

## عنوان مقاله:

بررسی فرآیند فورج اکستروژن معکوس در تولید قطعات توخالی

## محل انتشار:

اولین کنگره سالانه انجمن مهندسين متالورژی ايران (سال: 1376)

تعداد صفحات اصل مقاله: 8

## نویسندگان:

محمد محسن مشکسار - بخش مهندسی مواد دانشکده مهندسی دانشگاه شیراز

رامین ابراهیمی - بخش مهندسی مواد دانشکده مهندسی دانشگاه شیراز

## خلاصه مقاله:

در این مقاله با استفاده از تئوری حد بالایی و به کارگیری یک میدان سرعت استوانه ای با سطوح ناپیوستگی منشوری فرایند فورج اکستروژن معکوس قطعات توخالی با مقاطع چندضلعی و دایره ای بررسی شده است بدین ترتیب فشار نسبی در طول انجام فرایند بصورت معادله ای ارایه شده است در این معادله پارامترهای مختلفی از قبیل فاکتور ثابت اصطکاک و هندسه قالب مطرح می باشند برای محاسبه نیرو بدر نظر گرفتن کار سختی فلز از تنش سیلان متوسط استفاده شده است عمق ناحیه تغییر شکل در مرحله اولیه فرایند نیز بصورت یک رابطه ریاضی ارایه شده است به منظور انجام آزمایشهای فورج اکستروژن معکوس قالب و سمبه های مناسب طراحی و ساخته شدند سیلان فلز بصورت تجربی و با استفاده از معادله های میدان سرعت مورد بررسی قرار گرفته است مقایسه نتایج تئوری با آزمایش برای قطعات الومینیومی نشان میدهد که تئوری ارایه شده سازگاری خوبی با نتایج تجربی دارد

## کلمات کلیدی:

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/386618>

