



تحلیل آنالیز حساسیت نرخ براده‌برداری در ماشین‌کاری تخلیه الکتریکی خشک

وحید طهماسبی^{۱*}، مجید قریشی^۲، معین طاهری^۳

۱- دانشجوی دکتری، مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی خواجه نصیرالدین طوسی، تهران

۲- دانشیار، مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی خواجه نصیرالدین طوسی، تهران

۳- استادیار، مهندسی مکانیک، دانشگاه اراک، اراک

* تهران، صندوق پستی ۱۹۹۹-۱۹۳۹۵، Vtahmasbi@Mail.kntu.ac.ir

چکیده

ماشین‌کاری تخلیه الکتریکی خشک یکی از جدیدترین فرآیندهای ماشین‌کاری می‌باشد که مطالعه بر روی آن در حال گسترش است. از جمله مزایای این روش می‌توان به مواردی نظیر سازگاری با محیط زیست، پایین بودن هزینه‌های فرآیند، ساده شدن ابزار و تجهیزات، بهینه‌شدن پارامترهای ماشین‌کاری و ارزان بودن دی‌الکتریک اشاره کرد. با توجه به کاربردهای روبه افزایش این نوع ماشین‌کاری و از آن‌جا که نرخ براده‌برداری از جمله خروجی‌های مهم در این فرآیند بوده و از اهمیت زیادی برخوردار است، همچنین اضافه شدن دو فاکتور فشارگاز و سرعت دورانی ابزار نسبت به ماشین‌کاری اسپارک معمول، بررسی پارامترهای تأثیرگذار بر نرخ براده‌برداری این فرآیند در تحلیل چگونگی انجام و بهبود آن امری ضروری می‌باشد. لذا در این مقاله با استفاده از روش آنالیز حساسیت آماری سوبل که نسبت به سایر روش‌ها دارای مزیت استخراج مقدار کمی تأثیر پارامترهاست، به بررسی تأثیر پارامترهای مختلف، شامل ولتاژ دهانه‌ی ماشین‌کاری، جریان تخلیه الکتریکی، زمان روشنی پالس، نسبت زمان روشنی به خاموشی پالس، فشار گاز دی‌الکتریک و سرعت دوران ابزار بر نرخ براده‌برداری پرداخته شده است. نتایج به دست آمده از تحلیل حساسیت نشان می‌دهد که از بین پارامترهای ورودی، پارامتر ورودی جریان و پس از آن به ترتیب فشار گاز و سرعت دورانی ابزار، دارای بیشترین اثر بر نرخ براده‌برداری می‌باشند و پارامتر ولتاژ کم‌ترین تأثیر را بر نرخ براده‌برداری داشته و می‌توان آن‌را تحت‌عنوان پارامتر کم‌اثر در ساده‌سازی معادلات در نظر نگرفت.

کلید واژگان: آنالیز حساسیت، روش آماری سوبل، ماشین‌کاری تخلیه الکتریکی خشک، نرخ براده‌برداری

Sensitivity analysis of material removal rate in dry electro-discharge machining process

Vahid Tahmasbi^{1*}, Majid Ghoreishi¹, Moein Taheri²

1- Department of Mechanical Engineering, Khajeh Nasir Toosi University of Technology, Tehran, Iran

2- Department of Mechanical Engineering, Arak University, Arak, Iran

* P.O.B. 19395-1999, Tehran, Iran, Vtahmasbi@Mail.kntu.ac.ir

ABSTRACT

Dry electro discharge machining is one of the newest machining processes on which studies are remarkably expanding. Its advantages include being environment friendly, low process costs, simple tools and equipment, optimized machining parameters and cheap dielectric. Considering fast expansion of this machining process, its optimized performance is desirable. Considering the material removal rate and the addition of the gas pressure and electrode rotational speed comparing to the conventional spark machining makes the analysis of effective parameters on material removal rate necessary for improving the process performance. In this study, the effect of different parameters such as machining gap voltage, electro discharge current, pulse on-time, pulse on-time to pulse off time ratio, dielectric gas pressure and tool rotational speed on material removal rate were studied using Sobol statistical sensitivity analysis method. In comparison with the other methods, it possesses the advantage of determining the quantitative values of parameters' effect. Results from sensitivity analysis reveals that among input parameters, discharge current has the most influence on the material removal rate and the gas pressure and rotational speed of the electrode are significant parameters which control the material removal rate. Furthermore, it was observed that machining gap voltage has the lowest influence on the material removal rate which can be removed from the model for simplification.

Keywords: Dry EDM, Material Removal Rate, Sensitivity Analysis, Sobol Statistical Method.

دی‌الکتریک گازی به جای مایع و همچنین دوران ابزار می‌باشد [۳،۲].

سوراب و همکارانش به بهینه‌سازی پارامترهای مؤثر در ماشین‌کاری تخلیه الکتریکی خشک به روش شبکه عصبی پرداختند [۴]. گویندان و همکارانش به بررسی پارامترهای مؤثر بر سوراخ‌کاری تخلیه الکتریکی خشک در نرخ براده‌برداری پرداختند که آزمایش‌های آن‌ها به روش تاگوچی طراحی و تحلیل شده است [۵]. قریشی و طهماسبی با در نظر گرفتن ولتاژ دهانه‌ی ماشین‌کاری، جریان، زمان روشنی و خاموشی پالس، فشار گاز دی‌الکتریک و سرعت دوران الکترود به عنوان متغیرهای ورودی مؤثر در فرآیند، بهینه‌سازی

۱- مقدمه

ماشین‌کاری تخلیه الکتریکی خشک به‌عنوان یکی از جدیدترین فرآیندهای نوین ماشین‌کاری می‌باشد که تحقیق و مطالعه بر روی آن به سرعت در حال گسترش و پیشرفت است. اساس کار ماشین‌کاری تخلیه الکتریکی بر پایه‌ی اثرات حرارتی ناشی از تخلیه الکتریکی است [۱]. این نوع ماشین‌کاری از جمله فرآیندهای نوین ماشین‌کاری برای دستیابی به نرخ براده‌برداری بالا در ماشین‌کاری غیرسنتی و مخصوصاً در حالت خشن‌تراشی است. عمده تفاوت این فرآیند با فرآیند ماشین‌کاری معمول تخلیه الکتریکی، استفاده از

Please cite this article using:

V. Tahmasbi, M. Ghoreishi, M. Taheri, Sensitivity analysis of material removal rate in dry electro-discharge machining process, *Modares Mechanical Engineering, Proceedings of the Advanced Machining and Machine Tools Conference*, Vol. 15, No. 13, pp. 382-386, 2015 (in Persian فارسی)

برای ارجاع به این مقاله از عبارت ذیل استفاده نمایید:

به روش سطح پاسخ برای بهبود ماشین کاری از نظر نرخ براده برداری را بررسی نموده‌اند [۶].

آنالیز حساسیت، عدم قطعیت در خروجی یک مدل را بررسی نموده و بیان می‌نماید که این عدم قطعیت در خروجی چگونه به عدم قطعیت در ورودی مرتبط می‌گردد [۷]. این روش برای شناسایی پارامترهای مؤثر و غیر مؤثر در مدل خروجی مورد استفاده قرار می‌گیرد. مدل‌های آنالیز حساسیت در دو نوع محلی و عمومی طبقه‌بندی می‌شوند [۸]. روش ای-فست توسط کوکیر و همکارانش [۹] ارائه شده و سالتلی و همکارانش [۱۰] این روش را بهبود داده‌اند.

تاکنون از روش‌های آماری آنالیز حساسیت جهت بررسی دقیق و کمی میزان تأثیرگذاری پارامترهای مختلف بر نرخ براده برداری در فرآیند ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک استفاده نشده است.

در این مقاله ابتدا به بررسی کلی فرآیند ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک پرداخته شده است و سپس روش‌های مختلف آنالیز حساسیت مورد مطالعه قرار گرفته‌اند. پس از آن، روش آنالیز حساسیت آماری سوبل مورد بررسی قرار گرفته است و با استفاده از این روش به بررسی تأثیر پارامترهای ورودی مختلف بر روی پارامتر خروجی نرخ براده برداری پرداخته شده است.

نتایج به دست آمده از تحلیل حساسیت آماری نتایج نشان می‌دهد که از بین پارامترهای ورودی، پارامتر ورودی ولتاژ کم‌ترین تأثیر را بر پارامتر خروجی نرخ براده برداری داشته و می‌توان آن را تحت عنوان پارامتر کم اثر در ساده‌سازی معادلات در نظر گرفت. همچنین پارامتر ورودی جریان دارای بیشترین اثر بر پارامتر خروجی نرخ براده برداری بوده و حتماً باید به دقت اثرات تغییر این پارامتر در فرآیند مورد توجه قرار گیرد.

۲- شرح مسأله

در این بخش ابتدا مختصری به ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک پرداخته شده و سپس آنالیز حساسیت و روش‌های مختلف آن شامل روش گرافیکی، ریاضی و آماری به طور مختصر بررسی شده و سپس با توجه به نیاز به بررسی تأثیر متقابل بین ورودی‌های مختلف، روش آنالیز حساسیت آماری سوبل جهت تحلیل و بررسی اثر پارامترهای مختلف انتخاب گشته و به شرح مختصر آن پرداخته شده است.

۲-۱- ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک

ماشین کاری تخلیه الکتریکی یکی از پرکاربردترین روش‌های ماشین کاری غیر سنتی می‌باشد که در سال‌های اخیر مطالعه و پژوهش پیرامون آن در حال گسترش است. نرخ براده برداری از جمله خروجی‌های بسیار مهم در طی فرآیند ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک بوده و از اهمیت زیادی برخوردار است.

با توجه به نتایج به دست آمده از مرجع [۶] مدل نرخ براده برداری به صورت کد^۱ شده برحسب متغیرهای ورودی ماشین کاری به صورت رابطه (۱) خواهد بود:

$$\begin{aligned} MRR = & 2.0459 + 0.109 Vg + 1.0150I_d + 0.121T_{on} \\ & + 0.3275D\% + 0.2675P + 0.52N + 0.1379I^2 \\ & - 0.1421T_{on}^2 + 0.15V_g \times P + 0.1712I_d \times D\% \\ & + 0.2256I_d \times P + 0.365I_d \times N \\ & - 0.1362T_{on} \times D\% - 0.165P \times N \end{aligned} \quad (1)$$

۲-۲- روش‌های آنالیز حساسیت

آنالیز حساسیت ابزاری جهت بررسی سیستم‌ها و تعیین تأثیر پارامترهای ورودی بر روی متغیرهای خروجی سیستم‌ها می‌باشد. آنالیز حساسیت را به چند طریق طبقه‌بندی می‌کنند. برحسب کاربرد که به نوع قطعی یا احتمالی است یا برحسب فرم مدل، که به روش‌های گرافیکی، ریاضی و آماری طبقه‌بندی می‌شود.

روش گرافیکی: در این روش تحلیل حساسیت، حساسیت را در فرم‌هایی به صورت نمودار و جدول یا سطوح نمایش می‌دهند. از روش گرافیکی عموماً برای نشان دادن تغییرات خروجی‌ها تحت تأثیر ورودی‌ها استفاده می‌شود.

روش ریاضی: در روش ریاضی، حساسیت را از روی تغییرات خروجی برحسب تغییرات ورودی به دست می‌آورند. این روش‌ها عموماً درگیر محاسباتی هستند که به بررسی خروجی به ازای مقدار کمی تغییر در ورودی می‌پردازد.

روش آماری: این تحلیل حساسیت به صورت توزیع احتمالی به شبیه‌سازی ورودی می‌پردازد، سپس تأثیر این ورودی را بر خروجی ارزیابی می‌کند. در این روش می‌توان اثر متقابل بین چندین ورودی را بر روی خروجی مشخص کرد.

روش سوبل یکی از روش‌های آنالیز حساسیت آماری و مستقل از مدل است که بر پایه‌ی تجزیه واریانس می‌باشد. از این روش می‌توان برای توابع و مدل‌های غیرخطی و غیریکساخت استفاده کرد [۱۱].

در این روش برای مدل تعریف شده با تابع $Y=f(X)$ ، که Y خروجی مدل و $X(x_1, x_2, \dots, x_n)$ بردار پارامترهای ورودی می‌باشد، و واریانس خروجی مدل (V) به صورت مجموع واریانس‌های هر ترم تجزیه شده به صورت رابطه (۲) می‌باشد:

$$V(Y) = \sum_{i=1}^n V_i + \sum_{i \neq j \leq n} V_{ij} + \dots + V_{1, \dots, n} \quad (2)$$

که در آن، V_i تأثیر مرتبه‌ی اول برای هر فاکتور ورودی $x_i (V_i = V[E(Y|x_i)])$ و $V_{ij} = V[E(Y|x_i, x_j)] - V_i - V_j$ تا $V_{1, \dots, n}$ برهم کنش بین n فاکتور را نشان می‌دهند.

شاخص‌های حساسیت به صورت نسبت واریانس هر مرتبه به واریانس کلی به دست می‌آیند ($S_i = \frac{V_i}{V}$) شاخص حساسیت مرتبه‌ی اول، $S_{ij} = \frac{V_{ij}}{V}$ شاخص حساسیت مرتبه‌ی دوم و ...).

شاخص حساسیت کلی یا همان تأثیر کلی هر پارامتر به صورت مجموع همه‌ی مرتبه‌های شاخص حساسیت برای آن پارامتر به صورت رابطه (۳) به دست می‌آید:

$$S_{Ti} = S_i + \sum_{j \neq i} S_{ij} + \dots \quad (3)$$

معادلات و روابط روش سوبل در مرجع [۱۲] به طور کامل ارائه شده است.

۲- آنالیز حساسیت پارامترها

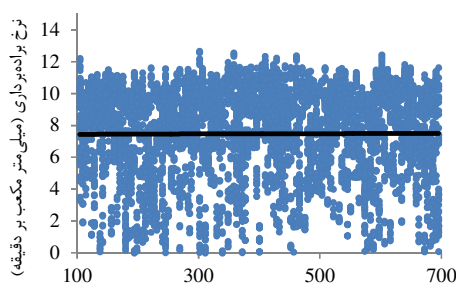
در این بخش به بررسی تأثیر پارامترهای مختلف ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک بر نرخ براده برداری در این نوع ماشین کاری پرداخته شده است.

شکل‌های ۱ تا ۶ پراکندگی نقاط نرخ براده برداری با تغییرات همزمان شش پارامتر ورودی را نشان می‌دهد. نقاط پراکنده موجود در این شکل‌ها با استفاده از نرم‌افزار سیمبل^۲ و به روش سوبل استخراج شده‌اند. در روش سوبل برخلاف روش‌های گرافیکی، که در آن‌ها تمامی ورودی‌ها به‌جز یک ورودی ثابت است، با استفاده از الگوریتمی خاص تمامی پارامترها به‌طور همزمان تغییر نمی‌نمایند که برای توضیحات بیشتر می‌توان به مرجع [۱۱] مراجعه

نمود.

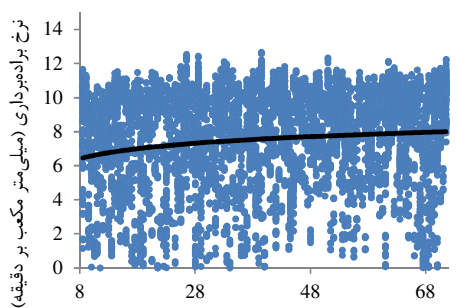
نکته ضروری است که در ماشین کاری تخلیه الکتریکی با کاهش زمان خاموشی پالس نرخ براده برداری افزایش می‌یابد ولی از طرف دیگر باید توجه داشت که کم کردن بیش از حد این زمان سبب می‌گردد تا زمان کافی به دی‌یونیزه شدن دی‌الکترونیک داده نشود و شرایط پس از اسپارک اول برای اسپارک بعدی آماده نگردد و منجر به جرقه‌ی ناخواسته گردد که این هم به نوبه خود سبب ناپایداری فرآیند ماشین کاری می‌گردد [۱].

فشار ورودی گاز و سرعت دوران الکتروود فاکتورهای ویژه‌ی ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک می‌باشند. شکل ۵ نمایش دهنده‌ی افزایش نسبی نرخ براده برداری با افزایش فشار گاز دی‌الکترونیک می‌باشد، که این افزایش در فشارهای پایین‌تر بیشتر می‌باشد. افزایش فشار گاز ورودی باعث افزایش پایداری ستون پلاسما در دی‌الکترونیک گازی می‌گردد و همچنین با توجه به شستشوی بهتر دهانه و خروج ذرات و اکسید شدن بهتر براده‌ها به افزایش نرخ براده برداری کمک می‌نماید.



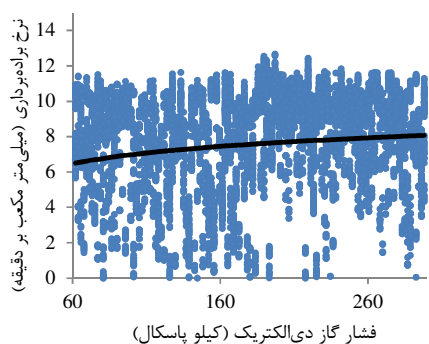
زمان روشن‌ی پالس (میکرو ثانیه)

شکل ۳ اثر زمان روشن‌ی پالس بر نرخ براده برداری



نسبت زمان روشن‌ی به خاموش‌ی پالس (درصد)

شکل ۴ اثر نسبت زمان روشن‌ی به خاموش‌ی پالس بر نرخ براده برداری



فشار گاز دی‌الکترونیک (کیلو پاسکال)

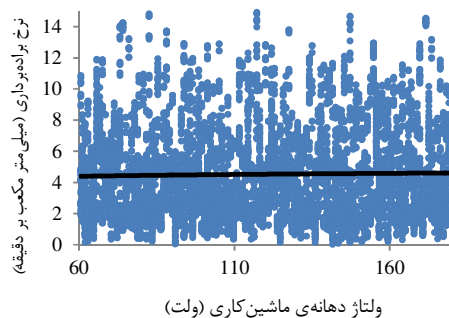
شکل ۵ اثر فشار گاز دی‌الکترونیک بر نرخ براده برداری

شکل ۱ نشان می‌دهد که با افزایش میزان ولتاژ دهانه‌ی ماشین کاری، نرخ براده برداری به صورت نسبتاً خطی و با نرخ بسیار کم افزایش می‌یابد. بیان این نکته مهم است که به طور کلی همان‌گونه که در تحلیل نمودار مشخص است، تغییرات ولتاژ ممکن است در مشخصه‌های ماشین کاری اثر قابل توجهی نداشته باشد، زیرا ولتاژی که بر روی ماشین تنظیم می‌گردد، ولتاژ منبع قدرت بوده (ولتاژ مدار باز) و ولتاژ دهانه‌ی ماشین کاری که در آن اسپارک رخ می‌دهد معمولاً ۰/۲۰ تا ۰/۲۵ این ولتاژ است [۱].

شکل ۲ نیز بیانگر این امر است که با افزایش جریان، نرخ براده برداری افزایش خواهد یافت که این افزایش نرخ در جریان‌های پایین نسبت به جریان‌های بالا چشم‌گیرتر می‌باشد. با افزایش جریان، انرژی تخلیه شده در دهانه‌ی ماشین کاری بیشتر شده و چاله‌ی مذاب عمیق‌تر و بزرگ‌تری تولید می‌نماید که منجر به افزایش نرخ براده برداری می‌گردد [۱].

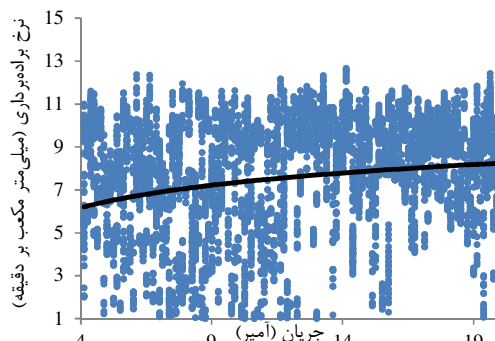
شکل ۳ اثر زمان روشن‌ی پالس بر نرخ براده برداری را نشان می‌دهد. با توجه به شکل می‌توان اثر روشن‌ی پالس در بازه زمانی داده شده را ناچیز و قابل صرف‌نظر دانست. در ابتدا با افزایش زمان روشن‌ی پالس نرخ براده برداری به دلیل انرژی بیشتر در دهانه افزایش می‌یابد و به یک حداکثری رسیده و پس از آن دیگر افزایش زمان روشن‌ی اثر مناسبی نخواهد داشت. دلیل آن این است که با افزایش بیشتر زمان روشن‌ی، قطر ستون کانال پلاسما افزایش می‌یابد و تمرکز انرژی بر روی سطح کاهش یافته و منجر به چاله‌های مذاب کوچک‌تر و با عمق کمتر می‌گردد. در نتیجه افزایش زمان روشن‌ی پالس تا حد معینی مناسب می‌باشد [۱].

شکل ۴ نیز نشان دهنده‌ی افزایش نرخ براده برداری با افزایش درصد نسبت روشن‌ی به خاموش‌ی پالس می‌باشد. در مورد زمان خاموش‌ی پالس توضیح این



ولتاژ دهانه‌ی ماشین کاری (ولت)

شکل ۱ اثر ولتاژ دهانه‌ی ماشین کاری بر نرخ براده برداری



اثر جریان بر نرخ براده برداری

می‌دهد که از بین تمامی ۶ پارامتر ورودی، با توجه به درصد‌های به دست آمده از روش آنالیز حساسیت آماری سوبل و با استفاده از نرم‌افزار سیمبل که با الگوریتمی خاص پارامترهای ورودی را به طور همزمان تغییر داده و اثر آن را بر پارامتر خروجی بررسی می‌نماید [۱۱]، پارامتر جریان با ۵۴ درصد تأثیرگذاری، بیشترین اثر را بر روی نرخ براده برداری دارد. پس از پارامتر جریان نیز فشار گاز دی‌الکتريک با ۳۵ درصد تأثیرگذاری به عنوان دومین پارامتر اثرگذار بر روی نرخ براده برداری شناخته می‌شود.

پس از این دو پارامتر، پارامترهای ورودی شامل سرعت دوران ابزار و نسبت زمان روشنی به خاموشی پالس به ترتیب سومین و چهارمین پارامتر تأثیرگذار بر پارامتر خروجی نرخ براده برداری شناخته شده که تأثیر متوسطی دارند.

دو پارامتر ورودی ولتاژ دهانه‌ی ماشین کاری و زمان روشنی پالس نیز با کم‌تر از ۱ درصد اثرگذاری به عنوان پارامترهای کم اثر در نرخ براده برداری شناخته شده که می‌توان برای ساده‌سازی مسأله از تأثیر آن‌ها صرف نظر نمود.

روش آماری آنالیز حساسیت سوبل، نسبت به آنالیز واریانس این برتری را دارد که علاوه بر مشاهده‌ی تأثیر کیفی پارامترهای ورودی بر پارامتر خروجی، می‌توان تأثیر کمی و دقیق این پارامترها را به طور همزمان به دست آورده و پارامترهای مهم با تأثیرگذاری بالا و پارامترهای کم‌اثر را به طور دقیق شناسایی نمود.

۴- جمع‌بندی و نتیجه‌گیری

در این مقاله برای بررسی و تحلیل حساسیت نتایج به دست آمده از روش آماری سوبل استفاده شد که روشی دقیق بوده ولی به زمان بالای اجرا نیاز دارد. در روش سوبل برخلاف روش‌های گرافیکی، که در آن‌ها تمامی ورودی‌ها به جز یک ورودی ثابت است، با استفاده از الگوریتمی خاص تمامی پارامترها به طور همزمان تغییر می‌نمایند و در نتیجه اثرگذاری پارامترهای موثر در فرآیند به نحو دقیق‌تری بدست می‌آیند.

فرآیند ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک از جمله فرآیندهای ماشین کاری برای دستیابی به نرخ براده برداری بالا در ماشین کاری غیرسنجی و به‌ویژه در حالت خشن تراشی می‌باشد. با انجام تحقیقات گسترده بر روی این فرآیند از جمله نوع گاز و ترکیب آن با مایع دی‌الکتريک در حیطه‌های مختلف ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک از جمله فرز و سیم برش و همچنین بررسی تأثیر پارامترهای مختلف بر روی این فرآیندها، می‌توان به‌طور قابل ملاحظه‌ای این فرآیندها را بهبود بخشید.

بررسی‌های صورت گرفته در این مقاله نشان می‌دهد که جریان و فشار گاز دی‌الکتريک به عنوان دو پارامتر مهم و تأثیرگذار در فرآیند ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک شناخته شده که تأثیر فراوانی بر نرخ براده برداری خواهند داشت، لذا با توجه به نوع فرآیند موردنظر، انتخاب دقیق جریان و فشار گاز دی‌الکتريک بسیار مهم و ضروری می‌باشد.

همچنین نتایج به‌دست آمده بیانگر این امر است که برای دستیابی به نرخ براده برداری بالا در این فرآیند، باید جریان، فشار گاز دی‌الکتريک و نسبت روشنی به خاموشی پالس را تا حد بهینه و در بازه‌های داده شده بیشتر نمود.

۵- مراجع

- [1] M. Ghoreishi, *Electrical Discharge Machining*, Second Edition, pp. 11-40, Tehran: KNT University Of Technology, 2009. (In Persian)
- [2] M. Kunieda, M. Yoshida, and N. Taniguchi, *Electrical Discharge Machining in Gas*, *CIRP Annals-Manufacturing Technology*, Vol 46,

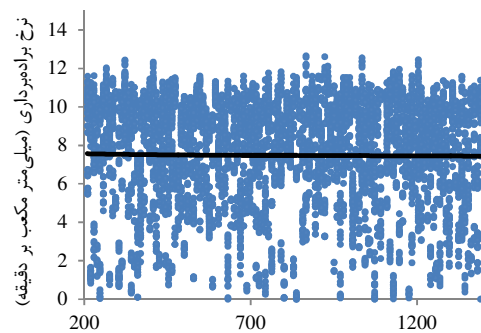
شکل ۶ نیز تأثیر جزئی سرعت دورانی الکتروود بر نرخ براده برداری را نشان می‌دهد.

با توجه به نتایج موجود در شکل‌های ۱ تا ۶ مشخص می‌گردد که در بازه‌های در نظر گرفته شده برای پارامترهای ورودی در این مقاله (شامل ولتاژ دهانه‌ی ماشین کاری، جریان تخلیه الکتریکی، زمان روشنی و خاموشی پالس، نسبت زمان روشنی به خاموشی پالس، فشار گاز دی‌الکتريک و سرعت دوران ابزار) از بین ۶ پارامتر موجود، پارامتر جریان (شکل ۲) بیشترین تأثیر را بر نرخ براده برداری دارد، زیرا در بازه‌ی تغییرات مورد بررسی برای این پارامتر (بین ۴ تا ۲۰ آمپر) شیب کلی تغییرات منحنی گرافیکی این پارامتر از سایر پارامترها بیشتر می‌باشد.

مقایسه‌ی کلی شکل‌های ۱ تا ۶ نیز نشان دهنده‌ی آن است که در بازه‌های مورد بررسی برای پارامترهای ورودی، بعد از پارامتر جریان، پارامتر فشار گاز دی‌الکتريک نیز که در بازه‌ی ۶۰ تا ۳۰۰ کیلو پاسکال متغیر است، تأثیر قابل توجهی بر نرخ براده برداری دارد.

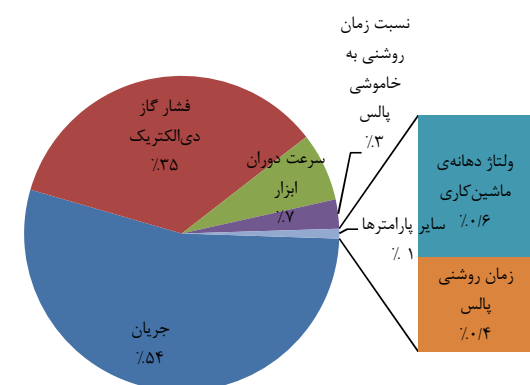
همچنین نتایج به دست آمده بیانگر این امر است که پارامتر ولتاژ دهانه‌ی ماشین کاری در بازه‌ی مورد بررسی (بین ۶۰ تا ۱۸۰ ولت) دارای کم‌ترین تأثیر بر نرخ براده برداری می‌باشد، زیرا با توجه به شکل ۱ مشخص می‌گردد که نمودار گرافیکی تغییرات این پارامتر شیب بسیار کم و نزدیک به صفر داشته و این شیب نسبت به شیب نمودارهای سایر پارامترها بسیار جزئی و ناچیز است.

با توجه به شکل ۷ که نتایج آنالیز حساسیت پارامترها به روش سوبل را نشان می‌دهد نیز صحت نتایج به دست آمده تأیید می‌گردد. شکل ۷ نشان



سرعت دوران الکتروود (دور بر دقیقه)

شکل ۶ اثر سرعت دوران الکتروود بر نرخ براده برداری



شکل ۷ درصد تأثیر پارامترهای مختلف بر نرخ براده برداری به روش سوبل

- Safety*, Vol. 50, pp. 225-239, 1995.
- [8] A. Saltelli, K. Chan, and E. Scott, sensitivity analysis Wiley series in probability and statistics, *Wiley*, New York, 2000.
- [9] R. Cukier, H. Levine, and K. Shuler, Nonlinear sensitivity analysis of multiparameter model systems, *Journal of computational physics*, Vol. 26, pp. 1-42, 1978.
- [10] A. Saltelli, S. Tarantola, and K. S. Chan, A quantitative model-independent method for global sensitivity analysis of model output, *Technometrics*, Vol. 41, pp. 39-56, 1999.
- [11] I. M. Sobol, Sensitivity estimates for nonlinear mathematical models, *Math. Model. Comput. Exp.*, Vol. 14, pp. 407-414, 1993.
- [12] M. H. Korayem, Z. Rastegar, and M. Taheri, Sensitivity analysis of contact mechanics models in manipulation of biological cell, *Nanoscience and Nanotechnology*, Vol. 2, pp. 49-56, 2012.
- pp.143-146, 1997.
- [3] NASA, Inert-Gas Electrical-Discharge Machining, *NASA Technical Brief No. NPO-15660*, Vol. 160, No. 9, pp.1-9, 1984.
- [4] S. Sourabh, K. Saha, and S. K. Choudhury, Experimental investigation and empirical modeling of the dry electric discharge machining process, *International Journal of Machine Tools & Manufacture*, Vol. 49, pp. 297-308, 2009.
- [5] P. Govindan and S. S. Joshi, Experimental Characterization of Material Removal in Dry Electrical Discharge Drilling, *International Journal of Machine Tools and Manufacture*, Vol. 50, No. 5, pp. 431-443, 2010.
- [6] M. Ghoreishi and V. Tahmasebi, Optimization of material removal rate in dry electro-discharge machining process, *Modares Mechanical Engineering*, Vol. 14, No. 12, pp. 113-121, 2015. (In Persian)
- [7] A. Saltelli and I. M. Sobol, about the use of rank transformation in sensitivity analysis of model output, *Reliability Engineering & System*