



بررسی اثرات سختی قطعه کار و پارامترهای برش بر زبری سطح و نیروی ماشین کاری در فرآیند سوراخ کاری با استفاده از سیال برشی پایه گیاهی

احمد رضا امیددودمان¹، حامد حسن پور²، محمدحسین صادقی^{3*}، امیر راستی⁴، محمدحسین سعادتبخش⁵

- 1- دانشجوی کارشناسی ارشد، دانشکده مهندسی مکانیک، دانشگاه تربیت مدرس، تهران
 - 2- دانشجوی دکتری، دانشکده مهندسی مکانیک، دانشگاه تربیت مدرس، تهران
 - 3- استاد، دانشکده مهندسی مکانیک، دانشگاه تربیت مدرس، تهران
 - 4- دانشجوی دکتری، دانشکده مهندسی مکانیک، دانشگاه تربیت مدرس، تهران
 - 5- دانشجوی کارشناسی ارشد، دانشکده مهندسی مکانیک، دانشگاه تربیت مدرس، تهران
- * تهران، صندوق پستی 143-14115، sadeghim@modares.ac.ir

چکیده

فولاد AISI 4340 یک فولاد کم آلیاژ با استحکام کششی بالا است که کاربردهای متعددی در صنعت دارد. ماشین کاری این فولاد به دلیل داشتن خواص ویژه‌ای مانند سرعت انتقال حرارت پایین و تمرکز حرارت در موضع برش همواره با مشکلاتی همراه است. از این رو استفاده از سیال‌های برش در ماشین کاری این فولاد اجتناب‌ناپذیر است. از سوی دیگر، مشکلات زیست‌محیطی کاربرد روان کارهای معدنی، صنایع را به استفاده از روغن‌های زیست‌سازگار سوق داده است. از جمله این سیال‌های برش، روغن‌های پایه گیاهی هستند. هدف از انجام این پژوهش، بررسی فرآیند سوراخ کاری فولاد آلیاژی AISI 4340 در حضور روان کاری نیمه‌خشک و با استفاده از روغن پایه گیاهی سوپا است. بدین منظور پارامترهای فرآیند سوراخ کاری شامل پیشروی و سرعت برشی در سه سطح و سختی قطعه کار در دو سطح انتخاب گردید. در مجموع تعداد 18 آزمایش ابزار مته کاربیدی پوشش دار صورت گرفت. نتایج نشان داد که روغن پایه گیاهی به خوبی می‌تواند در فرآیند سوراخ کاری با استفاده از روش روان کاری نیمه‌خشک مورد استفاده قرار گیرد. همچنین پیشروی مهم‌ترین عامل در تعیین نیروی برش و زبری سطح بوده و افزایش آن باعث بالا رفتن نیروی برشی و بدتر شدن کیفیت سطح شد. در ضمن سختی قطعه کار تأثیر قابل‌ملاحظه‌ای را بر اندازه‌ی زبری سطح نشان داد.

اطلاعات مقاله

مقاله پژوهشی کامل
دریافت: 23 خرداد 1393
پذیرش: 24 مرداد 1393
ارائه در سایت: 16 مهر 1393
کلید واژگان:
سوراخ کاری
فولاد آلیاژی 4340
سختی قطعه کار
زبری سطح
روغن پایه گیاهی

Evaluation of workpiece hardness and cutting parameters effects on cutting force and surface roughness in drilling using vegetable-based cutting fluid

Ahmad Reza Omiddodman, Hamed Hassanpour, Mohammad Hosein Sadeghi*, Amir Rasti, Mohammad Hosein Saadatbakhsh

Department of Mechanical Engineering, Tarbiat Modares University, Tehran, Iran
* P.O. B. 14115-143, Tehran, Iran, sadeghim@modares.ac.ir

ARTICLE INFORMATION

Original Research Paper
Received 13 June 2014
Accepted 16 August 2014
Available Online 08 October 2014

Keywords:
Drilling, AISI4340
Workpiece Hardness
Surface Roughness
Vegetable-Base Oil

ABSTRACT

AISI 4340 steel is a low alloy steel with high tensile strength that has numerous applications in industry. Machinability of this alloy steel is difficult due to its low heat conduction and high heat concentration in cutting zone. Therefore, use of cutting fluids in machining of this steel is inevitable. On the other hand, environmental problems of using mineral lubricants lead industries to use of biodegradable oils such as Vegetable-based cutting fluids. The aim of this study is to investigate the drilling of AISI4340 alloy steel in presence of semi-dry lubricant using soybean vegetable-based oil. For this purpose, drilling parameters including feed rate and cutting speed at three levels and workpiece hardness at two levels were chosen. Totally 18 experiments were carried out using coated carbide drill. Results revealed that vegetable-based oil can be used effectively in drilling using a semi-dry lubrication method. In addition, feed rate was the most effective parameter on cutting force and surface roughness and by increasing it, the cutting force increased, and the surface quality deteriorated. Also, workpiece hardness showed significant effect on surface roughness.

1- مقدمه

داده است. یکی از حساس‌ترین مراحل تولید محصولات ماشین کاری شده، فرآیند سوراخ کاری است که به طور گسترده در ساخت قطعات به کار گرفته

امروزه ماشین کاری به دلیل مزایایی چون سرعت بالای تولید و دقت ابعادی مناسب سهم عمده‌ای از عملیات ساخت و تولید قطعات را به خود اختصاص

Please cite this article using:

A. R. Omiddodman, H. Hassanpour, M. H. Sadeghi, A. Rasti, M. H. Saadatbakhsh, Evaluation of workpiece hardness and cutting parameters effects on cutting force and surface roughness in drilling using vegetable-based cutting fluid, *Modares Mechanical Engineering*, Vol. 14, No. 13, pp. 265-271, 2015 (In Persian)

برای ارجاع به این مقاله از عبارت ذیل استفاده نمایید:

می‌شود، به طوری که در بعضی از کشورهای صنعتی فرآیند سوراخ کاری 50% حجم فرآیند تولید قطعات را در بر می‌گیرد [1].

نیروی برشی و زبری سطح دو فاکتور مهم و قابل توجه در فرآیندهای سوراخ کاری هستند که متأثر از پارامترهای مختلفی از جمله سرعت برشی، نرخ پیشروی، عمق برش، سختی قطعه کار، نوع روان کار مصرفی و هندسه‌ی ابزار می‌باشند. زبری سطح یکی از مهم‌ترین مشخصه‌های سطح قطعات ماشین کاری است که با اثرگذاری بر خواصی نظیر مقاومت به سایش، استحکام خستگی و مقاومت به خوردگی، نقش بسزایی در عملکرد و عمر نهایی آن‌ها دارد [2].

اساس فرآیند سوراخ کاری، برداشتن براده از طریق اعمال نیرو است. از طرف دیگر افزایش بیش از حد نیروی ماشین کاری باعث بروز خطا در فرآیند می‌شود. لذا مطالعه‌ی نیروهای ماشین کاری، به دلیل مطرح شدن بحث انطباق در سوراخ کاری و اهمیت دقت سوراخ، از عوامل موثر در عملکرد قطعات خواهد بود [3]. یکی از راه کارهای کاهش زبری سطح و نیروی برشی در سوراخ کاری، استفاده از سیال‌های برشی مناسب جهت روان کاری و خنک کاری موضع برش است. در عین حال به کارگیری این روان کارها با مشکلاتی نیز همراه است. از جمله این محدودیت‌ها می‌توان به مواردی چون مشکلات زیست محیطی، سلامتی اپراتور و همچنین هزینه بالای مصرفی آن‌ها (حدود 17% هزینه عملیات ماشین کاری) اشاره کرد [4, 5]. از این رو، در فرآیندهای ماشین کاری تمایل زیادی به حذف و یا به حداقل رساندن کاربرد سیال‌های برشی وجود دارد. یکی از این روش‌ها، روان کاری نیمه خشک¹ یا روان کاری با حداقل سیال برشی (MQL²) است که در آن، مخلوط هوا و سیال برشی به صورت اسپری با فشار بالا به ناحیه برش پاشیده می‌شود [6].

تحقیقاتی در این زمینه، به ویژه روش MQL در فرآیندهای مختلف ماشین کاری صورت گرفته است. ربیعی و همکاران [7] تأثیر شرایط روان کاری مختلف و سختی قطعه کار را در سنگ زنی دو نوع فولاد تندر خام (25 راکول سی) و سخت شده (63 راکول سی) بررسی کردند. آزمایش‌ها در سه محیط روان کاری تر³، MQL و خشک⁴، با استفاده از چرخ سنگ اکسید آلومینیوم انجام شد. بهترین صافی سطح، کمترین نیروی مماسی و ضریب اصطکاک در هنگام سنگ زنی فولاد سخت شده و در حالت MQL به دست آمد. مطالعه زبری سطح و نیروی برش در تراش کاری سرعت بالای سوپرآلیاژ مونل K500 در حضور روان کاری MQL توسط امینی و همکاران [8] صورت گرفت. نتایج نشان داد که استفاده از این روش روان کاری، کاهش قابل ملاحظه زبری سطح و سایش ابزار را در پی دارد. کیواک و همکاران [3] تغییرات زبری و نیرو را در فرآیند سوراخ کاری فولاد AISI 4340 با دو نوع پوشش دار و بدون پوشش انجام دادند. آزمایش‌ها در شرایط خشک و بدون روان کار انجام گرفت و اثرات پیشروی و سرعت برشی به عنوان متغیرهای ورودی در نظر گرفته شدند. نوع ابزار مصرفی و پیشروی به ترتیب به عنوان مهم‌ترین پارامترهای تأثیرگذار بر زبری سطح و نیروی برشی گزارش شدند. تسائو و هوچنگ [9] سوراخ کاری کامپوزیت‌های فلزی را مورد بررسی قرار دادند. پیشروی، سرعت برشی و قطر ابزار فاکتورهای متغیر آزمایش بودند. در پایان سرعت برشی و پیشروی به عنوان عوامل موثر بر زبری سطح، پیشروی و قطر ابزار عوامل موثر بر نیرو نتیجه گرفته شدند. کرت و همکاران [10] کیفیت سطح و خطای قطری را در سوراخ کاری AI 2024 با استفاده از روش طراحی

آزمایش تاگوچی⁵ بهینه کردند. آزمایش در شرایط خشک انجام شد و پارامترهای برشی مانند پیشروی، سرعت برشی، عمق برش و ابزار با پوشش‌های مختلف به عنوان فاکتورهای متغیر در نظر گرفته شدند. دار و همکاران [11] سایش ابزار و زبری سطح در فرآیند تراش کاری فولاد 4340 AISI با ابزار کاربیدی بدون پوشش را با استفاده از روش MQL مورد بررسی قرار دادند. نتایج نشان داد که روان کاری نیمه خشک در مقایسه با شرایط خشک، باعث کاهش قابل ملاحظه سایش ابزار و زبری سطح می‌شود. علت این امر کاهش دمای منطقه درگیری ابزار و قطعه کار بیان شد. بوبکری و همکاران [12] فرآیند سوراخ کاری فولاد AISI 1020 را تحت شرایط روان کاری MQL و تر مورد بررسی قرار دادند و نتیجه گرفتند که میزان سایش ابزار، زبری سطح و تلرانس ابعادی سوراخ تولیدی در حالت MQL نسبت به حالت تر، بهتر است. تاسلدن و همکاران [13] تأثیر شرایط مختلف روان کاری MQL را بر روی میزان سایش ابزار، نیروها، گشتاور و زبری سطح نوعی فولاد سخت در فرآیند سوراخ کاری مطالعه کردند و نشان دادند که میزان سایش ابزار در حالت MQL و هوای فشرده نسبت به امولسیون کمتر بوده و بدترین صافی سطح نیز در حالت هوای فشرده به دست می‌آید.

در سال‌های اخیر استفاده از روغن گیاهی به عنوان سیال برشی، به دلیل نداشتن ترکیبات مضر شیمیایی و قیمت مناسب در حال افزایش است. این روغن‌ها زیرمجموعه‌ی روغن‌های چرب طبیعی هستند و عموماً شامل 95% استرهای اسیدهای چرب و 5% اسیدهای چرب آزاد می‌باشند که خاصیت روان کاری خوبی در برابرداری‌های کم دارند. روغن‌های گیاهی ویسکوزیته بالا و دمای اکسیداسیون پایینی دارند که مهم‌ترین محدودیت این روغن‌ها محسوب می‌شود. بررسی‌های مختلفی در زمینه اثرات استفاده از روان کارهای پایه گیاهی انجام و با قابلیت روان کاری روغن‌های پایه معدنی مقایسه شده است [1]. از روغن‌های گیاهی مورد استفاده در این تحقیقات می‌توان روغن کانولا، روغن خرما، روغن کلزا، روغن آفتابگردان و روغن سویا را نام برد.

بلاک و جفری [14] خواص دو نوع روغن برش گیاهی و معدنی را در سوراخ کاری فولاد AISI 316L بررسی کردند. متغیرهای مورد مطالعه سایش ابزار، نیروی برش و نحوه شکل‌گیری براده بود. مشاهده شد که استفاده از روان کار پایه گیاهی باعث افزایش عمر ابزار و کاهش نیرو می‌شود. کورام و همکاران [15] تأثیر استفاده از روغن خالص آفتابگردان و دو نوع روغن تجاری پایه گیاهی و پایه معدنی را بر نیرو و زبری سطح در سوراخ کاری AISI304 با ابزار از جنس فولاد تندر بررسی کردند. مشاهده شد که استفاده از روغن آفتابگردان، باعث کاهش نیرو و بهبود کیفیت سطح می‌شود. اوزچلیک و همکاران [16] سوراخ کاری فولاد AISI 304 را با ابزار کاربیدی پوشش دار با روان کارهای مختلف، به منظور بررسی میزان سایش ابزار، کیفیت سطح و نیروی برش انجام دادند. آنان برای روان کاری از روغن آفتابگردان، روغن کانولا و روغن نیمه مصنوعی استفاده کردند. نتیجه آزمایش‌ها نشان داد که استفاده از روغن کانولا، موجب بهبود شرایط برش می‌گردد.

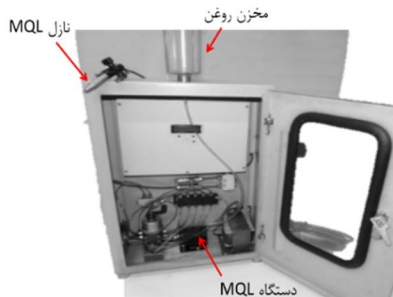
سختی قطعه ماشین کاری، یکی از پارامترهای مهم و موثر بر نیرو، کیفیت سطح، عمر ابزار، توان مصرفی ناحیه برش و به طور کلی عملکرد فرآیند سوراخ کاری است. در زمینه بررسی تأثیر سختی قطعه کار بر نیروی برشی و زبری سطح قطعات ماشین کاری شده، مطالعات کمی صورت گرفته است. لیما و همکاران [17] قابلیت ماشین کاری فولاد سخت شده AISI 4340 را با سختی‌های متفاوت مطالعه کردند. این فولاد در دو سختی 42 راکول سی و

1- Near dry
2- Minimum Quantity Lubrication
3- Wet
4- Dry

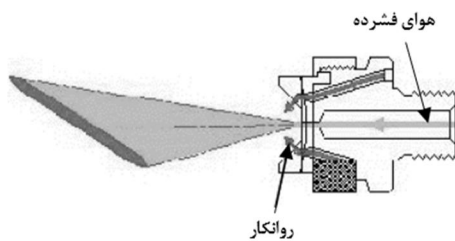
5- Taguchi

به منظور اعمال جریان روان کار MQL، از سیستم نشان داده شده در شکل 2 استفاده گردید. در این سیستم از یک کمپرسور جهت تولید هوای فشرده استفاده می‌شود که فشار آن توسط رگلاتور دستگاه و دبی سنج گاز قابل تنظیم است. از طرف دیگر روغن موجود در محفظه بالای دستگاه، توسط یک لوله پلاستیکی با قطر کم و به کمک یک پمپ به نازل هدایت می‌شود و میزان دبی روغن با تغییر فرکانس پمپ قابل تنظیم است. دستگاه دارای نازل متمایز کننده‌ای (شکل 3) است که جریان هوا و جریان روغن به طور جداگانه وارد آن می‌شوند. سرعت جریان گاز نسبت به جریان روغن بسیار بیشتر است و در دهانه خروجی نازل، سرعت جریان گاز باعث شکستن روغن و تبدیل آن به قطرات ریز شده که توسط گاز حامل شتاب می‌گیرند. قطرات روغن در جریان گاز حامل، تشکیل اسپری روغن-هوا داده و از آن برای روان کاری ناحیه ماشین کاری استفاده می‌شود. برای بهتر شدن عملکرد و تأثیرگذاری بیشتر روان کار، جهت اعمال اسپری از دو نازل کمک گرفته شد. جدول 2 مشخصات سیستم MQL مورد استفاده را نشان می‌دهد. چیدمان آزمایش، نحوه بستن قطعه کار و موقعیت دستگاه MQL در شکل 4 آمده است.

سیال برشی استفاده شده، روغن گیاهی سویای خام بود. این روغن جزء روغن‌های چرب طبیعی و غیر محلول در آب محسوب شده که شامل 95% استرهای گلیسرول و تری‌گلیسرید و 5% اسید چرب آزاد هستند. تری‌گلیسرید در این نوع روغن‌ها از یک مولکول گلیسرول و سه زنجیره مولکولی بلند از اسیدهای چرب تشکیل شده است. وجود پیوند قوی بین اسیدهای چرب باعث شده تا روغن‌های گیاهی، لایه روان کار پایداری روی سطح فلز ایجاد کرده و خاصیت روان کاری خوبی داشته باشند. در ضمن این روغن‌ها اثر تر کنندگی بالایی بر سطوح فلزی از خود نشان می‌دهند. جدول 3 مشخصات روغن مورد استفاده را نشان می‌دهد.



شکل 2 دستگاه MQL استفاده شده جهت انجام آزمایش‌ها



شکل 3 نازل متمایز کننده دستگاه

جدول 2 مشخصات سیستم MQL و روغن مورد استفاده در آزمایش‌ها

مقدار	پارامتر
140ml/hr	دبی خروجی سیال
4bar	فشار هوا
60°	زاویه نازل نسبت به ابزار

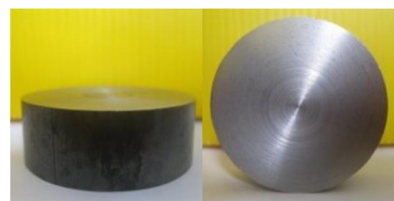
48 راکولسی با دو نوع ابزار کاربیدی پوشش‌دار و CBN تراش کاری شدند. بیش‌ترین مقدار زبری سطح در سختی 42 راکولسی به دست آمد و بالاترین نیروی برشی نیز در سختی 48 راکولسی و پیشروی پایین گزارش شد. مطالعه تأثیر هندسه ابزار و سختی قطعه کار بر کیفیت سطح در فرآیند تراش کاری سخت توسط تیل و ملکوته [18] انجام شد. نتایج آزمایش‌ها نشان داد که بهترین کیفیت سطح در شعاع‌های بزرگ‌تر ابزار به دست آمده و با بالا رفتن سختی، اثر افزایش شعاع ابزار بر بهبود کیفیت سطح کمتر می‌شود. هدف از انجام این تحقیق، بررسی تأثیر سختی قطعه کار و پارامترهای برش از جمله سرعت برشی و پیشروی بر نیروی برشی و زبری سطح در فرآیند سوراخ کاری فولاد آلیاژی AISI 4340 در روان کاری نیمه‌خشک با سیال پایه گیاهی (روغن سویای خام) است. به منظور طراحی و تحلیل نتایج آزمایش‌ها، از روش فاکتوریل کامل¹ بهره گرفته شد.

2- مواد و تجهیزات

ماده مورد استفاده در این تحقیق، فولاد AISI 4340 بود که نوعی فولاد کم آلیاژ با استحکام کششی بالا است که ترکیب شیمیایی آن در جدول 1 آمده است. جهت آماده‌سازی نمونه‌های آزمایش، قطعاتی به ارتفاع 17 میلی‌متر از شمش فولادی به قطر 42 میلی‌متر بریده شد که در نهایت توسط عملیات تراش کاری به ارتفاع 15 میلی‌متر رسیدند (شکل 1). نمونه‌ها سپس تحت عملیات حرارتی سخت کاری قرار گرفتند. بدین منظور، نمونه‌ها در کوره با دمای 870 درجه سانتی‌گراد آستنیت‌گشته، سپس به مدت 2 ساعت در دمای 425 درجه سانتی‌گراد برگشت داده شدند و در نهایت در حمام روغن به دمای محیط رسیدند. آزمایش‌های سوراخ کاری با استفاده از ابزار مته ماریپچ تنگستن کاربیدی، به قطر 8 میلی‌متر، دارای پوشش چند لایه از نوع ریزساختار² TiN، زاویه ماریپچ 140 درجه و زاویه رأس 27 درجه ساخت شرکت کارجان³ انجام شد. برای اطمینان از صحت آزمایش‌ها و جلوگیری از تأثیر منفی سایش ابزار در نتایج، بعد از هر سه آزمایش ابزارها تعویض گردید. به منظور انجام آزمایش‌های سوراخ کاری، آزمایش‌ها توسط ماشین فرز CNC سه محوره کنترل همزمان میتسوبیشی مدل S-1354A با حداکثر دوران 8000 دور بر دقیقه انجام شد.

جدول 1 ترکیب شیمیایی AISI 4340 استفاده شده در این تحقیق

عنصر	درصد وزنی (%)
کربن	0/38
نیکل	1/7
کروم	0/9
منگنز	0/69
مولیبدن	0/3
سیلیسیوم	0/28
آهن	پایه



شکل 1 قطعه کار استفاده شده به منظور انجام فرآیند سوراخ کاری

1- Full factorial
2- Sub micro grain
3- Karcan

(H) به عنوان متغیرهای فرآیند در نظر گرفته شدند. طراحی آزمایش‌ها با استفاده از روش فاکتوریل کامل صورت گرفت. سرعت برشی و پیشروی در سه سطح، سختی قطعه کار در دو سطح و عمق برش نیز ثابت و برابر 10 میلی‌متر انتخاب شدند. در جدول 4 مقادیر و سطوح تعریف شده متغیرهای فرآیند آمده است.

5- نتایج و بحث

با استفاده از روش فاکتوریل کامل، در مجموع تعداد 18 آزمایش انجام گردید. در جدول 5 مقادیر پارامترهای خروجی هر آزمایش، شامل زبری سطح و نیروی سوراخ کاری نشان داده شده است. در ادامه هر کدام از این خروجی‌ها به صورت جداگانه مورد بررسی قرار گرفت.

5-1- تحلیل نیرو

به منظور تحلیل نیرو، تنها مؤلفه نیروی برشی در راستای محور ابزار به عنوان نیروی اصلی در فرآیند سوراخ کاری مورد بررسی قرار گرفت. شکل 6 تأثیر نرخ پیشروی بر نیروی برشی را در دو سختی قطعه کار نشان می‌دهد.

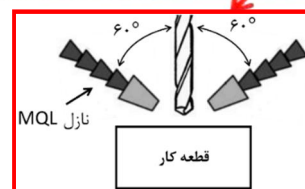
مشاهده می‌شود که با افزایش پیشروی، نیروی ماشین کاری به صورت خطی تا 300% زیاد می‌گردد. دلیل اصلی این افزایش را می‌توان در بیشتر

جدول 4 پارامترهای مورد آزمایش و سطوح آن‌ها

پارامتر	سطوح
پیشروی f_z (mm/rev)	0/15, 0/25, 0/35
سرعت برشی V_c (m/min)	8, 13, 18
سختی H (HRC)	30, 45

جدول 5 جدول طراحی آزمایش‌ها به همراه مقادیر پاسخ

شماره آزمایش	F (N)	Ra (μm)	f_z (mm/rev)	V_c (m/min)	H (HRC)
1	2168	1/244	0/15	8	30
2	3878	1/573	0/25	8	30
3	6047	2/035	0/35	8	30
4	1541	0/846	0/15	13	30
5	2605	1/215	0/25	13	30
6	3922	1/494	0/35	13	30
7	1279	0/789	0/15	18	30
8	2108	1/103	0/25	18	30
9	2931	1/513	0/35	18	30
10	2872	0/712	0/15	8	45
11	5227	1/387	0/25	8	45
12	7876	1/714	0/35	8	45
13	1981	0/519	0/15	13	45
14	3624	0/967	0/25	13	45
15	5398	0/947	0/35	13	45
16	1635	0/638	0/15	18	45
17	2774	0/798	0/25	18	45
18	4076	0/879	0/35	18	45



شکل 4 چیدمان انجام آزمایش به همراه دستگاه MQL استفاده شده

جدول 3 خواص فیزیکی روغن سویای مورد استفاده در آزمایش‌ها

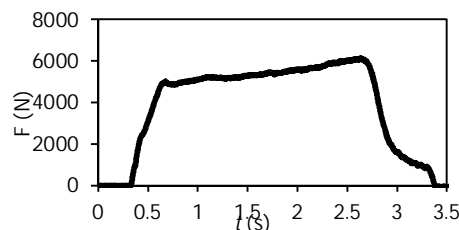
رطوبت	ناخالصی	گرانروی در 40°C (cSt)	نقطه اشتعال (°C)	چگالی در 15°C (kg/m³)
0/8%	0/8%	33	240	925

3- اندازه‌گیری زبری سطح و نیروی برش

در این پژوهش زبری سطح بر اساس معیار Ra یا زبری سطح متوسط گزارش شده است که برابر با انتگرال پروفیل زبری مطلق در طول اندازه‌گیری و یا سطح بین پروفیل زبری و خط مرکزی است. اندازه‌گیری زبری، با استفاده از دستگاه زبری سنچ ماهر¹ مدل PS1 انجام شد. اندازه‌گیری زبری سطح برای هر نمونه در 4 موقعیت مختلف و با 3 تکرار انجام شد. میانگین اندازه‌های بدست آمده به عنوان زبری سطح متوسط (Ra) گزارش گردید. به منظور اندازه‌گیری نیروها، از دینامومتر کیستلر مدل 9255B استفاده شد. این دینامومتر دارای قدرت اندازه‌گیری نیرو در محورهای X و Y از 20- کیلونیوتن تا 20+ کیلونیوتن و در محور Z از 10- کیلونیوتن تا 40+ کیلونیوتن است. جهت انجام آزمایش‌ها در ابتدا سطح میز ماشین‌ابزار کاملاً تمیز و دینامومتر دقیقاً تنظیم و ساعت گردید. سپس کلیه اتصالات برقی سیستم برقرار شد و پس از آن عملیات کالیبراسیون دینامومتر انجام گرفت. سیگنال‌های ارسال شده از پیژوالکتریک، توسط دستگاه تقویت‌کننده، تقویت شده و به وسیله نرم‌افزار دینوور² نمایش داده می‌شوند. نمونه‌ای از خروجی این نرم‌افزار در شکل 5 آمده است.

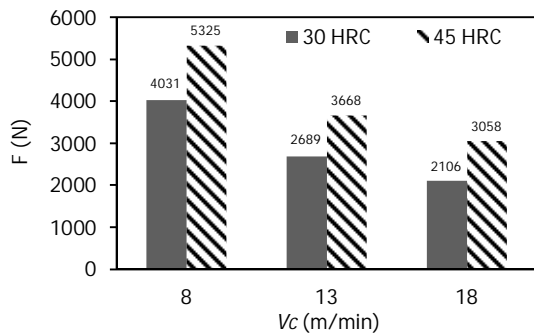
4- طراحی آزمایش‌ها

در این پژوهش 3 فاکتور پیشروی (f_z)، سرعت برشی (V_c) و سختی قطعه کار

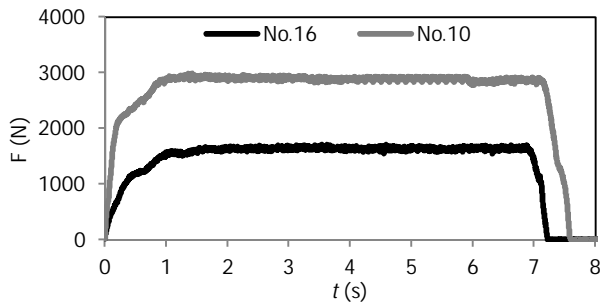


شکل 5 گراف نیروی برشی مربوط به آزمایش شماره 12

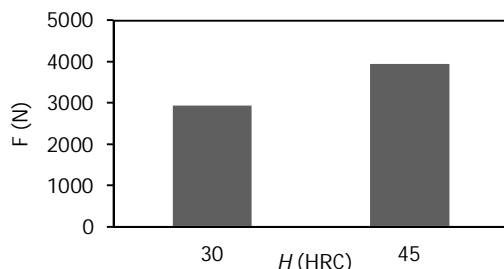
1- Mahr
2- DynoWare



شکل 8 تأثیر تغییرات سرعت برشی بر نیروی ماشین کاری



شکل 9 مقایسه نیروی برشی در آزمایش‌های 10 و 16

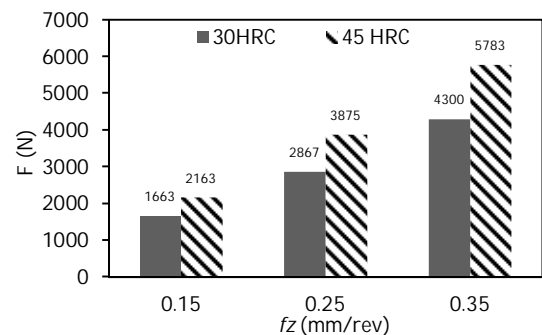


شکل 10 تأثیر سختی قطعه کار بر روی نیروی برشی

این روند تغییرات در شکل 11 برای نتایج نیرو در آزمایش‌های 1 (سختی 30 راکول سی) و 10 (سختی 45 راکول سی) نیز قابل مشاهده است. در شکل 12 تأثیر سختی بر روی تمامی آزمایش‌ها نشان داده شده است. مشاهده می‌شود که مستقل از شرایط و پارامترهای برشی، در تمامی آزمایش‌ها با افزایش سختی، نیروهای ماشین کاری افزایش می‌یابد.

6- تحلیل زبری سطح

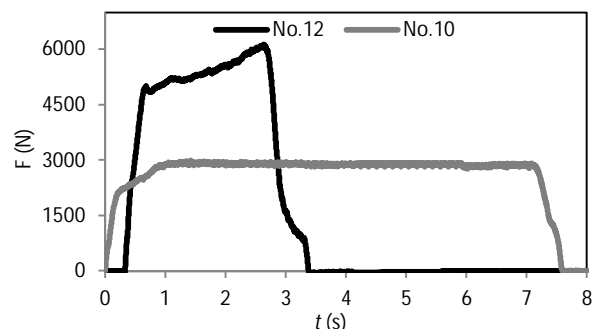
همان طور که اشاره شد، اندازه‌گیری زبری سطح برای هر نمونه 12 بار تکرار و میانگین این اندازه‌ها به عنوان زبری سطح متوسط (Ra) گزارش شد. شکل 13 نشان می‌دهد که با افزایش سرعت برشی، زبری سطح کاهش می‌یابد و این کاهش زبری سطح در سرعت برشی 13 متر بر دقیقه نسبت به سرعت برشی 8 متر بر دقیقه مشهودتر است. اما در سرعت‌های برشی بالاتر، تغییر محسوسی بر روی زبری سطح مشاهده نمی‌شود. این بهبود زبری سطح را می‌توان ناشی از کاهش نیروی برش به واسطه افزایش درجه حرارت در سرعت‌های برشی بالاتر دانست. از سوی دیگر یکی از عوامل افزایش زبری سطح در فرآیند سوراخ کاری، برخورد براده تولیدی با سطح ماشین کاری شده در هنگام خروج است. در نتیجه با افزایش سرعت برشی، تماس براده با سطح ماشین کاری شده کاهش یافته و زبری سطح بهبود می‌یابد [19]. همچنین با توجه به شکل 13، میزان تأثیر سختی قطعه کار بر روی زبری سطح در سرعت‌های برشی مختلف تقریباً ثابت است.



شکل 6 تأثیر تغییرات نرخ پیشروی بر نیروی برشی

شدن نرخ براده برداری و سطح درگیری ابزار با قطعه کار دانست که باعث افزایش نیروی برش می‌گردد. از سوی دیگر با افزایش پیشروی، روان کار فرصت کمتری برای نفوذ به محل سوراخ کاری خواهد داشت و موجب بالا رفتن نیروی برشی خواهد شد. همچنین این شکل نشان می‌دهد که با افزایش نرخ پیشروی، میزان تأثیر سختی قطعه کار بر روی نیروی برشی بیشتر می‌شود. به طوری که در سطوح پایین‌تر پیشروی، اختلاف نیرو در دو حالت سختی برابر با 500 نیوتن بوده و این مقدار در بالاترین سطح پیشروی به سه برابر (1500 نیوتن) افزایش می‌یابد. شکل 7 نیز تغییرات نیروی برشی را در آزمایش‌های 10 (پیشروی 0/15 میلی‌متر بر دور) و 12 (پیشروی 0/35 میلی‌متر بر دور) نشان می‌دهد که بیانگر رابطه مستقیم نیرو و پیشروی است.

در شکل 8 تغییرات نیروی برشی بر اساس سرعت برشی آورده شده است. مشاهده می‌شود که با افزایش سرعت برشی، نیروی ماشین کاری کاهش می‌یابد. در واقع با افزایش سرعت برشی، حرارت بیشتری در محل سوراخ کاری ایجاد شده و دما بالا می‌رود. این افزایش دما باعث کاهش تنش سیلان و نرم‌تر شدن قطعه کار شده و در نتیجه انرژی کمتری صرف تغییر شکل و براده برداری می‌شود. از سوی دیگر بر اساس این شکل، میزان تأثیر سختی قطعه کار بر روی نیروی برشی در سرعت برشی پایین‌تر مشهود است. همچنین شکل 9 تغییرات نیرو را در آزمایش‌های 10 (سرعت برشی 8 متر بر دقیقه) و 16 (سرعت برشی 18 متر بر دقیقه) نشان می‌دهد. مشاهده می‌شود که در شرایط یکسان با افزایش سرعت برشی، نیروی برش حدود 50% کاهش یافته است. شکل 10 تأثیر سختی قطعه کار را بر نیروی برش نشان می‌دهد. مشاهده می‌گردد که با افزایش سختی قطعه کار، مقاومت در مقابل نفوذ ابزار بالا می‌رود. در نتیجه برای انجام عمل برش، انرژی و توان بیشتری مورد نیاز خواهد بود که این پدیده باعث زیاد شدن نیروی برش می‌شود.



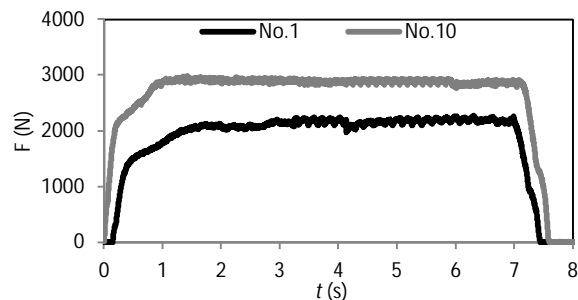
شکل 7 مقایسه نیروی برشی در آزمایش‌های 10 و 12

کاهش یافته که نشان از تأثیر قابل ملاحظه سختی بر کیفیت سطح سوراخ تولیدی دارد.

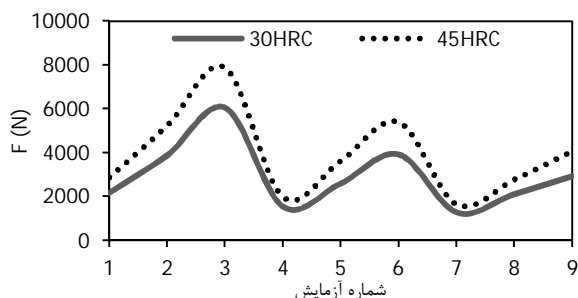
7- نتیجه گیری

هدف از این پژوهش، بررسی اثرات سختی قطعه کار و پارامترهای برش بر روی زبری سطح و نیروی ماشین کاری در فرآیند سوراخ کاری فولاد آلیاژی AISI 4340 است. آزمایشها در حضور روان کاری نیمه خشک با سیال پایه گیاهی سوپا انجام گرفت. پارامترهای سرعت برشی و پیشروی هر کدام در سه سطح، سختی قطعه کار در دو سطح و عمق برش نیز ثابت انتخاب شد. برای بررسی دقیق اثر پارامترهای ورودی بر متغیرهای پاسخ، از روش فاکتوریل کامل استفاده گردید. نتایج به دست آمده در این پژوهش به صورت خلاصه در ادامه آورده شده است.

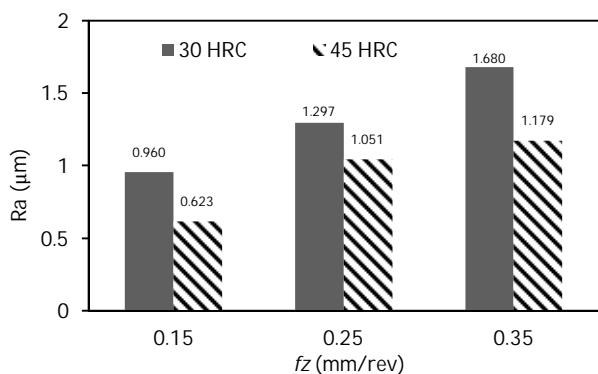
- روش روان کاری MQL با استفاده از روغن پایه گیاهی سوپا به خوبی در فرآیند سوراخ کاری فولاد AISI 4340 مورد استفاده قرار گرفت و نتایج مطلوبی را در بر داشت.



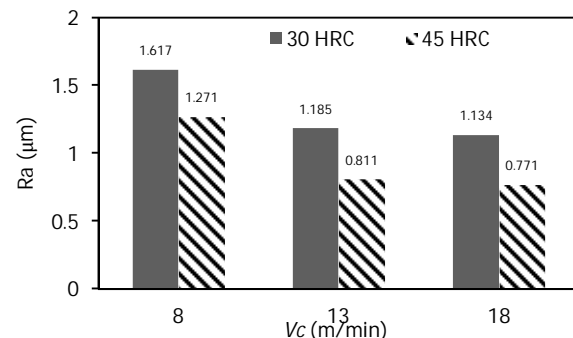
شکل 11 مقایسه نیروی برشی در آزمایشهای 1 و 10



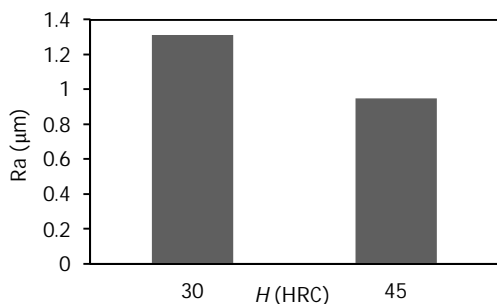
شکل 12 تأثیر سختی بر نیروی برش در تمامی آزمایشها



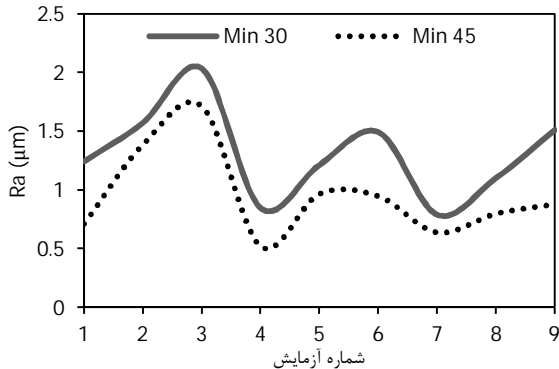
شکل 14 تأثیر تغییرات نرخ پیشروی بر زبری سطح سوراخ



شکل 13 تأثیر تغییرات سرعت برشی بر زبری سطح سوراخ



شکل 15 تأثیر سختی قطعه کار بر روی زبری سطح سوراخ



شکل 16 تأثیر سختی بر زبری سطح در تمامی آزمایشها

شکل 14 تأثیر پیشروی بر تغییرات زبری سطح را نشان می دهد. مشاهده می شود که با بالا رفتن پیشروی، زبری سطح افزایش چشمگیری داشته است. این کاهش کیفیت سطح را می توان ناشی از افزایش ضخامت براده تغییر شکل نیافته و در نتیجه بدتر شدن شرایط برش دانست که افزایش نیروی ماشین کاری را در پی دارد. از سوی دیگر بر اساس این شکل، میزان تأثیر سختی قطعه کار بر روی زبری سطح در پیشرویهای بالا، مشهودتر است. مشابه این اثر، بر روی نیروی برشی نیز ملاحظه شد. تأثیر سختی بر کاهش زبری سطح قطعه کار در شکل 15 آورده شده است. به علت ماهیت فرآیند سوراخ کاری، یکی از عوامل مهم در کاهش کیفیت سطح، برخورد براده خروجی از موضع برش با سطح ماشین کاری شده است. این براده خروجی، به دلیل تغییرات حرارتی فرآیند، به نوعی تحت عملیات حرارتی قرار گرفته و سختی آن از مادهی قطعه کار بیشتر می شود. در نتیجه این براده سطح ماشین کاری شده را می خراشد و این پدیده در سختی پایین تر قطعه کار مشهودتر است. از آن گذشته افزایش سختی تمایل به تشکیل لبه انباشته در قطعه را کاهش داده و در نتیجه سطح یکنواخت تری نتیجه می دهد. شکل 16 مقایسه تغییرات زبری سطح را در دو سختی قطعه کار نشان می دهد. مشاهده می شود در سختی 45 راکولسی، زبری سطح در تمامی آزمایشها

- method, *mechanical engineering*, Vol. 14, No. 1, pp. 83-88, 2014. (In Persian)
- [9] E. Kilickap, M. Huseyinoglu, A. Yardimedden, Optimization of drilling parameters on surface roughness in drilling of AISI 1045 using response surface methodology and genetic algorithm, *The International Journal of Advanced Manufacturing Technology*, Vol. 52, No. 1-4, pp. 79-88, 2011.
- [10] C. Tsao, H. Hocheng, Evaluation of thrust force and surface roughness in drilling composite material using Taguchi analysis and neural network, *Journal of materials processing technology*, Vol. 203, No. 1, pp. 342-348, 2008.
- [11] M. Kurt, E. Bagci, Y. Kaynak, Application of Taguchi methods in the optimization of cutting parameters for surface finish and hole diameter accuracy in dry drilling processes, *The International Journal of Advanced Manufacturing Technology*, Vol. 40, No. 5-6, pp. 458-469, 2009.
- [12] N. Dhar, M. Kamruzzaman, M. Ahmed, Effect of minimum quantity lubrication (MQL) on tool wear and surface roughness in turning AISI-4340 steel, *Journal of materials processing technology*, Vol. 172, No. 2, pp. 299-304, 2006.
- [13] N. Boubekri, An Investigation in Drilling 1020 Steel Using Minimum Quantity Lubrication, *International Journal of Applied*, Vol. 1, No. 5, 2011.
- [14] B. Tasdelen, H. Thordenberg, D. Olofsson, An experimental investigation on contact length during minimum quantity lubrication (MQL) machining, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 203, No. 1, pp. 221-231, 2008.
- [15] W. Belluco, L. De Chiffre, Performance evaluation of vegetable-based oils in drilling austenitic stainless steel, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 148, No. 2, pp. 171-176, 2004.
- [16] E. Kuram, B. Ozcelik, E. Demirbas, E. Sik, Effects of the cutting fluid types and cutting parameters on surface roughness and thrust force, in *Proceeding of Proceedings of the World Congress on Engineering*, Vol. 2, 2010.
- [17] B. Ozcelik, E. Kuram, E. Demirbas, E. ŞIK, Effects of vegetable-based cutting fluids on the wear in drilling, *Sadhana*, Vol. 38, No. 4, pp. 687-706, 2013.
- [18] J. Lima, R. Avila, A. Abrao, M. Faustino, J. P. Davim, Hard turning: AISI 4340 high strength low alloy steel and AISI D2 cold work tool steel, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 169, No. 3, pp. 388-395, 2005.
- [19] J. D. Thiele, S. N. Melkote, Effect of cutting edge geometry and workpiece hardness on surface generation in the finish hard turning of AISI 52100 steel, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 94, No. 2, pp. 216-226, 1999.
- [20] M. A. Xavier, M. Adithan, Determining the influence of cutting fluids on tool wear and surface roughness during turning of AISI 304 austenitic stainless steel, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 209, No. 2, pp. 900-909, 2009.

- نرخ پیشروی به عنوان مهم‌ترین پارامتر بر روی نیروی برش و زبری سطح در فرآیند سوراخ کاری تعیین گردید.
- میزان تأثیر سختی قطعه کار بر روی زبری سطح و نیروهای برشی دارای سهم قابل‌توجهی بود که این اثرگذاری در پیشروی‌های بالا، مشهودتر است.
- افزایش سختی قطعه کار موجب کاهش زبری سطح شد که علت را می‌توان در کاهش تمایل به تشکیل لبه انباشته و کمتر شدن اثر براده خروجی بر روی کیفیت سطح سوراخ، در قطعه کار با سختی بالاتر دانست.

8- مراجع

- [1] R. Haber-Haber, R. Haber, M. Schmittziel, R. M. del Toro, A classic solution for the control of a high-performance drilling process, *International Journal of Machine Tools and Manufacture*, Vol. 47, No. 15, pp. 2290-2297, 2007.
- [2] X. Wang, C. Feng, Development of empirical models for surface roughness prediction in finish turning, *The International Journal of Advanced Manufacturing Technology*, Vol. 20, No. 5, pp. 348-356, 2002.
- [3] T. Kivak, G. Samtas, A. Çiçek, Taguchi method based optimisation of drilling parameters in drilling of AISI 316 steel with PVD monolayer and multilayer coated HSS drills, *Measurement*, Vol. 45, No. 6, pp. 1547-1557, 2012.
- [4] H. J. Heins, *Dry machining-A promising option.*, pp. 92-93: American Machinist.
- [5] R. Quaille, Understanding MQL: machining with minimum quantity lubricant can save money and improve both tool life and part finish, *Modern Machine Shop*, 2000.
- [6] E. Rahim, H. Sasahara, A study of the effect of palm oil as MQL lubricant on high speed drilling of titanium alloys, *Tribology International*, Vol. 44, No. 3, pp. 309-317, 2011.
- [7] F. Rabiee, A. R. Rahimi, M. J. Haddad, M. Ashrafijoo, study the effect of minimum quantity lubrication on grinding of high speed steel, *Modares Mechanical Engineering*, Vol. 13, No. 4, pp. 1-12, 2013. (In Persian)
- [8] S. Amini, H. Khakbaz, study of wiper and ceramic tool life in high speed turning k500 monel superalloy using minimum quantity lubrication,