

## عنوان مقاله:

مطالعه عددی و تجربی تاثیر پارامترهای طول بال داخلی و فاصله بین ایستگاهی بر عیب چین خوردگی لبه در فرآیند شکل دهی غلتکی مقاطع عریض

## محل انتشار:

هیست و پنجمین همایش سالانه مهندسی مکانیک (سال: 1396)

تعداد صفحات اصل مقاله: 2

## نویسندگان:

حسین محمدی نجف آبادی - دانشجوی دکتری، دانشگاه تربیت مدرس، تهران

حسن مسلمی نایینی - استاد، دانشگاه تربیت مدرس، تهران

رسول صفدریان - استادیار، دانشگاه صنعتی خاتم الانبیا، بهبهان

داود اکبری - استادیار، دانشگاه تربیت مدرس، تهران

## خلاصه مقاله:

امروزه کاربرد پروفیل با مقطع عریض در سقف های عرشه فولادی، دیواره ساختمان های پیش ساخته و کانکس در حال گسترش می باشد. عیب چین خوردگی لبه ورق یکی از عیوب رایج در فرآیند شکل دهی غلتکی سردمقاطع عریض می باشد. در این پژوهش ابتدا برای تایید نتایج شبیه سازی، با توجه به عدم وجود سابقه ی پژوهشی درباره ی مقاطع عریض، یک مدل دقیقاً مطابق با آزمایش تجربی و در یک ایستگاه نگهدارنده و یک ایستگاه شکل دهی و با تولید یک پروفیل دوزنقه ای در نرم افزار آباکوس شبیه سازی شد. سپس با مقایسه توزیع کرنش طولی در نزدیکی لبه ی بال با کرنش های تجربی، اعتبار نتایج شبیه سازی نشان داده شده است. سپس با تکرار شبیه سازی اجزای محدود برای مقطعی مشابه و دارای سه پروفیل دوزنقه ای، تاثیر پارامترهای طول بال داخلی و فاصله ی بین ایستگاهی بر عیب چین خوردگی لبه بررسی شد.

## کلمات کلیدی:

شکل دهی غلتکی سرد، مقاطع عریض، عیب چین خوردگی، طول بال داخلی، فاصله بین ایستگاهی

## لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/635468>

