

## عنوان مقاله:

محاسبه نیروهای برشی ابزارهای فرز انگشتی و فرز خشن تراش با استفاده از درونیابی لبه برنده توسط منحنی های B-spline بخش اول:  
تعریف هندسی لبه برنده توسط منحنی های B-spline

## محل انتشار:

نهمین کنفرانس مهندسی ساخت و تولید (سال: 1387)

تعداد صفحات اصل مقاله: 7

## نویسندگان:

بهنام معتکف ایمانی - دانشیار مهندسی مکانیک

سید علی حسینی - کارشناس ارشد مهندسی مکانیک

## خلاصه مقاله:

فرزکاری یکی از فرآیندهای ماشینکاری است که به دلیل انعطاف پذیری فوق العاده در تولید محدوده وسیعی از قطعات صنعتی به پرکاربردترین فرآیند ماشینکاری تبدیل شده است. از جمله ابزارهای فرزکاری می توان به فرز انگشتی و فرز خشن تراش اشاره کرد. فرز انگشتی برای فرزکاری جانبی قطعه کار و فرز خشن تراش برای مرحله خشن تراشی که برداشتن حجم ماده زیادی از سطح قطعه کار مورد نیاز است استفاده می شود. اولین گام در مدلسازی فرآیند های برش فلزات مدلسازی هندسی لبه های برنده ابزار می باشد. در بخش اول این کار پژوهشی به مدل سازی لبه برنده در ابزارهای فرز انگشتی و خشن تراش با استفاده از منحنی های B-spline پرداخته می شود. مدل ارائه شده با استخراج مستقیم کلیه خواص هندسی لبه از معادلات B-spline امکان مدلسازی نیروها در دو حالت استاتیکی و دینامیکی برای لبه برنده با هر هندسه دلخواه را امکان پذیر می سازد.

## کلمات کلیدی:

فرزکاری خشن تراشی، درونیابی توسط منحنی های B-spline، مدلسازی هندسی لبه برنده

## لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/79796>

