

عنوان مقاله:

بررسی عددی سرعت و تعداد لبه ابزار در تراشکاری قطعات چند ضلعی

محل انتشار:

نهمین همایش ملی مهندسی مکانیک (سال: 1395)

تعداد صفحات اصل مقاله: 8

نویسندگان:

ساسان امینیان دهکردی - کارشناسی ارشد، مرکز تحقیقات شکل دهی پیشرفته، دانشکده مهندسی مکانیک، دانشگاه آزاد اسلامی واحد خمینی شهر، اصفهان، ایران

امین کلاه دوز - استادیار، مرکز تحقیقات شکل دهی پیشرفته، دانشکده مهندسی مکانیک، دانشگاه آزاد اسلامی واحد خمینی شهر، اصفهان، ایران.

محسن لوح موسوی - استادیار، مرکز تحقیقات شکل دهی پیشرفته، دانشکده مهندسی مکانیک، دانشگاه آزاد اسلامی واحد خمینی شهر، اصفهان، ایران.

حمیدرضا هوشیارمنش - استادیار، مرکز تحقیقات شکل دهی پیشرفته، دانشکده مهندسی مکانیک، دانشگاه آزاد اسلامی واحد خمینی شهر، اصفهان، ایران.

خلاصه مقاله:

قطعات چند ضلعی از روش های متعددی تولید می شوند که از متداول ترین آنها می توان به فورج، اکستروژن، ماشینکاری اشاره نمود. جهت تولید قطعات چند ضلعی توسط ماشینکاری می توان از ابزار های متعددی استفاده نمود که معمولا از فرز استفاده می شود. در این مقاله روش دیگری جهت تولید قطعات چند ضلعی با استفاده از ماشینکاری ارایه می شود که با استفاده از ماشین های تراش می توان این قطعات را تولید نمود. جهت دوران ابزار (باشد که ابزار چند لبه (C تولید این قطعات ماشین تراش باید مجهز به محور را با سرعت مورد نظر به حرکت در آورد تا بتوان چند ضلعی را در هر کجای قطعه یمورد نظر ایجاد نمود. با استفاده از شبیه سازی های انجام شده توسط نرم افزار المانمحدود اباکوس بر روی فولاد انواع ابزار ها و دور های مورد نظر جهت تولید این قطعات ارایه شده است.

کلمات کلیدی:

تراشکاری سه بعدی، شبیه سازی، تراشکاری چند ضلعی

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/661225>

