
- validation et application sur de nombreux systèmes
- aucune restriction de modélisation par rapport à la stratégie IT de référence
  - grand nombre de nœuds frontières
  - gestion tridimensionnelle du frottement
  - prise en compte des effets inertiels
  - tout type de déformation du carter
- implémentation haute performance
- compatibilité des entrées/sorties des deux méthodologies
- les paradigmes de résolution temporel et fréquentiel sont nécessaires pour saisir toutes les interactions potentiellement dangereuses

# Perspectives

- gestion de l'usure d'un revêtement abradable
- développement d'un module d'analyse modale non-linéaire
- intégration dans un processus de conception industriel

## Introductior

Standards industriels

RL-HBM

Industrialisation

Conclusion et perspectives

## **Publications scientifiques**

## Articles de revue

- article publié dans le Journal of Sound and Vibration en mars 2021<sup>29</sup>
- article accepté dans le Journal of Engineering for Gas Turbines and Power<sup>30</sup>

## Actes de conférence

- acte pour le Joint Congress of the Canadian Society for Mechanical Engineering and CFD Society of Canada de 2019
- acte pour ASME Turbo Expo 2021

<sup>29.</sup> Y. COLAïTIS et al. J. Sound Vib. (2021). doi : 10.1016/j.jsv.2021.116070 - oai: hal-03163560. ISSN : 0022-460X.

<sup>30.</sup> Y. Colaïtis et al. J. Eng. Gas Turbines Power, In press. (2021). ISSN : 0742-4795.

Introduction

Standards industriels

**RL-HBM** 

Industrialisation

Conclusion et perspectives Merci pour votre attention!

Annexes Validation

GUI

## 6 Annexes

-

#### Annexes

#### Validation

Stabil

## Robustesse de la méthodologie

# Effet de la pénétration radiale







Fig. CRF obtenues par variation de la pénétration radiale au BF

#### Annexes

#### Validation

Stabil



Robustesse de la méthodologie







Fig. CRF obtenues par variation de l'amortissement au BF

# Validation

 $\mathbf{t}$ 

# Robustesse de la méthodologie

## Effet du coefficient de frottement



Fig. CRF obtenues par variation du coeff. de frottement au BA



Fig. CRF obtenues par variation du coeff. de frottement au BF

## Annexes

Validation

Stabilité

# Analyse de stabilité

## Cas de validation

• Non-linéarité géométrique : oscillateur de Duffing cf. A harmonic-based method for computing the stability of periodic solutions of dynamical systems - A. Lazarus, O. Thomas. 2010 - CRM





## Innexes

Validation

Stabilité

# Analyse de stabilité

## Cas de validation

 Non-linéarité de contact (+ frottement) à seuil fixe : rotor de Jeffcott cf. Bifurcation tracking by Harmonic Balance Method for performance tuning of nonlinear dynamical systems - L. Xie et al. 2016 - MSSP


Innexes

#### Validation

Stabilité

# Analyse de stabilité Cas de validation

• Comparaison impacteur à seuil fixe et variable



#### nnexes

#### Validation

Stabilité

Analyse de stabilité

## Validation

• Non-linéarité de contact à seuil **variable** : impacteur *cf. Solution techniques for large non-linear vibration* - L. Salles. 2018 présentation **FO**rced Response **S**uit**E** 



Annexes

#### Validation

Stabilité





# Barre EF à seuil fixe



# ÷

Stabilité

# $\|\boldsymbol{x}_{100}(t)\|_{\infty} \; [\times 10^{-4} \; \mathrm{m}]$

Analyse de stabilité

# Barre EF à seuil variable



# $\mathbf{t}$

Stabilité





#### Annexes

Validation

Stabili

GUI

# Facilitation du post-traitement

# Interface graphique

