

عنوان مقاله:

بررسی لبه انباشته در ماشین کاری چرخشی ارتعاشی آلومینیوم ۷۰۷۵

محل انتشار:

اولین کنفرانس ماشینکاری و ماشین ابزارهای پیشرفته (سال: 1394)

تعداد صفحات اصل مقاله: 5

نویسندگان:

عماد حکیمی - دانشجوی کارشناسی ارشد، مهندسی مکانیک، دانشگاه کاشان، کاشان

سعید امینی - دانشیار، مهندسی مکانیک، دانشگاه کاشان، کاشان

محسن آقایی - دانشجوی کارشناسی ارشد، مهندسی مکانیک، دانشگاه کاشان، کاشان

خلاصه مقاله:

فرآیند ماشین کاری چرخشی به همراه ارتعاش التراسونیک یکی از روش های جدید مورد استفاده در فرآیندهای ماشین کاری است. این فرآیند سبب کاهش نیروهای ماشین کاری، زبری سطح و لبه انباشته می شود. در این تحقیق به روش تجربی به بررسی لبه انباشته ابزار کاربایدی گرد به قطر ۱۰ با ماشین کاری برروی آلومینیوم گروه ۷۰۰۰ پرداخته شد. برای این منظور ابتدا فرآیند برروی ماشین تراش آماده گردید. در حین انجام آزمایش ها نتایج نیروی ماشین کاری، زبری سطح و لبه انباشته ابزار توسط وسایل اندازه گیری ثبت و مورد مقایسه قرار گرفت. نتایج بدست آمده در این پژوهش نشان می دهد استفاده از ارتعاش التراسونیک سبب بهبود کیفیت سطح و نیروی ماشین کاری می شود و همچنین فرآیند ماشین کاری چرخشی ارتعاشی حالت بهینه لبه انباشته نسبت به فرآیندهای دیگر را دارا می باشد

کلمات کلیدی:

لبه انباشته، آلومینیوم، ماشین کاری ارتعاشی چرخان

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/1458254>

