

باید زمان پالس روشن را افزایش داد [۵]. کابرداس و همکارانش با استفاده از سیستم هوشمند فازی-عصبی و آزمایشات تجربی به یک مدل مطلوب جهت پیش‌بینی زبری سطح با تغییر پارامترهای اصلی برش کاری تخلیه الکتریکی سیمی از جمله ولتاژ مدار باز، زمان پالس روشن، میزان فشار تغذیه دی-الکترونیک و میزان سرعت سیم دست یافته‌اند [۶]. کونگ و همکارانش با استفاده از فرآیند برش کاری تخلیه الکتریکی بر روی اکسید آلومینیوم با پایه کرم به بررسی تاثیر چهار پارامتر ماشین کاری از جمله شدت جریان، زمان پالس روشن، زمان تاخیر و سرعت سیم با استفاده از آزمایشات تجربی و مدل‌های ریاضی میزان نرخ براده‌برداری و زبری سطح را با سطح اطمینان ۹۵٪ محاسبه کنند [۷]. تیان یان و همکارانش با بکارگیری منطق فازی و الگوریتم ژنتیک به روشی جهت کنترل میزان تغذیه سیم و همچنین میزان تنش ایجاد شده در فرآیند تخلیه الکتریکی سیمی دست یافته‌اند و نتایج این تحقیق نشان می‌دهد که می‌توان با این روش به سریع‌ترین پاسخ با کمترین خطا برای کنترل همزمان میزان تغذیه سیم و میزان تنش ایجاد شده در سیم رسیدند [۸].

با توجه به تحقیقاتی که تاکنون صورت پذیرفته است، مشاهده می‌شود که زمان برش کاری و زبری سطح بوجود آمده در فرآیند ماشین کاری و برش-کاری تخلیه الکتریکی سیمی سوپر آلیاژ اینکونل ۷۱۸ وضعیت مطلوبی نداشته است. متأسفانه مطالعات صورت پذیرفته در این خصوص کافی نبوده و همان‌طور که ذکر شد اثر پارامترهای ماشین کاری و برش کاری تخلیه الکتریکی سیمی عمدتاً بصورت جزئی مورد بررسی قرار گرفته است. دشواری‌ها و هزینه‌ی بالای آزمایشات در مقایسه با سایر خروجی‌های فرآیند ماشین کاری می‌تواند یکی از دلایل عمده‌ی این امر باشد. در این راستا استفاده از مدل‌های پیشگو به درک کامل‌تر و بهتری از فرآیند منجر شود. لذا در تحقیق حاضر با انجام مطالعات تجربی گسترده و استفاده از شبکه‌های فازی-عصبی، به بررسی اثر پارامترهای اصلی برش کاری تخلیه الکتریکی سیمی شامل شدت جریان، ولتاژ و پالس بر روی زمان برش کاری و زبری سطح در فرآیند برش کاری تخلیه الکتریکی سیمی سوپر آلیاژ اینکونل ۷۱۸ پرداخته شده است. در نهایت مدل مطلوب جهت شبیه‌سازی فرآیند برش کاری تخلیه الکتریکی سیمی سوپر آلیاژ اینکونل ۷۱۸ ارائه می‌گردد.

۲- آزمایشات تجربی

در این بخش اقدامات صورت پذیرفته جهت بررسی زمان برش کاری و زبری سطح در فرآیند برش کاری تخلیه الکتریکی سوپر آلیاژ اینکونل ۷۱۸ شامل مراحل آماده‌سازی و برش کاری نمونه‌ها مطرح شده است.

۲-۱- آماده‌سازی نمونه‌ها

در ابتدا با انجام آزمایش فلورسانس اشعه‌ی ایکس ترکیب شیمیایی و درصد عناصر تشکیل دهنده‌ی سوپر آلیاژ مورد نظر، مشخص شد. نتایج بدست آمده در این آزمایش در جدول ۱ گزارش شده است.

۲-۲- برش کاری نمونه‌ها

در این تحقیق اثر پارامترهای اصلی برش کاری شامل شدت جریان، ولتاژ و پالس مورد مطالعه قرار گرفت. هر یک از پارامترها در ۴ سطح در نظر گرفته شد و براساس طراحی آزمایش تاگوچی تعداد ۳۲ آزمایش برش کاری صورت پذیرفت. در جدول ۲ محدوده و سطوح پارامترهای مزبور نشان داده شده است.

فرآیندهای برش کاری جدید احساس می‌شود [۲۰۱]. در سال‌های اخیر تحقیقات گوناگونی در رابطه با فرآیند برش کاری تخلیه الکتریکی سیمی صورت گرفته است. به‌طور معمول معیارهای مهم در استفاده از روش برش-کاری تخلیه الکتریکی سیمی شامل زمان ماشین کاری، کیفیت سطح ماشین-کاری شده، تغییرات میکروساختاری و دقت ابعادی می‌باشد. از مزیت‌های این فرآیند می‌توان به عدم تماس ابزار و قطعه کار، قابلیت برش قطعات سخت و دقت ابعادی مناسب اشاره نمود. البته لازم به ذکر است که فرآیند برش کاری تخلیه الکتریکی سیمی دارای محدودیت‌هایی از جمله زمان بالای انجام فرآیند می‌باشد. از آن‌جا که بررسی کامل پارامترهای ورودی فرآیند برش کاری تخلیه الکتریکی سیمی (شامل: میزان شدت جریان، ولتاژ، زمان خاموش پالس دستگاه، کشش سیم، نرخ پیشروی سیم، میزان جریان دی‌الکترونیک) دارای مشکلات فراوانی از جمله هزینه و مدت زمان بالا انجام این کار می‌باشد، لذا می‌توان برای مرتفع ساختن این مشکلات از سیستم‌های هوشمند استفاده نمود. این روش‌ها شامل مدل‌های پیشگو و الگوریتم‌های بهینه‌سازی جهت مدل‌سازی و بهینه‌سازی فرآیند می‌باشد. از این‌رو، در این تحقیق با استفاده از آزمایشات تجربی تاثیر پارامترهای ورودی در فرآیند برش کاری تخلیه الکتریکی سیمی (شامل ولتاژ، شدت جریان و پالس دستگاه) بر روی زبری سطح و زمان برش کاری مورد بررسی قرار گرفت و با استفاده از سیستم‌های هوشمند فازی-عصبی به بررسی همزمان زمان ماشین کاری و زبری سطح پرداخته شد و نتایج بدست آمده با نتایج تجربی مقایسه شد. در سال‌های اخیر تحقیقات گوناگونی در رابطه با استفاده از سیستم‌های هوشمند در فرآیندهای ماشین کاری از جمله برش کاری تخلیه الکتریکی سیمی انجام شده است. در ادامه به مروری بر مطالعات صورت پذیرفته در این زمینه پرداخته می‌شود.

۱-۱- مروری بر مطالعات صورت پذیرفته

با توجه به کاربرد و اهمیت سوپر آلیاژ اینکونل ۷۱۸ تاکنون مطالعاتی در خصوص قابلیت ماشین کاری و برش کاری تخلیه الکتریکی سیمی این ماده صورت پذیرفته است. در ادامه مطالعات انجام شده در ماشین کاری و برش-کاری تخلیه الکتریکی سیمی این آلیاژ مورد بررسی قرار می‌گیرد.

در تحقیقی، لی و همکارانش با استفاده از فرآیند برشکاری تخلیه الکتریکی بر روی آلیاژ اینکونل ۷۱۸ توانسته‌اند نشان دهند که توپوگرافی سطح اینکونل ۷۱۸ در انرژی تخلیه بالا دارای حفره‌های بزرگ بر روی سطح است و هر چقدر میزان انرژی تخلیه کمتر می‌شود می‌توان زبری سطح را کاهش داد در زمانی که میزان انرژی تخلیه بالا است حتماً باید از دی‌الکترونیک با دبی بالاتری استفاده کرد و در صورتی که میزان انرژی تخلیه کم شود می‌توان میزان دی‌الکترونیک را کمتر کرد [۳]. جعفریان و همکارانش با استفاده از شبکه‌ی عصبی آموزش دیده شده توسط الگوریتم ژنتیک بطور گسترده‌ای اثر پارامترهای ماشین کاری شامل سرعت برشی، نرخ پیشروی و عمق برش بر میزان تنش‌های پسماند سطح و زبری سطح بر روی آلیاژ اینکونل ۷۱۸ استفاده کردند. نتایج بدست آمده حاکی از دقت بالای مدل ارائه شده در تخمین تنش پسماند و زبری سطح بود. در انتها نیز بهترین شرایط ماشین کاری جهت کاهش تنش‌های نامطلوب کششی و زبری سطح تعیین شد [۴]. کورویلا و همکارانش با استفاده از آزمایشات تجربی و روش تاگوچی و همچنین بهینه‌سازی توسط الگوریتم ژنتیک به بررسی پارامترهای مختلف برش کاری تخلیه الکتریکی سیمی بر روی کیفیت سطح و نرخ براده‌برداری پرداخته‌اند، نتایج آزمایشات نشان می‌دهد که برای افزایش نرخ براده‌برداری

جدول ۳ نتایج تجربی اندازه‌گیری زمان ماشین کاری و زبری سطح

| شماره آزمایش | شدت جریان (آمپر) | ولتاژ (ولت) | پالس (پالس در ثانیه) | زمان (دقیقه) | زبری سطح (میکرو متر) |
|--------------|------------------|-------------|----------------------|--------------|----------------------|
| ۱ | ۰/۵ | ۸۵ | ۳۰ | ۴۳ | ۲/۱۳ |
| ۲ | ۰/۵ | ۱۰۰ | ۵۰ | ۳۸ | ۲/۷۵ |
| ۳ | ۰/۵ | ۱۱۵ | ۷۰ | ۳۵ | ۲/۷۴ |
| ۴ | ۰/۵ | ۱۳۰ | ۹۰ | ۳۹ | ۴/۳۳ |
| ۵ | ۱ | ۸۵ | ۳۰ | ۲۹ | ۳/۲۴ |
| ۶ | ۱ | ۱۰۰ | ۵۰ | ۳۱ | ۳/۰۹ |
| ۷ | ۱ | ۱۱۵ | ۷۰ | ۳۰ | ۳/۳۲ |
| ۸ | ۱ | ۱۳۰ | ۹۰ | ۳۲ | ۲/۸۸ |
| ۹ | ۱/۵ | ۸۵ | ۵۰ | ۲۹ | ۳/۰۰ |
| ۱۰ | ۱/۵ | ۱۰۰ | ۳۰ | ۲۱ | ۳/۵۰ |
| ۱۱ | ۱/۵ | ۱۱۵ | ۹۰ | ۲۹ | ۳/۰۱ |
| ۱۲ | ۱/۵ | ۱۳۰ | ۷۰ | ۲۷ | ۳/۹۶ |
| ۱۳ | ۲ | ۸۵ | ۵۰ | ۲۸ | ۳/۸۷ |
| ۱۴ | ۲ | ۱۰۰ | ۳۰ | ۲۱ | ۳/۹۸ |
| ۱۵ | ۲ | ۱۱۵ | ۹۰ | ۳۰ | ۴/۱۷ |
| ۱۶ | ۲ | ۱۳۰ | ۷۰ | ۲۳ | ۴/۳۲ |
| ۱۷ | ۰/۵ | ۸۵ | ۹۰ | ۵۸ | ۳/۱۹ |
| ۱۸ | ۰/۵ | ۱۰۰ | ۷۰ | ۵۰ | ۳/۴۵ |
| ۱۹ | ۰/۵ | ۱۱۵ | ۵۰ | ۴۲ | ۲/۶۴ |
| ۲۰ | ۰/۵ | ۱۳۰ | ۳۰ | ۳۰ | ۴/۰۵ |
| ۲۱ | ۱ | ۸۵ | ۹۰ | ۴۳ | ۳/۲۵ |
| ۲۲ | ۱ | ۱۰۰ | ۷۰ | ۲۹ | ۳/۸۴ |
| ۲۳ | ۱ | ۱۱۵ | ۵۰ | ۲۶ | ۳/۵۳ |
| ۲۴ | ۱ | ۱۳۰ | ۳۰ | ۲۱ | ۳/۸۸ |
| ۲۵ | ۱/۵ | ۸۵ | ۷۰ | ۳۰ | ۳/۴۸ |
| ۲۶ | ۱/۵ | ۱۰۰ | ۹۰ | ۳۲ | ۴/۳۸ |
| ۲۷ | ۱/۵ | ۱۱۵ | ۳۰ | ۱۸ | ۴/۱۷ |
| ۲۸ | ۱/۵ | ۱۳۰ | ۵۰ | ۱۹ | ۳/۵۶ |
| ۲۹ | ۲ | ۸۵ | ۷۰ | ۲۹ | ۳/۷۶ |
| ۳۰ | ۲ | ۱۰۰ | ۹۰ | ۳۰ | ۳/۸۷ |
| ۳۱ | ۲ | ۱۱۵ | ۳۰ | ۱۴ | ۴/۱۰ |
| ۳۲ | ۲ | ۱۳۰ | ۷۰ | ۲۰ | ۳/۷۴ |

مدل‌های پیشگو در صورت آموزش صحیح قادر می‌باشند خروجی (های) فرآیندهای تولیدی را با دقت مناسبی تخمین بزنند که این امر علاوه بر کاهش هزینه‌های آزمایشات تجربی، منجر به درک جامع‌تری از فرآیند موردنظر می‌گردد. شبکه‌های فازی-عصبی یکی از معروف‌ترین و پرکاربردترین مدل‌های پیشگو می‌باشند که بطور گسترده‌ای مورد استفاده محققین قرار گرفته است.

۳-۱- شبکه‌های فازی-عصبی

ساختار شبکه فازی-عصبی مبتنی بر استنتاج فازی و شبکه عصبی می‌باشد. معماری کلی شبکه فازی-عصبی براساس شبکه عصبی و منطق فازی بنا نهاده شده است. براساس ساختار شبکه فازی-عصبی هر شبکه از پنج لایه شامل لایه ورودی، لایه توابع عضویت و ورودی، لایه قواعد، لایه خصوصیات خروجی و لایه خروجی تشکیل شده است. هر لایه شبکه فازی عصبی متشکل از چند گره می‌باشد که توسط تابع گره شرح داده می‌شوند. ورودی

جدول ۱ ترکیب شیمیایی و درصد عناصر سوپر آلیاژ اینکونل ۷۱۸

| عناصر تشکیل دهنده | درصد | عناصر تشکیل دهنده | درصد |
|-------------------|-------|-------------------|------|
| نیکل | ۵۳/۵۹ | تیتانیوم | ۱/۰۸ |
| کروم | ۱۷/۹۳ | آلومینیوم | ۰/۴۵ |
| آهن | ۱۹/۰۴ | فسفر | ۰/۰۲ |
| ملیبیم | ۲/۷۲ | سیلیکون | ۰/۰۵ |
| نیوبیم | ۵/۰۷ | --- | --- |

جدول ۲ محدوده و سطوح پارامترهای برش کاری مورد بررسی

| پارامترهای برش کاری | سطوح و محدوده |
|----------------------|----------------|
| شدت جریان (آمپر) | ۰/۵-۱-۱/۵-۲ |
| ولتاژ (ولت) | ۸۵-۱۰۰-۱۱۵-۱۳۰ |
| پالس (پالس در ثانیه) | ۳۰-۵۰-۷۰-۹۰ |

به منظور افزایش دقت آزمایشات برش کاری تمامی نمونه‌ها با شرایط یکسان در نظر گرفته شد. در شکل ۱ نمایی از دستگاه و نمونه‌های برش کاری شده نشان داده شده است.

۳-۲- اندازه‌گیری زمان برش کاری و زبری سطح

زمان برش کاری و زبری سطح در این آزمایشات با دقت بسیار بالا محاسبه و اندازه‌گیری شد. در جدول ۳ نتایج زمان برش کاری و زبری سطح بدست آمده برای ۳۲ نمونه به همراه پارامترهای برش کاری متناظرشان نشان داده شده است.

در ادامه، با به‌کارگیری سیستم‌های هوشمند و استفاده از نتایج بدست آمده در جدول ۳ به بررسی ارتباط بین پارامترهای برش کاری با زمان برش-کاری و زبری سطح در فرآیند برش کاری تخلیه الکتریکی سیمی سوپر آلیاژ اینکونل ۷۱۸ پرداخته شد.

۳-۳- کاربرد سیستم‌های هوشمند

در سال‌های اخیر سیستم‌های هوشمند مبتنی بر مدل‌های پیشگو بطور قابل ملاحظه‌ای گسترش یافته‌اند و از مزایای آنان در علوم مختلف بهره گرفته شده است. از جمله این علوم می‌توان به فرآیندهای ساخت و تولید اشاره نمود که محققین از این روش‌ها جهت پیشبرد اهداف خود در انواع فرآیندهای تولیدی بهره برده‌اند [۱۰،۹].



شکل ۱ نمایی از دستگاه برش کاری تخلیه الکتریکی سیمی و نمونه‌های برش-کاری شده

شکل ۲ نمایش ساختار یک شبکه فازی-عصبی با سه ورودی و یک خروجی داده به عنوان معیار ارزیابی شبکه گزارش می‌گردد. ساختار شبکه‌ای که با این روش انتخاب می‌شود علاوه بر داشتن کمترین خطا، در تمامی محدوده‌ی داده‌های مورد بررسی خطای یکنواختی دارد. در جدول ۴ نتایج بدست آمده از آموزش شبکه‌ی فازی-عصبی گزارش شده است.

نتایج بدست آمده نشان دهنده آن است که شبکه آموزش داده شده توسط شبکه فازی-عصبی دارای حداقل میانگین خطای آموزش و همچنین حداقل میانگین خطای آزمایش در هر دو شبکه آموزش داده شده برای زمان برش کاری و زبری سطح می‌باشد.

در شکل ۳ و ۴ نیز، مقایسه‌ای بین داده‌های تجربی و داده‌های پیش بینی شده شامل داده‌های آموزش و داده‌های آزمایش صورت پذیرفته است.

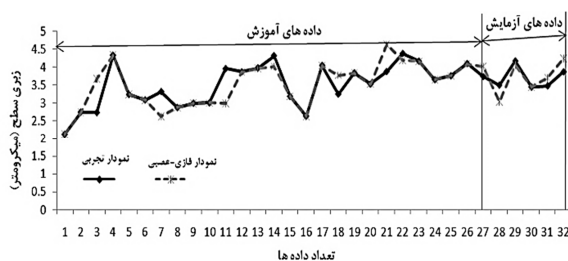
همان‌گونه که در شکل‌های ۳ و ۴ مشاهده می‌گردد، اختلاف بین مقادیر تجربی و پیش‌بینی شده توسط شبکه‌ی فازی-عصبی در مجموعه داده‌های آموزش و آزمایش نسبتاً ناچیز می‌باشد و نمودار رسم شده با داده‌های پیش بینی شده توسط شبکه فازی-عصبی کاملاً با نمودار داده‌های تجربی منطبق می‌باشد، که این خود بیانگر آموزش صحیح و به اندازه‌ی شبکه‌ی فازی-عصبی می‌باشد. از این رو می‌توان شبکه فازی-عصبی آموزش داده شده را یکی از بهترین شبکه جهت تخمین زمان ماشین‌کاری و زبری سطح در فرآیند برش کاری تخلیه الکتریکی سیمی معرفی کرد.

جدول ۴ نتایج بدست آمده از آموزش شبکه‌ی فازی-عصبی

| میانگین خطای آزمایش | قدر مطلق خطای آزمایش | میانگین خطای شبکه آموزش | میانگین خطای شبکه |
|---------------------|-----------------------|-------------------------|-------------------|
| ۰/۰۶۱ | ۰/۰۶۷ - ۰/۰۳۳ - ۰/۰۸۰ | ۰/۰۳ | فازی-عصبی |
| | ۰/۰۳۳ - ۰/۰۹۵ | | |
| ۰/۰۶۴ | ۰/۰۹۸ - ۰/۰۶۳ - ۰/۰۰۰ | ۰/۰۴۹ | زبری سطح |
| | ۰/۰۲۶ - ۰/۱۳۱ | | |



شکل ۳ مقایسه‌ی بین نتایج تجربی و نتایج خروجی از شبکه‌ی فازی-عصبی زمان برش کاری



شکل ۴ مقایسه‌ی بین نتایج تجربی و نتایج خروجی از شبکه‌ی فازی-عصبی زبری سطح

هر لایه، نتایج به دست آمده از گره در لایه قبلی می‌باشد. شکل ۲ نمایی از یک شبکه فازی-عصبی با سه ورودی و یک خروجی نشان داده شده است.

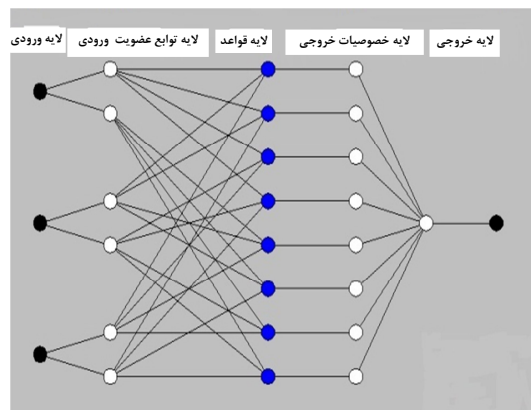
آموزش شبکه فازی-عصبی عملکردی مشابه با شبکه عصبی دارد با این تفاوت که پارامترهای تابع عضویت ورودی به گونه‌ای محاسبه می‌گردند که سیستم استنتاج فازی بر مجموع داده‌های ورودی و خروجی منطبق گردند. از مزایای استفاده از شبکه‌های فازی-عصبی این است که، مدل آموزش داده شده توسط این شبکه دارای خطای کمتری نسبت به شبکه عصبی می‌باشد. مدل آموزش داده شده توسط این شبکه به راحتی می‌تواند با استفاده از روش ترکیبی خروجی را براساس ورودی داده شده تخمین بزند. به همین منظور از شبکه فازی-عصبی به منظور ارائه مدل پیشگویانه از فرآیند ماشین‌کاری نقش بسیار حائز اهمیتی در صحت پیش‌بینی خروجی‌های ماشین‌کاری دارد.

۴- تحلیل نتایج تجربی

در این قسمت به منظور تخمین اثر پارامترهای برش کاری مورد بررسی بر زمان برش کاری و زبری سطح در فرآیند برش کاری تخلیه الکتریکی سیمی اینکونل ۷۱۸، از شبکه‌ی فازی-عصبی به عنوان یک مدل پیشگویانه استفاده شد. لازم به ذکر است جهت پیاده‌سازی اهداف مذکور از نرم‌افزار متلب بهره گرفته شد. در ادامه به بررسی نتایج بدست آمده پرداخته می‌شود.

۴-۱- آموزش شبکه

اولین قدم در آموزش شبکه فازی-عصبی، شناسایی بهترین ساختار شبکه می‌باشد. در این تحقیق به دلیل ساختار شبکه فازی-عصبی ۲۱ داده به عنوان داده آموزش^۲، ۶ داده به عنوان داده واریسی^۳ در نظر گرفته شد. سپس شبکه با استفاده از داده‌های فوق برای هر یک از خروجی‌های زمان برش کاری و زبری سطح آموزش داده شد به منظور ممانعت از آموزش بیش از حد شبکه^۴ و آموزش شبکه با دقت کافی و خطای کم، روند آموزش شبکه چندین بار صورت پذیرفت. در انتها آموزش شبکه با ۲۷ داده و آزمایش^۵ شبکه با ۵ داده صورت پذیرفت و هر بار یکی از داده‌ها به عنوان داده‌ی آزمایش و مابقی به عنوان داده‌ی آموزش لحاظ می‌گردد. این روند ۳۲ بار (برابر با تعداد داده‌های کل) تکرار می‌شود و در نهایت میانگین قدرمطلق خطای تمامی ۳۲



1. Matlab
2. Train
3. Check
4. Over learning
5. Test

- No. 5, pp. 22-29, 2012. (In Persian)
- [10] S. H. Hashemi, M. Rakhshkhorshid, ANN model for investigation the effect of chemical composition on hardness and impact energy on APIX65 microalloyed steel, *Modares Mechanical Engineering*, Vol. 12, No. 4, pp. 156-163, 2012. (In Persian)

۵- جمع‌بندی و نتیجه‌گیری

در این تحقیق با استفاده از مطالعات تجربی به بررسی زمان برش کاری و زبری سطح در فرآیند برش کاری تخلیه الکتریکی سیمی سوپر آلیاژ اینکونل ۷۱۸ پرداخته شد و با استفاده از طراحی آزمایش اثر پارامترهای ماشین‌کاری شامل شدت جریان، ولتاژ و پالس مورد مطالعه قرار گرفت. در ادامه نیز با استفاده از شبکه‌ی فازی-عصبی به تخمین زمان برش کاری و زبری سطح پرداخته شد. نتایج به‌دست آمده در این تحقیق به شرح زیر مطرح می‌گردد:

- آزمایشات تجربی بر روی ۳۲ نمونه در شرایط مختلف شدت جریان، ولتاژ و پالس برش کاری صورت پذیرفت.
 - نتایج بدست آمده از آزمایشات تجربی نشان داد که بهترین وضعیت زمان برش کاری در شدت جریان ۱/۵ آمپر، ولتاژ ۱۳۰ ولت و پالس ۵۰ می‌باشد و همچنین بهترین وضعیت زبری سطح در شدت جریان ۰/۵ آمپر، ولتاژ ۸۵ ولت و پالس ۳۰ می‌باشد.
 - نتایج به‌دست آمده از آموزش شبکه فازی-عصبی نشان داد که میانگین خطای آموزش در زمان برش کاری ۰/۰۳ و در زبری سطح ۰/۰۴۹ می‌باشد که این خود حاکی از آن است که شبکه به خوبی آموزش دیده است.
 - مقایسه بین داده‌های تجربی و داده‌های پیش‌بینی شده آزمایش نشان داد، اختلاف بین مقادیر تجربی و پیش‌بینی شده توسط شبکه‌ی فازی-عصبی در داده‌های آزمایش نسبتاً ناچیز می‌باشد که این بیانگر آموزش صحیح و به اندازه‌ی شبکه‌ی فازی-عصبی می‌باشد.
 - همخوانی مناسب بین کمترین میزان پیش‌بینی شده توسط شبکه‌ی فازی-عصبی و آزمایش جدید صورت پذیرفته، حاکی از کارآمدی مدل استفاده شده در این تحقیق می‌باشد. لذا روش مذکور برای تخمین خروجی(های) سایر فرآیندهای ماشین‌کاری نیز توصیه می‌گردد.
- در انتها با توجه به اهمیت شبکه‌های هوشمند نویسندگان این مقاله قصد دارند در تحقیقات بعدی خود به بررسی زمان برش کاری و زبری سطح با استفاده از شبکه‌های عصبی و مقایسه آن با شبکه‌های فازی-عصبی در فرآیند برش کاری تخلیه الکتریکی سیمی اینکونل ۷۱۸ بپردازند.

۶- مراجع

- [1] F. Jafarian, H. Amirabadi, M. Fatahi, Improving surface integrity in finish machining of Inconel 718 alloy using intelligent systems, *International Journal of Advanced Manufacturing Technology*, Vol. 69 No 12, pp. 1-13, 2013.
- [2] J. P. Davim, *Machining of Hard Material*, First Edition, New York, Springer, 2011.
- [3] L. Li, Y.B. Guo, X.T. Wei, W. Li, Surface integrity characteristics in wire-EDM of inconel 718 at different discharge energy, *Seventeenth International Symposium on Electro machining*, Procedia CIRP, pp. 220-225, 2013.
- [4] F. Jafarian, H. Amirabadi, J. Sadri, Simultaneous Optimizing Residual Stress and Surface Roughness in Turning of Inconel718 Superalloy, *Materials and Manufacturing Processes*, Vol. 29, pp. 337-343, 2014.
- [5] N. Kuruville, H.V. Ravindra, Parametric Influence and optimization of wire EDM of hot die steel, *Machining Science and Technology*, Vol. 15, pp. 47-75, 2011.
- [6] U. Caydas, A. Hascalik, S. Ekici, An adaptive neuro-fuzzy inference system (ANFIS) model for wire-EDM, *Expert Systems with Applications*, Vol. 36, pp.6135-6139, 2009.
- [7] K. Kung, K. Ta, Chiang, Modeling and Analysis of Machinability Evaluation in the Wire Electrical Discharge Machining (WEDM) Process of Aluminum Oxide-Based Ceramic, *Materials and Manufacturing Processes*, Vol. 23, pp. 241-250, 2008.
- [8] M. T. Yan, C. Fang, Application of genetic algorithm-based fuzzy logic control in wire transport system of wire-EDM machine, *Journal of materials processing technology*, Vol. 205, pp. 128-13, 2008.
- [9] H. Zare, S. Banooni, A. Ghanbarzadeh, Optimal design of plate-fin heat exchanger by a bee algorithm, *Modares Mechanical Engineering*, Vol. 12,