

## عنوان مقاله:

بررسی تجربی تاثیر پارامترهای ورودی بر زبری سطح در فرآیند برشکاری سیمی اینکونل 617

## محل انتشار:

دومین کنفرانس ملی مکانیک کاربردی (سال: 1394)

تعداد صفحات اصل مقاله: 5

## نویسندگان:

محمد رضا شبگرد - دانشیار گروه مهندسی مکانیک، دانشگاه تبریز

وحیده ذاکری - مربی گروه مهندسی مکانیک دانشگاه آزاد اسلامی واحد تبریز

احد قلی پور - مربی گروه مهندسی مکانیک دانشگاه آزاد اسلامی واحد تبریز

سعید فرزانه - دانشجوی مهندسی مکانیک ساخت و تولید، دانشگاه آزاد اسلامی، واحد علوم و تحقیقات تهران

## خلاصه مقاله:

فرآیند برشکاری سیمی با استفاده از فرآیند تخلیه الکتریکی (wire EDM) یکی از بهترین روش های برشکاری مواد سخت با استحکام بالا مانند سوپر آلیاژها، کامپوزیت ها و سرامیک ها میباشد. در این مقاله این فرآیند در برشکاری اینکونل 617 مورد استفاده قرار گرفته و تاثیر پارامترهای مهم پروسه (شدت جریان الکتریکی، زمان روشنی پالس و زمان خاموشی پالس) بر روی یکی از مهمترین مشخصه های خروجی این فرآیند (زبری سطح ماشینکاری شده) مورد بررسی قرار گرفت. مطابق نتایج به دست آمده از این پژوهش، با افزایش شدت جریان الکتریکی، زمان روشنی پالس و زمان خاموشی پالس، زبری سطح ماشینکاری شده افزایش می یابد.

## کلمات کلیدی:

برشکاری سیمی با تخلیه الکتریکی، شدت جریان الکتریکی، زمان روشنی پالس، زمان خاموشی پالس، زبری سطح ماشینکاری شده

## لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/812154>

