

عنوان مقاله:

طراحی قالب خمکاری تسمه ی فولادی با چهار خم هم زمان و مقایسه ی فنی و عملکردی طرح های پیشنهادی

محل انتشار:

هفتمین کنفرانس دانشجویی مهندسی مکانیک (سال: 1392)

تعداد صفحات اصل مقاله: 7

نویسندگان:

سیدمحمدباقر سجادی - دانشجوی کارشناسی ارشد طراحی کاربردی، دانشگاه آزاد اسلامی واحد مشهد

سعید قاسمی فر - کارشناس ساخت و تولید، دانشگاه آزاد اسلامی واحد مشهد

خلاصه مقاله:

در بین تمام فرآیندهایی که به منظور شکل دهی ورق های فلزی به کار می روند، فرآیند خمش آسان ترین فرآیند شکل دهی محسوب می شود. مجموعه فرآیندهای خمش دارای بیشترین کاربرد در صنایع هواپیما و خودرو سازی و نیز در تولید دیگر محصولات ورق کاری می باشند. اما هرچه تعداد عملیات خمکاری روی ورق خام بیشتر شود به تجهیزات بیشتری نیاز می باشد در صنعت به منظور کاهش هزینه های تامین تجهیزات اضافی و افزایش سرعت تولید، طراحان قالب به دنبال روشهایی برای کاهش مراحل خمکاری و تجمیع کلیه مراحل شکل دهی در یک مرحله و با یک قالب و پرس می باشند. در این تحقیق سعی شده تا روش هایی برای ایجاد چهار خم به طور هم زمان روی یک تسمه و با یک دست قالب و روی یک پرس پیشنهاد شود. به این منظور چهار طرح مختلف ارائه و طرح اولیه هریک آماده گردید سپس طرح ها از لحاظ پارامترهای مختلف نظیر پیچیدگی طرح، نوع عملکرد، تعمیرات و نگهداری، هزینه ساخت و دقت قطعه تولیدی با هم مقایسه و طرح برگزیده مشخص گردید. در پایان مکانیزم ها و اجزاء طرح برگزیده طراحی و مورد بررسی قرار گرفت.

کلمات کلیدی:

خمکاری، قالب خم، 4 خم همزمان، پرس

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/236484>

