

عنوان مقاله:

تحلیل جریان مذاب به داخل قالب با روش SPH

محل انتشار:

هجدهمین کنفرانس سالانه مهندسی مکانیک (سال: 1389)

تعداد صفحات اصل مقاله: 6

نویسندگان:

مریم رضوی پور - دانشجوی کارشناسی ارشد، دانشگاه زنجان، دانشکده مهندسی مکانیک

رسول محرمی - استادیار، دانشگاه ان، دانشکده مهندسی مکانیک

نیما امانی فرد - دانشیار دانشگاه گیلان

خلاصه مقاله:

تعیین پارامترهای مناسب فرایند های تولید، نیازمند بررسی های تجربی یا تحلیلهای عددی خاصی میباشد. روشهای عددی به عنوان ابزاری برای تحلیل مسائل پیچیده مهندسی، در شناسایی و کنترل و انتخاب پارامترهای مؤثر در فرآیندهای تولید مورد استفاده قرار میگیرد و به کمک آن میتوان به محصولی با کیفیت بالا دست یافت و از طرفی با کاهش ضایعات تولید، هزینههای تولید را پایین آورد. باتوجه به اینکه ریختهگری تحت فشار یکی از فرآیندهای پرکاربرد در ساخت انبوه قطعات صنعتی است، بهینهسازی پارامترهای مؤثر بر فرآیند تولید در آن میتواند بسیار مهم باشد. در این مقاله قابلیت استفاده از یک تکنیک عددی در شبی ه - سازی فرآیند ریختهگری تحت فشار مورد توجه می باشد .

کلمات کلیدی:

ریخته گری تحت فشار، روش لاگرانژی، SPH، جریان تراکم ناپذیر، سطح آزاد

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/95663>

