

عنوان مقاله:

استفاده از روش فتودیدجیتایزینگ در بررسی درستی هندسی قطعه کار و اندازه گیری سایش ابزار

محل انتشار:

دومین کنفرانس ملی مهندسی ساخت و تولید (سال: 1388)

تعداد صفحات اصل مقاله: 7

نویسندگان:

عبدالرضا رحیمی - هیئت علمی دانشکده مکانیک، دانشگاه صنعتی امیرکبیر

امیرعلی نقی زاده - مدرس دانشگاه آزاد اسلامی واحد سمنان، دانشکده مکانیک

فرهاد نجاریان - مدرس دانشگاه آزاد اسلامی واحد سمنان، دانشکده مکانیک

وحید مجیدی - کارشناس ارشد ساخت و تولید سازمان هوافضا

خلاصه مقاله:

با توجه به پیچیدگی تولیدات، طرحهای هندسی جدید و تolerانسهای بسته مورد نیاز آنها، روش های نوین و دقیق تر جهت اندازه گیری و کنترل ابعادی الزامی است. روش اسکن نوری (فتودیدجیتایزینگ) با استفاده از دو دوربین جهت ثبت تصاویر و بهره گیری از روشی موسوم به ابر نقاط و تحلیل داده ها در نرم افزاری به نام «ای توس» از جمله روشهای جدید و کارا در زمینه ذکر شده می باشد دراین مقاله به مزایای روش اسکن نوری در بررسی و نمونه برداری برخی از فرایندهای ماشین کری پرداخته شده است. که از آن جمله می توان به بررسی درستی هندسی سطح در فرایند فرزکاری پنج محور و مطالعه میزان سایش ابزار کاربردی در عملیات تراشکاری اشاره نمود. مزایا و اولویتهای این روش نسبت به روشهای مرسوم نیز بیان شده است.

کلمات کلیدی:

اسکن نوری، سایش ابزار، فرز پنج محور، درستی هندسی، ابر نقاط

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/80882>

