

## عنوان مقاله:

بررسی پارامترهای موثر در انتخاب فرایند برشکاری ورق آلومینیوم 5083 در ساخت شناور مدل مورد استفاده در صنایع دریایی

## محل انتشار:

چهارمین کنفرانس سراسری توسعه محوری مهندسی عمران، معماری، برق و مکانیک ایران (سال: 1395)

تعداد صفحات اصل مقاله: 13

## نویسندگان:

آرش هنریار - دانشجوی کارشناسی ارشد مهندسی ساخت در صنایع دریایی دانشگاه صنعتی امیرکبیر

مهدی ایرانمنش - دانشیار و عضو هیئت علمی دانشکده مهندسی دریا دانشگاه صنعتی امیرکبیر

مصباح سایبانی - استادیار و عضو هیئت علمی دانشکده مهندسی دریا دانشگاه صنعتی امیرکبیر

## خلاصه مقاله:

هدف از این مقاله بررسی پارامترهای موثر در انتخاب فرآیند برشکاری ورق آلومینیوم 5083 مورد استفاده در صنایع دریایی می باشد. آلومینیوم سری 5000 با توجه به خصوصیات از قبیل مقاومت به خوردگی و نسبت استحکام به وزن بالا در صنایع دریایی دارای کاربرد گسترده ای می باشد. انتخاب فرآیند برشکاری آلومینیوم 5083 به پارامترهایی مانند کیفیت لبه برش، طرح سازه، جنس قطعه، ابعاد به ویژه ضخامت، سرعت برشکاری و هزینه بستگی دارد. بنابراین در این مقاله به بررسی برشکاری مناسب با توجه به پارامترهای مذکور پرداخته شده است. از نتایج مهم این مقاله می توان به انتخاب فرآیند برشکاری مکانیکی واتر جت برای برش ورق آلومینیوم 5083 با ضخامت 2 میلی متر با توجه به عدم وجود تنش حرارتی و اعوجاج ناشی از آن اشاره کرد.

## کلمات کلیدی:

آلومینیوم 5083، عوامل تأثیرگذار، برشکاری واتر جت، تنش حرارتی و اعوجاج

## لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/568700>

