

## عنوان مقاله:

بررسی برگشت فنری در فرایند هیدروفرمینگ و مقایسه آن با روش کشش عمیق سنتی به روش اجزا محدود

## محل انتشار:

نهمین کنفرانس مهندسی ساخت و تولید (سال: 1387)

تعداد صفحات اصل مقاله: 10

## نویسندگان:

محمد امین بهاری - محقق ارشد مهندسی مکانیک دانشگاه آزاد اسلامی واحد اهواز

داریوش جواد ور - استادیار مهندسی مکانیک (ساخت و تولید) دانشگاه هوایی شهید ستاری

## خلاصه مقاله:

برگشت فنری یک فاکتور کلیدی می باشد که می تواند در کیفیت قطعات کشیده شده با روش کشش عمیق نقش مهمی را ایفای کند. مطالعات انجام شده نشان داده است که پدیده برگشت فنری می تواند در میزان تغییر شکل قطعات تولید شده با روش کشش عمیق مؤثر واقع شود. بنابر این برای بهینه کردن فرایند تولید و بالا بردن دقت ابعادی قطعات تولید شده، لازم است عوامل مؤثر در این پدیده شناخته شوند تا فرایند کشش عمیق تحت کنترل کامل تولید کننده در آید. در این مقاله برگشت فنری در دو فرایند هیدروفرمینگ و کشش عمیق سنتی بوسیله نرم افزار اجزا محدود ABAQUS که به عنوان یک ابزار توانمند و شناخته شده مطرح می باشد مورد بررسی قرار گرفته است. ورق اولیه از جنس Al6016-T4 با ضخامت 1 میلی متر وشعاع 70 میلی متر می باشد.

## کلمات کلیدی:

برگشت فنری، کشش عمیق، هیدروفرمینگ، روش المان محدود

## لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/79871>

