

عنوان مقاله:

تحلیل عددی قابلیت شکل پذیری ورق فلزی در فرایند شکل دهی چند نقطه ای

محل انتشار:

هجدهمین همایش ملی و هفتمین کنفرانس بین المللی مهندسی ساخت و تولید ایران (سال: 1400)

تعداد صفحات اصل مقاله: 7

نویسندگان:

رضا خدایاری - دانشجو کارشناسی ارشد، مهندس مکانیک گرایش ساخت و تولید، دانشگاه علم و صنعت ایران

میلاد عالی مجید آباد - دانشجو دکتری، مهندس مکانیک گرایش ساخت و تولید، دانشگاه علم و صنعت ایران

رامین هاشمی - دانشیار، مهندس مکانیک گرایش ساخت و تولید، دانشگاه علم و صنعت ایران

حبیب اله اکبری - استادیار، مهندس مکانیک گرایش ساخت و تولید، دانشگاه علم و صنعت ایران

خلاصه مقاله:

فرآیند شکل دهی چندنقطه ای یک روش شکل دهی انعطاف پذیر برای تولید و شکل دهی ورقه ای فلزی است. در این روش شکل دهی به علت استفاده از پین های بالا و پایین در ماتریس جهت فرم دهی ورقه ای فلزی منجر به حذف قالب های صلبی سنتی شده است. چرا که با استفاده از این پین ها در این روش شکل دهی، می توان فرم های مختلف برای تولید اشکال مختلف، استفاده نمود. مقدار حد شکل پذیری ورقه ای فلزی در هر فرآیند شکل دهی بسیار مورد نیاز می باشد لذا بدین منظور در پژوهش حاضر ابتدا فرآیند شکل دهی چند نقطه ای در نرم افزار اجزا محدود ABAQUS مورد بررسی و ارزیابی قرار گرفته است و سپس نمودار حد شکل دهی فرایند شکل دهی چند نقطه ای بدست آمده است

کلمات کلیدی:

نمودار حد شکل دهی، شکل دهی چند نقطه ای، شبیه سازی اجزای محدود

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/1454637>

