

عنوان مقاله:

رسم و بررسی نمودار های فشار نورد برای فرایند نورد سرد ورق های فولادی در سیستم تاندم دو قفسه ای

محل انتشار:

نخستین همایش منطقه ای مهندسی مکانیک (سال: 1389)

تعداد صفحات اصل مقاله: 6

نویسنده:

محمد حیدری - دانشجوی دکتری مکانیک (طراحی جامدات) - دانشگاه آزاد اسلامی واحد علوم و تحقیقات تهران

خلاصه مقاله:

فرایند نورد سرد ورق، یکی از روش های عمده تغییر شکل فلزات است و تولیدات حاصل از این فرایند بخش مهمی از محصولات نهایی فلزی را در بر میگیرد. بنابراین کنترل دقیق فرایند و آگاهی از پارامتر های مختلف موثر بر آن در حین یک فرایند واقعی نورد سرد ضروری و مهم به نظر می رسد. از نورد سرد دو قفسه ای به طور گسترده در تولید ورق هایی در رنج ضخامتی 0/18-0/1 میلیمتر مورد استفاده قرار می گیرد. در این سیستم نورد، ورق در اثر عبور از بین دو قفسه در حرکت رفت و برگشتی به ضخامت نهایی مورد نظر دست می یابد (اغلب سه پاس رفت و برگشتی در 2 قفسه) یکی از عوامل بسیار مهم در حین فرایند نورد سرد منحنی های تپه اصطکاکی می باشد. این منحنی ها نشان دهنده توزیع فشار غلتک در طول تماس غلتک و ورق می باشند در این تحقیق با نوشتن معادلات تغییر شکل و کاربرد آنها در نرم افزار MATLAB منحنی های تپه های اصطکاکی برای پاس ها و قفسه های مختلف نورد، ترسیم شدند

کلمات کلیدی:

نورد سرد، منحنی تپه اصطکاکی، تاندم دو قفسه ای

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/111031>

