

بررسی شکل پذیری هرم ناقص آلومینیومی در فرآیند شکل دهی تدریجی تک مرحله‌ای و دو مرحله‌ای

امیرحسین نیک دوز¹، محمد جواد میرنیا^{2*}، حمید باصری³

1- دانشجوی کارشناسی ارشد، مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی نوشیروانی بابل، بابل
2- استادیار، مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی نوشیروانی بابل، بابل
3- دانشیار، مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی نوشیروانی بابل، بابل
* صندوق پستی 484، mirnia@nit.ac.ir

اطلاعات مقاله

مقاله پژوهشی کامل
دریافت: 23 بهمن 1394
پذیرش: 25 فروردین 1395
ارائه در سایت: 03 خرداد 1395
کلید واژگان:

چکیده

شکل دهی تدریجی¹ برتری‌های متمایزی را نسبت به فرآیندهای متداول شکل دهی ورق فلزی، مانند هزینه پایین ابزار و سادگی فرآیند ارائه نموده است. با این حال این روش هنوز دارای محدودیت‌هایی می‌باشد. از جمله این محدودیت‌ها، نازک شدگی شدید می‌باشد که تاثیر بسزایی در کارکرد محصول نهایی دارد. همچنین برخی از قطعات بدلیل دارا بودن زاویه دیواره زیاد نمی‌توانند توسط شکل دهی تدریجی تک مرحله‌ای تولید شوند. در این میان می‌توان از استراتژی‌های تغییر شکل چندمرحله‌ای استفاده کرد تا به زاویه دلخواه و در عین حال به توزیع ضخامت بهتر و حداکثر ضخامت کمینه رسید. در این تحقیق شکل دهی تدریجی دو مرحله‌ای یک هرم ناقص مربع القاعده با زاویه دیواره 70° از جنس آلومینیوم با هدف بهبود ضخامت کمینه بصورت تجربی و شبیه سازی اجزای محدود مورد مطالعه قرار گرفت. با ارائه استراتژی‌های تغییر شکل دو مرحله‌ای و بدست آوردن پارامترهای تعریف کننده آن توسط روش اجزای محدود، درصد نازک شدگی نسبت به شکل دهی تک مرحله‌ای مورد مقایسه قرار گرفت. در این تحقیق از آزمون تجربی برای اعتبار سنجی نتایج حاصل از تحلیل اجزای محدود استفاده شد. نتایج نشان داد که با استفاده از استراتژی تغییر شکل دو مرحله‌ای ارائه شده می‌توان ضخامت کمینه را به میزان دو برابر نسبت به حالت تک مرحله‌ای بهبود بخشید. با مقایسه توزیع ضخامت، توافق خوبی بین مدل سازی اجزای محدود و آزمون تجربی مشاهده شد. در انتها تاثیر استراتژی های تغییر شکل بر مسیر کرنش بدست آمده از مدل سازی عددی توسط نمودار حد شکل دهی شکست² بررسی شده است.

شکل دهی تدریجی تک نقطه ای³
استراتژی تغییر شکل دو مرحله ای
هرم ناقص
روش اجزای محدود
نمودار حد شکل دهی شکست

Study of formability of aluminum truncated pyramid in single-stage and two-stage incremental sheet forming

Amir Hossein Nikdooz, Mohammad Javad Mirnia*, Hamid Baseri

Department of Mechanical Engineering, Babol Noshirvani University of Technology, Babol, Iran
* P.O.B. 484, Babol, Iran, mirnia@nit.ac.ir

ARTICLE INFORMATION

Original Research Paper
Received 12 February 2016
Accepted 13 April 2016
Available Online 23 May 2016

Keywords:

Single point incremental forming
two-stage forming
truncated pyramid
finite element method
fracture forming limit diagram

ABSTRACT

Incremental sheet forming has already provided distinct advantages such as inexpensive tools and the simplicity of the process over conventional sheet forming processes. However, the method still has some limitations. Among these limitations, severe thinning has significant effects on the performance of the final product. Also, some parts with high wall angles cannot be formed by single stage incremental forming. To overcome these restrictions, multistage incremental forming can be implemented to achieve the desired wall angle, better thickness distribution, and lower thinning. In this study, a two-stage incremental forming of an aluminum truncated pyramid with a wall angle of 70° was studied experimentally and numerically in order to improve the achievable minimum thickness. By introducing two-stage forming strategies and achieving their defining parameters using finite element simulation, the sheet thinning was compared to the one in the single-stage forming. Experiments were used to validate the finite element analysis. The results revealed that using the two-stage forming strategy, the minimum thickness can be improved twice than the one in the single-stage forming. A good agreement was observed between the thickness distribution obtained by experiments and predicted by the finite element modeling. Finally, the effect of forming strategies on the strain paths was investigated through the finite element simulation and the experimental fracture forming limit diagram.

¹ Incremental forming

² Fracture Forming Limit Diagram (FFLD)

³ Single point incremental forming

Please cite this article using:

A. H. Nikdooz, M. J. Mirnia, H. Baseri, Study of formability of aluminum truncated pyramid in single-stage and two-stage incremental sheet forming, *Modares Mechanical Engineering*, Vol. 16, No. 5, pp. 210-220, 2016 (in Persian)

برای ارجاع به این مقاله از عبارت ذیل استفاده نمایید:

1- مقدمه

پذیری برای آلومینیوم نشان دادند که میزان شکل پذیری در فرآیند شکل دهی تدریجی بالاتر از سایر فرآیندهای سنتی است. از این رو منحنی حد شکل پذیری مورد استفاده در فرآیندهای سنتی با منحنی به دست آمده از این فرآیند متفاوت بوده و قابل تعمیم نیست. کیم و پارک [2] به بررسی تاثیر پارامترهای فرآیند بر شکل پذیری یک ورق آلومینیوم 1050 به ضخامت 0.3mm پرداختند و نشان دادند که با کاهش سرعت پیشروی و اصطکاک بین ابزار و قطعه کار، شکل پذیری ورق افزایش پیدا خواهد کرد. با استفاده از شبیه سازی اجزای محدود شکل دهی تدریجی یک هرم ناقص و منحنی‌های حد شکل دهی بر پایه تنش، ستونگ و همکاران [3] نشان دادند که به دلیل وجود اختلاف در حالت تنش در راستای ضخامت، پدیده گلوبی شدن در حین فرآیند شکل دهی حذف می گردد. حذف گلوبی به عنوان مهمترین عامل افزایش شکل پذیری معرفی گردید. در کار مشابهی هاگو و وان یون [4] با بیان اینکه مسیر کرنش در شکل دهی تدریجی تک نقطه‌ای کاملاً غیر خطی می‌باشد، از یک معیار جدید بر پایه حالت تنش‌های صفحه‌ای به منظور پیش‌بینی گلوبی و شکست در شکل دهی یک هرم و مخروط ناقص از جنس آلومینیوم AA 6022-T43 استفاده نمودند و توافق خوبی را با نتایج تجربی گزارش کردند.

مانکو و آمبروگیو [5] اثر قطر ابزار، گام عمودی، ضخامت ورق و زاویه دیواره را بر روی ضخامت کمینه در شکل دهی تدریجی یک مخروط از جنس آلومینیوم بررسی کردند. بر اساس رابطه ارائه شده منتج از تحلیل نتایج تجربی، قطر ابزار تاثیر چشمگیری بر ضخامت کمینه ندارد ولی با افزایش گام عمودی ضخامت کمینه افزایش می‌یابد. مانکو و همکاران [6] با بکار بردن مسیرهای مختلف حرکت ابزار، توزیع ضخامت را در یک مخروط ناقص از جنس آلومینیوم AA1050 بررسی کردند و استراتژی مناسب را از بین این مسیرها جهت بهینه سازی نازک شدگی انتخاب کردند که در بهترین حالت نازک شدگی از 75% در شکل دهی تک مرحله ای به 65% در شکل دهی سه مرحله‌ای کاهش یافت. چاو و همکاران [7]، شکل دهی تدریجی دو نقطه‌ای یک هرم ناقص را با استفاده از نرم افزار آباکوس شبیه سازی کردند. آنها به این نتیجه رسیدند که افزایش شعاع ابزار سبب بهبود توزیع ضخامت و نازک شدگی می‌شود در حالیکه گام عمودی تاثیر قابل توجهی بر ضخامت کمینه ندارد. وربرت و همکاران [8] با استفاده از نتایج تجربی به بررسی روش چند مرحله‌ای در شکل دهی تدریجی مخروط ناقص به منظور افزایش حد شکل پذیری آن پرداختند. نتایج تجربی نشان داد که ضخامت کمینه از 0.35mm در حالت تک مرحله ای به 0.55mm در سه مرحله ای افزایش یافته است. اثر شکل دهی چند مرحله‌ای بر بهبود دقت ابعادی در شکل دهی تدریجی تک نقطه‌ای یک هرم ناقص از ورق فولادی DC04 بصورت تجربی توسط بمب و همکاران [9] مورد بررسی قرار گرفت. به دلیل وجود تنش‌های پسماند و برگشت فنی در قطعه شکل داده شده، نشان داده شد که ترکیبی از شکل-دهی چند مرحله‌ای و عملیات تنش زدایی می تواند منجر به بهبود دقت ابعادی نسبت به حالت تک مرحله ای گردد. فلیکه و همکاران [10] با بکار بردن یک مدل تحلیلی و استفاده از معادله بهینه سازی مناسب برای یک مخروط ناقص به بررسی روش دو مرحله ای پرداختند. نتایج بدست آمده نشان داد، بیشترین عمق مخروط با استفاده از بیشترین عمق مخروط اولیه و بیشترین زاویه دیواره مخروط با استفاده از کمترین نمو زاویه ای ممکن، بدست می آید. میرنیا و همکاران [11]، با استفاده از آزمایشات تجربی و آنالیز حد متوالی توانستند با ارائه استراتژی تغییر شکل سه مرحله ای بهبود یافته یک مخروط ناقص با زاویه دیواره 70درجه، میزان نازک شدگی را از 74% در

فرآیندهای شکل دهی تدریجی عبارتند از فرآیندهایی که در آن یک ابزار معمولاً سر کروی بوسیله مسیری که از قبل برای آن مشخص گردیده، ورق را به طور موضعی دچار تغییر شکل می‌نماید تا به شکل نهایی محصول برساند. فرآیندهای شکل دهی تدریجی شامل روش های مختلفی از جمله تک نقطه-ای¹ و دو نقطه‌ای² می‌باشد که در این میان شکل دهی تدریجی تک نقطه‌ای بیشتر مورد توجه قرار گرفته است. شکل 1 نمای کلی از شکل دهی تدریجی تک نقطه ای یک ورق فلزی به ضخامت t_0 ، با پیشروی عمودی ΔZ شعاع ابزار r_t و زاویه دیواره ظرف β را نشان می دهد. در این شکل مسیر ابزار معروف به ارتفاع ثابت³ و همچنین مولفه‌های نیرو اعمالی به ابزار نشان داده شده است. این فرآیندها برای تولید با تیراژ پایین و یا نمونه سازی سریع می‌توانند استفاده شوند. از مزیت های این روش این است که نیاز به قالب و ابزار های پیچیده و پر هزینه نداشته و با یک طراحی ساده و با یک دستگاه فرز CNC قابلیت اجرا دارد. در این فرآیند، به منظور کاهش نیروهای شکل دهی و افزایش محدوده‌ی شکل پذیری ورق، از ابزاری با ابعاد کوچک استفاده می‌شود. این امر سبب تمرکز عملیات تغییر شکل پلاستیک در ناحیه‌ی کوچکی از ورق می‌گردد. بنابراین، می‌توان بسیاری از آسیب های احتمالی در محصول نهایی را حذف نمود. با توجه به اینکه ورق به صورت موضعی شکل دهی می‌شود و نیروها متمرکز بر منطقه تماس ابزار با ورق می‌باشند، نشان داده شده است که شکل پذیری ورق در این فرآیند افزایش می‌یابد و خود این پدیده دامنه انعطاف فرآیند را زیاد می‌کند. از محدودیت های جدی موجود در این روش می‌توان به نازک شدگی ورق اشاره کرد که تاثیر منفی بر استحکام محصول در کارکرد آتی آن دارد که در این تحقیق بیشتر به آن پرداخته می‌شود. همچنین برای هر جنس ورق یک زاویه بحرانی وجود دارد که نمی توان قطعات با زاویه بیشتر از آن را در یک مرحله تغییر شکل به شکل نهایی برساند.

شیم و پارک [1] اولین مطالعات را بر روی تعیین منحنی‌های حد شکل پذیری در فرآیند شکل دهی تدریجی انجام و با تعیین منحنی حد شکل

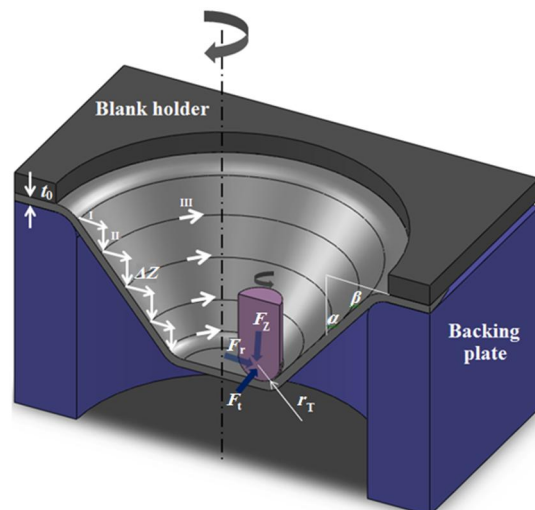


Fig.1 Typical presentation of single point incremental forming a truncated cone

شکل 1 نمای کلی از شکل دهی تدریجی تک نقطه ای یک مخروط ناقص

¹Single Point Incremental Forming (SPIF)

²Two Point Incremental Forming (TPIF)

³Z-constant

جدول 1 پارامترهای معادله کارسختی

Table1 The parameters of the hardening law			
σ_0 (MPa)	β	A	R^2
478.5	165.8	0.87	0.99

جدول 2 خواص مکانیکی ورق AA1050

Table2 The mechanical properties of AA1050	
2700	چگالی (kg/m^3)
0.34	ضریب پواسان
70	مدول الاستیسیته (GPa)
52	تنش تسلیم (MPa)
ضرائب ناهمسانگردی لنگفورد ³	
0.44	r_0
0.45	r_{45}
0.76	r_{90}

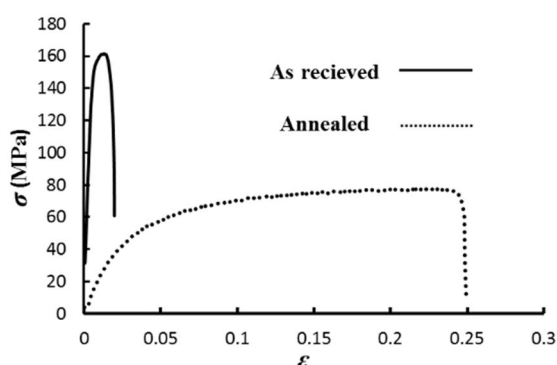


Fig.2 The engineering stress-strain curves for as-received and annealed sheet metal in the rolling direction

شکل 2 نمودار تنش کرنش مهندسی در جهت نورد برای ورق آنیل شده و آنیل نشده

به منظور جام شکل دهی تدریجی، ابتدا پولک های اولیه با ابعاد $250\text{mm} \times 250\text{mm}$ از ورق با ضخامت 1 mm جدا می‌شود، سپس بر روی صفحه پش⁴ تیبیان⁴ که دارای حفره مربعی شکل با ابعاد $131\text{mm} \times 131\text{mm}$ است قرار می‌گیرد و در نهایت با ورق گیر بطور فشرده و محکم بسته می‌شوند بصورتی که دیگر اجازه هیچ حرکتی بر روی قالب نخواهند داشت. شکل 3 نمای کلی از مجموعه قالب را نشان می‌دهد. ابزار سر کروی با قطر 10 mm که از جنس فولاد SPK می‌باشد جهت انجام تغییر شکل در ورق مورد استفاده قرار می‌گیرد. همچنین از روغن هیدرولیک جهت کاهش اصطکاک بین ورق و ابزار استفاده می‌شود. شکل 4 تصویر ابزار سر کروی استفاده شده در این فرآیند را نشان می‌دهد.

مجموعه قالب بر روی دستگاه فرز CNC سه محوره بسته می‌شود و مسیر حرکت ابزار با استفاده از یک برنامه ماکرو⁵ مشخص می‌شود. این مسیر بصورت ارتفاع ثابت تعریف شده است؛ به این صورت که ابزار بعد از اعمال هر گام عمودی یک مسیر مربعی را طی می‌کند و مجدداً با اعمال هر گام افقی این مسیر تکرار می‌شود. نرخ پیشروی ابزار 1200mm/min می‌باشد. شکل 5 نحوه قرارگیری مجموعه قالب بر روی دستگاه فرز CNC را نشان می‌دهد.

تک مرحله‌ای به 53% در سه مرحله ای بهبود بخشند. میرنیا و همکاران [12] به بررسی روش دو مرحله‌ای در شکل دهی تدریجی یک مخروط ناقص با زاویه دیواره 70° پرداختند. آنها با استفاده از الگوریتم آنالیز حد متوالی و بکار بردن استراتژی تغییر شکل مناسب توانستند مقدار نازک شدگی را از مقدار 74% در حالت تک مرحله ای به 60% در حالت دو مرحله‌ای کاهش دهند. شی و همکاران [13]، با استفاده از آزمون تجربی به بررسی تاثیر شکل دهی تدریجی چند مرحله ای مخروط ناقص آلومینیومی بر قابلیت شکل پذیری ورق پرداختند و به این نتیجه رسیدند که شکل دهی چند مرحله ای می‌تواند حداکثر زاویه دیواره را به عنوان یک معیار از قابلیت شکل پذیری ورق، افزایش دهد. آنها در ادامه با اندازه گیری کرنش های صفحه‌ای حاصل از آزمون تجربی نشان دادند که تغییر مسیر شکل دهی و استراتژی های تغییر شکل چند مرحله ای بر روی نمودار حد شکل دهی شکست تاثیرگذار است. کریستینو و همکاران [14] به بررسی تجربی فلنج زنی مربعی با استفاده از شکل دهی تدریجی تک نقطه‌ای چند مرحله‌ای پرداختند. با استفاده از نمودارهای حد شکست در فضای کرنش‌های اصلی و تحلیل شبکه دایره‌ای¹، تاثیر ابعاد حفره مربعی اولیه بر شکل پذیری و مسیر کرنش مورد بحث و تحلیل قرار گرفت. استراتژی شکل دهی چند مرحله ای بر اساس افزایش تدریجی زاویه طرف تنها مورد بررسی قرار گرفت.

با توجه به مطالب مطرح شده در بالا، تحقیقات مختلفی بر روی کاهش نازک شدگی در شکل دهی تدریجی تک نقطه‌ای مخروط ناقص صورت گرفته است. از آنجا که مطالعات محدودی بر روی شکل دهی تدریجی چند مرحله‌ای هرم ناقص با هدف بهبود نازک شدگی انجام شده است، در این تحقیق با ارائه استراتژی هایی، امکان بهبود حد شکل دهی و درصد نازک شدگی یک هرم ناقص با زاویه دیواره 70° درجه از جنس آلومینیوم AA1050 مطالعه می‌گردد.

2-آزمون تجربی

در این پژوهش، شکل دهی تدریجی تک نقطه ای یک هرم ناقص مربع القاعده به ضلع 129 mm، ارتفاع 30 mm و زاویه دیواره 70° درجه مورد نظر می‌باشد. ورق مورد آزمایش از جنس آلومینیوم AA1050 می‌باشد که خواص مکانیکی آن با استفاده از آزمایش کشش در سه جهت 0° ، 45° و 90° نسبت به جهت نورد و بر اساس استاندارد ASTM E8M-04 بدست آمد. با انطباق رابطه کرنش سختی² و² طبق رابطه 1 با نمودار تنش - کرنش حقیقی در جهت نورد، ضرائب کار سختی مطابق جدول 1 بدست آمد. جدول 2 خواص مکانیکی در جهات نورد و ضرائب ناهمسانگردی در جهات 0° ، 45° و 90° نسبت به جهت نورد را بیان می‌کند.

$$\sigma = \sigma_0(1 - Ae^{-\beta\epsilon}) \quad (\text{MPa}) \quad (1)$$

شکل 2 نمودار تنش کرنش مهندسی برای دو حالت آنیل نشده و آنیل شده در دمای 345 درجه سانتی گراد به مدت 2 ساعت را نشان می‌دهد. همانطور که ملاحظه می‌شود، انعطاف پذیری بطور قابل ملاحظه ای برای حالت آنیل شده بهبود می‌یابد. در این پژوهش ورق آلومینیومی مورد بررسی بصورت آنیل نشده استفاده می‌گردد.

³Lankford⁴Backing plate⁵Macro¹Circle grid analysis²voce

آزمون تجربی این دایره‌ها تبدیل به بیضی‌هایی با قطرهای متفاوت می‌شوند که با اندازه‌گیری قطر بزرگ و قطر کوچک این بیضی‌ها توسط یک خط کش نواری مایلار² می‌توان کرنش را طبق رابطه 2 و 3 در دو راستای اصلی بر روی صفحه بدست آورد. شکل 6 و 7 به ترتیب نحوه اندازه‌گیری قطرهای بیضی و راستاهای اصلی را بر روی ورق تغییر شکل یافته نشان می‌دهد.

$$\varepsilon_1 = \ln \frac{d_1}{d_0} \quad (2)$$

$$\varepsilon_2 = \ln \frac{d_2}{d_0} \quad (3)$$

که در آن d_1 قطر کوچک، d_2 قطر بزرگ بیضی و d_0 قطر اولیه دایره‌های حکاکی شده می‌باشد. با در نظر گرفتن ثابت بودن حجم می‌توان از طریق رابطه 4 ضخامت نهایی ورق را نیز بدست آورد.

$$\varepsilon_1 + \varepsilon_2 = -\varepsilon_3$$

$$t = t_0 e^{\varepsilon_3} \quad (4)$$

که در آن t ، ضخامت نهایی ورق و t_0 ضخامت اولیه ورق است که برابر با 1mm می‌باشد.

3- شبیه‌سازی اجزای محدود

برای مدلسازی فرآیند از کد تجاری اجزای محدود آباکوس 6.13 با حلگر صریح استفاده شده است. برای مدلسازی ابزار بدلیل عدم دخالت دنباله ابزار، تنها قسمت کروی آن لحاظ گردید. شکل 8 نمای کلی مدل مربوطه را نشان می‌دهد.

ورق آلومینیومی توسط 10000 المان پوسته‌ای مربعی S4R شبکه بندی شد. ابزار سرکروی و صفحه پشتیبان به ترتیب بصورت صلب تحلیلی³ و صلب گسسته⁴ تعریف گردیدند. از مدلسازی ورق گیر صرف نظر شد و به جای آن شرط مرزی مناسب به لبه‌های ورق برای محدود کردن حرکت آن اعمال

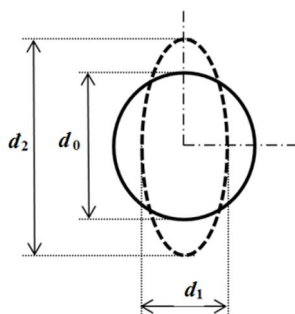


Fig.6 The initial circle and the deformed ellipse for measuring the in-plane strains

شکل 6 دایره اولیه و بیضی تغییر شکل یافته جهت اندازه‌گیری کرنش‌های صفحه‌ای

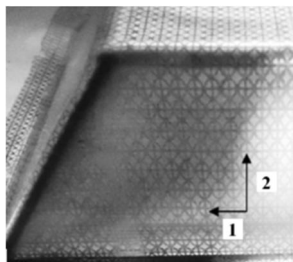


Fig.7 The deformed circle grids on a truncated pyramid

شکل 7 شبکه دایره‌ای حکاکی شده بعد از تغییر شکل بر روی هرم ناقص

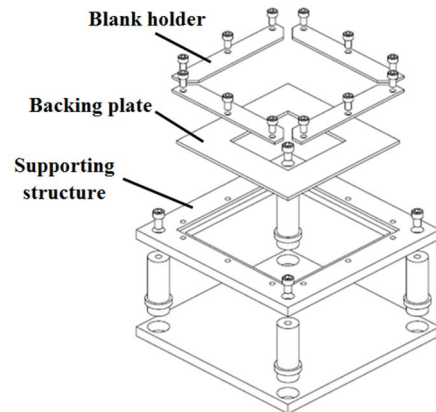


Fig.3 The single point incremental forming die set for forming a truncated pyramid

شکل 3 مجموعه قالب شکل دهی تدریجی تک نقطه‌ای یک هرم ناقص

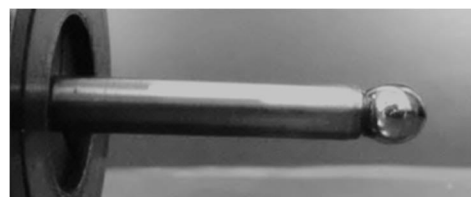


Fig.4 The hemispherical head tool with the 10 mm diameter

شکل 4 ابزار سرکروی با قطر 10 میلی‌متر

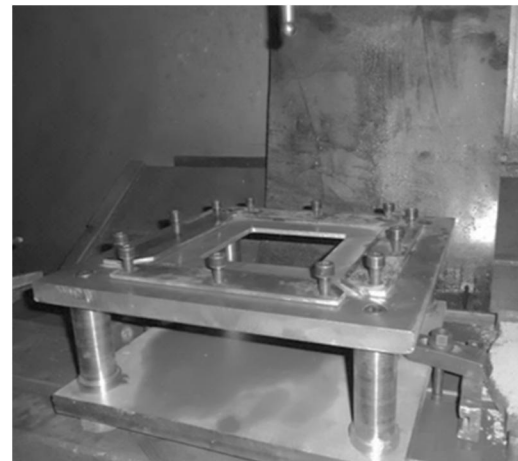


Fig.5 The experimental SPIF platform on the three axis CNC machine

شکل 5 مجموعه قالب شکل دهی تدریجی تک نقطه‌ای نصب شده بر روی دستگاه فرز CNC

ابزار در هر حرکت مربعی ابتدا به اندازه یک گام افقی به سمت داخل هرم و سپس یک گام عمودی به سمت پایین طی می‌کند. مقدار گام عمودی در این پژوهش برابر با 1 mm است ولی گام افقی با توجه به زاویه دیواره هرم تعیین می‌شود.

بعد از انجام آزمایش‌های تجربی، هرم در مسیرهای مشخص برش داده شد تا برای اندازه‌گیری ضخامت آماده شود. برش ورق توسط دستگاه برش سیمی¹ انجام گرفت. برای اندازه‌گیری ضخامت مقطع برش خورده از دستگاه اندازه‌گیری ضخامت سنج مکانیکی با دقت 0.01 mm استفاده شد.

برای اندازه‌گیری کرنش‌های اصلی صفحه‌ای بر روی ورق، توسط دستگاه حکاکی الکتروشیمیایی دایره‌هایی با قطر 2.5 mm ایجاد گردید. بعد از

²Mylar strip ruler
³Analytical rigid
⁴Discretized rigid

¹Wire cut

جدول 3 هندسه های هرم استفاده شده جهت اعتبار سنجی

Table 3 The geometric parameters of the truncated cone used for validation

عمق نهایی (mm)	ابعاد قاعده هرم (mm)	قطر ابزار (mm)	زاویه دیواره	
50	129×129	10	60°	1#
12	129×129	10	70°	2#

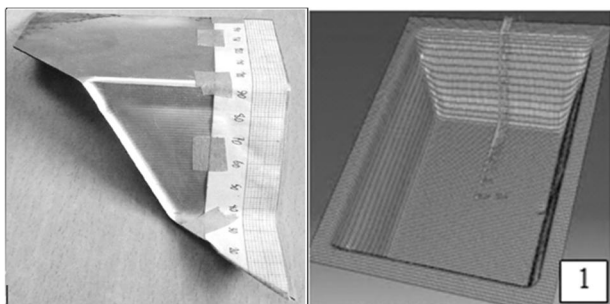


Fig.9 Path1 to measure thickness distribution

شکل 9 مسیر شماره 1 برای بررسی توزیع ضخامت

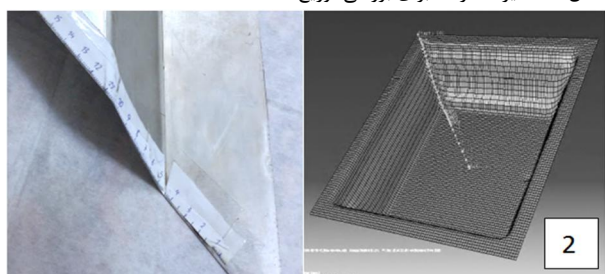


Fig.10 Path2 to measure thickness distribution

شکل 10 مسیر شماره 2 برای بررسی توزیع ضخامت

در شکل های 11 و 12 توزیع ضخامت بدست آمده از آزمون تجربی و شبیه سازی برای هندسه های بیان شده در جدول 3 نشان داده شده است. همانطور که ملاحظه می گردد روند تغییرات ضخامت پیش بینی شده توسط مدل اجزای محدود در مسیر شماره 1 برای هر دو هندسه انتخابی مطابقت خوبی با نتایج تجربی دارد. در شکل های 11 و 12، منظور از Sth-exp، ضخامت بدست آمده از دستگاه ضخامت سنج، Sth-cae، ضخامت بدست آمده از نرم افزار آباکوس و Sth-pe، ضخامت بدست آمده از طریق مقادیر کرنش و معادلات 2 تا 4 می باشد. با توجه به شکل 11 مشاهده می شود در حالت 1، اختلاف در بیشترین حالت کمتر از 5% است که بین روش Sth-cae و Sth-pe می باشد و می تواند قابل قبول باشد.

همچنین بیشترین نازک شدگی در دیواره هرم وجود دارد و در کف ظرف تقریباً هیچ تغییر ضخامتی رخ نمی دهد. با توجه به شکل 12، در حالت 2 که هرم با زاویه دیواره 70 درجه شکل دهی شد، نتایج توزیع ضخامت به دو روش شبیه سازی و استفاده از مقادیر کرنش با هم مقایسه گردید و اختلاف آنها کمتر از 3% بود که تطابق خوبی را بین نتایج شبیه سازی و تجربی نشان می دهد. محل نازک شدگی در هر صورت در دیواره ظرف اتفاق می افتد که این قضیه کاملاً با نتایج آزمون تجربی مطابقت دارد.

4-2- استراتژی های تغییر شکل

در این پژوهش برای بهبود نازک شدگی ورق، دو نوع استراتژی دو مرحله ای برای تغییر شکل ورق بصورت زیر پیشنهاد می گردد. در هر دو نوع استراتژی بکار رفته، هدف وارد کردن منطقه بیشتری از ورق در شکل

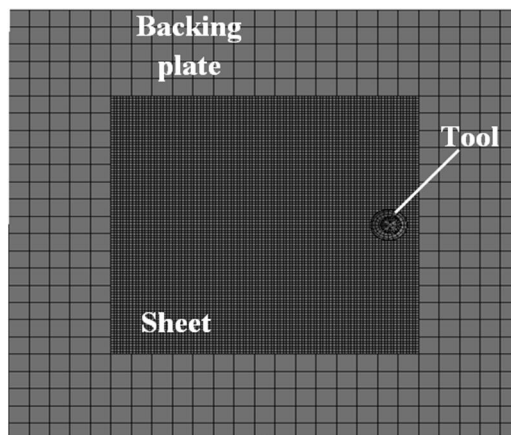


Fig.8 The finite element model of SPIF in Abaqus software

شکل 8 مدل المان محدود شکل دهی تدریجی تک نقطه ای در نرم افزار آباکوس

گردید. خواص مکانیکی ورق مطابق جداول 1 و 2 به نرم افزار داده شد. در این پژوهش، ورق بصورت ناهمسانگرد طبق معیار تسلیم Hill48 در نظر گرفته شد. مقادیر ناهمسانگردی برای نرم افزار آباکوس از طریق روابط 5 تا 7 بر اساس ضرایب لنگفورد بدست آمد [15].

$$R_{22} = \sqrt{\frac{R90(R0 + 1)}{R0(R90 + 1)}} \quad (5)$$

$$R_{12} = \sqrt{\frac{3R90(R0 + 1)}{(2R45 + 1)(R90 + R0)}} \quad (6)$$

$$R_{33} = \sqrt{\frac{R90(R0 + 1)}{(R90 + R0)}} \quad (7)$$

مقادیر R_{11} ، R_{13} و R_{23} نیز برابر با 1 می باشد. برای تعریف شرایط تماس بین ابزار و ورق، اصطکاک از نوع پنیالتی و بین ورق و قالب از نوع بی اصطکاک لحاظ گردید. همچنین مقدار ضریب اصطکاک با توجه به کارهای پیشین [1] و با استفاده از روانکار مناسب برابر با 0.05 انتخاب گردید. مسیر حرکت ابزار توسط زیر برنامه VDISP در محیط برنامه نویسی فرترن مطابق با آزمون تجربی نوشته شد و در نرم افزار آباکوس تعریف گردید. این زیر برنامه از توابع تعریف شده در نرم افزار آباکوس می باشد و به عنوان شرط مرزی جابه جایی در سه جهت اصلی به ابزار اعمال می گردد. برای کاهش زمان شبیه سازی از مقیاس زمانی به نحوی استفاده شد که همواره نسبت انرژی جنبشی در برابر انرژی درونی بسیار ناچیز می باشد.

4- نتایج و بحث

4-1- اعتبار سنجی

برای نشان دادن صحت نتایج شبیه سازی از نتایج آزمون تجربی استفاده می شود. جهت انجام اعتبار سنجی توزیع ضخامت از مسیر شماره 1 مطابق شکل 9 برای آزمون تجربی و شبیه سازی استفاده گردید. برای این کار از دو هندسه هرم مطابق جدول 3 استفاده شد. همچنین شکل 10 مسیر شماره 2 که در ادامه از آن استفاده خواهد شد را نشان می دهد.

مسیر 1 از مرکز هرم شروع شده و تا لبه دیواره هرم امتداد دارد و نتایج مربوط به دیواره هرم را نشان می دهد. مسیر 2 نیز از لبه گوشه هرم شروع و در مرکز هرم پایان می یابد و نتایج در گوشه های هرم را به خوبی نمایش می دهد.

می‌گردد اما این روند تا زاویه 55° صدق می‌کند و از این نقطه به بعد هرچه زاویه را کاهش دهیم بدلیل اختلاف شیب زیاد بین هرم اول و دوم، ورق به یکباره دچار کرنش زیاد گردیده و این خود موجب نازک شدگی شدید و پارگی در ورق می‌گردد. شایان ذکر است که نتیجه گیری فوق تنها برای زوایای مورد بررسی در جدول 4 صادق می‌باشد. نکته بعدی که در این نمودار وجود دارد این است که باید زاویه دیواره در مرحله اول به شکل مناسب طراحی شود. انتخاب زاویه دیواره 70° موجب گردیده که حتی نازک شدگی از حالت تک مرحله ای نیز بیشتر گردد. مقادیر ضخامت کمینه برای زوایای بکار رفته در این استراتژی مطابق با شکل 15 می‌باشد. همانطور که از نتایج بر می‌آید، با بکار بردن این استراتژی نازک شدگی در ورق نسبت به روش تک مرحله‌ای کاهش پیدا کرده است.

یکی از محدودیت های شکل دهی چند مرحله‌ای، برآمدگی کف ظرف می باشد که توسط محققان مختلفی بیان شده است [12]. مقدار برآمدگی کف ظرف در این استراتژی قابل قبول است و با توجه به شکل 16، در حالتی که زاویه دیواره هرم مرحله اول برابر با 55° بود، حدود 3 mm برآمدگی مشاهده گردید.

نتایج توزیع ضخامت شبیه سازی اجزای محدود برای استراتژی اول بدست آمده در شکل 17 نشان می‌دهد، نازک شدگی از دیواره هرم در مرحله اول به گوشه هرم در مرحله دوم منتقل شده است.

جدول 4 زوایای بکار رفته برای هرم اولیه در استراتژی اول

Table 4 Various wall angles used for the initial pyramid in first strategy

حالت	1	2	3	4	5
زاویه دیواره هرم اولیه (درجه)	50	55	60	65	70

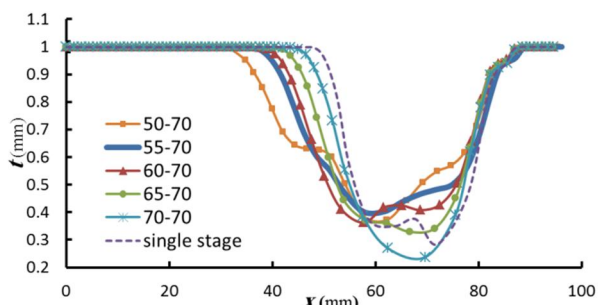


Fig.14 The predicted thickness distributions along path 1 based on Table 4

شکل 14 توزیع ضخامت شبیه سازی برای حالت های بکار رفته مطابق با جدول 4 در مسیر 1

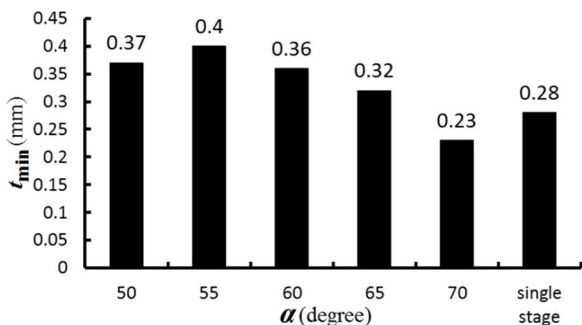


Fig.15 The minimum thickness along Path 1 based on Table 4

شکل 15 مقادیر ضخامت کمینه برای حالت‌های مختلف مطابق با جدول 4 در مسیر 1

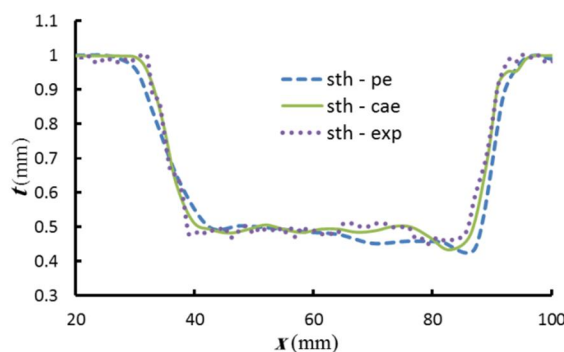


Fig.11 The comparison of thickness distribution for case 1 in path 1

شکل 11 مقایسه توزیع ضخامت برای حالت 1 در مسیر 1

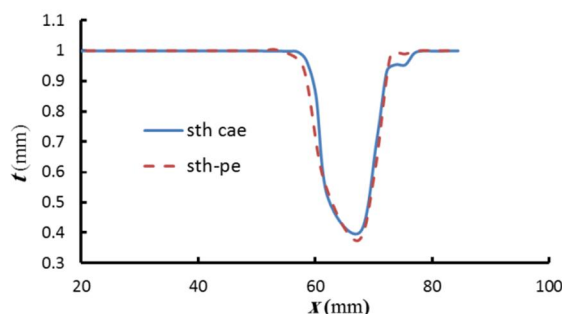


Fig.12 The comparison of thickness distribution for case 2 in path 1

شکل 12 مقایسه توزیع ضخامت برای حالت 2 در مسیر 1

دهی می باشد تا از این طریق از نازک شدگی موضعی شدید جلوگیری شود.

4-2-1- استراتژی اول: افزایش تدریجی زاویه

این استراتژی مطابق با شکل 13 به گونه‌ای تعریف شده که در مرحله اول هرم با زاویه دیواره کمتر از هرم نهایی و با قطر ابزار بزرگتر از ابزار نهایی شکل دهی می‌شود و در مرحله دوم هرم نهایی مورد نظر شکل می‌گیرد. ابزار به کار رفته در مرحله اول برابر با 18 mm است. شعاع گوشه‌های هرم با این ابزار افزایش می یابد و باعث می‌شود ورق به یکباره دچار تغییر شکل شدید نگردد. در مرحله دوم با ابزار قطر 10 mm می‌توان آنرا تصحیح کرد.

برای این استراتژی از پنج زاویه متفاوت برای مرحله اول استفاده گردید که مطابق جدول 4 می‌باشد. بعد از انجام شبیه سازی اجزای محدود مقادیر توزیع ضخامت مطابق با شکل 14 نشان داده شده است. همانطور که در شکل 14 مشاهده می‌گردد، هرچه زاویه دیواره در مرحله اول کمتر باشد، ماده بیشتری دچار تغییر شکل می‌شود و این موجب کاهش نازک شدگی در ورق

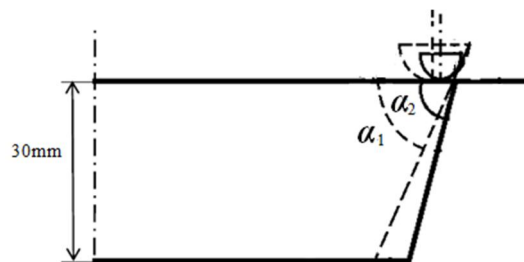


Fig.13 Schematic of the first strategy

شکل 13 نمای شماتیک از استراتژی اول دو مرحله ای

4-2-2- استراتژی دوم: افزایش تدریجی شعاع گوشه

در استراتژی دوم مطابق با شکل 18 جهت افزایش شعاع گوشه در مرحله اول همان قطر ابزار 10 mm استفاده می‌شود، با این تفاوت که برای مرحله اول مسیر حرکت ابزار به گونه ای تعریف می‌شود که هرم اولیه با شعاع گوشه‌ای غیر از شعاع گوشه هرم نهایی شکل می‌گیرد. برای این کار از نرم افزار پاورمیل استفاده شد، به طوری که هندسه شکل مورد نظر به نرم افزار داده می‌شود و مختصات مکان نقاط بر روی مسیر حرکت ابزار از نرم افزار استخراج می‌گردد. مختصات این نقاط به نرم افزار آباکوس داده می‌شود و تحلیل مساله انجام می‌گردد. برای این استراتژی، پنج مقدار برای پارامتر شعاع گوشه بررسی گردید که مطابق جدول 5 می‌باشد.

در مرحله اول زاویه دیواره هرم برابر با 60° و گام عمودی 1 mm می‌باشد. شبیه سازی اجزای محدود برای این استراتژی انجام گرفت و نتایج توزیع ضخامت در مسیر شماره (1) بررسی گردید که مطابق با شکل 19 می‌باشد.

جدول 5 مقادیر شعاع گوشه هرم اولیه بکار رفته در استراتژی دوم
Table 5 Different radii for the corners of a truncated pyramid in the second strategy

حالت	1	2	3	4	5
اندازه شعاع گوشه هرم اولیه (mm)	6	7.5	10	12	15

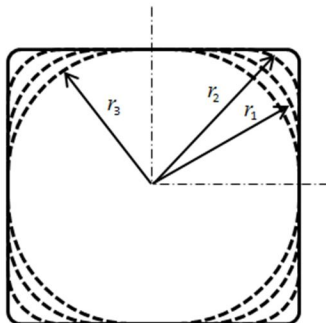


Fig.18 Schematic of second strategy

شکل 18 نمای شماتیک از استراتژی دوم دو مرحله‌ای

نتایج توزیع ضخامت برای استراتژی دوم نشان می‌دهد، با افزایش شعاع گوشه می‌توان توزیع ضخامت یکنواخت‌تری را در ورق شاهد بود، چون با افزایش شعاع گوشه از میزان تنش‌های دو محوره وارده به گوشه‌های هرم کاسته می‌شود. از طرفی با افزایش شعاع گوشه در مرحله اول، نقاطی از ورق کمتر دچار تغییر شکل شده که تاثیر منفی در نازک شدگی ورق خواهد داشت. با توجه به نتایج بدست آمده از شبیه سازی اجزای محدود، مقدار مناسب برای شعاع گوشه، 7.5 mm می‌باشد. مقادیر ضخامت کمینه برای حالت های بکاررفته در استراتژی دوم بصورت شکل 20 می‌باشد.

همانطور که شکل 20 نشان می‌دهد، ضخامت کمینه با این استراتژی نسبت به روش تک مرحله‌ای بهبود یافته است، که در این بین حالت (2) از استراتژی دوم دارای بیشترین ضخامت کمینه می‌باشد. مقدار برآمدگی انتهایی ظرف در این استراتژی بسیار ناچیز است. در شکل 21 که از نتایج مربوط به حالت (2) از استراتژی دوم و در مسیر (2) بدست آمده، نشان می‌دهد مقدار برآمدگی در هرم نهایی برابر با 0.6 mm می‌باشد. نتایج توزیع ضخامت شبیه سازی اجزای محدود برای استراتژی دوم بدست آمده در شکل 22 نشان می‌دهد، نازک شدگی از دیواره هرم در مرحله اول به گوشه هرم در مرحله دوم منتقل شده است. جهت ادامه بررسی استراتژی‌ها، هر کدام از مدل های منتخب مطابق با جدول 6 نامگذاری شد.

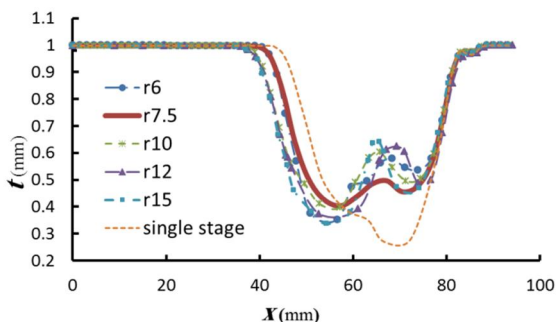


Fig.19 The predicted thickness distributions along path 1 for the second strategy

شکل 19 توزیع ضخامت شبیه سازی در مسیر 1 برای هرم ناقص 70° به روش استراتژی دوم

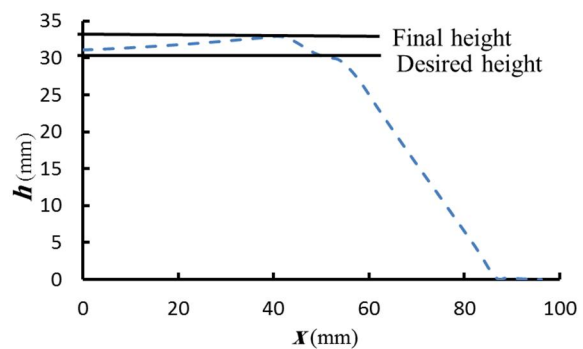


Fig.16 The predicted profile of the truncated pyramid with the 70 wall angle for Case 2 of the first strategy

شکل 16 هندسه هرم ناقص 70° برای حالت (2) از روش استراتژی اول

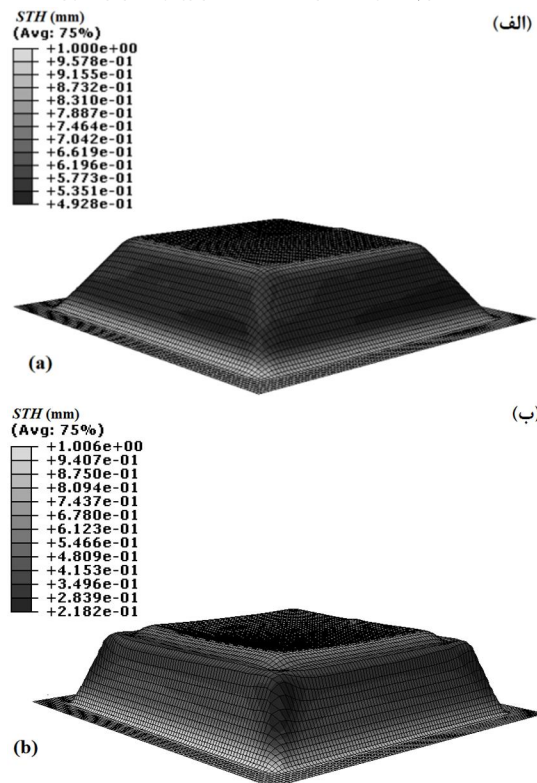


Fig.17 The predicted thickness distribution of the first strategy: a) the first stage b) the second stage

شکل 17 توزیع ضخامت شبیه سازی استراتژی اول (الف) مرحله اول (ب) مرحله دوم

جدول 6 مدل های منتخب در استراتژی های بکار رفته

Table 6 The selected cases among the first and second strategies

دوم	اول	نوع استراتژی
B	A	نام مدل منتخب
قطر ابزار 10 mm	قطر ابزار 18 mm	
گام عمودی 1 mm	گام عمودی 1 mm	پارامترهای بکار رفته
زاویه دیواره 60°	زاویه دیواره 55°	در هرم اولیه
شعاع گوشه هرم 7.5 mm	شعاع گوشه هرم 5 mm	

شایان ذکر است که مسیر توزیع ضخامت بررسی شده تا کنون، مسیر 1 بوده است. برای بررسی بیشتر، ضخامت کمینه در مسیر 2 نیز بدست آمد که در شکل 23 نمایش داده می‌شود. همانطور که مشاهده می‌شود با استراتژی های A و B مقدار ضخامت کمینه در مسیر 1 که همان دیواره هرم می‌باشد نسبت به حالت تک مرحله‌ای بهبود می‌یابد ولی در مسیر 2 که گوشه هرم می‌باشد تغییر چشمگیری پیدا نمی‌کند.

یکی از معیارهای شکل پذیری در شکل دهی تدریجی، میزان حداکثر عمق شکل‌دهی در یک زاویه ثابت می‌باشد. شکل 24 نتایج تجربی حداکثر عمق شکل‌دهی در زوایای مختلف را برای قطرهای ابزار 10 mm و 18 mm با گام عمودی 1 mm در شکل دهی تدریجی تک مرحله‌ای هرم ناقص را نشان می‌دهد. همانطور که مشاهده می‌شود بیشترین عمق شکل‌دهی برای هرم با زاویه 70° برابر با 13 mm است.

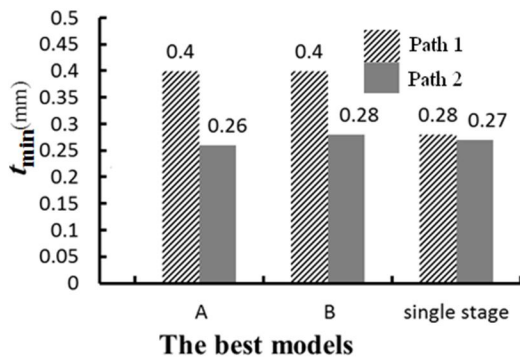


Fig.23 The comparison of the minimum thickness in single and two-stage strategies along Path 1 and 2

شکل 23 مقایسه ضخامت کمینه برای روش‌های دو مرحله‌ای و تک مرحله‌ای در مسیرهای 1 و 2

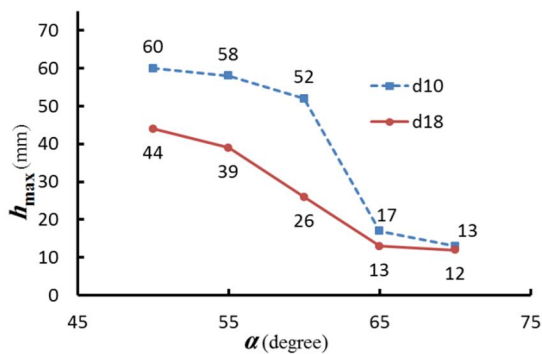


Fig.24 The maximum forming depth in SPIF of the truncated cone measured from experiments

شکل 24 حداکثر عمق شکل‌دهی هرم در آزمون تجربی شکل‌دهی تدریجی تک مرحله‌ای

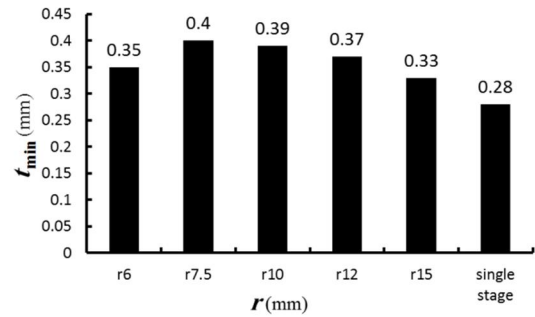


Fig.20 The minimum thicknesses along path 1 for various radii in the second strategy

شکل 20 مقادیر ضخامت کمینه برای حالت‌های مختلف استراتژی دوم دو مرحله‌ای در مسیر 1

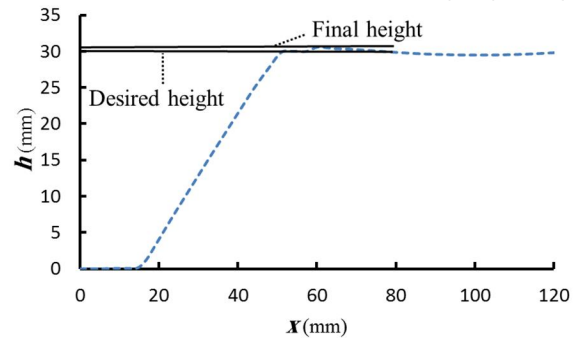


Fig.21 The predicted profile of the truncated pyramid with the 70 wall angle for Case 2 of the second strategy

شکل 21 هندسه هرم ناقص 70° برای حالت (2) از روش استراتژی دوم

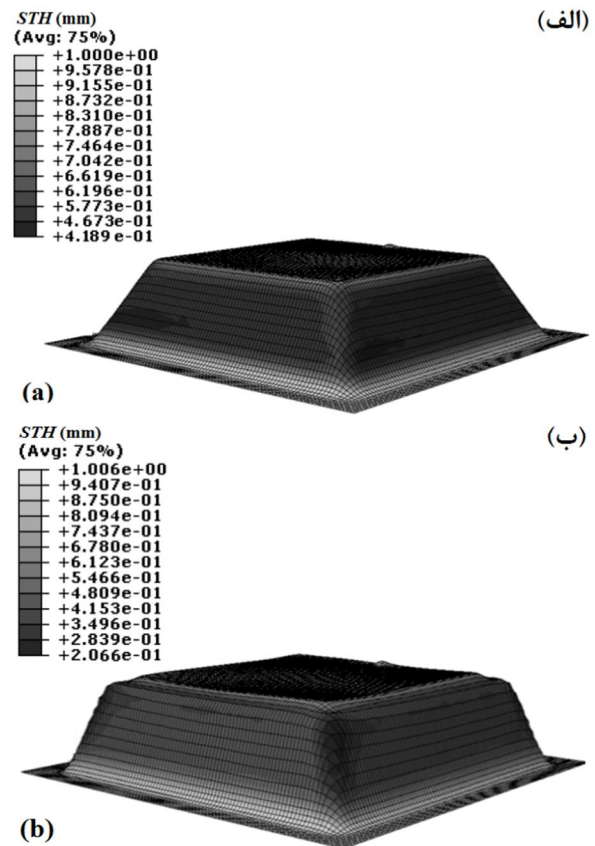


Fig.22 The predicted thickness distribution of the second strategy: a) the first stage b) the second stage

شکل 22 توزیع ضخامت شبیه سازی استراتژی دوم الف) مرحله اول ب) مرحله دوم

حد شکل پذیری ورق صورت می‌گیرد، مطالعه رفتار کرنش ورق در ناحیه پارگی می‌باشد. اندازه‌گیری قطرهای کوچک و بزرگ بیضی، حول نقطه‌ی پارگی در نمونه‌های تجربی که قبل از شکل دهی روی آنها حکاکی صورت گرفته بود، انجام گرفت (شکل 7). به این منظور تعداد ده عدد از بیضی‌های حول محل پارگی مورد اندازه‌گیری قرار گرفت و بعد از اندازه‌گیری کرنش در پیرامون نقطه پارگی نمونه‌های تجربی مربوط به هرم ناقص به روش تک مرحله‌ای و استراتژی‌های دو مرحله‌ای، مقادیر آن روی نمودار آورده شد. آن سمت از ورق که هم در نمونه تجربی و هم در شبیه سازی اجزای محدود، با ابزار درگیری ندارد مورد ارزیابی قرار گرفت. در نمودارهای مربوط به حد شکست، دایره‌های توپر مربوط به نقاطی است که مجاور نقطه پارگی بوده و دایره‌های توخالی نقاطی را نشان می‌دهد که در فاصله دورتری از نقطه پارگی قرار دارند. بطور ساده و اولیه می‌توان نمودار حد شکست را به صورت یک خط با شیب منفی در مختصات کرنش‌های اصلی صفحه‌ای بیان کرد [16]. از طریق نرم افزار اکسل¹، خطی حول مختصات نقاطی که دچار شکست شدند عبور داده و با نام خط FFLD نامگذاری شد. شکل 26 نمودار FFLD مربوطه را نشان می‌دهد.

مسیر کرنش نقطه‌ای از ورق که دارای بیشترین کرنش معادل می‌باشد و احتمال پارگی در آن زیاد است، توسط مدلسازی المان محدود استخراج گردید و بر روی شکل 26 در حالت تک مرحله‌ای نمایش داده شده است. نقطه مذکور برای حالت تک مرحله‌ای بر روی دیواره هرم است. همانطور که مشاهده می‌شود، در روش تک مرحله‌ای مقدار کرنش بیشینه بسیار بیشتر از کرنش کمینه می‌باشد و نشان می‌دهد کشش ورق در جهت اصلی بسیار بیشتر است و نزدیک به حالت کرنش صفحه‌ای می‌باشد. به کمک استراتژی‌های مختلف می‌توان مسیر کرنش را تغییر داده و در نتیجه پارگی دیرتر اتفاق افتاد. شکل 27 مسیر کرنش و خط FFLD را برای مدل A نشان می‌دهد. مقادیر بدست آمده از اندازه‌گیری کرنش‌های بیشینه² و کمینه³ بر روی نمونه تجربی و شبیه سازی و در منطقه پارگی بدست آمده است. منطقه مورد بررسی در نمونه شبیه سازی، محل ایجاد کرنش معادل بیشینه است که این منطقه بر روی گوشه‌های هرم می‌باشد.

با توجه به شکل 27 مشاهده می‌شود، با ارائه استراتژی دو مرحله‌ای A مقادیر کرنش اصلی کمینه نسبت به حالت تک مرحله‌ای افزایش پیدا کرد و موجب کاهش شیب مسیر کرنش می‌گردد. شکل 28 نتایج مربوط به مدل B از استراتژی دو مرحله‌ای را نشان می‌دهد.

همانطور که انتظار می‌رفت، مسیر کرنش مدل B که در آزمون تجربی نیز بیشترین عمق شکل دهی را داشت، دارای شیب کمتری نسبت به مسیر کرنش مدل A و حالت تک مرحله‌ای است. لذا با توجه به نتایج بدست آمده می‌توان به این نتیجه رسید که با استفاده از استراتژی دو مرحله‌ای مسیر کرنش به نحوی تغییر می‌یابد که می‌تواند پدیده شکست را به تاخیر بیندازد. همانطور که از نمودار FFLD تجربی بر می‌آید (شکل 26)، ضخامت ورق در لحظه پارگی برای حالت‌های مختلف کرنش (مسیرهای کرنش متفاوت) ثابت نمی‌باشد؛ بطوریکه هر چه شیب مسیر کرنش از حالت کرنش صفحه‌ای به سمت راست جا به جا شود (از حالت تک مرحله‌ای به حالت مدل A و به حالت مدل B) ضخامت کمینه در زمان پارگی کاهش می‌یابد. به همین دلیل بر اساس آزمایش‌های تجربی و شبیه سازی اجزای محدود (شکل 23 و 25)، با وجود یکسان بودن ضخامت کمینه در گوشه‌های هرم

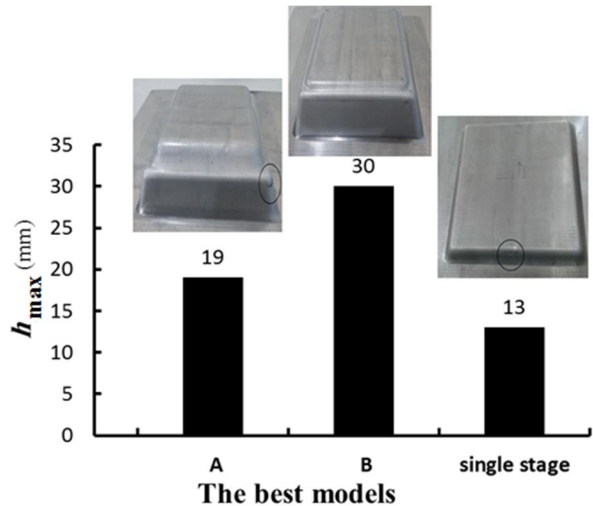


Fig.25 The comparison of the maximum forming depth in the single and two-stage strategies based on the experiments

شکل 25 مقایسه حداکثر عمق شکل دهی در استراتژی‌های تک مرحله‌ای و دو مرحله‌ای بر اساس آزمون تجربی

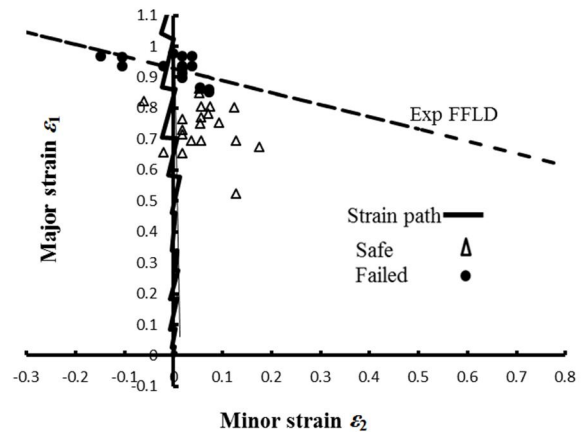


Fig.26 The experimental FFLD and the predicted strain path for a truncated pyramid with the 70 wall angle in the single-stage strategy

شکل 26 منحنی حد شکل دهی شکست تجربی و مسیر کرنش پیش بینی شده از شبیه سازی هرم ناقص 70° در روش تک مرحله‌ای

در شکل 25 بیشترین عمق شکل دهی با استفاده از استراتژی‌های A و B بیان شده در جدول 6 با حالت تک مرحله‌ای مقایسه می‌شود. همانطور که از مقادیر تجربی نیز مشاهده می‌گردد و از نتایج شبیه سازی نیز پیش بینی می‌شود، محل پارگی از روی دیواره هرم در حالت تک مرحله‌ای به قسمت گوشه در حالت دو مرحله‌ای A منتقل شده است.

با توجه به شکل‌های 23 و 25 مشاهده می‌شود مقادیر ضخامت کمینه برای استراتژی‌های اول و دوم تقریباً یکسان است ولی حداکثر عمق شکل دهی در استراتژی دوم بیشتر از استراتژی اول می‌باشد. برای بررسی بیشتر پیرامون علل این پدیده نمودارهای حد شکل دهی شکست برای مدل‌های A و B و روش تک مرحله‌ای مورد مطالعه قرار می‌گیرد.

3-4- نمودار حد شکست

یکی از مواردی که در آزمایش‌های شبیه سازی و تجربی جهت پیش بینی

¹Excel
²Major
³Minor

می‌شود. بر همین اساس در این پژوهش، با ارائه استراتژی تغییر شکل دو مرحله‌ای برای شکل دهی تدریجی یک هرم ناقص با زاویه دیواره 70 درجه، با توجه به نتایج بدست آمده از شبیه سازی اجزای محدود، مقدار ضخامت کمینه در مسیر 1 (دیواره هرم) از مقدار 0.28 mm در حالت تک مرحله‌ای به 0.4 mm در حالت دو مرحله‌ای افزایش یافت. همچنین نتایج شبیه سازی و تجربی نشان داد که با استفاده از استراتژی دو-مرحله‌ای می‌توان حد شکل پذیری ورق را که در این پژوهش با معیار حداکثر عمق شکل‌دهی معرفی شد، افزایش داد. در این زمینه حداکثر عمق شکل دهی از 13 mm در حالت تک مرحله‌ای به 30 mm در حالت دو مرحله‌ای به روش استراتژی دوم، افزایش پیدا نمود. با بررسی مسیر کرنش استراتژی‌های دو مرحله‌ای منتخب نشان داده شد که مسیر کرنش از حالت کرنش صفحه‌ای در شکل دهی تک مرحله‌ای به سمت ناحیه کشش دو محوری سوق پیدا می‌کند که می‌تواند دلیلی برای افزایش شکل پذیری توسط استراتژی دو مرحله‌ای باشد.

6- مراجع

- [1] M. S. Shim, J. J. Park, The formability of aluminum sheet in incremental forming, *Journal of Material Processing and Technology*, Vol. 113, No. 1, pp. 654-658, 2001.
- [2] Y. H. Kim, J. J. Park, Effect of process parameters on formability in incremental forming of sheet metal, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 115, No. 2, pp. 42-46, 2002.
- [3] D. Y. Seong, M. Z. Haque, J. B. Kim, T. B. Stoughton, J. W. Yoon, Suppression of necking in incremental sheet forming, *International Journal of Solids and Structures*, Vol. 51, No. 15, pp. 2840-2849, 2014.
- [4] M. Z. Haque, J. Whan Yoon, Stress based prediction of formability and failure in incremental sheet forming, *International Journal of Material Forming*, DOI: 10.1007/s12289-015-1237-8, 2015.
- [5] G. L. Manco, G. Ambrogio, Influence of thickness on formability in 6082-T6, *International Journal of Material Forming*, Vol. 3, No. 1, pp. 983-987, 2010.
- [6] L. Manco, L. Filice, G. Ambrogio, Analysis of the thickness distribution varying tool trajectory in single-point incremental forming, *Proceedings of the Institution of Mechanical Engineers, Part B: Journal of Engineering Manufacture*, Vol. 225, No. 3, pp. 348-356, 2011.
- [7] L. Jun-chao, Z. Chong, Tong-gui, Thickness distribution and mechanical property of sheet metal incremental forming based on numerical simulation, *Transactions of nonferrous metal society of china*, Vol. 22, No. 1, pp. s54-s60, 2012.
- [8] J. Verbert, B. Belkassam, C. Henrard, A. M. Habraken, J. Gu, H. Sol, B. Lauwers, J. R. Dufflou, Multi-Step toolpath approach to overcome forming limitations in single point incremental forming, *International journal of material forming*, Vol. 1, No. 1, pp. 1203-1206, 2008.
- [9] M. Bambach, B. Taleb Araghi, G. Hirt, Strategies to improve the geometric accuracy in asymmetric single point incremental forming, *Production Engineering-Research and Development*, Vol. 3, No. 2, pp. 145-156, 2009.
- [10] L. Filice, G. Ambrogio, M. Gaudio, Optimised tool-path design to reduce thinning in incremental sheet forming process, *International journal of material forming*, Vol. 6, No. 1, pp. 173-178, 2011.
- [11] M. J. Mirnia, B. Mollaei Dariani, H. Vanhove, J. R. Dufflou, An investigation into thickness distribution in single point incremental forming using sequential limit analysis, *International Journal of Material Forming*, Vol. 7, No. 4, pp. 469-477, 2013.
- [12] M. J. Mirnia, B. Mollaei Dariani, An investigation on multistage incremental forming to control thinning in a truncated cone of an aluminum alloy sheet, *Journal of Modares Mechanical Engineering*, Vol. 14, No. 14, pp. 262-270, 2014. (in Persian)
- [13] X. shi, G. Hussain, G. Zha, M. Wu, F. kong, Study on formability of vertical parts formed by multi-stage incremental forming, *International Journal Advance Manufacturing Technology*, Vol. 75, No. 5, pp. 1049-1053, 2014.

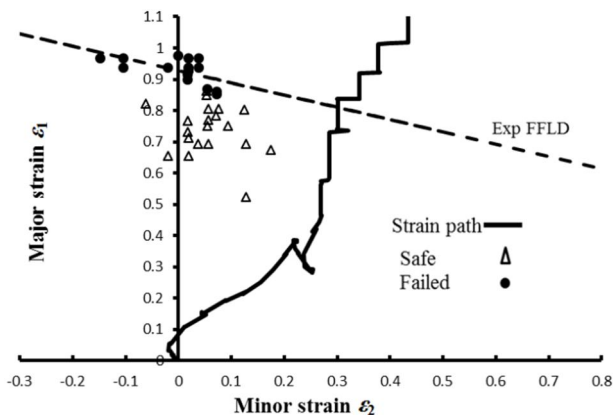


Fig.27 The experimental FFLD and the predicted strain path for a truncated pyramid with the 70 wall angle in the case A of the two-stage strategy

شکل 27 منحنی حد شکل دهی شکست تجربی و مسیر کرنش پیش بینی شده از شبیه سازی هرم ناقص 70° برای مدل A

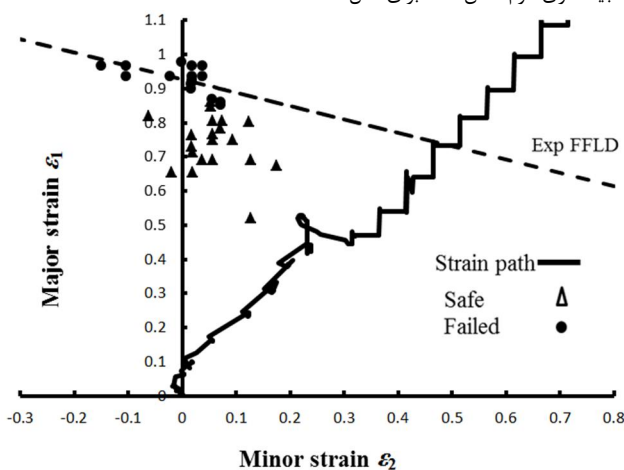


Fig.28 The experimental FFLD and the predicted strain path for a truncated pyramid with the 70 wall angle in the case B of the two-stage strategy

شکل 28 منحنی حد شکل دهی شکست تجربی و مسیر کرنش پیش بینی شده از شبیه سازی هرم ناقص 70° برای مدل B

برای استراتژی‌های A و B، پارگی در حالت B رخ نمی‌دهد ولی در حالت A رخ می‌دهد. برای مطالعه دقیق تر بحث پارگی باید مدل‌های شکست نرم مناسب به کار گرفته شوند که خارج از اهداف پژوهش حاضر می‌باشد.

5- نتیجه گیری

بر اساس مطالعه انجام شده در تحقیق حاضر بر روی شکل دهی‌های تدریجی تک نقطه‌ای دو مرحله‌ای متفاوت، یکی از راه‌های جلوگیری از نازک شدگی زیاد در شکل دهی یک هرم، گسترش منطقه تغییر شکل به کف ظرف و جابجایی مواد از کف ظرف به دیواره ظرف توسط شکل دهی دو مرحله‌ای می‌باشد. تبدیل یکباره ورق فلزی به شکل نهایی سبب افزایش تغییر شکل‌ها و کشش در ورق می‌شود که می‌تواند منجر به نازک شدگی شدید شده و قابلیت شکل پذیری ورق را کاهش دهد. به همین جهت تغییر شکل دو مرحله‌ای ورق به شکل نهایی سبب کاهش کشش در ورق و در نهایت کاهش نازک شدگی می‌شود. میزان گسترش منطقه تغییر شکل به کف ظرف و کاهش کشش در ورق توسط مسیر تغییر شکل (استراتژی شکل دهی) تعیین

- [15] *Abaqus analysis user's manual*, version 6.13, 2013.
- [16] M. B. Silva, P. S. Nielsen, N. Bay, P. A. F. Martins, Failure mechanisms in single-point incremental forming of metals, *International Journal Advanced Manufacturing Technology*, Vol. 56, No. 9, pp. 893-901, 2011.
- [14] V. A. M. Cristino, L. Montanari, M. B. Silva, P. A. F. Martins, Towards square hole-flanging produced by single point incremental forming, *Proceedings of the Institution of Mechanical Engineers, Part L: Journal of Materials: Design and Applications*, Vol. 229, No. 5, pp. 380-388, 2015.