

عنوان مقاله:

بهینه سازی پارامترهای فرآیند جوشکاری ترکیبی TIG-MIG در اتصال غیرهمجنس فولاد زنگ نزن 304L به فولاد St37

محل انتشار:

هجدهمین کنفرانس ملی جوش و بازرسی و هفتمین کنفرانس ملی آزمایشهای غیر مخرب (سال: 1396)

تعداد صفحات اصل مقاله: 8

نویسندگان:

مهدی درخشانی - دانشجوی کارشناسی ارشد جوشکاری، دانشکده مهندسی مواد، دانشگاه صنعتی سهند، تبریز

توحید سعید - دانشیار دانشکده مهندسی مواد، دانشگاه صنعتی سهند، تبریز

خلاصه مقاله:

جوشکاری ترکیبی، روشی تلفیقی جهت بهره مندی از مزایای چند فرآیند اتصال در یک سیستم است. در این پژوهش، تاثیر هفت پارامتر عملیاتی جوشکاری ترکیبی TIG-MIG بر کیفیت ظاهری و نسبت عمق به عرض اتصال غیرهمجنس فولاد 304L به St 37 بررسی گردید. از طراحی آزمایش غربالی برای اجرای هفده آزمایش و تحلیل آنها استفاده شد. سپس بر اساس کیفیت ظاهری و نسبت عمق به عرض، پارامترهای بهترین جوش ترکیبی، به عنوان پارامترهای بهینه انتخاب شد. نتایج حاصل نشان داد فاصله بین دو قوس، موثرترین پارامتر کنترل کننده کیفیت ظاهری و نسبت عمق به عرض جوش است.

کلمات کلیدی:

اتصال غیرهمجنس، جوشکاری ترکیبی TIG-MIG، نسبت عمق به عرض

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/731372>

