

عنوان مقاله:

تاثیر شرایط هونینگ بر کیفیت سطحی و هندسی سیلندرها

محل انتشار:

هشتمین همایش سالانه بین المللی انجمن مهندسان مکانیک ایران (سال: 1379)

تعداد صفحات اصل مقاله: 6

نویسندگان:

جواد اکبری - استادیار، دانشگاه صنعتی شریف، دانشکده مهندسی مکانیک

علیرضا ریحانی - کارشناس ارشد ساخت و تولید، دانشگاه صنعتی شریف، دانشکده مهندسی مکانیک

خلاصه مقاله:

در این مقاله نتایج تحقیقات تجربی بر روی برخی از پارامترهای فرایند هونینگ ارائه شده است. پارامترهای مورد بحث عبارتند از طول سنگ، میزان خروج سنگ از قطعه کار (مرتبط با طول کورس) و دبی سیال هونینگ. کمیات مورد اندازه گیری عبارتند از استوانه ای بودن، گردی، مستقیم بودن و صافی سطح متوسط. طبق نتایج بدست آمده نسبت طول سنگ به طول قطعه کار برابر با ۵۵٪ و نیز نسبت خروج سنگ از قطعه کار به طول قطعه کار برابر ۴٪ کمترین خطای هندسی را ایجاد می کنند. علاوه بر این تغییرات دبی سیال هونینگ بر زبری سطح قطعه کار موثر است.

کلمات کلیدی:

هونینگ (Honing) - پرداخت سطوح - صافی سطح - استوانه ای بودن (Cylindricity) - گردی (Roundness)

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/1916998>

