

عنوان مقاله:

مد لسانی و اندازه گیری تنش پسماند توسط روش Hole Drilling Strain Gauge

محل انتشار:

اولین کنفرانس بین المللی بازرسی فنی و آزمون غیرمخرب (سال: 1386)

تعداد صفحات اصل مقاله: 9

نویسندگان:

سعید حاجی پور - دان

عبدالرضا رحیمی - استا دیار دانشگاه امیرکبیر.

محمدرضا رحمانی - دانشجوی کارشناسی ارشد مهندسی مکانیک-دانشگاه علوم و تحقیقات.

خلاصه مقاله:

تنش پسماند در قطعات و اجزاء مکانیکی به تنشی گفته می شود که حتی بعد از برداشتن نیروهای خارجی در درون قطعه باقی می ماند. اصلی ترین عامل ایجاد تنش پسماند در قطعه مراحل تولید آن است. یکی از مسائل مهم در فرزکاری انتخاب پارامترهای مناسب ماشین کاری برای کاهش تنش پسماند می باشد، بنابراین دانستن ارتباط این پارامترها با تنش پسماند ضروری به نظر می رسد. پارامترهایی مانند سرعت برشی، سرعت پیشروی، عمق برش، شعاع ابزار، آستانه فرسایش ابزار بر روی تنش پسماند باقی مانده در قطعه تا ثیر دارند. در این تحقیق تاثیر سرعت برشی بر روی تنش پسماند بررسی شده است و تنش پسماند حاصل توسط روش نیمه مخرب Hole Drilling Strain Gauge اندازه گیری شده است.

کلمات کلیدی:

تنش پسماند، سرعت برشی ماشین کاری، Hole Drilling Strain Gage

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/53980>

