

عنوان مقاله:

مطالعه پارامترهای موثر بر زبری سطح فولاد ضد زنگ 316 در فرآیند تراشکاری خشک

محل انتشار:

پانزدهمین کنفرانس ملی و چهارمین کنفرانس بین المللی مهندسی ساخت و تولید (سال: 1397)

تعداد صفحات اصل مقاله: 6

نویسندگان:

مسعود مهدی زاده رخی - استادیار، دکتری تخصصی مکانیک جامدات، دانشگاه صنعتی شاهرود، شاهرود

محمدرضا غفورالهی - کارشناسی ارشد، مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی شاهرود، شاهرود

خلاصه مقاله:

در این تحقیق عملیات تراشکاری خشک بر روی میله هایی از جنس فولاد ضد زنگ 316 توسط ابزارهای پوشش دار (با پوشش CVD (فرمول در متن اصلی مقاله) و بدون پوشش شرکت SANDVIK انجام شده و تاثیر پوشش ابزار بر روی پروفیل و زبری سطح قطعه کار بررسی شده است. همچنین تاثیر سه پارامتر شامل نرخ پیشروی، عمق براده برداری و سرعت دورانی اسپیندل نیز بر روی زبری سطح قطعه کار مورد مطالعه و بررسی قرار گرفته است. نتایج حاصل از آزمایش ها نشان می دهد که کیفیت سطح حاصل از ماشین کاری با ابزار بدون پوشش بکار گرفته شده در این تحقیق بهتر از سطح بدست آمده توسط ابزار پوشش دار است. پوشش های فوق به منظور افزایش عملکرد ابزار برش مورد استفاده قرار می گیرد. از آنجایی که فولاد ضد زنگ 316 کاربردهای زیادی در صنایع مختلف دارد، نتایج حاصل از این تحقیق میتواند برای صنعتگران و تولید کنندگان قطعات فولادی مفید واقع شود.

کلمات کلیدی:

تراشکاری خشک، زبری سطح، فولاد ضد زنگ 316 ابزار پوشش دار، ابزار بدون پوشش

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/838004>

