

عنوان مقاله:

بررسی عددی اثر مقدار زمان توقف بین پاسهای متوالی بر میزان شکل دهی در فرایند شکل دهی چند پاسه با استفاده از لیزر

محل انتشار:

همایش ملی آشنایی با فناوریهای روز در زمینه مهندسی مکانیک (سال: 1389)

تعداد صفحات اصل مقاله: 6

نویسندگان:

حسن مسلمی نائینی - استاد گروه ساخت و تولید دانشگاه تربیت مدرس

امیرحسین روحی - دانشجوی کارشناسی ارشد دانشگاه تربیت مدرس

محمد حسین پورگللو - استادیار گروه مکانیک دانشگاه محقق اردبیلی

خلاصه مقاله:

فرایند شکل دهی با استفاده از پرتو لیزر به عنوان یک روش شکل دهی غیر تماسی امکان صنعتی شکل دهی کنترل شده ی قطعات فلزی و غیرفلزی را به منظور تولید محصول نهایی انجام نمونه سازی و تصحیح اعوجاجات محصول فراهم می آورد یکی از پارامترهای مهمی که بر مقدار زاویه ی خم در فرایند شکلدهی چند پاسه با استفاده از لیزر موثر است فاصله زمانی تنظیم شده بین پاسهای متوالی موسوم به زمان توقف می باشد دراین مقاله شبیه سازی عددی به منظور شناسایی تاثیر مدت زمان توقف بر مقدار زاویه ی خم در فرایند چند پاسه انجام شده است نتایج شبیه سازی ها نشان میدهد که تا یک محدوده ی زمانی مشخص افزایش زمان توقف باعث افزایش میزان شکلدهی گردیده است پس از آن مقدار خمش تقریباً به حالت تعادل رسیده و افزایش بیشتر زمان توقف تاثیر چندانی بر شکل دهی ندارد.

کلمات کلیدی:

شکل دهی با لیزر، فرایند چند پاسه، زمان توقف، زاویه ی خم

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/109985>

