



بررسی تجربی تأثیر پارامترهای فرایند شکل دهنده چرخشی بر نیروها و توسعه عیوب در شکل دهنده لوله های آلومینیم آلیاژی ۶۰۶۱

محمد علی رسولی^۱، ابوذر طاهری زاده^{۲*}، محمود فرزین^۳، امیر عبدالله^۴، محمدرضا نیرومند^۵

۱- استادیار، دانشکده مهندسی دریا، دانشگاه صنعتی مالک اشتر، شاهین شهر

۲- استادیار، دانشکده مهندسی مواد، دانشگاه صنعتی اصفهان، اصفهان

۳- استاد، دانشکده مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی اصفهان، اصفهان

۴- استاد، دانشکده مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی امیرکبیر، تهران

۵- استادیار، گروه مهندسی مکانیک، دانشگاه پیام نور، تهران

* اصفهان، صندوق پستی a.taheri@cc.iut.ac.ir .84156-83111

چکیده

فرایند شکل دهنده چرخشی لوله که گونه ای از فرایندهای شکل دهنده چرخشی است، یکی از روش های ساخت لوله های مدور بدون درز در صنایع پیشرفتنه می باشد. در این فرایند موادی که به زیر غلتک وارد می شوند باید در جهت محوری به صورت اکسترو د شده جریان پیدا کنند. ماهیت اصلی فرایند، موضعی بودن ناحیه تغییر شکل و مقید بودن این ناحیه به ابزار و مواد اطراف آن است. لذا این فرایند پتانسیل بالایی برای شکل گیری و توسعه عیوب به دلیل جریان های ناخواسته دارد. انتخاب نامناسب پارامترهای فرایند موجب شکل گیری و توسعه عیوب هندسی و ابعادی در قطعه می گردد. در این تحقیق براساس اصول طراحی آرامایش، چگونگی تاثیر پارامترهای فرایند بر شکل گیری و توسعه عیوب و ارتباط آن با جریان مواد و نیروهای فرایند در شکل دهنده آلیاژ های آلومینیم آلیاژ ۶۰۶۱ مورد بررسی شدند. نتایج آزمون های تجزیی نشان می دهد با استفاده از نسبت کاهش ضخامت و میزان پیشروی در دور بهینه می توان از توسعه عیوب هندسی و ابعادی جلوگیری کرد. همچنین ارزیابی نحوه تغییرات نیروهای اندازه گیری شده سبب به نیروهای محاسبه شده با استفاده از روابط معیار نشان می دهد که میزان انحراف نیروهای اندازه گیری شده نسبت به نیروهای محاسبه شده با استفاده از روابط معیار ناشی از جریان ناخواسته مواد است که عامل اصلی توسعه عیوب هندسی و ابعادی و تغییر ماهیت فرایند نیز می باشد.

اطلاعات مقاله

مقاله پژوهشی کامل

دریافت: ۲۱ خرداد ۱۳۹۵

پذیرش: ۰۳ آبان ۱۳۹۵

ارائه در سایت: ۲۱ آذر ۱۳۹۵

کلید واژگان:

شکل دهنده چرخشی لوله

آلیاژ آلومینیوم ۶۰۶۱

توسعه عیوب

نیروی شکل دهنده

Investigating the effects of process parameters on forming forces and defects formation in tube spinning process of AA6061

MohammadAli Rasooli¹, Aboozar Taherizadeh^{2*}, Mahmood Farzin³, Amir Abdolah⁴, Mohammad Reza Niroomand⁵

1- Department of Marine Engineering, Malek Ashtar University of Technology, Shahinshahr, Iran

2- Department of Materials Engineering, Isfahan University of Technology, Isfahan, Iran

3- Department of Mechanical Engineering, Isfahan University of Technology, Isfahan, Iran

4- Department of Mechanical Engineering, Amirkabir University of Technology, Tehran, Iran

5- Department of Mechanical Engineering, Payame Noor University, Tehran, Iran

* P.O.B. 84156-83111, Isfahan, Iran, a.taheri@cc.iut.ac.ir

ARTICLE INFORMATION

Original Research Paper

Received 10 June 2016

Accepted 24 October 2016

Available Online 11 December 2016

Keywords:

Tube spinning

Flow forming, AA6061

Defects formation

Forming forces

ABSTRACT

Tube spinning or flow forming process is used for manufacturing of seamless tubes widely put into service in advanced industries. The ideal flow for materials entering the deformation zone in this process is extrusion-type flow in axial direction. Very localized deformation zone which is confined by outer materials and forming tools is a very important aspect of this process. Therefore, developments of defects during the deformation process with undesirable flow of materials can easily occur. The main reason of undesirable flow of materials is choosing inappropriate process parameters which results in the occurrence of various geometrical and dimensional defects. In this paper, the effects of process parameters on formation and growth of different defects and their correlations with material flow and forming forces in tube spinning of AA6061 were investigated by using design of experiment (DOE) method. The results of experiments show that by applying the optimized values of reduction and feed rate per revolution, these defects can be controlled. Also, by comparing the experimentally measured and theoretically calculated forming forces it can be shown that the larger the deviation of measured forces from calculated ones the more severe the formation of defects and undesirable materials flow becomes.

Please cite this article using:

M. A. Rasooli, A. Taherizadeh, M. Farzin, A. Abdolah, M. R. Niroomand, Investigating the effects of process parameters on forming forces and defects formation in tube spinning process of AA6061, *Modares Mechanical Engineering*, Vol. 16, No. 12, pp. 186-194, 2016 (in Persian)

برای ارجاع به این مقاله از عبارت ذیل استفاده نمایید:

فولادی و دیگر آلیاژهای تولید شده به روش شکل دهی چرخشی لوله تحقیقاتی انجام شده که در ادامه مهمترین آن ها مرور خواهند شد. پراکاش و همکاران [11] اثر سرعت پیشروی، پروفیل غلتک، درصد کاهش ضخامت و نوع روان کار مورد استفاده در فرایند شکل دهی چرخشی لوله را بر کیفیت سطح لوله تولیدی از جنس فولاد AISI-304 و نیز بر توان موردنیاز فرایند بررسی کردند. چانگ و همکاران [12] قابلیت شکل پذیری لوله های آلومینیم آلیاژی 2024 و 7075 را تحت پارامترهای مختلف در فرایند شکل دهی چرخشی راجان و همکاران [13] ایجاد عیوب مختلف در فرایند شکل دهی چرخشی لوله از جمله پوسته شدن، ترکیدگی پیش از موعد، رشد قطری، ریزترک ها و ترک های درشت را برای فولاد استحکام بالای SAE 4130 بررسی کردند. فاضلی و همکاران [14] تأثیر پارامترهای مختلف شکل دهی و ترمومکانیکی (مثل ضخامت پیش فرم، درصد کاهش ضخامت، سرعت چرخش مندلر، سرعت پیشروی غلتک، زمان حل سازی ذرات و زمان پیر کردن ماده) را بر روی کیفیت سطح لوله شکل دهی شده از جنس آلیاژ 2024 بررسی کردند.

سانگ و همکاران [15] روشی را برای تشخیص عیوب با استفاده از جمع آوری همزمان اطلاعات فرایند مثل نیروهای شکل دهی و یا توان مورد مصرف دستگاه ارائه دادند. یائو و موراتا [16] اثرات سرعت پیشروی را بر روی کرنش ضخامت، نیروی شعاعی، دقت ابعادی قطر و صافی سطح برای یک آلیاژ آلومینیوم به طور تجربی بررسی کردند. آن ها نتیجه گرفتند که افزایش سرعت پیشروی باعث افزایش نیروی شکل دهی چرخشی، افزایش کرنش ضخامت و افزایش زبری سطح خواهد شد. به علاوه دقت ابعادی در قطر نیز با افزایش سرعت پیشروی کاهش می باید. وانگ و همکاران [17] اثر فرایند شکل دهی چرخشی لوله را بر روی شکل پذیری و توسعه عیوب لوله های آلومینیمی 2024 که تحت فرایند جوش کاری اصطکاکی افتخارشی قرار گرفته اند بررسی کردند. اکینوویچ و همکاران [18] تأثیر پارامترهای فرایند شکل دهی چرخشی لوله را بر کیفیت سطح قطعات نهایی از جنس Al99.5% بررسی کردند. سرینیوواسلو و همکاران [19] تأثیر پارامترهای فرایند شکل دهی چرخشی لوله را بر روی صافی سطح لوله های آلومینیم آلیاژ 6082 بررسی کردند. تسبیو ولاس و همکاران [20] اثر پارامترهای شکل دهی چرخشی لوله را بر روی چکونگی تنش پسماند در لوله های فولادی Cr-Mo-V بررسی کردند.

با این که بررسی جریان مواد در این فرایند و تاثیر آن در توسعه عیوب و رابطه نحوه توسعه این عیوب با تغییرات نیروها در فرایند در جهت شناخت فرایند بسیار حائز اهمیت است، ولی هنوز هیچ تحقیق جامعی در میان تحقیقات انجام شده روی تمامی این اثرات انجام نشده است. در این مقاله براساس اصول طراحی آزمایش، اثر پارامترهای فرایند بر نیروها و نحوه توسعه عیوب در فرایند شکل دهی چرخشی لوله های آلومینیمی آنلیل شده بررسی می شود. همچنین ارتباط عیوب با نیروهای فرایند و دلایل انحراف نیروهای فرایند با یک ابزار پارامترهای فرایند قابل حصول است و می توان تمایل به توسعه عیوب را در شرایط حداکثر شکل پذیری در یک مرحله با انتخاب پارامترهای مناسب فرایند کنترل نمود.

2- آزمون ها و روش تحقیق

در این بخش سیستم آزمایشگاهی شکل دهی چرخشی لوله مختصرا معرفی

1- مقدمه

فرایند شکل دهی چرخشی لوله یا فلوفرمینگ فرایندی است برای ساخت لوله های بدون درز در صنایع حساس و پیشرفته از جمله هوافضا، بهداشتی و تجهیزات پزشکی، ماهیت فرایند مذکور، داشتن نیروهای شکل دهی کمتر در مقایسه با فرایندهای دیگر برای تولید قطعات مشابه مانند اتوکاری و کشن و نیز اثر چشمگیر پارامترهای فرایند بر کیفیت سطح و بدنه قطعه کار می باشد. در فرایند فلوفرمینگ، قطعه پیش فرم روی مندلر قرار می گیرد و پس از آن که ماده زیر نقطه تماس غلتک وارد منطقه تغییر فرم پلاستیک می شود غلتک ها در جهت محوری ماده را استرورد کرده و می کشند. بنابراین ضخامت دیواره با جریان محوری ماده پیدا می کند و طول قطعه کار زیاد می شود [1]. نحوه سیلان فلز و کیفیت قطعه نهایی در فرایند فلوفرمینگ به پارامترهای متعددی از قبیل جنس، خواص مکانیکی و متالورژیکی ماده اولیه، ضخامت پیش فرم، لقی بین پیش فرم و مندلر، مقدار کاهش ضخامت، سرعت پیشروی و پارامترهای هندسی ابزار بستگی دارد.

در دهه های گذشته، تحلیل های تئوری متعددی به منظور محاسبه نیرو و توان لازم برای شکل دهی چرخشی لوله اها انجام شده است. اولین تحلیل برای این فرایند توسط کوبایاشی و تامسون [2] در سال 1962 انجام شده است. آن ها در تحقیق خود از روش تحلیل قاچی برای بدست آوردن نیروها استفاده کردند. بعد از آن، هایاما [3] با استفاده از تئوری کوبایاشی و تامسون و بسط و بهبود آن تلاش کرد تا رابطه ای صریح برای تخمین نیروهای فرایند ارائه دهد که نتایج به دست آمده از آن نسبت به نتایج تئوری قبلی تطابق بهتری با آزمون ها نشان دادند. در تحقیقی دیگر، هایاما و کودو [4] یک روش تحلیلی با استفاده از روش مینیمم کردن انرژی برای تخمین نیروهای فرایند و دقت ابعادی قطعه ارائه دادند، که طبق گزارش آن ها تطابق خوبی بین مقادیر محاسبه شده با این روش و مقدار بدست آمده از آزمون ها در محدوده وسیعی از شرایط کاری مثل زوایای مختلف غلتک، سرعت های پیشروی مختلف و نسبت های کاهش مختلف وجود دارد. سینقال [5] و همکاران تحلیلی برای تخمین توان موردنیاز برای شکل دهی چرخشی لوله با فرض عدم انباشتگی، عدم رشد قطری و ضرب اصطکاک ثابت بین غلتک و ماده ارائه کردند و همچنین اثر ضخامت پیش فرم و مقدار پیشروی بر دور را روی توان مصرفی فرایند بررسی کردند. در ادامه پارک و همکاران [6] از روش حد بالایی و میدان های سرعت ذوزنقه ای و کروی برای تحلیل سیلان و نیروی موردنیاز تغییر شکل در این فرایند استفاده کردند. ژو و همکارانش [7] در سال 2001 به منظور درک توزیع تنش و کرنش و تحلیل مکانیزم تغییر شکل لوله، یک مدل اجزاء محدود برای فرایند اسپینیتینگ لوله ها پیشنهاد دادند و عنوان کردند که افزایش مقدار پیشروی بر دور، موجب افزایش نیروهای فرایند می شود. پارسا و همکاران [8] فرایند شکل دهی چرخشی مستقیم لوله با استفاده از دو غلتک را به روش اجزای محدود صریح شبیه سازی کرده و شکل پذیری ماده در این فرایند و نیز تأثیرات هندسه تماس بر روی منطقه تغییر فرم در سرعت های پیشروی مختلف و دو زاویه حمله متفاوت را بررسی کردند. محی و اکبرزاده [9] فرایند شکل دهی چرخشی لوله را با روش اجزای محدود شیبیسازی کردن و چگونگی توسعه کرنش های اضافی را در این فرایند بررسی نمودند. ذوقی و همکاران [10] با استفاده از روش اجزاء محدود چگونگی تغییر فرم فلز و توزیع کرنش را در فرایند شکل دهی چرخشی لوله از جنس فولاد 42CrMo بررسی کردند.

در مورد اثر پارامترهای فرایند و ابزار بر روی کیفیت قطعات آلومینیومی،

توصیه شده است [20]. با توجه به اهمیت پارامتر نسبت کاهش ضخامت، این پارامتر در 3 سطح مورد مطالعه قرار می گیرد که عبارتند از : 16.7% ، 25% ، 33%. با در نظر گرفتن ضخامت 3 میلیمتری پیش فرم، مقادیر کاهش ضخامت 0.5 ، 0.75 و 1 میلیمتر در شعاع می باشند.

مقدار پیشروی بر دور نیز نقش مهمی در کیفیت قطعه نهایی دارد. کاهش مقدار پیشروی بر دور می تواند موجب انباشتگی، پارگی سطحی یا پوست ماهی¹ شدن شود و افزایش آن موجب اعوجاج در سطح خارجی یا اصطلاحاً رزووزنی و فرار ماده می شود [11]. بنابراین باید محدوده قابل قبولی برای مقدار پیشروی بر دور در نظر گرفت. با توجه به این که محدوده قابل قبول این پارامتر تابع پارامترهای ابزار و میزان کاهش ضخامت در قطعه است، در 3 سطح مورد مطالعه قرار گرفت. با انجام تعدادی آزمون مشخص شد که در بدترین شرایط محدوده قابل قبول مقدار پیشروی بر دور نمی تواند کمتر از 0.08 میلیمتر بر دور و بیشتر از 0.35 میلیمتر بر دور باشد. بنابراین با توجه به اهمیت این عامل 3 سطح برای آن در نظر گرفته شد که عبارتند از : 0.02 ، 0.2 و 0.32 میلیمتر بر دور.

2- رویه آزمون های شکل دهی چرخشی لوله
بکی از تکنیک های پر کاربرد برای طراحی آزمایش، شامل ترکیب عوامل متغیر در تمام سطوح آن ها² است. دو عامل به عنوان عوامل فرایند برای آزمون ها در نظر گرفته شد. عامل نسبت کاهش ضخامت در سه سطح و مقدار پیشروی بر دور در سه سطح معرفی شدند. عوامل متغیر و سطح مربوطه در جدول 1 نشان داده شده اند. طرح ترکیب کامل عوامل متغیر در تمام سطوح تغییر، یک ترکیب 3 آزمون را شامل می شود که با این ترکیب به 9 آزمون متفاوت شکل دهی نیاز است.

3- نتایج و بحث

در این بخش، ابتدا در مورد جریان مواد در فرایند توسعه مختصی ارائه می شود. سپس عیوب ناشی از این جریان ها تشرییح می شوند و در نهایت به تحلیل اثرات آن در کیفیت قطعه نهایی و نیروهای فرایند پرداخته می شود.

3-1- جریان مواد و تاثیر آن در توسعه عیوب ابعادی
مطالعات نشان می دهند، در شکل دهی چرخشی لوله های آلومینیومی، امکان ایجاد عیوب ابعادی مثل انباشتگی³ مواد در مقابل غلتک، بادکردگی⁴ و رشد قطری⁵ وجود دارد. این عیوب به طور شماتیک در "شکل 2" نمایش داده شده اند.

تحلیل جریان مواد در حین فرایند شکل دهی چرخشی لوله اساساً کار بیچیده ای است. نتایج تحقیقات نشان می دهند موادی که به زیر غلتک وارد می شوند، در حین تغییر شکل پلاستیک امکان جریان در 4 جهت را دارند:

جدول 1 عوامل متغیر و سطوح آن ها در آزمون های شکل دهی چرخشی لوله

Table 1 Variant parameters and their levels in the experiments

سطح عوامل			عوامل	گروه
1	2	3		
16.7	25	33	نسبت کاهش ضخامت (%)	متغیرهای
0.11	0.2	0.32	مقدار پیشروی بر دور (mm/rev)	فرایند

¹ Skin fish

² Full factorial

³ Build up

⁴ Bulge

⁵ Diameter growth

می گردد. همچنین پارامترهای مختلف فرایند، ابزار و پیش فرم معرفی خواهد شد. سپس چگونگی طراحی آزمون ها و پارامترهای متغیر برای بررسی اثر پارامترهای فرایند و نیرو بر نحوه توسعه عیوب و نیروی موردنیاز شکل دهی بیان خواهد شد.

2-1- سیستم آزمایشگاهی شکل دهی چرخشی لوله

سیستم آزمون به گونه ای طراحی شد که امکان نصب بر روی یک ماشین تراش معمولی را دارا باشد (شکل 1). با توجه به حجم زیاد آزمون ها، این سیستم امکان تعویض سریع پیش فرم به سادگی و در حداقل زمان را دارد. نیروها به وسیله دستگاه دینامومتر اندازه گیری شدند. بنابراین غلتک شکل دهی به گونه ای نصب شد تا امکان اندازه گیری نیروها در 3 جهت مجزا مهیا گردد.

2-2- متغیرهای فرایند و مشخصات هندسی ابزار و قطعه کار

هدف از این تحقیق مطالعه اثر پارامترهای مقدار پیشروی و نسبت کاهش ضخامت بر دور در کیفیت یا توسعه عیوب در فرایند و ارتباط آن با نیروهای فرایند است. به منظور ثبات و تکرار پذیری آزمون ها، تمام پیش فرم ها در شرایط یکسان با ماشین تراش CNC ماشین کاری شدند. قطر مندلر 38 میلیمتر، ضخامت پیش فرم 3 میلیمتر و لقی قطری بین مندلر و پیش فرم 0.05 میلیمتر در نظر گرفته شد. در تمام آزمون ها، سطح داخلی پیش فرم ها به دقت تمیز کاری و قبل از نصب بر روی مندلر به روغن آغشته شدند. بدليل دمای موضعی بالا حین فرایند و کاهش اصطکاک به روان کاری نیاز است که به عنوان یک خنک کار عمل کند [21]. به این منظور از تغذیه روغن خنک کار تراش کاری به طور پیوسته و مستقیم با نسبت 10:1 به ناحیه تماس غلتک و قطعه کار استفاده شد.

آزمون ها با غلتک به قطر 80 میلیمتر انجام شدند و شعاع سر ابزار نیز به عنوان پارامتر وابسته به قطر غلتک معادل 1/8 شعاع غلتک انتخاب شد [3]. مقدار انتخاب شده برای قطر غلتک تابع محدودیت های سیستم آزمون است.

سرعت اسپیندل 90 دور بر دقیقه در نظر گرفته شد. نسبت کاهش ضخامت به صورت درصدی از ضخامت اولیه پیش فرم بیان می شود. حد اکثر نسبت کاهش ضخامت ممکن در یک مرحله معرف قابلیت شکل پذیری چرخشی می باشد که با استفاده از ابزار با هندسه نامناسب محدود تر می شود و در شرایط ایده آل می تواند تا 35 درصد ضخامت پیش فرم متغیر باشد. حداقل نسبت کاهش ضخامت نیز به گونه ای تعیین می شود که جریان پلاستیک محدود به سطح خارجی قطعه نشود. حداقل این نسبت حدود 15 درصد

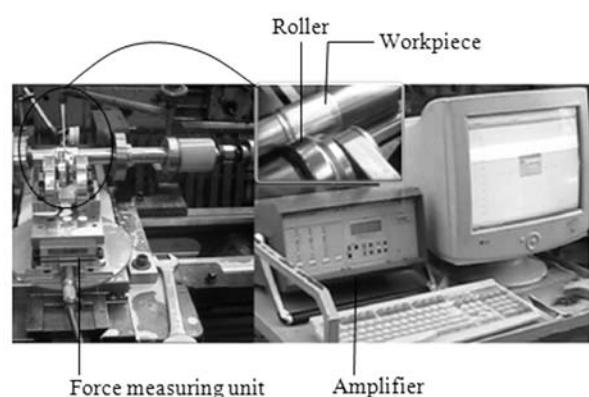


Fig. 1 Experimental tube spinning equipment

شکل 1 تجهیزات سیستم آزمون فرایند شکل دهی چرخشی لوله

سمت انباشتگی در مقابل غلتک و رشد قطری وجود داشته باشد، مواد چاره ای جز اکستروود در جهت محوری را ندارد که این عامل با فرار مواد به سمت پشت غلتک همراه است و موجب عدم دستیابی به نسبت کاهش مورد نظر در ضخامت می شود.

هر چند موضوع جریان مواد در این فرایند موضوع نسبتاً پیچیده ای است و در هیچ مقاله ای به صورت شفاف همه عیوب و عوامل آن که جریان های ناخواسته است به طور جامع بررسی نشده اند، منتها تبیین جریان مواد در این فرایند به منظور درک مناسب آن که هدف اصلی این مقاله است می تواند به تولید محصولات با کیفیت بالاتر و با ضایعات کمتر کمک کند.

3-2- چگونگی ارزیابی قطعات

برای ارزیابی قطعات چهار معیار در پذیرش تلرانس های ابعادی و کیفیت سطح قطعه نهایی مدنظر می باشند که در زیر تعریف می شوند:

1- انباشتگی مواد در مقابل غلتک به حدی که منجر به ناپایداری جریان پلاستیک¹ در مقابل غلتک، ایجاد پلیسه و کاهش کیفیت سطح شود. انباشتگی به شدت نیروهای فرایند را افزایش می دهد. زیرا موجب افزایش سطح تماس ابزار و قطعه کار می شود و بنابراین درصد کاهش ضخامت واقعی بیش از مقدار تنظیم شده در فرایند است.

2- پارامتر Δ به عنوان اختلاف نسبت کاهش ضخامت موردنظر R و نسبت کاهش ضخامت واقعی پس از فرایند R_1 است. یعنی $\Delta = R - R_1$

که R و R_1 به صورت زیر تعریف می شوند:

$$R = \frac{t_0 - t}{t_0} \quad (1)$$

$$R_1 = \frac{t_0 - t'_f}{t_0} \quad (2)$$

که t ، t'_f و t_0 به ترتیب ضخامت نهایی واقعی، ضخامت اسمی و ضخامت اولیه هستند. این اختلاف به دلیل فرار مواد از ناحیه تغییر شکل و تغییر شکل الاستیک مندلر و غلتک است.

3- رشد قطری قطعه بعد از فرایند به صورت $D_G = D_{if} - D_{i0}$ تعریف می شود. در این رابطه D_{if} و D_{i0} به ترتیب قطر داخلی اولیه و نهایی لوله هستند. این پارامتر می تواند دقت ابعادی قطعه نهایی را کاهش دهد.

4- کیفیت سطح خارجی قطعه از دیدگاه های مختلف ارزیابی می شود. الف) زیری سطح قطعه تغییر شکل یافته که تابعی از کیفیت سطح قطعه پیش فرم، غلتک و نیروی شعاعی است، ب) موجی شدن سطح که حاصل از رد اثر غلتک روی سطح بوده و شبیه رزو زنی است و (ج) ترک های سطحی ناشی از جدایش مواد از سطح، بدليل انباشتگی شدید مواد روی سطح خارجی در مقابل غلتک.

تمام نمونه ها در مورد معیارهای دوم و سوم به صورت کمی و در مورد معیارهای اول و چهارم به صورت کیفی ارزیابی و در 3 طبقه دسته بندی شدند. جدول 2 نتیجه ارزیابی آزمون ها را در مورد معیارهای اول تا سوم نمایش می دهد. به منظور بررسی اثرات متقابل نیاز به ارزیابی کمی از نتایج است. لذا معیار اول یا میزان انباشتگی در جدول 2 که مقدار آن به صورت کیفی بیان شده است، برای 3 حالت ایجاد شده انباشتگی شدید (تشکیل براده)، مشاهده ترک های سطحی و انباشتگی متدالو بدون براده با شماره های یک تا سه کدگذاری شد.

نتایج آزمون ها نشان می دهد در پیش روی های پایین، با افزایش درصد

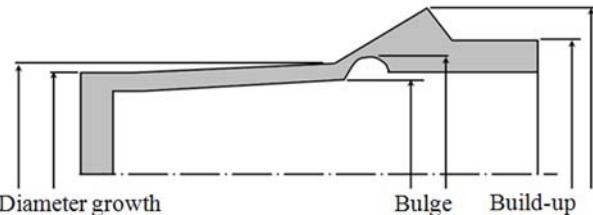


Fig. 2 Schematic presentation of defects: Build-up, Bulge and Diameter growth

شکل 2 نمایش شماتیک عیوب انباشتگی، بادکردگی و رشد قطری

- اکستروود مواد در جهت محوری زیر غلتک که این جریان، جریان مطلوب در فرایند است.
- جریان مواد در جهت مماسی (محیطی) که نورد نامیده می شود و عامل رشد قطری در قطعه است.
- جریان مواد در جهت محوری که موجب انباشتگی در مقابل غلتک و ناپایداری جریان پلاستیک می گردد.
- جریان مواد در جهت محوری در خلاف جهت اکستروود و شعاعی در جهت انباشتگی در مقابل غلتک که موجب ایجاد ناپایداری جریان پلاستیک و ایجاد براده در سطح قطعه می گردد.
- فرار از ناحیه تغییر شکل به پشت غلتک که موجب عدم دقت در قطر نهایی و کاهش ضخامت می شود.

جریان های ناخواسته منجر به توسعه عیوب در قطعه می شوند. بنابراین به منظور دستیابی به شرایط بهینه، جریان های ناخواسته در فرایند باید کنترل شوند. در شرایط بهینه، جریان مواد در جهت انباشتگی و یا رشد قطری تا حدی ادامه می باید و سپس همین مواد در مقابل این جریان ها مقاومت کرده و مانع ادامه آن ها می شوند، زیرا ادامه تشکیل آن ها نیاز به انرژی بیشتری دارد. در صورتی که مواد در جهت ایدهآل به طور کامل اکستروود شوند، در قطعه نباید عیوبی ایجاد شود و تلرانس های قطعه نیز حفظ می گردد. آنچه در آزمون ها مشاهده می شود این است که دست یابی به اکستروود کامل مواد زیر غلتک غیرممکن است و در بهترین شرایط دسترسی به درصد کاهش اسمی میسر نیست. ولی می توان اختلاف کاهش واقعی و کاهش اسمی را به حداقل رساند.

اگر انباشتگی مواد در مقابل غلتک به حدی باشد که موجب ناپایداری جریان پلاستیک شود، موجب خرابی سطح می شود. انباشتگی مواد در مقابل غلتک، خارج از منطقه تغییر شکل و به صورت تدریجی تشکیل می شود. در ناحیه انباشتگی مواد مقابل غلتک بیرون از منطقه تغییر شکل تنش های هیدرواستاتیک وجود ندارند و حد شکل پذیری ماده کاهش می باید. زیرا قیدی در مقابل حرکت مواد وجود نداشته و در حقیقت مواد انباشته شده در اثر فشار غلتک از زیر آن فرار کرده اند. بنابراین افزایش انباشتگی با ادامه فرایند، منجر به پارگی موضعی مواد و جاذشن ماده یا ایجاد براده در این ناحیه می گردد. براده های ایجاد شده به ناحیه تغییر شکل وارد می شوند و باعث تحریب سطح خارجی و کاهش کیفیت آن می گردد. در عمل، در این حالت مواد در زاویه های کوچکتر از زاویه حمله غلتک تحت برش داخلی قرار گرفته و اصطکاک چسبنده بین مواد و غلتک وجود دارد.

جریان مواد در جهت مماسی عامل رشد قطری محاسبه می شود یعنی در این حالت در قطعه کرنش های مماسی رخ می دهد که باعث افزایش قطر داخلی قطعه می گردد. زمانی که قیود کافی برای جلوگیری از حرکت مواد به

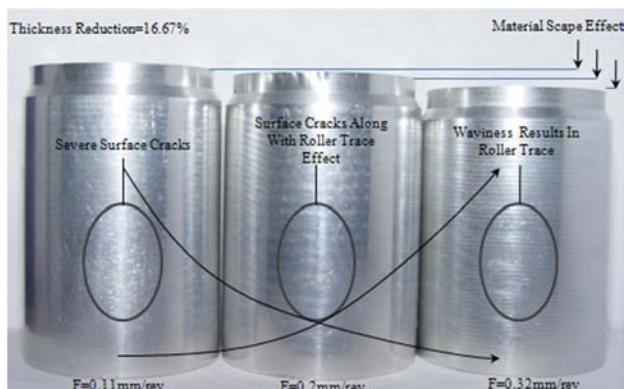
¹ Plastic flow instability



شکل 3 انباستگی شدید مواد در مقابل گلتک که منجر به ناپایداری جریان پلاستیک و برآمدباری از سطح شده است. شرایط آزمون ها: مقدار پیشروی 0.11 میلی متر بر دور و نسبت کاهش ضخامت (a)-(b) 33% و (c)- 16.6% - متغیر از 33% به 16.6% در حین فرایند

مقدار پیشروی بر دور افزایش می یابد. در حالت پیشروی بر دور خیلی زیاد، بخشی از ماده به صورت برجسته و به شکل هلیکس وارد هیچ گونه درگیری با گلتک نمی شود.

"شکل 4" اثر مقدار پیشروی بر دور را در نسبت کاهش 16.67% نشان می دهد. همان طور که ملاحظه می شود در مقدار پیشروی 0.11 میلی متر بر دور ترک های سطحی و تشکیل براده کاملا مشهود است. در مقدار پیشروی 0.32 میلی متر بر دور، اثر رزوہزنی روی سطح قطعه مشاهده می شود و در مقدار پیشروی 0.2 میلی متر بر دور هم آثار اعوجاج و هم ترک های سطحی دیده می شود که شدت کمتری دارند. اعوجاج حاصل از افزایش مقدار پیشروی بر دور باقی ماندن اثر رد گلتک در تحقیقات متعددی تایید شده است. افزایش مقدار پیشروی بر دور همچنین باعث کاهش بازدهی فرایند می گردد که دلیل آن افزایش میزان فاصله محوری طی شده توسط گلتک در



شکل 4 اثر مقدار پیشروی بر دور در فرار مواد و کیفیت سطح، شرایط آزمون: زوایه حمله 30 درجه و قطر 80 میلی متر، نسبت کاهش 16.67% و مقدار پیشروی 0.11، 0.2 و 0.32 میلی متر بر دور

کاهش ضخامت امکان توسعه عیوب بیشتر می گردد و دلیل آن افزایش نسبت حجم موادی که باید اکسترود شوند به حجم موادی است که به منطقه تغییر شکل وارد می شود. با افزایش نسبت کاهش ضخامت، انباستگی مواد در مقابل غلتک زیاد می شود که منجر به ناپایداری جریان پلاستیک و تشکیل پلیسه می شود. با افزایش درصد کاهش ضخامت، تشکیل براده تشدید شده و درصد زیادی از مواد به صورت براده از سطح پیش فرم جدا می شوند. در پیشروهای پایین، کم شدن درصد کاهش ضخامت موجب پوست ماهی شدن قطعات می شود که سایر محققین نیز این پدیده را مشاهده کرده اند. با افزایش درصد کاهش ضخامت اثر رد گلتک کمتر می شود، یعنی آثار هلیکس مشابه رزوہزنی روی سطح خارجی نمونه ها کاهش می یابد. با افزایش نسبت کاهش ضخامت، قطر بیرونی قطعه کار که از زیر گلتک خارج می شود به دلیل فرار بیشتر مواد زیادتر است و لذا میزان درگیری سطح صاف زاویه آزاد پشت گلتک با مواد اکسترود شده پشت گلتک بیشتر شده و در نتیجه سطح قطعه به خاطر لهیگی ناشی از فشار پشت گلتک دارای حالت موجی کمتری خواهد شد.

افزایش درصد کاهش ضخامت به دلیل افزایش انباستگی موجب رشد قطری نیز می شود. زیرا با افزایش انباستگی نسبت کاهش واقعی افزایش می یابد و موجب افزایش نیروی شعاعی و در نتیجه رشد قطری می شود.

"شکل 3" انباستگی شدید مواد و در نهایت برآمدباری از سطح را ناشی از پیشروی پایین را نشان می دهد. در "شکل 3-a" به دلیل استفاده از نسبت کاهش 33% برآده ها بزرگ هستند و مواد تمایل بیشتری به انباستگی در مقابل گلتک دارند. در "شکل 3-b" نسبت کاهش 16.6% است و برآده ها کوچکتر هستند و امکان وارد شدن به منطقه تغییر شکل و ایجاد خراش های سطحی را دارند. "شکل 3-c" در نسبت کاهش متغیر برآده های را نشان می دهد که وارد منطقه تغییر شکل شده اند.

با درصد کاهش ضخامت ثابت، افزایش مقدار پیشروی بر دور باعث کاهش انباستگی شده و امکان ناپایداری جریان پلاستیک را کمتر می کند. مقدار پیشروی بر دور پایین موجب تمایل به انباستگی شدید می شود و سطح قطعه به شدت دارای بریدگی می شود. با افزایش مقدار پیشروی بر دور، انباستگی کاهش می یابد. ولی به دلیل توک تیز گلتک در این زوایا، افزایش مقدار پیشروی بر دور موجب فرار یا جاماندن مواد در پشت گلتک می شود و این خود باعث باقی ماندن اثر رد گلتک می شود و سطح خارجی همانند قطعه هلیکس می شود که در این حالت فاصله دو نوار متواالی روی سطح با افزایش

جدول 2 میزان انباستگی، انحراف قطر نهایی و رشد قطری براساس نتایج آزمون ها

Table 2 Build-up, deviation of final diameter and diameter growth in experiments

پارامترهای فرایند			میزان عیوب ایجاد شده		
R (%)	F (mm/rev)	میزان انباستگی (mm)	رد قدری انحراف قطر نهایی (mm)	میزان انباستگی (mm)	رد قدری انحراف قطر نهایی (mm)
16.7	0.11	(3) انباستگی شدید (تشکیل براده)	0-0.1	0-0.05	
	0.2	(2) مشاهده ترک های سطحی	0-0.1	0-0.05	
	0.32	(1) انباستگی متدالو بدون براده	0-0.1	0-0.05	
25	0.11	(3) انباستگی شدید (تشکیل براده)	0-0.1	0.05-0.1	
	0.2	(2) مشاهده ترک های سطحی	0-0.1	0.05-0.1	
	0.32	(1) انباستگی متدالو بدون براده	0.1-0.15	0.05-0.1	
33	0.11	(3) انباستگی شدید (تشکیل براده)	0.1-0.15	>0.1	
	0.2	(3) انباستگی شدید (تشکیل براده)	0.1-0.15	>0.1	
	0.32	(3) انباستگی شدید (تشکیل براده)	>0.15	>0.1	

کوتاه به یک ناحیه پایدار رسیدند و با نزدیک شدن به انتهای قطعه به طور تدریجی کاهش پیدا کردند. علت افزایش تدریجی نیروها در ابتدای فرایند، افزایش تدریجی ابیاشتگی است. در انتهای فرایند نیز علت کاهش تدریجی نیروها کاهش قیود مواد در انتهای قطعه است. بنابراین برای برسی و مقایسه کمی نیروها از مقادیر متوسط ناحیه پایدار استفاده می‌شود. یک نمونه منحنی نیروهای اندازه‌گیری شده در "شکل 6" نشان داده شده است. چنانچه دیده می‌شود ناحیه پایدار در مقایسه با ابتدا و انتهای نمودار بسیار کوتاه است که دلیل آن ساخت نمونه‌ها با حداقل طول موردنیاز که ناحیه پایدار را ایجاد می‌کند است.

همه روابط تحلیلی ارائه شده برای تخمین نیروهای فرایند، جریان‌های ناخواسته در فرایند را در نظر نمی‌گیرند و محاسبه نیروها با فرض اکستروود کامل مواد زیر غلتك است (یعنی جریان مواد به صورت ایده‌آل باشد). بنابراین هرچه جریان مواد به حالت ایده‌آل نزدیکتر باشد، نیروهای پیش‌بینی شده و اندازه‌گیری شده تطابق بیشتری دارند. در این تحقیق برای محاسبه نیروها از معادلات هایاما [3] استفاده شده است. این روش برایه تحلیل قاچی است که براساس بالانس نیروها بدست آمده که در آن تغییر شکل در همه نقاط ماده یکسان در نظر گرفته می‌شود (نوعی حد پایینی برای نیروها ارائه می‌دهد). بهمنظور هم خوانی بیشتر نتایج محاسباتی و تجربی، پیشنهاد شده [3] تا در روابط ارائه شده، ضریب اصطکاک مندلر با پیش‌فرم و پیش‌فرم با غلتك برابر با یک در نظر گرفته شود. در ادامه فرمول نهایی محاسبه نیروهای فرایند شکل دهنی (نیروی شعاعی (p_r) ، نیروی محوری (p_z) و نیروی مماسی (p_θ)) از این روش در معادلات (3-الف) تا (3-ج) ارائه می‌شود.

$$\frac{p_r}{\sigma'_e t_0 \sqrt{D_{RV} \cot \alpha}} = \frac{p_z}{\sigma'_e t_0 \sqrt{D_{RV} \tan \alpha}} = \frac{p_\theta}{\sigma'_e t_0 v} = k_F \text{ or } k_B \quad (3-\text{الف})$$

$$k_F = \left(\frac{\sigma_{22}}{\sigma'_e} + 1 \right) \left(1 - \frac{t}{t_0} \right) - A \left(1 - \frac{t}{t_0} + \frac{t}{t_0} \ln \left(\frac{t}{t_0} \right) \right) \quad (3-\text{ب})$$

$$k_B = \left(\frac{\sigma_{22}}{\sigma'_e} + 1 \right) \left(1 - \frac{t}{t_0} \right) - A \left(1 - \frac{t}{t_0} + \ln \left(\frac{t}{t_0} \right) \right) \quad (3-\text{ج})$$

در این روابط α زاویه غلتك، D_R قطر غلتك، v نیرو پیشروی، t_0 و t به ترتیب ضخامت اولیه و نهایی لوله تحت تغییر شکل، σ'_e تنش سیلان متوسط کرنش صفحه‌ای، ضریب k برای فرایندهای مستقیم k_F و برای فرایندهای عکوس k_B هستند که در این مقاله با توجه به این که از فرایند شکل دهنی چرخشی نوع مستقیم استفاده شده است، k_F مدنظر می‌باشد. پارامترهای A و دیگر ضرایب در مرجع اصلی [3] قابل مطالعه هستند و به علت رعایت اختصار و خارج بودن از موضوع بحث این مقاله از تعریف آن‌ها در اینجا

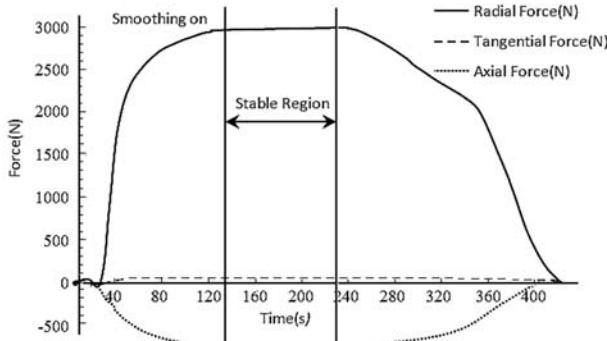


Fig.6 Typical measured forces and stable region: Experiment condition: feed rate 0.2 mm/rev, reduction 25%

شکل 6 نمونه‌ای از نیروهای اندازه‌گیری شده و منطقه پایدار که در آن پیشروی 0.2 میلی‌متر بر دور و نسبت کاهش ضخامت 0.25% است

یک دور با افزایش مقدار پیشروی است که باعث می‌شود، مقدار موادی که به سمت پشت غلتک فرار می‌کنند افزایش یابد. این موضوع نیز در "شکل 4" با کاهش طول قطعه کشیده شده در اثر افزایش مقدار پیشروی بر دور نیز نشان داده شده و با نتایج تحقیقات مشابه نیز در تطابق است. بنابراین افزایش یا کاهش مقدار پیشروی بر دور نقش مهمی در کنترل جریان مواد در فرایند دارد. از آن جایی که اثر رزووهزی و فرار مواد با اجرای فرایند طی چند مرحله قابل جبران است، می‌توان با افزایش مقدار پیشروی بر دور عملیات شکل دهنی را انجام داد. بهطور کلی با تغییر پارامترهای فرایند همچون نسبت کاهش و مقدار پیشروی بر دور می‌توان صحت فرایند را بدون در نظر گرفتن فرار مواد تضمین نمود، هر چند ممکن است مجبور به استفاده از نسبت کاهش مجاز کمتر و در عوض تکرار فرایند با کاهش‌های پی در پی باشیم.

برای درک بهتر تاثیر پارامترهای فرایند بر روی توسعه عیوب ذکر شده در این مقاله، در کنار بررسی اثرات اصلی پارامترها، اثرات متقابل آن‌ها نیز محاسبه و ارزیابی شدند. شایان ذکر است که این کار با استفاده از نرم افزار مینی تب صورت گرفت.

تحلیل اثر متقابل پارامترهای فرایند بر عیوب نشان داد که اثرات متقابل در بین این دو پارامتر بر میزان ابیاشتگی قابل توجه است. این اثرات در "شکل 5" قابل مشاهده است. با توجه به این که نمودارهای مربوط به درصد کاهش ضخامت‌های 16.7 و 25 درصد کاملاً برهم منطبق هستند، ولی نمودار مربوط به کاهش ضخامت 33 درصد دارای شبیه متفاوتی است می‌توان این‌گونه بیان کرد که اثر نرخ پیشروی وابسته به میزان درصد کاهش ضخامت است. اگر میزان کاهش ضخامت 16.7 یا 25 باشد، افزایش نرخ پیشروی موجب کاهش ابیاشتگی می‌شود. ولی اگر درصد کاهش ضخامت 33 درصد باشد، اصل نرخ پیشروی اثری بر میزان ابیاشتگی ندارد. بنابراین نمودار اثرات متقابل نرخ پیشروی و درصد کاهش ضخامت ترجیح‌تر و دقیق‌تری از اثرات اصلی است. تحلیل اثرات متقابل نرخ پیشروی و درصد کاهش ضخامت بر انحراف از قطر نهایی و رشد قطری نشان داد که این اثرات در عیوب از انحراف از قطر نهایی بسیار کم و در توسعه عیوب رشد قطری بی اثر است و بنابراین نمودارهای آن‌ها لزومی برای ارائه در مقاله ندارند تا از طولانی شدن متن مقاله جلوگیری گردد.

3- بررسی نیروهای شکل دهنی و جریان مواد

برای تمام نمونه‌ها نیروی شکل دهنی اندازه‌گیری شد. در همه آزمون‌ها نیروی شعاعی بیشترین مقدار و نیروی مماسی کمترین مقدار را دارا بودند و تمام منحنی‌های نیرو رفتاری مشابه را از خود نشان دادند. نیروها پس از یک گذر

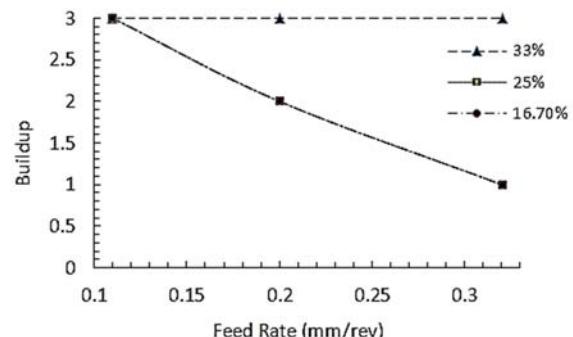


Fig.5 Interaction of process parameters on buildup

شکل 5 اثرات متقابل پارامترهای فرایند بر میزان ابیاشتگی

با بررسی نیروها در حالات مختلف و عیوب بررسی شده در جدول 2 مشاهده می شود که نیروهای شعاعی و محوری بیش از انتظار، افزایش انباشتگی را نشان می دهند. در واقع افزایش نسبت نیروهای شعاعی و محوری می تواند به دلیل افزایش سطح تماس بین غلتک و پیش فرم در اثر وقوع انباشتگی در فرایند باشد.

هر چند مقادیر جدول 4 نشان دهنده افزایش نیروهای اندازه گیری شده و محاسبه شده با مقادیر پیش روی بر دور در فرایند است، با مقایسه نمودارهای "شکل 7" و "شکل 8" ملاحظه می شود که با افزایش مقادیر پیش روی بر دور مقادیر نیروهای شعاعی اندازه گیری شده و محاسبه شده به هم نزدیک می شوند. علت آن، کاهش تمایل به انباشتگی و در نتیجه کاهش سطح تماس ابزار و قطعه کار با افزایش مقادیر پیش روی بر دور است. با افزایش مقادیر پیش روی بر دور تمایل مواد به فرار به سمت پشت غلتک بیشتر می شود که موجب کاهش نسبت نیروهای محوری می گردد. در این حالت دو نیروی محوری اندازه گیری شده و محاسبه شده از هم دور می شوند. این موضوع در نمودارهای "شکل 8" به پوض قابل مشاهده است.

بررسی مقادیر نیروهای محوری در جدول 4 نشان می دهد که نیروهای محوری اندازه گیری شده از نیروهای محوری محاسبه شده کمتر است و میزان افزایش نیروهای اندازه گیری شده با افزایش مقادیر پیش روی بر دور نسبت به میزان افزایش نیروهای محاسبه شده کمتر است که تاثیر آن در نمودارهای "شکل 8" مشاهده می شود. همان طور که گفته شد علت آن در کاهش انباشتگی و افزایش فرار ماده به پشت غلتک با افزایش پیش روی بر دور است.

بررسی مقادیر جدول 4 نشان می دهد که افزایش نسبت کاهش نیز موجب افزایش نیروهای اندازه گیری و محاسبه شده فرایند می شود. ولی میزان این افزایش در نیروهای شعاعی محاسبه شده بیشتر از میزان افزایش در نیروهای شعاعی اندازه گیری شده است. در مورد نیروهای محوری نیز با افزایش نسبت کاهش ضخامت افزایش این نیروها مشاهده می شود. اما میزان این افزایش در نیروهای محوری محاسبه شده بیشتر از میزان افزایش در نیروهای محوری اندازه گیری شده است. به عبارت دیگر در اثر افزایش نسبت کاهش، نیروهای اندازه گیری شده و محاسبه شده به هم نزدیک می شوند. علت این موضوع کاهش میزان انباشتگی به دلیل تسريع تمایل به تشکیل براده است که در "شکل 3" نیز قابل مشاهده است که منجر به عدم افزایش

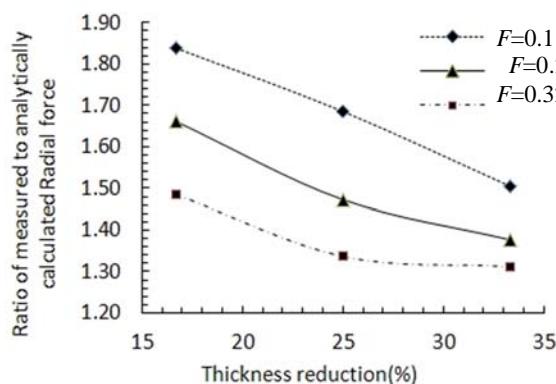


Fig. 7 Ratio of radial forces vs. thickness reduction in different feed rate

شکل 7 تغییرات نسبت نیروی شعاعی در مقابل درصد کاهش ضخامت در مقادیر پیش روی مختلف

خودداری می گردد.

در آزمون ها ضخامت پیش فرم ها t_0 یکسان و معادل 3 میلی متر بود. در محاسبه نیروها، از تنش تسلیم میانگین اندازه گیری شده معادل 113 مگا پاسکال برای ماده تحت تغییر شکل استفاده شد. بدینه پارامترها برای محاسبه نیروهای فرایند مطابق با جدول 3 می باشند که در این جدول t ضخامت نهایی قطعه بعد از شکل دهنی و t_0 ضخامت قطعه با در نظر گرفتن ضخامت نهایی قطعه بعد از شکل دهنی است.

جدول 4 نیروهای اندازه گیری شده و نیروهای محاسبه شده را در آزمون های مختلف نشان می دهد. با مقایسه این دو نیرو اختلاف های قابل ملاحظه ای مشاهده می شود که دلیل آن در نظر نگرفتن شعاع سر غلتک در محاسبات، مناسب نبودن مدل اصطکاکی در نظر گرفته شده برای سطوح تماس ابزار و قطعه کار، در نظر نگرفتن تغییر شکل های غیر یکسان و کار سختی و همچنین در نظر نگرفتن جریان های ناخواسته مواد می باشد.

در نظر نگرفتن جریان های ناخواسته می تواند مهمترین دلیل تغییرات اختلاف نیروهای اندازه گیری شده و نیروهای محاسبه شده باشد، زیرا محاسبه نیروها با فرض اکسترو د کامل مواد زیر غلتک یا جریان ایده آل مواد بوده است. همان طور که گفته شد، جریان های ناخواسته منجر به ایجاد و توسعه عیوب در قطعه و نیز تاثیر روی نیروهای فرایند می شوند. بنابراین باید رابطه ای میان توسعه عیوب و نیروهای فرایند وجود داشته باشد.

"شکل 7" تغییرات نسبت نیروی شعاعی اندازه گیری شده به نیروی شعاعی محاسبه شده با در نظر گرفتن درصد کاهش ضخامت و در مقادیر پیش روی بر دور مختلف را نشان می دهد. "شکل 8" نیز همین نسبت تغییرات را برای نیروی محوری نشان می دهد.

جدول 3 پارامترهای آزمون های مختلف برای محاسبه نیروها به کمک معادلات هایاما

Table 3 Process parameters in calculating the forces by Hayama's equation

F (mm/rev)	t (mm)	$\frac{R}{t}$ $R=1-\frac{t}{t_0}$	R	$\frac{t}{t_0}$	A	K
0.11	2.5	0.83	0.17	0.14	2.91	0.86
	2.25	0.75	0.25	0.21	2.86	0.79
	2	0.67	0.33	0.28	2.79	0.72
0.2	2.5	0.83	0.17	0.14	2.91	0.86
	2.25	0.75	0.25	0.21	2.86	0.79
	2	0.67	0.33	0.28	2.79	0.72
0.32	2.5	0.83	0.17	0.14	2.91	0.86
	2.25	0.75	0.25	0.21	2.86	0.79
	2	0.67	0.33	0.28	2.79	0.72

جدول 4 نیروهای اندازه گیری شده و نیروهای محاسبه شده برای آزمون های مختلف

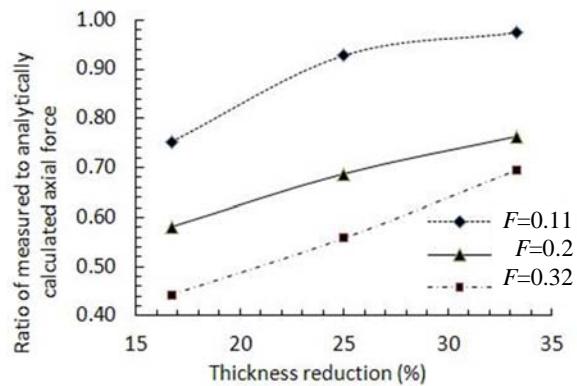
Table 4 Measured and calculated forces in different experiments

پارامترها	نیروهای اندازه گیری شده				نیروهای محاسبه شده			
	F (mm/rev)	R (%)	F_{RE}	F_{aE}	F_{IE}	F_{RC}	F_{aC}	F_{IC}
0.11	27	554	959	40	417	1763	17	
	42	865	1498	39	803	2525	25	
0.2	59	1206	2090	60	1175	3146	33	
	49	747	1293	43	434	2148	17	
0.32	77	1166	2020	48	802	2975	25	
	107	1627	2818	100	1242	3881	33	
0.32	79	945	1636	59	419	2430	17	
	123	1475	2556	80	823	3417	25	
	171	2058	3564	153	1430	4677	33	

- افزایش درصد کاهش ضخامت، نیروهای شکل دهنی را افزایش می دهد و موجب انباشتگی شدید و پارگی سطح قطعه در زاویه حمله 30 درجه در پیشروی های پایین می شود که دلیل آن برش داخلی مواد در زاویه حمله ای کوچکتر از زاویه حمله ابزار ذکر شد.
- مطالعه پارامتر پیشروی بر دور نشان داد، که افزایش مقدار پیشروی از 0.11 میلی متر به 0.2 و سپس 0.32 بر دور نیروهای فرایند افزایش می دهد و همچنین به دلیل فرار مواد موجب کاهش دقت ابعادی در قطر خارجی می شود.
- افزایش مقدار پیشروی بر دور با ابزار استفاده شده (زاویه حمله 30 درجه) می تواند به جلوگیری از انباشتگی شدید کمک کند و موجب محوری شدن ترک های سطحی شود. ولی موجب کاهش دقت ابعادی و مشهود شدن آثار رزووزنی در سطح خارجی قطعه می شود.
- همچنین نتیجه مقایسه نیروهای اندازه گیری شده فرایند با نیروهای محاسباتی تئوری هایاما نشان داد که در کلیه شرایط مقدار نیروهای شعاعی اندازه گیری شده بیش از نیروهای شعاعی محاسبه شده می باشدند و مقدار نیروهای محوری اندازه گیری شده کمتر از نیروهای محوری محاسبه شده می باشند.
- افزایش درصد کاهش ضخامت و افزایش مقدار پیشروی غلتک بر دور، نیروهای شعاعی اندازه گیری شده و محاسباتی را به هم نزدیک می نمایند.
- افزایش درصد کاهش ضخامت و کاهش مقدار پیشروی غلتک بر دور، نیروهای محوری اندازه گیری شده و محاسباتی را به هم نزدیک می نماید.

6- مراجع

- [1] S. Kalpacioglu, A Study of Shear-Spin Ability of Metals, *Transactions of the ASME, Journal of Engineering for Industry*, Vol. 83, No. 4, pp. 478-483, 1961.
- [2] S. Kobayashi, E. G. Thomsen, Theory of Spin Forging, *CIRP Annals*, Vol. 10, No.2, pp. 114-123, 1962.
- [3] M. Hayama, Theoretical Study of Tupe Spinning, *Bulletin of the Faculty of Engineering , Yokohama National University*, Vol. 15, No.3, pp. 33-48, 1966.
- [4] M. Hayama, H. Kudo, Analysis of Diametrical Growth and Working Forces in Tube Spinning, *Bulletin of Japan Society of Mechanical Engineers*, Vol. 22, No. 167, pp. 776-784, 1979.
- [5] R. P. Singhal, P. K. Saxena, R. Prakash, Estimation of Power in the Shear Spinning of Long Tubes in Hard-to-Work Materials, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 23, No. 1, pp. 29-40, 1990.
- [6] J. W. Park, Y. H. Kim, W. B. Bae, Analysis of Tube-Spinning Processes by the Upper-Bound Stream-Function Method, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 66, No. 3, pp. 195-203, 1997.
- [7] Y. Xu, S. H. Zhang, P.Li, K. Yang, D. B. Shan, Y. Lu, 3d Rigid-Plastic Fem Numerical Simulation on Tube Spinning, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 113, No. 3, pp. 710-713, 2001.
- [8] M. H. Parsa, A. M. A. Pazooki, M. Nili, Flow-forming and flow formability simulation, *International Journal of Advanced Manufacturing Technology*, Vol. 42, No. 5, pp. 463-473, 2009.
- [9] M. S. Mohebbi, A. Akbarzadeh, Experimental study and FEM analysis of redundant strains in flow forming of tubes, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 210, No. 2, pp. 389-395, 2010.
- [10] H. Zoghi, A. F. Arezoodar, M. Sayeafabti, Enhanced finite element analysis of material deformation and strain distribution in spinning of 42CrMo steel tubes at elevated temperature, *Materials and Design*, Vol. 47, No. 5, pp. 234-242, 2013.
- [11] R. Prakash, R. P. Singhal, Shear Spinning Technology for Manufacture of Long Thin Wall Tubes of Small Bore, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 54, No.4, pp. 186-192, 1995.
- [12] S. C. Chang, C. A. Huang, S. Y. Yu, Y. Chang, W. C. Han, T. S. Shieh, H. C. Chung, H. T. Yao, G. D. Shyu, H. Y. Hou, C. C. Wang, W. S. Wang, Tube Spinnability of AA 2024 and 7075 Aluminum Alloys, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 80, No.1, pp. 676-682, 1998.
- [13] K. M. Rajan, K. Narasimhan, An Investigation of the Development of Defects During Flow Forming of High Strength Thin Wall Steel Tubes, *Practical Failure Analysis*, Vol. 1, No. 5, pp. 69-76, 2001.
- [14] A. R. Fazeli, M. Ghoreishi, Investigation of effective parameters on surface roughness in thermomechanical tube spinning process, *International Journal*



شکل 8 تغییرات نسبت نیروی محوری در مقابل درصد کاهش ضخامت در مقادیر پیشروی مختلف

سطح تماس ابزار و قطعه کار می شود. به همین دلیل نسبت نیروها که در "شکل 7" و "شکل 8" نشان داده شده با افزایش نسبت کاهش ضخامت به یک نزدیک می شوند.

در کلیه شرایط مقدار اکثر نیروهای شعاعی اندازه گیری شده بیش از نیروهای شعاعی محاسبه شده می باشند و مقدار نیروهای محوری محاسبه شده می باشند. بنابراین باید توجه داشت که نیروهای شکل دهنی مستقیماً فقط تابعی از پارامترهای فرایند نیستند، بلکه به طور غیرمستقیم از میزان انباشتگی، فرار مواد و رشد قطری به عنوان تابعی از پارامترهای ابزار و فرایند تعیین می کنند. عکس این موضوع نیز صادق است. هر عاملی که موجب تغییر نیروها از مقدار ایدهآل شود، می تواند عاملی برای تغییر جریان مواد باشد. یعنی جریان مواد و نیروها اثر متقابل روی یکدیگر دارند. البته می توان گفت که در تحقیق حاضر با ثابت نگاه داشتن کلیه پارامترها و تغییر فقط یک پارامتر نتایج معناداری برای آن پارامتر بدست آمده و اثرات متقابل به حداقل رسیده است.

4- پیشنهادات

در این تحقیق از بررسی پارامترهای هندسی ابزار بر جریان مواد، نیروها و توسعه عیوب صرف نظر شده است. با توجه به اثر مهم پارامترهای ابزار پیشنهاد می گردد در آینده ادامه تحقیقات بر نحوه تاثیر پارامترهای ابزار بر شکل دهنی این آلیاژ متمرکز گردد و شرایط بهینه و حداقل قابلیت اسپینیگ با ابزارهایی با زاویه حمله ها و قطرهای مختلف ابزار بررسی گردد.

5- جمع بندی و نتیجه گیری

در این تحقیق تاثیر پارامترهای فرایند بر روی نحوه توسعه عیوب و نیروهای فرایند شکل دهنی چرخشی لوله بررسی شدند. آزمون هایی به منظور تحلیل جریان مواد در شکل دهنی چرخشی آلیاژ آلومینیوم 6061 انجام شدند. مهمترین پارامترهای فرایند شامل نسبت کاهش ضخامت در 3 سطح و مقدار پیشروی بر دور در 3 سطح بررسی شدند. حالت های مختلف جریان مواد تحلیل شد و براساس معیارهای کیفیت قطعات در خصوص عوامل تاثیرگذار بر خروج جریان مواد از جریان ایدهآل مواد و نیروهای فرایند بحث شد. نتایج بررسی نحوه تغییر شکل قطعات نشان می دهد که در شکل دهنی این آلیاژ، عیوبی مثل انباشتگی و رشد قطری را با استفاده از نسبت کاهش ضخامت و مقدار پیشروی بر دور مناسب می توان کنترل نمود. به طور کلی می توان نتایج زیر را برای تحلیل بیشتر فرایند ارائه داد:

- technology, *Procedia Engineering*, Vol. 132, No.12, pp. 389-396, 2015.
- [19] M. Srinivasulu, M. Komaraiah, C. S. Krishna Prasada Rao, Prediction of the surface roughness of AA6082 flow-formed tubes by design of experiments, *Journal of Mechanical Science and Technology*, Vol. 27, No. 6, pp. 1835-1842, 2013.
- [20] D. Tsivoulas, J. Quinta da Fonseca, M. Tuffs, M. Preuss, Effects of flow forming parameters on the development of residual stresses in Cr-Mo-V steel tubes, *Materials Science and Engineering A*, Vol. 624, No. 29, pp. 193-202, 2015.
- [21] H. N. Nagarajan, H. Kotrappa, C. Mallanna, V. C. Venkatesh, Mechanics of Flow Forming, *CIRP Annals, Manufacturing Technology*, Vol. 30, No.1, pp. 159-162, 1981.
- of Material Forming, Vol. 2, No. 4, pp. 261-270, 2009.
- [15] Z. H. Song, W. M. Le, S. C. Chen, W. B. Gu, X. M. Qian, Real time defects detection in flow forming process, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 32, No. 1, pp. 365-370, 1992.
- [16] J. Yao, M. Murata, An experimental study on paraxial spinning of one tube end, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 60, No. 66, pp 1-6, 2002.
- [17] X. S. Wang, Z. L. Hu, S. J. Yuan, L. Hua, Influence of tube spinning on formability of friction stir welded Aluminum alloy tubes for hydroforming application, *Materials Science and Engineering A*, Vol. 607, No. 23, pp. 245-252, 2014.
- [18] S. Ekinovic, H. Đukic, I. Plancic, E. Begovic, Assessment of the surface topography of Al 99.5% tubular products formed by cold flow forming