

عنوان مقاله:

بهینه سازی سیال برشکاری و پارامترهای مرتبط با فرایند ماشین کاری به روش آنالیز واریانس

محل انتشار:

همایش بین المللی سالانه افق های نوین در مهندسی برق، کامپیوتر و مکانیک (سال: 1397)

تعداد صفحات اصل مقاله: 13

نویسنده:

محمد بحرانی - دانش آموخته کارشناسی ارشد مهندسی مکانیک از دانشگاه صنعتی امیرکبیر

خلاصه مقاله:

در این پژوهش دو سیال ماشینکاری مختلف- بر پایه سبزیجات- یکی ساخته شده از روغن آفتابگردان و کلزا و دیگری یک سیال ماشین کاری تجاری نیمه ترکیبی (semi-synthetic) برای تعیین شرایط بهینه از نظر سایش ابزار (tool wear) و نیروهای ایجاد شده در مدت فرزکاری فولاد آستینیتی ضد زنگ AISI 304 مورد استفاده قرار گرفته است. پارامترهای ماشین کاری شامل سرعت برش (cutting speed)، نرخ پیشروی (feed rate)، عمق برش (depth of cut) و نوع سیال برشکاری (type of cutting fluid) میباشد.

کلمات کلیدی:

نیروی برش، سایش ابزار ماشین کاری، سیال ماشین کاری بر پایه سبزیجات.

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/845887>

