

عنوان مقاله:

مطالعه عددی و تجربی فرآیند رول فرمینگ چهارغلتکی لوله های آلومینیومی

محل انتشار:

سومین کنفرانس ملی مهندسی ساخت و تولید (سال: 1390)

تعداد صفحات اصل مقاله: 5

نویسنده:

خلاصه مقاله:

رول فرمینگ فرایندی است که به موجب آن درابتدا یک نوارصاف فلزی به یک لوله تبدیل می شود و یا بر اثر عبور از یک سری غلتک ها یک تغییر بنیادی پیدا می کند دراین مقاله ضمن شبیه سازی فرایند رول فرمینگ آلومینیوم جهت تولید لوله های پنج لایه درنرم افزار اباکوس به بررسی اثرفاصله دربین ایستگاه ها پرداخته شده و بهترین فاصله برای ایستگاه ها از طریق تحلیل عددی محاسبه و با تجربه مقایسه گردیده است درنهایت فاصله مناسب برای ایستگاه های شکلهی خط تولید لوله بدست آ مده و کیفیت محصول تولیدی افزایش یافته داده است.

کلمات کلیدی:

رول فرمینگ، روش اجزای محدود، چهارغلتکی، اباکوس، تولید لوله

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/176658>

