



بررسی استراتژی های مسیر ابزار در فرز کاری سه محوره و پنج محوره

حمید رضانی ثالث^۱، حسین امیرآبادی^{۲*}

۱- کارشناسی ارشد، مهندسی مکانیک، دانشگاه بیرجند، بیرجند

۲- دانشیار، مهندسی مکانیک، دانشگاه بیرجند، بیرجند

* بیرجند، صندوق پستی ۹۷۱۷۵/۶۱۵ hamirabadi@birjand.ac.ir

چکیده

افزایش راندمان و دقت تولید قطعات دارای سطوح پیچیده توسط ماشین های کنترل عددی در دنیای صنعتی امروزه یک ضرورت است. انتخاب استراتژی مسیر ابزار در نرم افزارهای ساخت به کمک کامپیوتر، نقش به سزایی در تعیین میزان مسافت حرکت ابزار، میزان درگیری بین ابزار و قطعه کار و تعداد محورهای مورد استفاده در هر مرحله از عملیات ماشین کاری دارد. انتخاب مطلوب مسیر ابزار و تنظیم های پیرامون آن می تواند باعث بهبود راندمان ماشین کاری و بالا رفتن دقت عملیات ماشین کاری شود. هدف از این پژوهش، بررسی استراتژی های مسیر ابزار در ماشین کاری چندمحوره، به منظور انتخاب بهترین استراتژی برای مدل های کروی مقعر، کروی محدب، سطح دارای فرم آزاد، سطح دوران یافته، سطح دارای شیب تند و سطح اکستروژده می باشد. در این راستا از نرم افزار پاورمیل به عنوان یکی از نرم افزارهای ساخت به کمک کامپیوتر و از نرم افزار وریکات به منظور شبیه سازی عملیات ماشین کاری و بهینه سازی برنامه های کنترل عددی استفاده گردید. سپس با انجام آزمایش های تجربی ماشین کاری سه محوره و شبیه سازی ماشین کاری سه محوره و پنج محوره، استراتژی های مختلف مسیر ابزار از لحاظ زمان ماشین کاری و متوسط بار باقی مانده بر واحد سطح یا هم مقایسه و استراتژی بهینه ی مربوط به هر مدل انتخاب گردید. بررسی ها نشان داد که استفاده از نرخ پیشروی متغیر و بهینه در استراتژی های مختلف مسیر ابزار، باعث نزدیک شدن زمان ماشین کاری آن ها به یکدیگر می گردد.

کلید واژگان: فرز کاری چندمحوره، استراتژی مسیر ابزار، طراحی و ساخت به کمک کامپیوتر، شبیه سازی عملیات ماشین کاری

Investigation of Tool Path Strategies for Three-axes and Five-axes Milling with Feed Rate optimization

Hamid Ramazani Sales, Hossein AmirAbadi *

Department of Mechanical Engineering, University of Birjand, Birjand, Iran

* P.O.B. 97175/615, Birjand, Iran, hamirabadi@birjand.ac.ir

ABSTRACT

Enhance in efficiency and accuracy of the parts production with complex surface by CNC machines is a necessity in nowadays industrial world. Selecting the type of tool-path strategy in CAM software has a significant role in determining the length of tool movement, the material removal rate and the number of axes required in each stage of machining operation. Optimal choice of the tool-path and its peripheral configuration can improve machining precision and efficiency. This research aim is to identify and evaluate the different tool-path strategies in multi-axes machining in order to choose the best strategy for each models of concave spherical, convex spherical, freeform surfaces, revolve surfaces, steep slope surfaces and extruded surfaces. In this regard, Powermill and Vericut softwares were used for simulation of machining operation and NC program optimization. Then, with experimental testing of three-axes machining and three-axes and five-axes machining simulation, different tool-path strategies were compared with each other in terms of machining time and the average of residual of machining on surface unit. Finally, the optimal strategy for each model was selected. Results demonstrated that incorporation of varying and optimal feed rates in different strategies of tool-paths causes their machining times to be close together.

Keywords: CAD/CAM, Complex Surfaces, Multi-axes Milling, Simulation of Machining Operation, Tool-path Strategy.

هدف اصلی استراتژی های ماشین کاری کمینه کردن مواد باقی مانده^۱ بین

مسیرهای حرکت ابزار در هنگام فرزکاری است [۳]. این در حالی است که

هنگام استفاده از استراتژی های فرزکاری پنج محوره، احتمال تصادف و برخورد

اجزای ماشین ابزار، ابزار و ابزارگیر با قطعه کار و گیره بیشتر می شود. امروزه با

به کارگیری نرم افزارهای شبیه سازی، می توان بدون اتلاف زمان، هدر رفتن

ماده و بالا رفتن هزینه های ساخت، فرآیند فرزکاری کنترل عددی را

شبیه سازی نمود. نرم افزار وریکات^۲ یکی از نرم افزارهای شبیه سازی عملیات

ماشین کاری می باشد که مانند واحد کنترل ماشین های کنترل عددی عمل

می کند. این نرم افزار که براساس یک پس پردازنده ی معکوس برنامه ریزی شده

۱- مقدمه

انتخاب استراتژی مناسب مسیر ابزار در فرآیند فرزکاری سبب کاهش زمان ماشین کاری، بهبود کیفیت سطح قطعه کار، افزایش عمر ابزار، بالا رفتن قابلیت تولید و کاهش هزینه ها می گردد [۱]. در عملیات ماشین کاری چندمحوره، انتخاب استراتژی های مختلف فرزکاری طول مسافت حرکت ابزار و زمان ماشین کاری متفاوتی را ایجاد می نماید؛ همچنین ویژگی های این استراتژی ها از جمله جهت حرکت برشی ابزار، گام عرضی برش و پیوستگی ماشین کاری و غیره خروجی های عملیات ماشین کاری را به میزان چشم گیری تحت تأثیر خود قرار می دهند [۲]. در اغلب قطعات تولید شده به وسیله ی ماشین ابزارهای چندمحوره، کیفیت سطح قطعات تولید شده، حائز اهمیت است.

برای ارجاع به این مقاله از عبارت ذیل استفاده نمایید:

1. Scallop

2. Vericut

Please cite this article using:

H. Ramazani Sales, H. AmirAbadi, Investigation of Tool Path Strategies for Three-axes and Five-axes Milling with Feed Rate optimization, Modares Mechanical Engineering, Proceedings of the Advanced Machining and Machine Tools Conference, Vol. 15, No. 13, pp. 150-157, 2015 (in Persian فارسی)

است، کدهای ماشین کاری را به حرکت‌های محورهای ماشین ابزار تبدیل می‌کند [۴]. از قابلیت‌های دیگر این نرم‌افزار، بهینه‌سازی نرخ پیشروی از طریق در نظر گرفتن نرخ پیشروی متغیر برای هر یک از بخش‌های برنامه‌ی ماشین کاری می‌باشد که براساس میزان نرخ برداشت مواد برای هر بلوک برنامه محاسبه می‌شود و نهایتاً باعث کاهش ۵٪ تا ۷۰٪ زمان ماشین کاری می‌گردد [۵]. با بهینه‌سازی نرخ پیشروی برنامه‌های استخراج شده برای استراتژی‌های فرزکاری سه محوره و پنج محوره می‌توان متناسب با متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح حاصل از هر یک از این استراتژی‌ها بهترین استراتژی مسیر ابزار را با نرخ پیشروی بهینه شده، برای سطوح مختلف تعیین نمود.

برخی از پژوهشگران در زمینه‌ی بررسی استراتژی‌های مسیر ابزار و بهینه‌سازی نرخ پیشروی مطالعاتی را انجام داده‌اند. پرز و همکاران [۶]، به منظور تحلیل رفتارهای ماشین کاری پیرامون قطعات، استراتژی‌های مختلف ورود ابزار به قطعه کار را مورد بررسی قرار دادند. در این مطالعه ابتدا ابزار با مسیر مستقیم وارد قطعه کار شد و بار دیگر این کار به صورت دورانی صورت گرفت. نیروهای ماشین کاری در جهت محورهای طولی و عرضی ماشین ابزار مورد بررسی قرار گرفتند. نتایج نشان داد در روش ورود ابزار به صورت دورانی به داخل قطعه کار، نیروهای ماشین کاری به طور تدریجی به قطعه کار وارد می‌شود. این امر باعث می‌گردد تا ارتعاشات، برآیند نیروهای برشی و گرمای ایجاد شده کاهش یافته و طول عمر ابزار افزایش یابد. به کمک این راهکار می‌توان عمق برش را افزایش داد و باعث کاهش زمان عملیات ماشین کاری و یکنواختی کیفیت سطح گردید. مصطفی پور و ابوالقاسمی [۷]، به بررسی اثر دو استراتژی رستر و پله‌ای بر کیفیت سطح و زمان ماشین کاری در مرحله‌ی پرداخت یک قطعه با هندسه‌ای مقعر پرداختند و نشان دادند که استراتژی رستر در زوایای کمتر از ۴۵ درجه و روش پله‌ای در زوایای بیشتر از آن، به علت ایجاد گام برشی کوچک‌تر، صافی سطح مناسب‌تری دارند. ژانگ و همکاران [۸]، استراتژی نرخ پیشروی برنامه‌ریزی شده برای ماشین کاری سطوح دارای فرم آزاد را از طریق مدل یکپارچه هندسی و مکانیکی انجام دادند. در این پژوهش ماشین کاری دو نرخ پیشروی ثابت و نرخ پیشروی متغیر برنامه‌ریزی شده که بر اساس نیروهای برشی در هر لحظه از عملیات ماشین کاری محاسبه گردید، مورد مقایسه قرار گرفت. نتایج نشان داد که با نرخ پیشروی متغیر برنامه‌ریزی شده می‌توان زمان ماشین کاری را تا ۳۵٪ کاهش داد. راموس و همکاران [۹]، به بررسی تأثیر استراتژی‌های پرداخت کاری شعاعی^۱، رستر^۲ و آفست سه بعدی^۳ در ماشین کاری سطوح پیچیده پرداختند. این پژوهش از نظر بافت سطح^۴، زبری سطح^۵ و انحراف ابعادی^۶ به صورت آزمایش‌های تجربی انجام گرفت. مطالعات آن‌ها نشان داد که استراتژی آفست سه بعدی به علت ایجاد گام‌های برشی یکنواخت، حفظ جهت برشی ثابت و ساخت مسیر برش یکپارچه، از نظر بافت سطح، زبری سطح و کنترل ابعادی بهترین نتایج را حاصل می‌نماید. راتوچ و هاسکوئت [۱۰]، استراتژی فرزکاری نفوذی را از نظر میزان برداشت مواد اضافی و زمان ماشین کاری، در فرآیند ماشین کاری سرعت بالا مورد ارزیابی قرار دادند. این استراتژی با استراتژی رستر، مورد مقایسه قرار گرفت. نتایج نشان داد که فرزکاری نفوذی در مرحله‌ی خشن کاری، در صورتی مقرون به صرفه است که عمق حفره نسبت به حجم برداشت، زیاد باشد. یانگ و همکاران [۱۱]، برای

ماشین کاری یک پروانه‌ی گریز از مرکز، توسط ماشین‌های پنج محوره رویکرد جدیدی را پیشنهاد کردند. در این روش با تقسیم سطح تیغه‌ها به چند بخش و ماشین کاری جداگانه‌ی هر بخش طول مسیر ابزار و زمان ماشین کاری کاهش یافته و سطح ماشین کاری، یکنواختی بیشتری پیدا می‌کند. کوبن سات و سابورین [۱۲]، با ایجاد یک برنامه به بهینه‌سازی جهت حرکت ابزار بر روی سطوح پیچیده در ماشین ابزارهای سه محوره پرداختند. در برنامه مذکور با توجه به زبری سطح تعیین شده توسط کاربر، جهت بهینه‌ی مسیر ابزار ماشین کاری در استراتژی پرداخت کاری رستر به منظور تعیین کوتاه‌ترین مسیر ابزار محاسبه می‌گردد. رن و همکاران [۱۳]، استراتژی مارپیچ را برای سطوح پیچیده در ماشین‌های پنج محوره بهبود بخشیدند. در روش‌های استاندارد، برای ماشین کاری سطوح پیچیده دارای انحنا با مرز نامنظم، مسیر به تعداد زیادی از مسیرهای کوتاه شکسته می‌شود تا مرز و مناطق مرزی حفظ گردد؛ این امر باعث ناپوستگی مسیر ابزار و افزایش زمان ماشین کاری می‌گردد. در این پژوهش، آن‌ها یک طرح جدید را برای مسیر ابزار مارپیچ ارائه نمودند. در این طرح با در نظر گرفتن حداکثر فاصله‌ی بین خطوط مسیر و کمترین تغییرات در جابه‌جایی طولی و زاویه‌ای ابزار، یک مسیر پیوسته از حرکت ابزار در استراتژی مارپیچ برنامه‌ریزی می‌شود. گلگلو و همکاران [۱۴]، استراتژی‌های ماشین کاری برای عملیات حفره‌تراشی را مورد بررسی قرار دادند. این پژوهش به منظور ارزیابی زبری سطح حاصل از استراتژی‌های رستر یک سویه^۷، رستر دوسویه^۸ و مارپیچ^۹ انجام شد. در این مطالعه مهم‌ترین پارامتر تأثیرگذار بر استراتژی‌های یک سویه و مارپیچ، نرخ پیشروی شناخته شد؛ در حالی که عمق برش به عنوان تأثیرگذارترین پارامتر برای استراتژی رستر تعیین گردید.

بررسی نتایج تحقیقات اخیر در زمینه‌ی مطالعه‌ی استراتژی‌های مسیر ابزار نشان می‌دهد که تاکنون گزارش تحقیقی در زمینه‌ی بررسی استراتژی‌های مسیر ابزار در فرزکاری سه محوره و پنج محوره با نرخ پیشروی بهینه شده، ارائه نگردیده است. به همین منظور در این پژوهش با استفاده از آزمون‌های تجربی فرزکاری سه محوره و شبیه‌سازی عملیات ماشین کاری سه محوره و پنج محوره، استراتژی‌های مسیر ابزار با نرخ پیشروی بهینه شده (با توجه به زمان ماشین کاری و متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح) مورد مقایسه و بررسی قرار گرفته و بهترین استراتژی متناسب با هندسه‌ی مدل‌های قطعه کار، ارائه شد. استراتژی‌های پرداخت سه محوره مورد استفاده در این پژوهش به ترتیب آفست سه بعدی، پله‌ای^{۱۰}، پله‌ای بهینه شده^{۱۱}، پله‌ای تفکیک شده^{۱۲}، شعاعی، رستر یک سویه، رستر دوسویه، مارپیچ و استراتژی‌های پرداخت پنج محوره به ترتیب پرداخت مارپیچ سطح^{۱۳}، پرداخت یک سویه سطح^{۱۴} و پرداخت دوسویه سطح^{۱۵} می‌باشد. این استراتژی‌ها بر روی مدل‌های مختلف کروی مقعر، کروی محدب، سطح دارای فرم آزاد، سطوح دوران یافته، سطوح دارای شیب تند و سطوح اکستروژده مورد بررسی قرار گرفتند.

۲- استراتژی‌های فرزکاری

در فرزکاری سطوح به منظور پرداخت کاری سطح از استراتژی‌های مختلف

7. Raster one way
8. Raster two way
9. Spiral
10. Constant Z
11. Optimized constant Z
12. Interleaved constant Z
13. Spiral surface finishing
14. One way surface finishing
15. Two way surface finishing

1. Radial
2. Raster
3. 3D offset
4. Texture
5. Roughness
6. Dimensional deviations

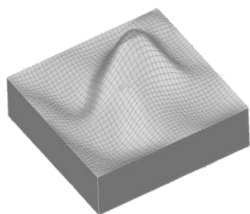
آزمایشات تجربی با استفاده از دستگاه فرز کنترل عددی سه‌محوره FP4MB با کنترلر زمینس ۸۱۰D با حداکثر سرعت دورانی ۱۵۰۰ دور بر دقیقه و نرخ پیشروی ۸۰۰ میلی‌متر بر دقیقه استفاده گردید. از ابزار فرز سرکروی فولاد تندبر چهار لبه با قطر ۸ میلی‌متر برای فرزکاری قطعه‌ای سطح دارای فرم آزاد مطابق شکل ۲ بهره گرفته شد. این آزمایش‌ها بر روی قطعات آلومینیوم اکستروود شده به ابعاد، طول ۵۰ میلی‌متر، عرض ۵۰ میلی‌متر و ارتفاع ۲۰ میلی‌متر صورت گرفت. در مرحله‌ی شبیه‌سازی عملیات ماشین‌کاری برای فرزکاری قطعات مدل‌های کروی مقعر، کروی محدب، سطح دارای فرم آزاد، سطوح دوران یافته، سطوح دارای شیب تند و سطوح اکستروود شده از دستگاه فرز کنترل عددی پنج‌محوره هرمل^۲ از نوع میز-میز^۳ با کنترلر فانوک ۱۵۰M با حداکثر سرعت دورانی ۱۵۰۰ دور بر دقیقه و سرعت پیشروی ثابت ۱۰۰۰ میلی‌متر بر دقیقه مورد استفاده قرار گرفت.

۴- روش انجام آزمایش

به منظور انتخاب بهترین استراتژی فرزکاری با نرخ پیشروی بهینه شده از نظر زمان ماشین‌کاری و متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح، ابتدا مدل‌های کروی مقعر، کروی محدب، سطح دارای فرم آزاد، سطوح دوران یافته، سطوح دارای شیب تند و سطوح اکستروود شده توسط نرم‌افزار کتیا^۴ طراحی گردید. این مدل‌ها به گونه‌ای انتخاب شدند که هر یک از آن‌ها، ویژگی‌های هندسی گروهی از قطعات را دارا باشند. شکل ۳ مدل‌های مذکور را نشان می‌دهد. سپس هر یک از مدل‌های مذکور به منظور پیاده‌سازی استراتژی‌های مختلف مسیر ابزار، ایجاد مدل ماشین‌کاری و محاسبه‌ی بار باقی‌مانده بر واحد سطح به نرم‌افزار پاورمیل منتقل گردیده و برنامه‌ی کنترل عددی از هر یک از استراتژی‌های مسیر ابزار با نرخ پیشروی ثابت استخراج شد. در مرحله‌ی بعد برنامه‌های کنترل عددی به منظور بهینه‌سازی نرخ پیشروی با استفاده از نرخ پیشروی متغیر به نرم‌افزار وریکات منتقل شد و برنامه‌ی کنترل عددی بهینه شده ایجاد گردید. سپس زمان ماشین‌کاری هر یک از استراتژی‌های مسیر ابزار برای مدل‌های مختلف توسط شبیه‌سازی عملیات ماشین‌کاری محاسبه گردید. در نهایت با توجه به زمان ماشین‌کاری و متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح، بهترین استراتژی مسیر ابزار برای هر یک از مدل‌های هندسی مذکور معرفی گردید.

۵- نتایج و بحث

پس از انجام آزمایش‌ها برای استراتژی‌های مختلف، مقادیر زمان ماشین‌کاری و متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح، محاسبه و ثبت گردید. شکل ۴ مقادیر زمان ماشین‌کاری با نرخ پیشروی ثابت و بهینه شده در حالت شبیه‌سازی عملیات ماشین‌کاری را به همراه متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح نشان می‌دهد. جدول ۱ مقدار عددی پارامترهای هر یک از این استراتژی‌ها را در

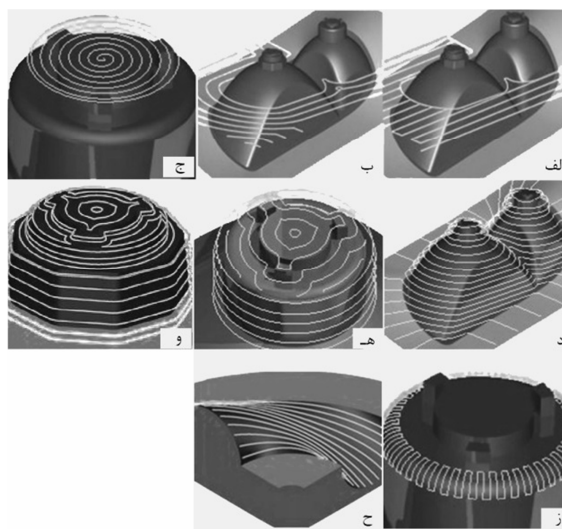


شکل ۲ مدل سطح دارای فرم آزاد در آزمون تجربی

استفاده می‌شود که با توجه به هندسه‌ی سطح قطعه‌کار، نتایج متفاوتی را حاصل می‌نمایند. در استراتژی آفست سه‌بعدی، ابزار معمولاً از محیط قطعه شروع به حرکت کرده و به سمت داخل هدایت می‌شود سپس ابزار در هر سیکل به نقطه‌ی شروع حرکت خود باز می‌گردد و سیکل داخلی بعدی را طی می‌کند. در استراتژی پله‌ای، مسیر ابزار در برش‌های موازی ایجاد شده در راستای مؤلفه‌ی Z، تولید شده و قطعه‌کار به صورت لایه به لایه ماشین‌کاری می‌گردد. استراتژی پله‌ای بهینه شده، ترکیبی از استراتژی‌های پله‌ای و آفست سه‌بعدی می‌باشد و با استفاده از این استراتژی علاوه بر سطوح شیبدار، مناطق مسطح نیز ماشین‌کاری می‌گردد. استراتژی پله‌ای تفکیک شده نیز ترکیبی از استراتژی‌های پله‌ای و آفست سه بعدی می‌باشد که بخش‌های مختلف ماشین‌کاری با توجه به زاویه‌ای که توسط کاربر مشخص می‌گردد، از یکدیگر متمایز می‌گردد. در استراتژی شعاعی ابزار از یک نقطه‌ی مرکزی شروع به حرکت می‌کند و مسیرهای حرکت ابزار به این نقطه همگرا می‌شوند. در استراتژی رستر یک‌سویه ابزار به صورت خطوط موازی در یک راستا و در یک جهت تعیین شده، سطح قطعه را ماشین‌کاری می‌کند. در استراتژی رستر دوسویه ابزار به صورت حرکت‌های رفت و برگشتی و با خطوط موازی بر روی قطعه عملیات ماشین‌کاری را به انجام می‌رساند. در استراتژی مارپیچ ابزار از یک نقطه کانونی به صورت مارپیچ به عملیات ماشین‌کاری می‌پردازد. در استراتژی پنج‌محوره پرداخت سطح، محور ابزار همواره در زاویه‌ای مشخص و یا در بازه‌ی تعیین شده‌ی آن قرار می‌گیرد که مسیر ابزار بر اساس الگوهای مارپیچ، یک‌سویه و دوسویه ایجاد می‌گردد. شکل شماتیک استراتژی‌های ذکر شده، در شکل ۱ نشان داده شده است.

۳- تجهیزات و مواد آزمایشی

در این پژوهش از نرم‌افزار پاورمیل^۱ به منظور پیاده‌سازی استراتژی‌های مسیر ابزار، استخراج برنامه‌ی کنترل عددی، ایجاد مدل ماشین‌کاری شده و محاسبه بار باقی‌مانده حاصل از استراتژی‌های مختلف فرزکاری در دو حالت سه‌محوره و پنج‌محوره استفاده گردید. از نرم‌افزار وریکات نیز به منظور شبیه‌سازی عملیات ماشین‌کاری و بهینه‌سازی نرخ پیشروی استفاده شد.



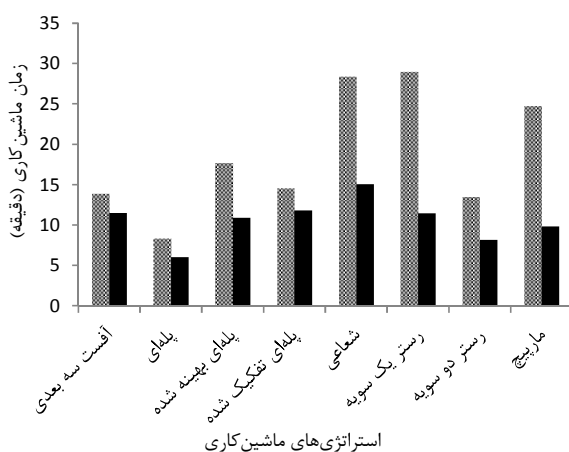
شکل ۱ (الف) رستر (ب) آفست سه‌بعدی (ج) مارپیچ (د) پله‌ای (ه) پله‌ای بهینه‌شده و (پله‌ای تفکیک‌شده (ز) شعاعی (ح) پرداخت سطح

2. Hermle
3. Table-Table
4. Catia

1. Powermill

جدول ۱ زمان ماشین‌کاری و متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح مدل آزمون تجربی

دارای سطح فرم آزاد در شبیه‌سازی عملیات ماشین‌کاری			
استراتژی مسیر ابزار	باقی‌مانده بر واحد سطح (میکرون)	زمان ماشین‌کاری (دقیقه)	زمان ماشین‌کاری (دقیقه)
پیشروی با نرخ	پیشروی بهینه	پیشروی ثابت	زمان ماشین‌کاری
آفست سه بعدی	-۰/۴۴	۴	۷/۱
پله‌ای	۵۶/۴۳	۲/۱۵	۴/۶۲
پله‌ای بهینه شده	۲/۰۷	۴/۱	۱۲/۸۱
پله‌ای تفکیک شده	-۰/۳۸	۳/۹۹	۷/۶۸
شعاعی	-۱/۲۶	۵/۷۲	۲۷/۲
رستر یک سوئه	۰/۶۱	۵/۵۱	۲۸/۷۱
رستر دو سوئه	۰/۶۲	۳/۱۵	۱۳/۵۲
مارپیچ	۰/۳۳	۴/۴۸	۲۴/۵۲



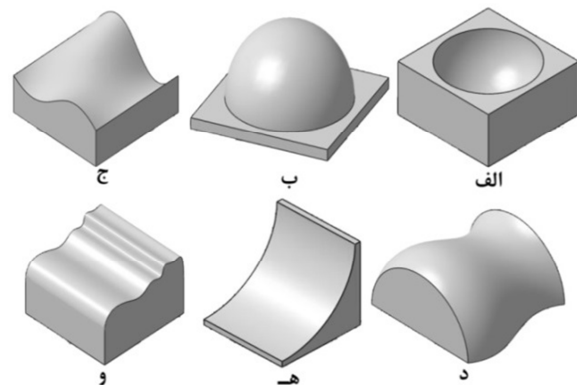
■ زمان ماشین‌کاری شبیه‌سازی با نرخ پیشروی ثابت
 ■ زمان ماشین‌کاری شبیه‌سازی با نرخ پیشروی بهینه

شکل ۵ زمان ماشین‌کاری و متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح مدل سطح دارای فرم آزاد در آزمون تجربی

جدول ۲ زمان ماشین‌کاری و متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح مدل سطح دارای فرم آزاد در آزمون تجربی

استراتژی مسیر ابزار	زمان ماشین‌کاری تجربی (دقیقه)	زمان ماشین‌کاری (دقیقه)
پیشروی با نرخ	پیشروی بهینه	پیشروی ثابت
آفست سه بعدی	۱۱/۵	۱۳/۸۸
پله‌ای	۶	۸/۳۳
پله‌ای بهینه شده	۱۰/۹	۱۷/۶۷
پله‌ای تفکیک شده	۱۱/۷۸	۱۴/۵۵
شعاعی	۱۵/۰۵	۲۸/۴۲
رستر یک سوئه	۱۱/۴۵	۲۸/۹۵
رستر دو سوئه	۸/۱۷	۱۳/۴۵
مارپیچ	۹/۸	۲۴/۷۵

استراتژی‌ها به کمک نرم‌افزار پاورمیل محاسبه گردید. مقادیر زمان ماشین‌کاری حاصل از عملیات ماشین‌کاری شبیه‌سازی شده با نرخ پیشروی

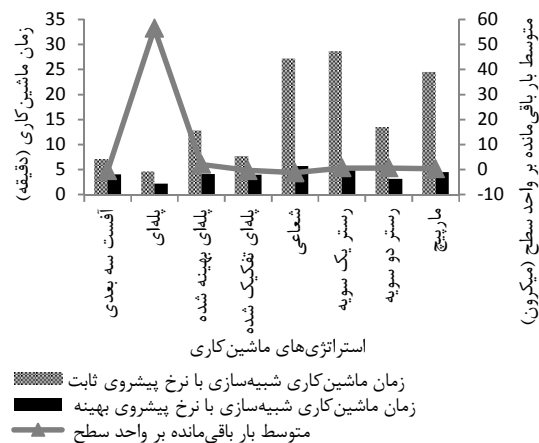


شکل ۳ سطوح با پایه الف (کروی مقعر ب) کروی محدب ج) فرم آزاد د) دوران یافته ه) دارای شیب تند و) اکستروژد شده

آزمایشات تجربی نشان می‌دهد. همچنین شکل ۵ مقادیر زمان ماشین‌کاری را با نرخ پیشروی ثابت و بهینه شده در حالت ماشین‌کاری تجربی نشان می‌دهد که مقدار عددی پارامترهای آن در جدول ۲ نشان داده شده است.

نتایج حاصل از عملیات ماشین‌کاری با نرخ پیشروی یکنواخت برای یک قطعه دارای سطح آزاد، مطابق شکل ۴ نشان می‌دهد که استراتژی پرداخت کاری مارپیچ با مقدار ۰/۳۳ میکرون، نزدیک‌ترین مقدار به مدل اصلی و استراتژی پرداخت کاری شعاعی با مقدار منفی ۱/۲۶ میکرون، کمترین و استراتژی پرداخت کاری پله‌ای با مقدار ۵۶/۴۳ میکرون، بیشترین مقدار متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح را به خود اختصاص داده‌اند. با توجه به زمان‌های ماشین‌کاری تجربی، استراتژی پرداخت کاری رستر دو سوئه، با زمان ۸/۱۷ دقیقه کمترین زمان ماشین‌کاری را به خود اختصاص داد. علت این امر را می‌توان در کمترین حرکت ابزار به سطح اطمینان و حرکت‌های هرز ابزار دانست. استراتژی پرداخت کاری پله‌ای ضمن آن که با زمان ۶ دقیقه کمترین زمان ماشین‌کاری را به خود اختصاص داده است اما به علت مقدار بار باقی‌مانده‌ی بسیار بالا و ایجاد سطح غیریکنواخت می‌توان این استراتژی را برای سطح مذکور نامناسب دانست.

در مرحله‌ی بعد استراتژی‌های مختلف فرزکاری سه‌محوره و پنج‌محوره به منظور انتخاب بهترین استراتژی برای هر یک از شش مدل مذکور توسط نرم‌افزار شبیه‌سازی وریکات، از نظر زمان ماشین‌کاری مورد بررسی قرار گرفتند. همچنین متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح حاصل از هر یک از این

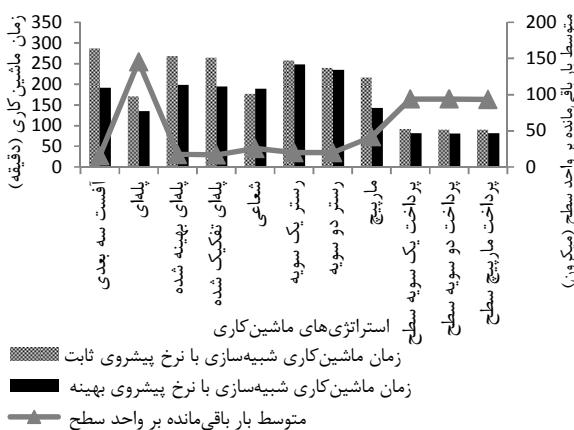


شکل ۴ زمان ماشین‌کاری و متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح مدل آزمون تجربی دارای سطح فرم آزاد در شبیه‌سازی عملیات ماشین‌کاری

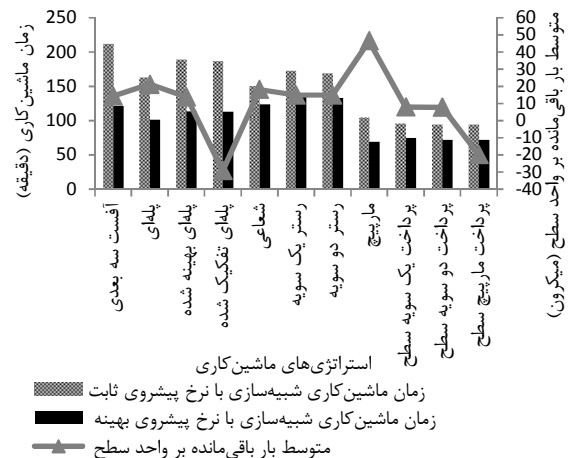
پله‌ای تفکیک شده با مقدار منفی ۲۹/۱۷ میکرون، در میان استراتژی‌های پرداخت، کمترین متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح را به خود اختصاص داد. در استراتژی‌های پنج‌محوره، استراتژی پرداخت کاری مارپیچ با کنترل محور نقطه‌ای، کمترین مقدار متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح را دارا بوده و کمترین زمان ماشین‌کاری را در حالت نرخ پیشروی بهینه، حاصل می‌نماید. برای مدل کرووی محدب در میان استراتژی‌های پرداخت کاری سه‌محوره، استراتژی پله‌ای به علت مقدار بسیار زیاد متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح، برای سطح مذکور نامناسب می‌باشد. از نظر زمان ماشین‌کاری با نرخ پیشروی بهینه شده استراتژی مارپیچ با مدت ۱۴۳/۰۹ دقیقه در کمترین زمان، عملیات پرداخت را به پایان رسانید. در میان تمام استراتژی‌های پرداخت، استراتژی پنج‌محوره پرداخت دو سوپه سطح با زمان ماشین‌کاری ۸۱ دقیقه، کمترین زمان ماشین‌کاری را به خود اختصاص داده است. بر خلاف تصور، پس از بهینه‌سازی نرخ پیشروی، زمان استراتژی پرداخت کاری شعاعی، افزایش قابل ملاحظه‌ای به همراه داشت. این امر نشان می‌دهد که بهینه‌سازی نرخ پیشروی در تمام خطوط برنامه‌ی کنترل عددی، نرخ پیشروی را افزایش

بهینه و متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح حاصل از هر استراتژی در جدول ۳-۸ آورده شده است. نمودارهای مربوط به هر یک از این جداول در شکل ۱۱-۶ نشان داده شده است.

اندازه‌گیری زمان ماشین‌کاری مدل کرووی مقعر مطابق جدول ۳ نشان می‌دهد در میان استراتژی‌های پرداخت کاری سه‌محوره، استراتژی پرداخت کاری مارپیچ با زمان ۶۹/۴۵ دقیقه، سریع‌تر از دیگر استراتژی‌های ماشین‌کاری سه‌محوره عملیات پرداخت را به پایان می‌رساند، در حالی که با مقدار ۴۶/۴۷ میکرون بیشترین مقدار متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح را به خود اختصاص می‌دهد. دلیل این امر را می‌توان در پاس‌های ماشین‌کاری آخر دانست که در نواحی دارای شیب تند، فاصله‌ی پاس‌های ماشین‌کاری به شدت افزایش می‌یابد ولی در تمامی استراتژی‌های پرداخت نتایج نشانگر آن است که استراتژی‌های پنج‌محوره، زمان بسیار کمتری را نسبت به استراتژی‌های سه‌محوره به خود اختصاص می‌دهند. با در نظر داشتن متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح حاصل از هر استراتژی، استراتژی پرداخت کاری



شکل ۷: زمان ماشین‌کاری و متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح حاصل از استراتژی‌های مختلف برای مدل کرووی محدب



شکل ۶: زمان ماشین‌کاری و متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح حاصل از استراتژی‌های مختلف برای مدل کرووی مقعر

جدول ۴: زمان ماشین‌کاری و متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح مدل کرووی محدب در شبیه‌سازی عملیات ماشین‌کاری

استراتژی	متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح (میکرون)	زمان ماشین‌کاری با نرخ پیشروی بهینه (دقیقه)	زمان ماشین‌کاری با نرخ پیشروی ثابت (دقیقه)
آفست سه بعدی	۱۵/۵۳	۱۹۱/۶۷	۲۸۷/۳۳
پله‌ای	۱۴۵/۵	۱۳۵/۱۶	۱۷۱/۴۲
پله‌ای بهینه شده	۱۷/۴	۱۹۸/۴۴	۲۶۹
پله‌ای تفکیک شده	۱۶/۸۱	۱۹۵/۴۷	۲۶۴/۷۹
شعاعی	۲۵/۷۴	۱۸۹/۶	۱۷۷/۷۲
رستر یک سوپه	۱۹/۹۶	۲۴۸/۰۴	۲۵۷/۸۶
رستر دو سوپه	۱۹/۸۹	۲۳۵/۴۷	۲۴۰/۵۹
مارپیچ	۴۱/۷	۱۴۳/۰۹	۲۱۶/۹۳
پرداخت یک‌سوپه سطح	۹۴/۲۳	۸۱/۵۹	۹۲/۷۴
پرداخت دو سوپه سطح	۹۴/۱۷	۸۱	۹۰/۸۴
پرداخت مارپیچ سطح	۹۳/۳۶	۸۱/۴۶	۹۰/۲۹

جدول ۳: زمان ماشین‌کاری و متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح مدل کرووی مقعر در شبیه‌سازی عملیات ماشین‌کاری

استراتژی	متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح (میکرون)	زمان ماشین‌کاری با نرخ پیشروی بهینه (دقیقه)	زمان ماشین‌کاری با نرخ پیشروی ثابت (دقیقه)
آفست سه بعدی	۱۴/۳۰	۱۲۱/۳۴	۲۱۱/۹۳
پله‌ای	۲۱/۱۹	۱۰۱/۵۴	۱۶۳/۱۱
پله‌ای بهینه شده	۱۳/۷۹	۱۱۳/۵۳	۱۸۸/۹۶
پله‌ای تفکیک شده	-۲۹/۱۷	۱۱۳/۱۵	۱۸۶/۷۷
شعاعی	۱۸/۰۸	۱۲۳/۶۳	۱۵۰/۴۶
رستر یک سوپه	۱۴/۸۳	۱۳۶/۲۷	۱۷۲/۷۳
رستر دو سوپه	۱۴/۹۰	۱۳۲/۷۲	۱۶۹/۱۹
مارپیچ	۴۶/۴۷	۶۹/۴۵	۱۰۴/۸۵
پرداخت یک‌سوپه سطح	۷/۹۳	۷۴/۸۵	۹۶/۳
پرداخت دو سوپه سطح	۷/۷۹	۷۱/۹۱	۹۴/۲۶
پرداخت مارپیچ سطح	-۱۹/۹۶	۷۱/۸۳	۹۴/۴۱

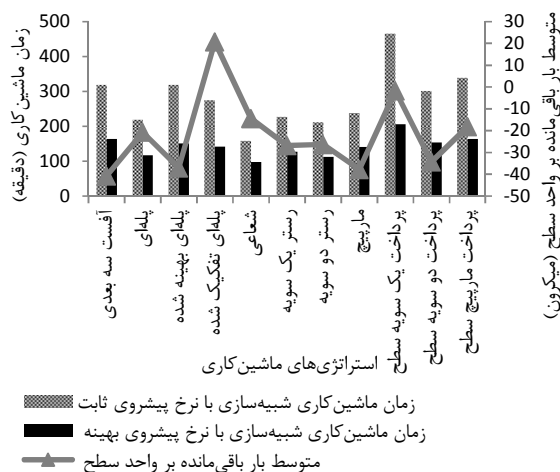
در کمترین زمان عملیات پرداخت کاری را انجام دادند. در این مدل، استراتژی پرداخت کاری آفست سه بعدی با مقدار منفی ۴۰/۷۷ میکرون کمترین استراتژی پرداخت کاری پلهای تفکیک شده با مقدار ۲۰/۶۶ میکرون بیشترین مقدار متوسط بار باقی مانده بر واحد سطح را ایجاد نمودند. همچنین در این مدل مشخص شد که در استراتژی پرداخت کاری پلهای در بخش هایی از سطوح که به راستای افق نزدیک می باشند، پاس های ماشین کاری از یکدیگر بسیار فاصله می گیرند و در مقابل آن، در نواحی با شیب تند، مقدار پاس های ماشین کاری به هم بسیار نزدیک می شوند.

نتایج بدست آمده از ماشین کاری مدل سطوح دارای شیب تند مطابق جدول ۷ نشان می دهد که در مرحله ی پرداخت، با وجود آنکه استراتژی پرداخت کاری پلهای با ۸۴/۰۵ دقیقه و استراتژی پرداخت کاری شعاعی با ۱۰۱/۲۹ دقیقه، در زمان کمتری، عملیات ماشین کاری را به پایان می رسانند، ولی به علت زیاد بودن متوسط بار باقی مانده بر واحد سطح حاصل از آن ها، برای سطح مذکور نامناسب می باشند. استراتژی پرداخت کاری پلهای تفکیک

نمی دهد، بلکه مقدار آن را در هر لحظه، متناسب با بار حذفی، به مقدار مطلوب می رساند.

نتایج حاصل از آزمایش های نرم افزاری برای مدل سطح دارای فرم آزاد مطابق جدول ۵ نشان می دهد از نظر متوسط بار باقی مانده بر واحد سطح، استراتژی پرداخت کاری پلهای با اختلاف بسیار زیاد و با مقدار ۱۰۰/۹۴ میکرون بیشترین مقدار را ایجاد نموده است که می توان گفت برای سطح مذکور نیز نامناسب محسوب می شود. در این میان، استراتژی پلهای تفکیک شده با مقدار ۴۰/۷۵ میکرون، کمترین متوسط بار باقی مانده بر واحد سطح را بر جای گذاشت. استراتژی پرداخت کاری شعاعی در حالت نرخ پیشروی ثابت با زمان ۱۲۹/۹۳ دقیقه و در حالت نرخ پیشروی بهینه شده با زمان ۷۱/۷۷ دقیقه، در کمترین زمان عملیات ماشین کاری را به پایان رساند.

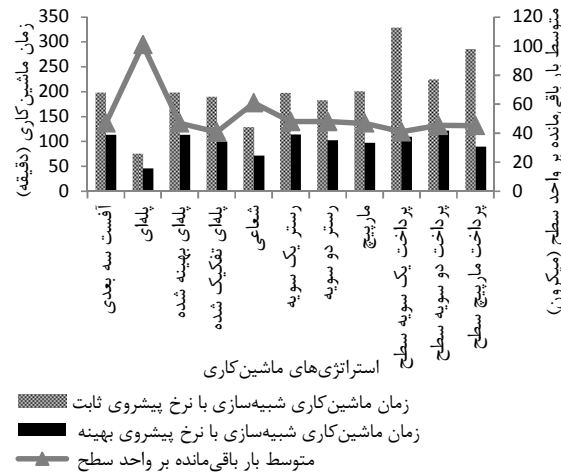
نتایج حاصل از عملیات ماشین کاری مدل دوران یافته مطابق با جدول ۶ نشان می دهد که استراتژی های شعاعی با زمان ۱۵۸/۶۵ دقیقه در حالت نرخ پیشروی ثابت و با زمان ۹۷/۷۳ دقیقه در حالت نرخ پیشروی بهینه شده،



شکل ۹ زمان ماشین کاری و متوسط بار باقی مانده بر واحد سطح حاصل از استراتژی های مختلف برای مدل دوران یافته

جدول ۶ زمان ماشین کاری و متوسط بار باقی مانده بر واحد سطح مدل دوران یافته در شبیه سازی عملیات ماشین کاری

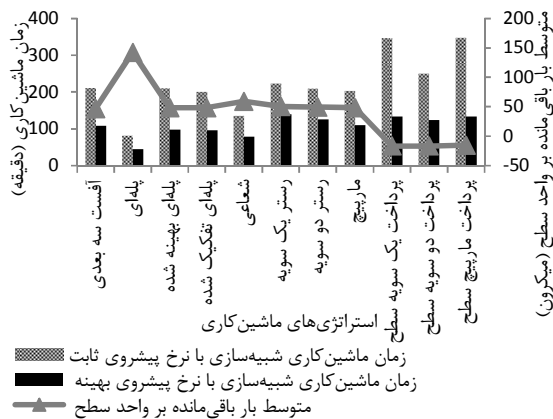
مسیر ابزار	استراتژی	متوسط بار باقی مانده بر واحد سطح			زمان ماشین کاری	
		سطح	شیب سازی با نرخ	شیب سازی با نرخ	زمان ماشین کاری	زمان ماشین کاری
		(میکرون)	پیشروی بهینه (دقیقه)	پیشروی ثابت (دقیقه)		
آفست سه بعدی		-۴۰/۷۷	۱۶۳/۷	۳۱۸/۷۴		
پلهای		-۲۰/۷۲	۱۱۶/۸۹	۲۱۸/۵		
پلهای بهینه شده		-۳۷/۰۷	۱۵۰/۴۱	۳۱۸/۶۷		
پلهای تفکیک شده		۲۰/۶۶	۱۴۲/۱۳	۲۷۵/۱۶		
شعاعی		-۱۴/۴۹	۹۷/۷۳	۱۵۸/۶۵		
رستر یک سوپه		-۲۶/۸۶	۱۲۶/۵	۲۲۷/۴۳		
رستر دو سوپه		-۲۶/۳۳	۱۱۲/۸۸	۲۱۱/۹۲		
مارپیچ		-۳۷/۷۷	۱۴۰/۷۷	۲۳۸/۳۷		
پرداخت یک سوپه سطح		-۱/۸۷	۲۰۵/۷۸	۴۶۵/۷۴		
پرداخت دو سوپه سطح		-۳۴/۳۳	۱۵۳/۲۱	۳۰۱/۵۶		
پرداخت مارپیچ سطح		-۱۸/۱۸	۱۶۴/۰۹	۳۳۹/۷۶		



شکل ۸ زمان ماشین کاری و متوسط بار باقی مانده بر واحد سطح حاصل از استراتژی های مختلف برای مدل سطح دارای فرم آزاد

جدول ۵ زمان ماشین کاری و متوسط بار باقی مانده بر واحد سطح مدل سطح دارای فرم آزاد در شبیه سازی عملیات ماشین کاری

مسیر ابزار	استراتژی	متوسط بار باقی مانده بر واحد سطح			زمان ماشین کاری	
		سطح	شیب سازی با نرخ	شیب سازی با نرخ	زمان ماشین کاری	زمان ماشین کاری
		(میکرون)	پیشروی بهینه (دقیقه)	پیشروی ثابت (دقیقه)		
آفست سه بعدی		۴۶/۸۳	۱۱۳/۳۹	۱۹۸/۶۳		
پلهای		۱۰۰/۹۴	۴۵/۵۴	۷۵/۶۲		
پلهای بهینه شده		۴۶/۸۸	۱۱۳/۲۲	۱۹۸/۵۳		
پلهای تفکیک شده		۴۰/۷۵	۱۰۰/۴۲	۱۹۰/۰۱		
شعاعی		۶۰/۹۸	۷۱/۷۷	۱۲۹/۳۶		
رستر یک سوپه		۴۸/۰۲	۱۱۴/۱۱	۱۹۷/۴۵		
رستر دو سوپه		۴۸/۰۱	۱۰۲/۹	۱۸۳/۱۳		
مارپیچ		۴۶/۸۷	۹۶/۹۷	۲۰۱/۱۵		
پرداخت یک سوپه سطح		۴۰/۸۸	۱۰۹/۴۶	۳۲۸/۹۵		
پرداخت دو سوپه سطح		۴۵/۲۹	۱۲۱/۶۹	۲۲۴/۵۲		
پرداخت مارپیچ سطح		۴۵/۱۹	۹۰/۰۸	۲۸۵/۸۸		



شکل ۱۱ زمان ماشین کاری و متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح حاصل از استراتژی‌های مختلف برای مدل سطح اکستروید شده

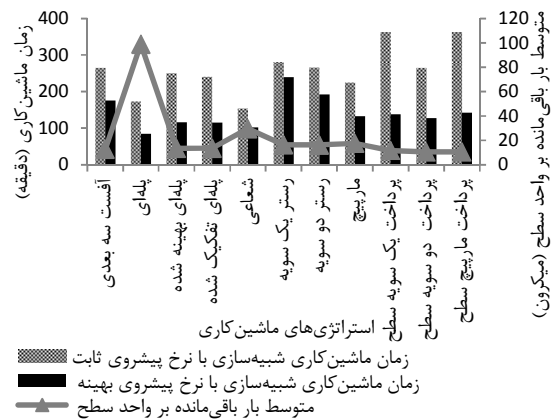
جدول ۸ زمان ماشین کاری و متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح اکستروید شده در شبیه‌سازی عملیات ماشین کاری

استراتژی	مسیر ابزار	متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح (میکرون)	زمان ماشین کاری (دقیقه)	زمان ماشین کاری (ثابت)
آفست سه بعدی	۴۶/۸۸	۱۰۸/۵۶	۲۱۱/۴۶	۲۱۱/۴۶
پله‌ای	۱۴۲/۴۳	۴۴/۶۹	۸۱/۷۶	۸۱/۷۶
پله‌ای پهنه شده	۴۸/۵	۹۷/۷۹	۲۱۰/۷	۲۱۰/۷
پله‌ای تفکیک شده	۴۸/۴۷	۹۶/۷۲	۲۰۰/۷۲	۲۰۰/۷۲
شعاعی	۵۹/۲۸	۷۸/۷۶	۱۳۵/۴۲	۱۳۵/۴۲
رستر یک سوپه	۵۰/۵۶	۱۳۹/۹۲	۲۲۳/۹	۲۲۳/۹
رستر دو سوپه	۴۹/۵۳	۱۲۵/۵۹	۲۱۰/۱۱	۲۱۰/۱۱
مارپیچ	۴۸/۶	۱۱۰/۵	۲۰۳/۲۵	۲۰۳/۲۵
پرداخت یک سوپه سطح	-۱۶/۷۵	۱۳۳/۰۳	۳۴۷/۴۱	۳۴۷/۴۱
پرداخت دو سوپه سطح	-۱۶/۵۶	۱۲۴/۲۹	۲۵۰/۹۳	۲۵۰/۹۳
پرداخت مارپیچ سطح	-۱۵/۴۵	۱۳۳/۱۵	۳۴۷/۹۹	۳۴۷/۹۹

بدست آمده در تمامی آزمون‌های تجربی و نرم‌افزاری این پژوهش، نشان داد که استراتژی پله‌ای به علت مقدار متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح بسیار بالا برای تمامی مدل‌های این پژوهش نامناسب می‌باشد. بر اساس زمان ماشین کاری در حالت نرخ پیشروی بهینه شده، بهترین استراتژی پرداخت برای مدل کروی مقعر، استراتژی پرداخت مارپیچ سطح، برای مدل کروی محدب استراتژی پرداخت دو سوپه سطح و برای مدل‌های سطح آزاد، دوران یافته، دارای شیب تند و اکستروید شده، استراتژی شعاعی مشخص گردید. همچنین نتایج آزمایش‌های تجربی و نرم‌افزاری نشان داد که برای تمامی مدل‌ها با بهینه‌سازی نرخ پیشروی برنامه‌های کنترل عددی هر یک از استراتژی‌ها مشخص گردید که زمان ماشین کاری بین تمام استراتژی‌ها به یکدیگر نزدیک می‌گردد. از این امر می‌توان نتیجه گرفت که بهینه‌سازی نرخ پیشروی علاوه بر بهینه‌سازی عملیات ماشین کاری، می‌تواند زمان هدر رفته‌ی حاصل از انتخاب استراتژی نادرست را تا حد زیادی جبران نماید.

۶- نتیجه‌گیری

در این پژوهش استراتژی‌های مختلف مسیر ابزار سه‌محوره بر روی نمونه‌ی



شکل ۱۰ زمان ماشین کاری و متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح حاصل از استراتژی‌های مختلف برای مدل سطح دارای شیب تند

جدول ۷ زمان ماشین کاری و متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح مدل دارای شیب تند در شبیه‌سازی عملیات ماشین کاری

استراتژی	مسیر ابزار	متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح (میکرون)	زمان ماشین کاری (دقیقه)	زمان ماشین کاری (ثابت)
آفست سه بعدی	۱۲/۵۹	۱۷۵/۶۳	۲۶۵/۶	۲۶۵/۶
پله‌ای	۹۸/۸۳	۸۴/۰۵	۱۷۳/۵۵	۱۷۳/۵۵
پله‌ای پهنه شده	۱۳/۲۳	۱۱۵/۴	۲۵۱/۰۵	۲۵۱/۰۵
پله‌ای تفکیک شده	۱۳/۴۲	۱۱۴/۸۱	۲۴۰/۴۶	۲۴۰/۴۶
شعاعی	۲۹/۴	۱۰۱/۲۹	۱۵۴/۱۵	۱۵۴/۱۵
رستر یک سوپه	۱۶/۲۱	۲۳۹/۴۷	۲۸۰/۸۵	۲۸۰/۸۵
رستر دو سوپه	۱۶/۰۷	۱۹۲/۵۲	۲۶۶/۵۹	۲۶۶/۵۹
مارپیچ	۱۷/۴۴	۱۳۲/۵۶	۲۲۴/۸۶	۲۲۴/۸۶
پرداخت یک سوپه سطح	۱۰/۵	۱۳۸/۲۶	۳۶۳/۲۴	۳۶۳/۲۴
پرداخت دو سوپه سطح	۱۰/۴۶	۱۲۶/۹	۲۶۵/۴۱	۲۶۵/۴۱
پرداخت مارپیچ سطح	۱۱/۶۱	۱۴۲/۲۵	۳۶۳/۶۵	۳۶۳/۶۵

شده، عملیات پرداخت را در کمترین زمان و به صورت قابل قبول به پایان می‌رساند. اختلاف زیاد نتایج حاصل از دو استراتژی پرداخت کاری پله‌ای و پرداخت کاری پله‌ای تفکیک شده را می‌توان در تفکیک شدن سطح مدل به بخش‌های مسطح و شیب‌دار دانست که به وسیله‌ی این تفکیک، بخش‌های مسطح مدل توسط استراتژی آفست سه‌بعدی و بخش‌های شیب‌دار مدل توسط استراتژی پله‌ای ماشین کاری گردیده است. در این میان استراتژی پنج‌محوره‌ی پرداخت سطح دو سوپه، کمترین مقدار متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح را ایجاد نموده است.

نتایج حاصل از شبیه‌سازی عملیات ماشین کاری مدل سطح اکستروید شده، نشان می‌دهد که در بین استراتژی‌های پرداخت کاری، استراتژی پله‌ای با آن که کمترین زمان ماشین کاری را دارا می‌باشد ولی به علت زیاد بودن مقدار متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح حاصل از آن، برای سطح مذکور نامناسب می‌باشد و پس از آن استراتژی پرداخت کاری شعاعی با زمان ۷۸/۷۶ دقیقه، کمترین زمان ماشین کاری را حاصل نمود. در بین استراتژی‌های استفاده شده، استراتژی پنج‌محوره‌ی پرداخت سطح یک سوپه با مقدار منفی ۱۶/۷۵ میکرون، کمترین بار باقی‌مانده بر واحد سطح را ایجاد نمود. نتایج

roughness of pocket milling of 1.2738 steel based on Taguchi method, Journal of materials processing technology, Vol. 206, No. 1, pp. 7-15, 2008.

تجربی و استراتژی‌های مختلف مسیر ابزار سه‌محوره و پنج‌محوره بر روی مدل‌های کرووی مقعر، کرووی محدب، سطوح آزاد، سطوح دوران یافته، سطوح دارای شیب تند و سطوح اکستروود شده به صورت شبیه‌سازی عملیات ماشین‌کاری (از نظر زمان ماشین‌کاری و متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح) مورد مقایسه و بررسی قرار گرفتند. نتایج بدست آمده از این پژوهش به صورت خلاصه در ادامه آمده است:

۱- با توجه به زمان ماشین‌کاری و متوسط بار باقی‌مانده بر واحد سطح، بهترین استراتژی پرداخت‌کاری برای سطح کرووی مقعر استراتژی پرداخت مارپیچ سطح، برای مدل کرووی محدب استراتژی پرداخت دو سویه سطح، برای مدل دارای شیب تند استراتژی پله‌ای تفکیک شده و برای مدل‌های سطح دارای فرم آزاد، دوران یافته و اکستروود شده، استراتژی شعاعی می‌باشد.

۲- نتایج آزمایش‌های تجربی نتایج نشان داد که با بهینه‌سازی نرخ پیشروی، زمان ماشین‌کاری ۲۰٪ تا ۵۳٪ کاهش می‌یابد.

۳- با استفاده از نرخ پیشروی متغیر و بهینه‌سازی نرخ پیشروی، زمان ماشین‌کاری استراتژی‌های مختلف به یکدیگر بسیار نزدیک می‌گردند. این امر می‌تواند زمان هدر رفته‌ی حاصل از انتخاب استراتژی نادرست را تا حد زیادی جبران نماید.

۴- نتایج حاصل از بهینه‌سازی نرخ پیشروی نشان می‌دهد که نرخ پیشروی متغیر به‌صورت کاملاً مجزا از نرخ پیشروی ثابت اولیه تعیین می‌شود و تنها براساس مقدار بار برداشتی در هر خط از برنامه محاسبه می‌گردد.

۷- مراجع

- [1] C. Toh, *Cutter path orientations when high-speed finish milling inclined hardened steel*, International Journal of Advanced Manufacturing Technology, Vol. 27, No. 5-6, pp. 473-480, 2006.
- [2] C. Toh, *A study of the effects of cutter path strategies and orientations in milling*, Journal of Materials Processing Technology, Vol. 152, No. 3, pp. 346-356, 2004.
- [3] A. Warkentin, F. Ismail, S. Bedi, *Intersection approach to multi-point machining of sculptured surfaces*, Computer Aided Geometric Design, Vol. 15, No. 6, pp. 567-584, 1998.
- [4] K. Apro, *Secrets of 5-axis machining*: Industrial Press Inc, pp. 6.96-7.105, New York: 989 Avenue of the Americas, 2008.
- [5] M. Kurt, E. Bagci, *Feedrate optimisation/scheduling on sculptured surface machining: a comprehensive review, applications and future directions*, International Journal of Advanced Manufacturing Technology, Vol. 55, No. 9-12, pp. 1037-1067, 2011.
- [6] H. Perez, E. Diez, J. Perez, A. Vizan, *Analysis of Machining Strategies for Peripheral Milling*, Procedia Engineering, Vol. 63, pp. 573-581, 2013.
- [7] A. Mostafapour, M. Abolghasemi, *Investigation the effect of milling strategies on milling of curved surfaces*, in *The 2nd international conference of prouction and manufacturing eng*, Tehran, Iran, 2007. (In Persian)
- [8] L. Zhang, J. Feng, Y. Wang, M. Chen, *Feedrate scheduling strategy for free-form surface machining through an integrated geometric and mechanistic model*, International Journal of Advanced Manufacturing Technology, Vol. 40, No. 11-12, pp. 1191-1201, 2009.
- [9] A. Ramos, C. Relvas, J. Simoes, *The influence of finishing milling strategies on texture, roughness and dimensional deviations on the machining of complex surfaces*, Journal of Materials Processing Technology, Vol. 136, No. 1, pp. 209-216, 2003.
- [10] M. Rauch, J.-Y. Hascoet, *Selecting a milling strategy with regard to the machine tool capabilities: application to plunge milling*, International Journal of Advanced Manufacturing Technology, Vol. 59, No. 1-4, pp. 47-54, 2012.
- [11] H.-T. Young, L.-C. Chuang, K. Gerschwiler, S. Kamps, *A five-axis rough machining approach for a centrifugal impeller*, International Journal of Advanced Manufacturing Technology, Vol. 23, No. 3-4, pp. 233-239, 2004.
- [12] Y. Quinsat, L. Sabourin, *Optimal selection of machining direction for three-axis milling of sculptured parts*, International Journal of Advanced Manufacturing Technology, Vol. 27, No. 11-12, pp. 1132-1139, 2006.
- [13] F. Ren, Y. Sun, D. Guo, *Combined reparameterization-based spiral toolpath generation for five-axis sculptured surface machining*, international journal of advanced manufacturing technology, Vol. 40, No. 7-8, pp. 760-768, 2009.
- [14] C. Gologlu, N. Sakarya, *The effects of cutter path strategies on surface*