

## عنوان مقاله:

بررسی خواص جوشکاری خطوط لوله به روش لیزری توسط آزمون شارپی و آزمون کشش ، ضربه

## محل انتشار:

دومین همایش ملی علوم مهندسی (سال: 1396)

تعداد صفحات اصل مقاله: 14

## نویسندگان:

محمد رضا رجیبی رضا ابادی - مدرس دانشگاه ولی عصر رفسنجان

مهدی رزانی - دانشجوی کارشناسی مهندسی مکانیک دانشگاه ولی عصر رفسنجان

## خلاصه مقاله:

موجب شده است تا کاربردهای جدیدی مانند جوشکاری دریایی در محل مورد CO2 پیشرفت های حاصل از منابع لیزر استفاده قرار گیرد. این قابلیت های لیزر رقابت و کیفیت را در مقایسه با سیستم های جوش قوسی معمولی افزایش می دهد. با توجه به ناهموازی ها جوش و شیب فشرده مکانیکی بالا، تعیین خواص شکست جوشکاری لیزر گاهی اوقات مشکل است. به علت پدیده انحراف مسیر شکست، پخش کردن ممکن است در محدوده گذرا مهم باشد و این دلیل سبب مشکلاتی برای بهینه سازی جوش های لیزری فولاد شده است. نمونه ها، از جمله یک قسمت صاف و یک بخش متخلخل (مهره ای) هستند با یک دستگاه نصب شده بر روی آونگ ضربه، آزمایش شده است. با توجه به شرایط آزمایش و سختی مواد، شکستگی در یکی از این موارد رخ می دهد این تست اجازه می دهد تا به آسانی ثرات تطبیق در جوش لیزری مطالعه کنید. برخی از برنامه های این آزمون در مورد مناطق آسیب دیده جوش (HAZ) نیز ارایه شده است. رابطه بین دمای انتقال جوش یا ریزساختارهای ناحیه متأثر از حرارت و نتایج آزمایش شارپی نیز در این مقاله مورد بحث قرار گرفته است.

## کلمات کلیدی:

جوشکاری لیزر، خط لوله فولادی، آزمون کشش ضربه، آزمون شارپی

## لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/747438>

