



ارزیابی قابلیت روش اولتراسونیک در اندازه‌گیری تنش پسماند طولی جوش کاری به وسیله اعتبارسنجی با روش پراش پرتو ایکس

محمد افتخاری¹، مهدی احمدی نجف‌آبادی^{2*}

1- دانشجوی کارشناسی ارشد، مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی امیرکبیر، تهران

2- دانشیار، مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی امیرکبیر، تهران

* صندوق پستی: 4413-15875، ahmadin@aut.ac.ir، تهران

اطلاعات مقاله

مقاله پژوهشی کامل
دریافت: 30 اردیبهشت 1394
پذیرش: 07 تیر 1394
ارائه در سایت: 31 تیر 1394

کلیدواژگان:

تنش پسماند جوش کاری

روش التراسونیک

روش پراش پرتو ایکس

آلیاژ آلومینیوم سری 5000

چکیده

در سال‌های اخیر، اندازه‌گیری تنش پسماند با روش التراسونیک به دلیل ماهیت غیرمخرب، تجهیزات قابل حمل، ارزان و سریع بودن، در حال توسعه است. در این پژوهش، قابلیت روش التراسونیک با استفاده از موج طولی با زاویه شکست بحرانی یا موج LCR، در اندازه‌گیری تنش پسماند طولی ناشی از جوش کاری، مورد بررسی قرار گرفته است. بدین منظور دو ورق از جنس آلیاژ آلومینیوم سری 5000 با روش جوش کاری تیگ به هم متصل شد. اندازه‌گیری تنش پسماند طولی با روش التراسونیک، توسط ترنسدیوسرهای 5 مگاهرتزی و در عمق نزدیک به سطح و بر مبنای تئوری آکستوالاستیسیته انجام شد. برای ایجاد موج LCR و ارسال آن به درون قطعه، گوه التراسونیک بر مبنای قانون اسنل ساخته شد، همچنین از یک میز سه‌محوره برای کنترل حرکت گوه و ثابت نگه‌داشتن فشار روی آن استفاده گردید. به منظور محاسبه تنش پسماند و افزایش دقت، ضریب آکستوالاستیک برای هر سه ناحیه جوش کاری فلز جوش، HAZ و فلز پایه به صورت جداگانه با انجام آزمون کشش تک‌محوره به دست آمد. جهت مقایسه نتایج هر دو روش مورد استفاده با هم، تطابق خوبی مشاهده شد که نشان‌دهنده قابلیت خوب روش التراسونیک در اندازه‌گیری تنش پسماند طولی است.

Evaluation of the Capability of Ultrasonic Method for Measuring Longitudinal Welding Residual Stress, by Validating with X-Ray Diffraction Method

Mohammad Eftekhary, Mehdi Ahmadi Najafabadi*

1- Department of Mechanical Engineering, Amirkabir University, Tehran, Iran.

* P.O.B. 4413-15875 Tehran, Iran, ahmadin@aut.ac.ir

ARTICLE INFORMATION

Original Research Paper
Received 20 May 2015
Accepted 28 June 2015
Available Online 22 July 2015

Keywords:
Welding Residual Stress
Ultrasonic Method
X-Ray Diffraction Method
Aluminum Alloy Series 5000

ABSTRACT

In recent years, measurement of residual stress by ultrasonic method has developed because of its nondestructive nature, portable equipment and being cheap and fast. In this research, the Capability of ultrasonic method by using longitudinal critically refracted or LCR wave in measurement of longitudinal welding residual stress has been scrutinized. For this purpose, two plates of aluminum alloy series 5000 were joined by TIG welding method. Measurement of longitudinal residual stress by ultrasonic method was done in closeness of surface via 5 MHz transducers based on acoustoelasticity theory. In order to create LCR wave and transmit it into specimen, an ultrasonic wedge was made based on Snell's law. Also, a triaxial table was used to control the wedge movement and keep the pressure on it fixed. In order to calculate residual stress and increase in accuracy, acoustoelastic constant for each three welding zones, including weld metal, HAZ and base metal was obtained separately from uniaxle tension test. In order to validate ultrasonic method results, measured longitudinal residual stress by x-ray diffraction method in 5 points on the specimen surface was used. Finally, after comparing the results of the two used methods with each other, good agreement was seen which indicates the good ability of ultrasonic method in measurement of longitudinal residual stress.

1- مقدمه

قطعاتی که در حال کار در سیستم است، قابل اجرا نیستند و بنابراین امروزه ضرورت استفاده از روش‌های غیرمخرب در بسیاری از بخش‌های صنعت به اثبات رسیده است. یکی از روش‌های غیرمخرب اندازه‌گیری تنش در حال توسعه، به کارگیری امواج آلتراسونیک است. علت توجه روزافزون به روش

آگاهی از مقدار و چگونگی توزیع تنش‌ها، همواره مورد توجه بسیاری از محققین و مهندسين بوده است. روش‌های دقیقی که برای ارزیابی تنش‌های پسماند استفاده می‌شوند عموماً از نوع مخرب است. این روش‌ها اغلب برای

Please cite this article using:

M. Eftekhary, M. Ahmadi Najafabadi, Evaluation of the Capability of Ultrasonic Method for Measuring Longitudinal Welding Residual Stress, by Validating with X-Ray Diffraction Method, *Modares Mechanical Engineering*, Vol. 15, No. 9, pp. 1-10, 2015 (In Persian)

برای ارجاع به این مقاله از عبارت ذیل استفاده نمایید:

التراسونیک و تلاش برای اثبات قابلیت این روش در اندازه‌گیری تنش پسماند، ماهیت غیرمخرب، قابل حمل بودن، ارزان و سریع بودن اندازه‌گیری با آن است، همچنین این روش، برخلاف بسیاری از روش‌های دیگر که تنش را در سطح قطعه اندازه می‌گیرند، قابلیت اندازه‌گیری تنش در عمق قطعه را بسته به فرکانس موج مورد استفاده دارد. اندازه‌گیری تنش پسماند با روش التراسونیک بر پایه خاصیت آکستوالاستیک مواد استوار است که براساس این خاصیت، سرعت انتشار موج التراسونیک در ماده به تنش موجود در آن بستگی دارد [1].

جرقه آغاز فعالیت‌های مربوط به بحث التراسونیک و تنش به شخصی به نام مورنگان [2] بازمی‌گردد. ایشان رابطه سرعت موج التراسونیک در یک محیط تحت تنش را برحسب ضرایب درجه سوم در تابع انرژی بیان کرد. آغاز توسعه استفاده از روش التراسونیک برای اندازه‌گیری تنش، توسط دو محقق هوگس و کلی [3] در سال 1953 و بر پایه نتایج و تئوری الاستیسیته غیرخطی مورنگان بود. آن‌ها تغییرات سرعت موج التراسونیک را به‌عنوان تابعی از کرنش‌های الاستیک ماده هم‌سانگرد، بیان کرده و با این کار تئوری آکستوالاستیسیته را پایه‌گذاری کردند.

کرکرافت [4] در سال 1967 نشان داد که با استفاده از تئوری اثر آکستوالاستیک می‌توان تنش را در قطعات مهندسی برآورد کرد. ایگل و بری [5] در سال 1976، تغییرات ناشی از تنش بر سرعت موج التراسونیک را در نمونه‌های فولادی اندازه‌گیری کردند. با کار آن‌ها پیش‌بینی‌های تئوریک، تأیید شد و از آن پس در اندازه‌گیری‌ها به‌کار گرفته شد. آن‌ها به این نتیجه رسیدند که امواج طولی با زاویه شکست بحرانی¹ بیشترین حساسیت را در مقابل تغییرات تنش از خود نشان می‌دهند. ایگل و بری [6، 7] در سال‌های 1978 و 1979 از امواج طولی با زاویه شکست بحرانی برای اندازه‌گیری تنش در ریل قطار استفاده کردند.

نخستین استفاده از روش التراسونیک در زمینه اندازه‌گیری تنش پسماند جوشی به شخصی به نام سالامانکا [8] بازمی‌گردد. ایشان در سال 1990 از امواج طولی با زاویه شکست بحرانی برای اندازه‌گیری تنش پسماند ناشی از جوش‌کاری در فولاد سری 60 استفاده کرد. ایشان توانست با تغییر فرکانس تحریک موج، تنش پسماند را در اعماق متفاوتی زیر سطح ورق اندازه‌گیری کند، همچنین نتایج حاصل از اندازه‌گیری تنش پسماند با روش التراسونیک را با نتایج حاصل از اندازه‌گیری با روش کرنش‌سنجی سوراخ مقایسه کرد که تطابق قابل قبولی به‌دست آمد. این کار توانایی روش التراسونیک در اندازه‌گیری تنش پسماند در عمق قطعه را برجسته‌تر کرد.

سالامانکا و بری [9] در سال 1995 از امواج طولی با زاویه شکست بحرانی برای اندازه‌گیری تنش پسماند جوشی در ورق‌های نورد گرم و سرد شده استفاده کردند. همچنین اثر انجام عمل تنش‌گیری را روی تنش پسماند بررسی کردند. بری موفق شد در سال‌های 2002 و 2003 این روش اندازه‌گیری تنش را به‌عنوان تنها روش غیرمخرب که توانایی اندازه‌گیری تنش پسماند در لایه‌های زیرین سطح را دارد، ثبت اختراع کند.

لو و دیگران [10] در سال 2008 با استفاده از امواج طولی با زاویه شکست بحرانی، تنش پسماند حاصل از جوش لب‌به‌لب را در نواحی به‌جز ناحیه فلز جوش، در ورق‌هایی از جنس فولاد Q235 و آلومینیوم 2219، اندازه‌گیری کرده و با داده‌های حاصل از کار شبیه‌سازی که در نرم‌افزار مارک² انجام شده بود، مقایسه کردند. گاجی و سایرین [11] در سال 2011 از امواج

LCR برای اندازه‌گیری تنش پسماند در جوش‌کاری اصطکاکی آلیاژ آلومینیوم AA7075-T6 استفاده کردند.

در سال 2012 و 2013، جوادی [1، 12، 13] تنش‌های پسماند جوشی در نمونه‌هایی از جنس فولاد زنگ‌نزن آستنیتی 304L که به روش تیگ جوش‌کاری شده بودند را به کمک امواج طولی LCR اندازه‌گیری کرد و نتایج به‌دست‌آمده را با نتایج روش کرنش‌سنجی سوراخ اعتبارسنجی و تطابق خوبی را مشاهده کرد.

امروزه تلاش برای اثبات قابلیت روش التراسونیک در اندازه‌گیری تنش پسماند و تدوین یک استاندارد معتبر برای آن همچنان ادامه دارد. در این پژوهش، قابلیت روش التراسونیک در اندازه‌گیری تنش پسماند طولی ناشی از جوش‌کاری، با یک روش غیرمخرب دیگری (پراش پرتو ایکس) که دقت بسیار بالاتری دارد و برای آن استاندارد [14] تدوین شده است، بررسی شده که در پژوهش‌های دیگر به این مسئله چندان پرداخته نشده است، همچنین در مطالعات اندازه‌گیری تنش پسماند با استفاده از روش التراسونیک، کمتر به آلومینیوم و به‌ویژه جوش‌کاری ذوبی آن پرداخته شده است؛ بنابراین آلیاژ آلومینیوم سری 5000 و روش جوش‌کاری ذوبی تیگ (گاز محافظ آرگون و الکتروکود تنگستنی) برای پژوهش انتخاب شد. آلیاژهای آلومینیوم سری 5000، در صنایع مختلفی نظیر صنایع دریایی، هوافضا و ساخت مخازن تحت فشار مورد استفاده قرار می‌گیرند، بنابراین در این صنایع، اتصال این آلیاژها با روش جوش‌کاری، از اهمیت بسزایی برخوردار است.

2- روش تحقیق

2-1- مواد و آماده‌سازی نمونه‌ها

برای این پژوهش دو ورق از جنس آلیاژ آلومینیوم سری 5000، با درصد عناصر سازنده مندرج در جدول 1 و خواص مکانیکی مندرج در جدول 2، به ابعاد 150 50 میلی‌متر و به ضخامت 8 میلی‌متر تهیه شد. سائز کردن ورق‌ها و ایجاد پخ جوش‌کاری V شکل با زاویه 60 درجه، توسط ماشین‌کاری با دستگاه فرز انجام شد. شکل و اندازه شیار طبق استاندارد AWS D1.2/D1.2M [15] انتخاب شد.

از روش جوش‌کاری تیگ یا جوش‌کاری با الکتروکود تنگستنی و گاز محافظ آرگون که یکی از روش‌های مرسوم جوش‌کاری آلیاژهای آلومینیوم است، برای اتصال ورق‌ها به‌صورت لب‌به‌لب، استفاده شد. براساس همان استاندارد AWS D1.2/D1.2M، فیلر ER5183 به‌منظور جوش‌کاری انتخاب شد و در نهایت جوش‌کاری با جریان متناوب و در دو پاس، با پارامترهای موجود در جدول 3 انجام شد. در هنگام جوش‌کاری از قیودی مطابق شکل 1 به‌منظور مهار قطعه و ایجاد تنش پسماند بیشتر استفاده گردید.

جدول 1 درصد عناصر تشکیل‌دهنده آلیاژ آلومینیوم سری 5000 مورد استفاده

Al	Mg	Mn	Si	Fe	Zn	Cr	Cu
فلز اصلی	4/25	0/60	0/25	0/15	0/09	0/09	0/06

جدول 2 خواص مکانیکی آلیاژ آلومینیوم سری 5000 مورد استفاده

تنش تسلیم	تنش نهایی	مدول
کششی (MPa)	کششی (MPa)	الاستیسیته (GPa)
226	337	71
	0/33	

1- Longitudinal Critically Refracted (LCR)

2- Marc

می‌شود و دو نوع موج التراسونیک طولی و عرضی یا برشی تولید می‌کند. زوایای انکسار دو موج طولی و عرضی به‌ترتیب با θ_1 و θ_s نشان داده شده است. این دو زاویه به زاویه تابش θ_0 ، بنا به معادله اسنل⁵، یعنی معادله (1) مربوط است؛ که در این فرمول C_0 سرعت موج طولی برخوردی در محیط 1، C_1 سرعت موج طولی در محیط 2 و C_s سرعت موج عرضی در محیط 2 است.

$$\frac{\theta_0}{C_0} = \frac{\theta_1}{C_1} = \frac{\theta_s}{C_s} \quad (1)$$

چنانچه هدف این باشد که موج طولی منکسرشده در محیط 2، روی سطح قطعه بیفتد و در امتداد سطح قطعه حرکت کند باید زاویه انکسار موج طولی در محیط 2 برابر با 90 درجه شود؛ بنابراین طبق معادله اسنل، زاویه تابش موج طولی در محیط 1 باید مقدار خاصی باشد، که این زاویه تابش را زاویه بحرانی اول یا θ_{cr} می‌نامند. برای به‌دست آوردن این زاویه تابش، کافی است در رابطه اسنل به‌جای θ_1 مقدار 90 درجه قرار داده شود، آن‌گاه θ_0 به‌دست‌آمده همان زاویه بحرانی نخست و فرمول آن به شکل رابطه (2) خواهد بود.

$$\theta_{cr} = \sin^{-1} C_0/C_1 \quad (2)$$

این موج طولی ایجادشده در سطح ماده 2 که به موازات سطح منتشر می‌شود را همان موج طولی با زاویه شکست بحرانی یا موج LCR می‌گویند [16].

هوکس و کلی⁶ با توجه به شکل 3 معادلات مربوط به ارتباط سرعت‌های موج التراسونیک با کرنش الاستیک را در یک جسم ایزوتروپیک به‌صورت روابط (3-11) بیان کردند.

$$\rho_0 V_{11}^2 = \lambda + 2\mu \quad (3)$$

$$\rho_0 V_{12}^2 = \mu \quad (4)$$

$$\rho_0 V_{13}^2 = \mu \quad (5)$$

$$\rho_0 V_{21}^2 = \mu \quad (6)$$

$$\rho_0 V_{22}^2 = \lambda + 2\mu \quad (7)$$

$$\rho_0 V_{23}^2 = \mu \quad (8)$$

$$\rho_0 V_{31}^2 = \mu \quad (9)$$

$$\rho_0 V_{32}^2 = \mu \quad (10)$$

$$\rho_0 V_{33}^2 = \lambda + 2\mu \quad (11)$$

در روابط بالا 1α ، 2α و 3α بیانگر کرنش‌های اصلی، ρ چگالی نخستین (با اعمال تنش، چگالی قطعه تغییر می‌کند)، μ و λ ثابت‌های الاستیک درجه دوم⁷، m و n ثابت‌های الاستیک درجه سوم⁸، $\theta = 3\alpha + 2\alpha + 1\alpha$ و V_{ij} بیانگر سرعت موج التراسونیکی است که در آن اندیس i نشانگر جهت انتشار موج و اندیس j نشانگر جهت ارتعاش ذرات تحت تأثیر موج است. برای نمونه V_{23} بیانگر انتشار یا ارسال موج در جهت 2 و حرکت ذرات حامل موج در راستای جهت 3 است، از آن‌جا که موج طولی، موجی است که جهت انتشار آن با جهت ارتعاش ذره یکسان باشد؛ بنابراین بر این اساس، سرعت‌های V_{11} ، V_{22} و V_{33} نشانگر امواج طولی است که از این بین V_{11} سرعت موج طولی است که در راستای اعمال بار (امتداد جهت 1) در قطعه منتشر می‌شود. سایر سرعت‌ها مربوط به امواج عرضی هستند که در آن‌ها ذرات، عمود بر راستای

جدول 3 پارامترهای جوش کاری

شماره پاس جوش کاری	شدت جریان (A)	ولتاژ (V)	قطبیت	سرعت جوش کاری (mm/s)
1	140	15	AC	0/66
2	150	15	AC	0/77



شکل 1 شرایط و قیدوبندهای جوش کاری

پس از جوش کاری مشاهده شد که گرده‌ای به ارتفاع 0/6 میلی‌متر پدید آمد که با استفاده از سنباده‌زنی، این گرده با سطح ورق، هم‌ارتفاع شد تا هم سنسور التراسونیک به‌راحتی بتواند روی موضع جوش قرار گیرد و زمان پرواز را در خود فلز جوش اندازه‌گیری کند و هم در اندازه‌گیری تنش با پرتو ایکس، لازم بود که سطح قطعه هموار باشد تا از تفرق‌های ناخواسته پرتو ایکس جلوگیری شود.

2-2- اندازه‌گیری تنش پسماند طولی جوش کاری با روش التراسونیک

2-2-1- تئوری اندازه‌گیری تنش پسماند با روش التراسونیک

زاویه شکست بحرانی¹ و یا به‌اختصار امواج LCR است. این روش محدودیتی از نظر جنس ماده‌ای که مورد بررسی قرار می‌گیرد، ندارد و نیز برای اندازه‌گیری در قطعات ضخیم نیز مناسب است. اندازه‌گیری تنش پسماند با روش التراسونیک بر پایه خاصیت آکستوالاستیک مواد استوار است که براساس این خاصیت، سرعت انتشار موج التراسونیک در ماده به تنش موجود در آن بستگی دارد.

اصول ایجاد موج LCR این‌گونه است که وقتی موج طولی به مرز مشترک دو ماده با مقاومت آکوستیکی² متفاوت (یعنی سرعت انتشار موج طولی در این دو ماده متفاوت است)، برخورد می‌کند، قسمتی از آن منعکس شده، باز می‌گردد که این فرآیند را انعکاس³ گویند و قسمتی از آن با زوایای معینی وارد ماده می‌شود که به این فرآیند انکسار⁴ می‌گویند. قسمت منکسرشده به دو دسته موج طولی و عرضی تقسیم می‌شود که هر کدام با زاویه متفاوتی در قطعه انتشار می‌یابند.

همان‌طور که در شکل 2 مشهود است، بخشی از موج برابر با همان زاویه تابش θ_0 به محیط 1 منعکس می‌شود، مابقی موج یکی وارد محیط 2

5- Snell's Equation
6- Hughes and Kelly
7- Lamé's Elastic Constants
8- Murnaghan's Elastic Constants

1- Longitudinal Critically Refracted
2- Acoustic Impedance
3- Reflection
4- Refraction

$$\begin{aligned} \rho_0 V_{11}^2 \quad \lambda \quad \mu \quad \mu \quad \lambda \quad \mu \quad m \quad v \quad \mu \left(\frac{l}{\lambda} \right) \varepsilon \quad (17) \\ \rho_0 V_{12}^2 \quad \rho_0 V_{13}^2 \quad \mu \quad \mu \quad m \quad -v \quad v \left(\frac{n}{\lambda} \right) \varepsilon \quad (18) \\ \rho_0 V_{22}^2 \quad \lambda \quad \mu \quad l \quad -v \quad -v \quad m \quad \lambda \quad \mu \quad \varepsilon \quad (19) \\ \rho_0 V_{21}^2 \quad \rho_0 V_{31}^2 \quad \mu \quad \lambda \quad \mu \quad m \quad -v \quad v \left(\frac{n}{\lambda} \right) \varepsilon \quad (20) \\ \rho_0 V_{23}^2 \quad \rho_0 V_{32}^2 \quad \mu \quad \lambda \quad m \quad -v \quad -\mu \quad v \left(\frac{n}{\lambda} \right) \varepsilon \quad (21) \end{aligned}$$

برای محاسبه تغییرات سرعت موج نسبت به کرنش، کافی است از طرفین معادلات بالا نسبت به کرنش، مشتق بگیریم که معادلات (22-26) به‌دست می‌آیند.

$$\frac{dV_{11}/V_{11}^0}{d\varepsilon} = \frac{\mu \quad m \quad \mu \quad v \left(\frac{l}{\lambda} \right)}{\lambda \quad \mu} L_{11} \quad (22)$$

$$\frac{dV_{12}/V_{12}^0}{d\varepsilon} = \frac{n \quad v \quad m}{\mu \quad \lambda \quad \mu} L_{12} \quad (23)$$

$$\frac{dV_{21}/V_{21}^0}{d\varepsilon} = \frac{\lambda \quad \mu \quad m \quad n \quad v}{\lambda \quad \mu \quad \mu} L_{21} \quad (24)$$

$$\frac{dV_{22}/V_{22}^0}{d\varepsilon} = -v \quad \frac{m - \mu l / \lambda}{\lambda \quad \mu} L_{22} \quad (25)$$

$$\frac{dV_{23}/V_{23}^0}{d\varepsilon} = \frac{m - \mu}{\lambda \quad \mu} \frac{n}{\mu} L_{23} \quad (26)$$

در روابط بالا L_{ij} را که نسبت تغییرات سرعت موج به تغییرات کرنش است، ثابت آکوستوالاستیک⁴ می‌گویند و اندیس 0 نشانگر سرعت موج در حالتی است که ماده بدون کرنش و تغییر شکل باشد. L_{11} ضریب آکستوالاستیک موج LCR است [17].

با استفاده از رابطه تنش-کرنش یک‌بعدی در مواد الاستیک می‌توان مقدار تغییرات تنش را با تغییر رابطه (22) به طریق رابطه (27) به‌دست آورد.

$$d\sigma = \frac{E \quad dV_{11}/V_{11}^0}{L_{11}} \quad (27)$$

در فرمول بالا $d\sigma$ تغییرات تنش و E مدول الاستیسیته است [1]. رابطه (27) را می‌توان برحسب زمان پرواز موج به‌صورت رابطه (28) ارائه کرد که t_0 در رابطه (28) بیانگر زمان پرواز موج در ماده بدون تنش و dt بیانگر تغییرات زمان پرواز موج به دلیل حضور تنش است.

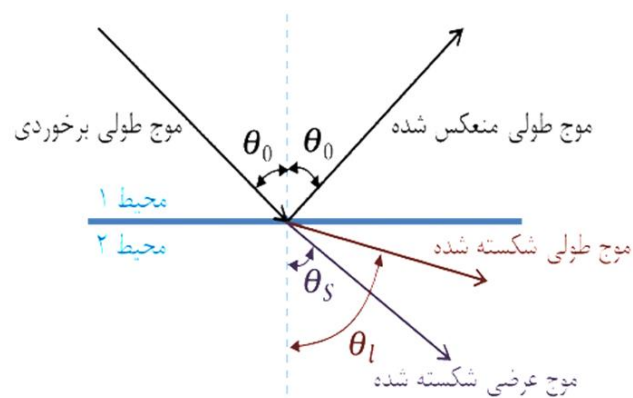
$$d\sigma = \frac{E \quad dt/t_0}{L_{11}} \quad (28)$$

معادله بالا را می‌توان برای دیگر جهات‌ها نیز استفاده کرد. درنهایت برای اندازه‌گیری تغییرات تنش از روی تغییرات زمان پرواز موج، از رابطه (29) استفاده می‌شود.

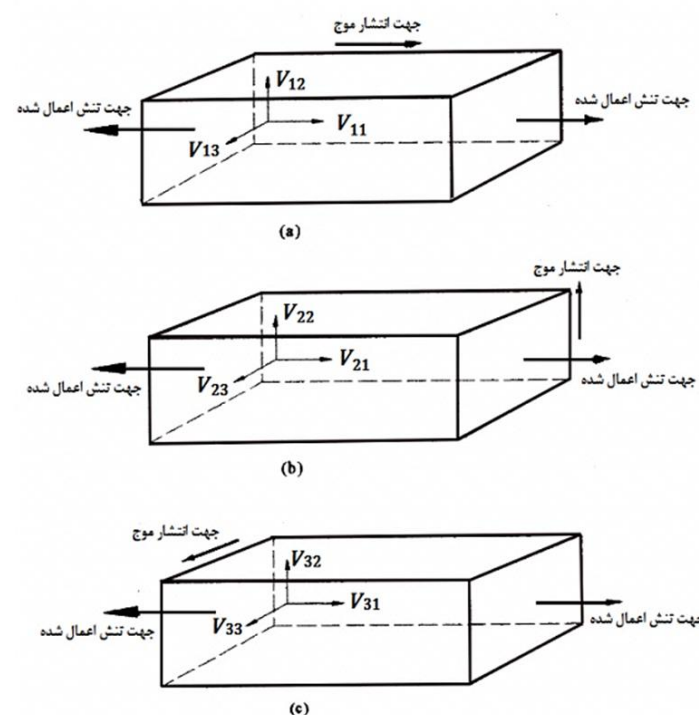
$$\Delta\sigma = \frac{E}{L} \frac{\Delta t}{t_0} = \frac{E}{L} \frac{t - t_0}{t_0} \quad (29)$$

در رابطه بالا، L ضریب آکستوالاستیک ماده است که به‌صورت تجربی و با انجام تست کشش تک‌محوره برای هر ماده اندازه‌گیری می‌شود، همچنین در معادله بالا، t زمان پرواز موج در ماده تحت تنش و t_0 زمان پرواز موج در همان ماده ولی در حالت بدون تنش است [18].

2-2-2- آماده‌سازی تجهیزات اندازه‌گیری تنش پسماند با روش التراسونیک جهت ایجاد و ارسال موج LCR و دریافت آن، از ترنسدیوسر⁵ های موج



شکل 2 نتیجه برخورد موج طولی از یک محیط به محیط دیگر [16]



شکل 3 سرعت‌های مورد استفاده در روابط آکستوالاستیسیته [16]

انتشار موج، مرتعش می‌شوند.

از دیدگاه میکروسکوپی، اعمال تنش به یک ماده جامد سبب تغییر مدول الاستیک، فاصله بین اتمی و چگالی آن می‌شود. این تغییرات نیز به سهم خود سبب تغییر در سرعت موج التراسونیک می‌شود. این یعنی در قطعه تحت تنش، رابطه تنش و کرنش خطی نیست و به‌صورت رابطه (12) است.

$$\sigma = E\varepsilon + C\varepsilon^2 + D\varepsilon^3 + \dots \quad (12)$$

در رابطه بالا C و D به‌ترتیب ثابت‌های غیر هارمونیک مرتبه دوم و سوم که خود تابعی از ثوابت الاستیک درجه دوم و سوم است. در برخی از حالات از جملات غیرخطی صرف‌نظر می‌کنند، ولی در آکستوالاستیسیته نه تنها از آن‌ها صرف‌نظر نمی‌کنند بلکه آن‌ها بیشتر هم مورد توجه قرار می‌گیرند. با استفاده از ثوابت الاستیک درجه دوم، می‌توان مدول‌های مهندسی روابط (13-15) را نیز به‌دست آورد.

$$G = \mu \quad (13)$$

$$E = \mu \quad \lambda \quad \mu \quad \lambda \quad \mu \quad (14)$$

$$K = \lambda \quad \mu \quad (15)$$

در روابط بالا E ، G و K به‌ترتیب مدول‌های برشی¹، یانگ² و بالک³ است. در حالت تنش تک‌محوره که تنش در جهت 1 به قطعه وارد می‌شود و کرنش در این جهت ε و ضریب پواسون ν است، معادلات سرعت که بالاتر بیان شد، به شکل روابط (16-21) درمی‌آیند.

$$\alpha_1 \quad \varepsilon \quad \alpha_2 \quad \alpha_3 \quad -\nu \quad \varepsilon \quad (16)$$

1- Shear moduli
2- Young's moduli
3- Bulk moduli

4- Acoustoelastic constant
5- Transducer

در هنگام اندازه گیری تنش پسماند، بین گوه التراسونیک و سطح قطعه از مایعی لزج به نام کوپلنت⁸ استفاده شد [13]؛ کوپلنت ماده ای است که سبب عبور موج از گوه التراسونیک به داخل ماده مورد بررسی می شود به طوری که زمانی گوه اندازه گیری روی سطح قرار داده شود، کوپلنت بین گوه و سطح قطعه قرار می گیرد و فاصله هوایی بین گوه و سطح را پر می کند و موج را به داخل قطعه عبور می دهد.

وجود تغییر در ضخامت کوپلنت به هنگام اندازه گیری با موج LCR، سبب تغییر در مسافت طی شده موج، از لحظه خروج موج از ترانسدیوسر فرستنده تا لحظه دریافت توسط ترانسدیوسر گیرنده می شود. در نتیجه زمان پرواز موج با تغییر ضخامت کوپلنت تغییر خواهد کرد.

جهت ثابت نگه داشتن ضخامت کوپلنت بین گوه و سطح قطعه در هنگام اندازه گیری زمان پرواز در نقاط مختلف، بایستی همواره فشار ثابتی به گوه التراسونیک در نقاط اندازه گیری، وارد شود تا ضخامت کوپلنت همواره در هنگام اندازه گیری تنش پسماند ثابت بماند [19]. بدین جهت از یک میز سه محوره مجهز به سیستم کنترل فشار و استپر موتور برای ایجاد حرکت در سه جهت اصلی کارتزین، استفاده شد. در این میز با استفاده از راه انداز مربوط به استپر موتور، امکان کنترل حرکت توسط رایانه فراهم شد و این سبب افزایش سرعت کار شد. برای اعمال فشار ثابت روی گوه از یک جک پنوماتیکی با کورس حرکتی 10 سانتی متر که روی میز سوار شده بود، استفاده و به منظور کنترل حرکت رفت و برگشتی جک از یک شیر پنوماتیکی دو جهته استفاده شد. همچنین برای اعمال نیروی ثابت توسط جک پنوماتیکی، یک شیر تنظیم فشار جهت ثابت نگه داشتن هوای ورودی به داخل جک، در مسیر هوای ورودی از کمپرسور استفاده شد که این خود علاوه بر ایجاد فشار ثابت، سبب جلوگیری از اعمال بار اضافی ناگهانی روی گوه و آسیب دیدن آن می شود. در شکل 6 نمایی از این میز و اجزای آن، قطعه مورد مطالعه و سایر تجهیزات لازم برای اندازه گیری تنش پسماند، هنگام آزمون نشان داده شده است.

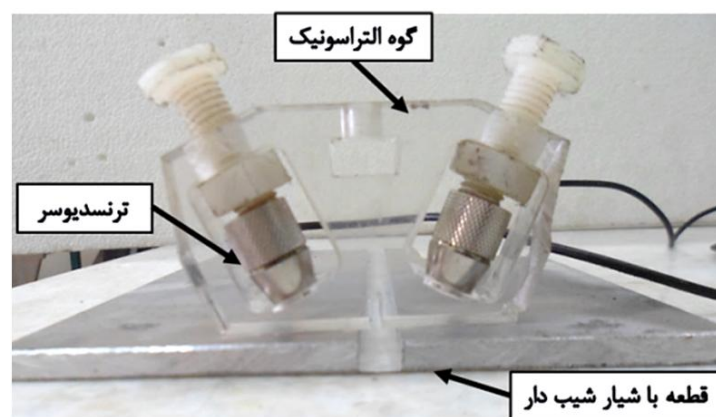
2-2-3- اندازه گیری عمق نفوذ موج LCR

برای اندازه گیری عمق نفوذ موج LCR در فرکانس 5 مگاهرتز، براساس همان شکل 4 از قطعه ای با همان جنس آلیاژ آلومینیوم سری 5000 که با دستگاه فرز، شیار شیب دار از ارتفاع کم تا زیاد روی آن ایجاد شده بود، استفاده شد. به این طریق که ترانسدیوسر فرستنده و گیرنده، مطابق همان شکل به صورت متقارن در دو طرف شیار قرار داده شد و در این وضعیت، با حرکت دادن گوه

التراسونیک استفاده می شود. هرچه فرکانس موج التراسونیک بیشتر باشد، عمق نفوذ موج LCR در قطعه کمتر شده و از این ویژگی برای اندازه گیری تنش در نواحی نزدیک به سطح قطعه استفاده می شود. بدین منظور از 2 عدد ترانسدیوسر 5 مگاهرتز (فرستنده و گیرنده) به قطر 5 میلی متر که در شکل 4 مشهود است، استفاده شد [1].

دستگاه مورد استفاده برای تولید و دریافت امواج، یک برد التراسونیک با قابلیت اتصال به رایانه است. این برد، اپ باکس¹ نام دارد و ساخت شرکت اپتل² است که در شکل 5 نشان داده شده است. این دستگاه دارای قابلیت اتصال به رایانه است. همچنین این دستگاه قابل حمل بوده و نرخ داده برداری آن 100 مگاهرتز است. علی رغم نرخ داده برداری 100 مگاهرتزی، دستگاه مجهز به سیستم هماهنگ سازی³ بین سیگنال فرستاده شده⁴ و ساعت دیجیتالی داخلی⁵ است که تبدیل آنالوگ به دیجیتالی⁶ را کنترل می کند. چنین سیستمی اندازه گیری زمان پرواز موج با دقت 10 نانوثانیه را میسر می سازد که اهمیت اساسی در مبحث اندازه گیری تنش پسماند دارد.

گوهی التراسونیک که در همان شکل 4 نشان داده شد، قطعه ای از جنس پلکسی گلاس⁷ است [18] که با زاویه و شکل مناسب با برش کاری لیزر ساخته شد تا نخست سبب موقعیت دهی و تثبیت مکان ترانسدیوسرهای فرستنده و گیرنده در موقعیت مطلوب (زاویه بحرانی نخست) شود و دوم موج التراسونیکی را به شکل موج LCR به داخل قطعه وارد کند. برای تولید موج LCR، طراحی گوه بر مبنای قانون اسنلز که در بخش تئوری بیان شد، انجام پذیرفت تا از 90 درجه بودن زاویه شکست موج خروجی از گوه اطمینان حاصل شود. بدین منظور در رابطه اسنل، رابطه (2)، با قرار دادن سرعت موج طولی در پلکسی گلاس یا گوه التراسونیک به عنوان محیط نخست ($C_0 = C_{PMMA} = 2749 \text{ m/s}$) و سرعت موج طولی در آلیاژ آلومینیوم سری 5000 به عنوان محیط دوم ($C_i = C_{Al} = 6393 \text{ m/s}$)، زاویه بحرانی نخست، 25/5 درجه به دست آمد.



شکل 4 گوه التراسونیک و اندازه گیری عمق نفوذ موج



شکل 5 برد التراسونیک مورد استفاده

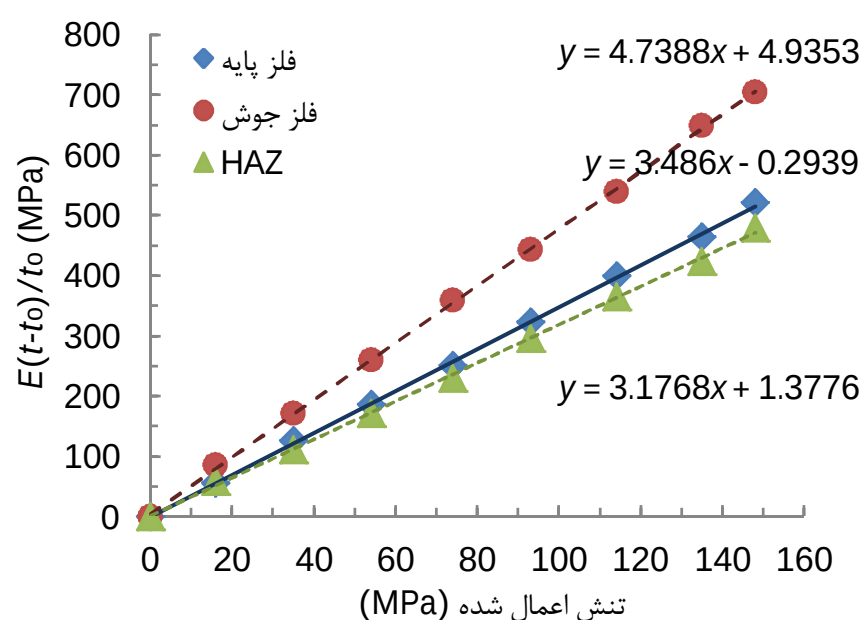


شکل 6 تجهیزات مورد استفاده در روش التراسونیک

- 1- OPBOX
- 2- OPTEL
- 3- Synchronization
- 4- Pulser signal
- 5- Internal clock
- 6- A/D converter
- 7- PMMA



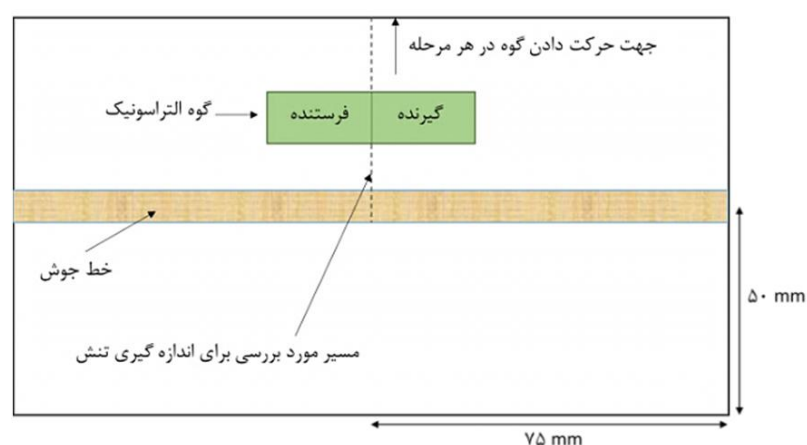
شکل 7 اندازه گیری ضریب آکستوالاستیک



شکل 8 نمودار محاسبه ضریب آکستوالاستیک برای سه منطقه جوشکاری

جدول 4 ضریب آکستوالاستیک به دست آمده برای سه ناحیه جوش کاری

پارامتر	فلز پایه	HAZ	فلز جوش
ضریب آکستوالاستیک	3/4860	3/1768	4/7388



شکل 9 مسیر مورد بررسی برای اندازه گیری تنش پسماند

آنجا که مقدار تنش پسماند طولی ناشی از جوش کاری لب به لب دو ورق، در اواسط طول ورق در مقطع موازی خط جوش، تقریباً ثابت می ماند [20]؛ بنابراین در نقاط موجود در فاصله بین دو ترانسدیوسر، مقدار تنش پسماند طولی تقریباً ثابتی وجود دارد به همین دلیل نقاط موجود در شکل 10، بیانگر تنش پسماند طولی جوش کاری اندازه گیری شده در نقاط واقع در وسط فاصله

در راستای شیار از سمت قسمتی با عمق شیار کم تا عمق زیاد، عمقی که در آن سیگنال موج LCR دیگر قابل تشخیص نباشد، به عنوان عمق نفوذ موج LCR در آن فرکانس در نظر گرفته می شود. پس از آزمون مشخص شد که عمق نفوذ موج LCR در فرکانس 5 مگاهرتز، کمتر از 1/1 میلی متر و تراکم موج در نواحی نزدیک به سطح قطعه بیشتر است.

2-2-4- اندازه گیری ضریب آکستوالاستیک

تغییر ریزساختار در نواحی مختلف جوش، بر زمان پرواز موج LCR تأثیر دارد؛ به همین دلیل به منظور افزایش دقت اندازه گیری تنش پسماند، لازم است تا ضریب آکستوالاستیک در سه ناحیه جوش کاری فلز جوش، منطقه متأثر از حرارت معروف به HAZ و فلز پایه به صورت جداگانه تعیین شود [1].

برای اندازه گیری ضریب آکستوالاستیک سه منطقه فلز پایه، HAZ و فلز جوش ابتدا باید مرز این مناطق مشخص شود. بدین منظور از قطعه جوش کاری شده یک نمونه متالوگرافی استخراج و سپس اچ¹ شد که مشخص شد عرض ناحیه فلز جوش روی هر ورق 5/5 میلی متر و عرض ناحیه HAZ روی هر ورق 2/1 میلی متر است.

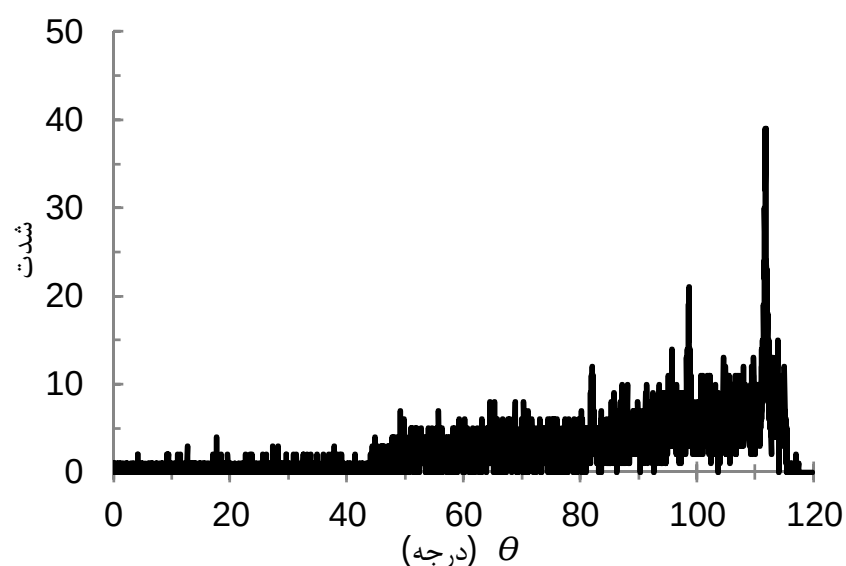
روش اندازه گیری ضریب آکستوالاستیک بدین گونه است که رابطه (29) معکوس می شود و به صورت رابطه (30) درمی آید.

$$L = \frac{E}{\Delta\sigma} \frac{\Delta t}{t_0} \frac{E(t-t_0)}{\Delta\sigma} \quad (30)$$

در این رابطه، در صورت معلوم بودن چهار پارامتر E ، t_0 ، t و σ ، ضریب آکستوالاستیک یا L محاسبه می شود. برای اعمال یک تنش معلوم σ از آزمون کشش تک محوری و فک های دستگاه کشش استفاده می شود [18]. برای اندازه گیری ضریب آکستوالاستیک منطقه HAZ و فلز جوش، نواری به عرض 3/5 سانتی متر که خط جوش در وسط آن قرار داشت و شامل هر دو منطقه HAZ و فلز جوش بود، از ورق استخراج شد و تحت کشش قرار گرفت. در هنگام کشش همین نوار با تنش های معلوم، با عبور دادن موج LCR از ناحیه فلز جوش و ناحیه HAZ، با قرار دادن گوه التراسونیک روی این مناطق مطابق شکل 7 زمان پرواز موج اندازه گیری شد. برای اندازه گیری ضریب آکستوالاستیک فلز پایه، نمونه تست کشش استاندارد از فلز پایه استخراج شد و در دستگاه کشش تحت تنش معلوم قرار گرفت. در نهایت بنا به رابطه (30)، نموداری مطابق شکل 8 برای هر سه ناحیه جوش رسم شد که شیب هر نمودار بیانگر ضریب آکستوالاستیک آن ناحیه است. نتایج حاصل در جدول 4 درج شده است.

2-2-5- اندازه گیری تنش پسماند با روش التراسونیک

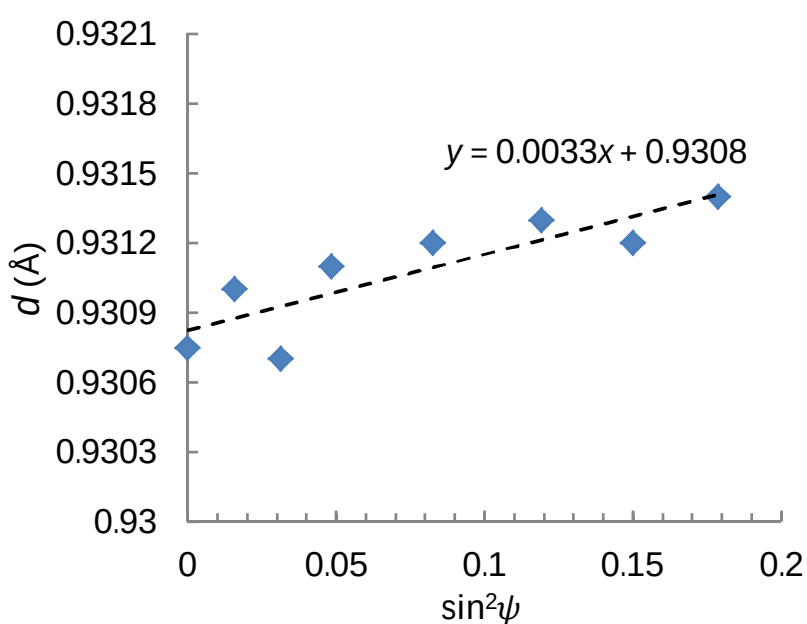
به منظور اندازه گیری تنش پسماند طولی، مقطع عرضی تقارن و منصف قطعه که در شکل 9 مشخص شده است، انتخاب شد. زمان پرواز موج LCR در نقاط مختلف این مقطع، توسط دو ترانسدیوسر با فرکانس 5 مگاهرتز (فرستنده و گیرنده) که مطابق همان شکل 9 در گوه بسته شده و در جهت نشان داده در همین شکل، حرکت داده می شد، اندازه گیری گردید. اندازه گیری زمان پرواز موج در همان میز سه محوره مشهود در شکل 6 انجام گرفت، همچنین موقعیت گوه، هنگام اندازه گیری زمان پرواز موج، نیز در شکل 9 قابل مشاهده است. پس از اندازه گیری زمان پرواز موج در نقاط اندازه گیری و با در دست داشتن ضریب آکستوالاستیک مناطق مختلف جوش کاری، تنش پسماند طولی بنا به رابطه (29) به دست آمد که نتایج در شکل 10 مشهود است. از



شکل 14 آنالیز پراش برای انتخاب پیک پراش مناسب

جدول 6 نتایج پراش برای نقطه واقع روی خط جوش

شماره شیب	ψ (درجه)	$\sin^2\psi$	2θ (درجه)	d (آنگستروم)
1	0	0	111/893	0/9308
2	7/2	0/015708	111/875	0/9310
3	10/2	0/031359	111/839	0/9307
4	12/7	0/048332	111/875	0/9311
5	16/7	0/082576	111/839	0/9312
6	20/2	0/119231	111/875	0/9313
7	22/8	0/150168	111/831	0/9312
8	25	0/178606	111/766	0/9314

شکل 15 نمودار $d-\sin^2\psi$ برای نقطه واقع روی خط جوش

جدول 7 نقاط اعتبارسنجی و تنش پسماند اندازه‌گیری شده با هر دو روش مربوطه

فاصله نقطه از مرکز خط جوش (mm)	تنش پسماند طولی حاصل از روش پراش (MPa)	تنش پسماند طولی حاصل از روش التراسونیک (MPa)	اختلاف نتایج (MPa)	درصد اختلاف
0	187/5	192	4/5	2/4
10	191	174/2	-16/8	8/8
15	110	91	-19	17/2
25	37/8	39/5	2/3	6
40	32	12/4	-19/6	-

HAZ و فلز جوش است، تطابق بسیار خوبی بین نتایج دو روش مشاهده

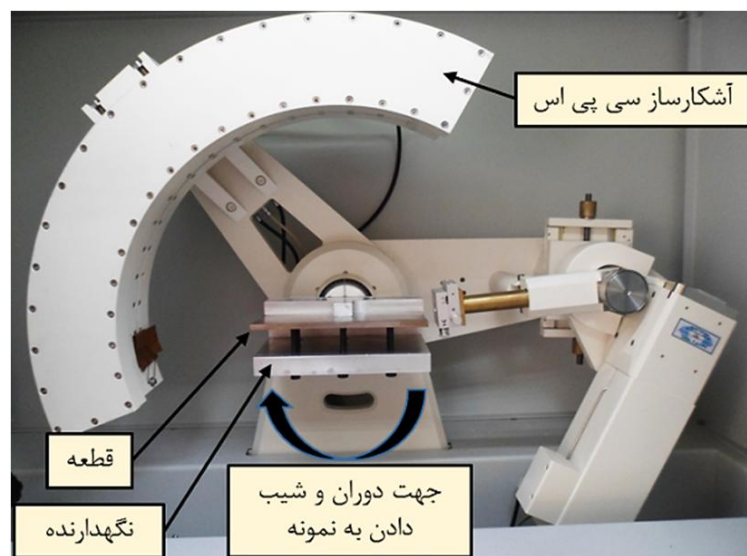
نیازی به حرکت آشکارساز برای دریافت پیک پراش نیست [24]، همچنین این دستگاه دارای قدرت تفکیک¹ خیلی بالایی است، قدرت تفکیک زاویه‌ای این دستگاه در حد 0/01 درجه که بسیار بهتر از رنج پیشنهادی برای بحث اندازه‌گیری تنش پسماند (یعنی محدوده 0/05-0/2 درجه) است [25]، سایر مشخصات دستگاه پراش پرتو ایکس مورد استفاده در جدول 5 آمده است.

پس از انجام یک آزمون پراش روی قطعه، پیک پراش ظاهر شده در 2θ بین 111 و 112 درجه که دارای شدت و دقت کافی و از لحاظ مکانی نزدیک به 120 درجه بود (شکل 14)، برای بررسی انتخاب شد، همچنین به دلیل انجام فیلتراسیون قوی در دستگاه پراش مورد استفاده، دیگر نگرانی از حضور پرتو $k\beta$ و کاهش دقت اندازه‌گیری وجود نداشت. در هر نقطه مورد اندازه‌گیری تنش پسماند، به قطعه چندین بار تحت زاویه ψ در برابر پرتو ایکس، شیب داده شد که اطلاعات و نتایج به‌دست‌آمده برای نقطه روی خط جوش در جدول 6 درج شده است. در نهایت نمودار d برحسب $\psi \sin^2$ برای هر یک از نقاط مورد اندازه‌گیری تنش پسماند رسم شد و شیب نمودار حاصل، در رابطه (32) استفاده و مقدار تنش پسماند طولی محاسبه شد. نمودار d برحسب $\psi \sin^2$ برای نقطه روی خط جوش در شکل 15 نشان داده شده است.

مطابق شکل 10 که پیش‌تر آورده شد، تنش پسماند طولی در 5 نقطه واقع بر مقطع مورد مطالعه، با روش پراش پرتو ایکس اندازه‌گیری شد. موقعیت مکانی هر نقطه و مقدار تنش پسماند طولی اندازه‌گیری‌شده با هر دو روش غیرمخرب مورد استفاده و اختلاف نتایج حاصله، در جدول 7 درج شده است.

3- بحث روی نتایج

با توجه به شکل 10 و نتایج مندرج در جدول 7 در ناحیه مهم و اساسی جوش که کمتر از 10 میلی‌متر وسعت دارد و شامل هر دو منطقه حساس



شکل 13 دستگاه پراش پرتو ایکس مورد استفاده

جدول 5 سایر مشخصات دستگاه پراش پرتو ایکس مورد استفاده

مشخصات دستگاه	مقدار و واحد
طول موج پرتو $k\alpha_1$	1/54059 [Å]
طول موج پرتو $k\alpha_2$	1/544426 [Å]
مشخصات ژنراتور	30mA و 40kV
زمان هر پرتو دهی	350 s
نوع تیوب	مس
نوع تابش پرتو	پیوسته

1- Resolution

به بزرگی اندازه تنش‌های پسماند و تنش تسلیم فلز پایه، مقدار کوچکی است.

2. در مناطق دورتر از خط جوش هم که مقدار تنش‌های پسماند کمتر و در حد ایمن قرار دارد، تطابق خوبی مشاهده شد به‌طوری که بزرگی بیشترین اختلاف نتایج در این محدوده، $19/6$ مگاپاسکال که در مقایسه با تنش تسلیم سازه مقدار کوچکی است.

- محاسبه ضریب آکستوالاستیک برای هر سه ناحیه جوش کاری شامل فلز جوش، HAZ و فلز پایه به‌صورت جداگانه، دقت نتایج تنش پسماند به‌دست‌آمده از روش التراسونیک را افزایش می‌دهد.

5- مراجع

- [1] Y. Javadi, M. Akhlaghi, and M. A. Najafabadi, "Using finite element and ultrasonic method to evaluate welding longitudinal residual stress through the thickness in austenitic stainless steel plates", *Materials & Design*, vol. 45, pp. 628-642, 2013.
- [2] F. D. Murnaghan, "Finite deformations of an elastic solid", *American Journal of Mathematics*, pp. 235-260, 1937.
- [3] D. S. Hughes and J. Kelly, "Second-order elastic deformation of solids, *Physical Review*", vol. 92, p. 1145, 1953.
- [4] D. Crecraft, "The measurement of applied and residual stresses in metals using ultrasonic waves", *Journal of Sound and Vibration*, vol. 5, pp. 173-192, 1967.
- [5] D. Egle and D. Bray, "Measurement of acoustoelastic and third-order elastic constants for rail steel", *The journal of the Acoustical Society of America*, vol. 60, pp. 741-744, 1976.
- [6] D. M. Egle and D. Bray, Nondestructive Measurement of Longitudinal Rail Stresses: Application of the Acoustoelastic Effect to Rail Stress Measurement, 1978.
- [7] D. Egle, "Application Of The Acoustoelastic Effect To Rail Stress Measurement, in Ultrasonic Materials Characterization", Proceedings of the First International Symposium on Ultrasonic Materials Characterization Held at the National Bureau of Standards, Gaithersburg, Md., June 7-9, 1978, 1980, p. 213.
- [8] T. Leon-Salamanca, "Ultrasonic measurement of residual stress in steels using critically refracted longitudinal waves (LCR)", Texas A & M University, 1988.
- [9] T. Leon-Salamanca and D. Bray, "Residual stress measurement in steel plates and welds using critically refracted longitudinal (LCR) waves", *Journal of Research in Nondestructive Evaluation*, vol. 7, pp. 169-184, 1996.
- [10] H. Lu, X. Liu, J. Yang, S. Zhang, and H. Fang, "Ultrasonic stress evaluation on welded plates with LCR wave", *Science and Technology of Welding & Joining*, vol. 13, pp. 70-74, 2008.
- [11] S. Gachi, F. Boubenider, and F. Belahcene, "Residual stress, microstructure and microhardness measurements in AA7075-T6 FSW welded sheets", *Nondestructive Testing and Evaluation*, vol. 26, pp. 1-11, 2011.
- [12] Y. Javadi, "Residual Stress Evaluation through Thickness of an Austenitic Stainless Steel Welded Joint by using Ultrasonic Technique", PhD Thesis, Mechanical Engineering, Amirkabir University, Tehran, 2012. (In Persian)
- [13] Y. Javadi, H. S. Pirzaman, M. H. Raeisi, and M. A. Najafabadi, "Ultrasonic inspection of a welded stainless steel pipe to evaluate residual stresses through thickness", *Materials & Design*, vol. 49, pp. 591-601, 2013.
- [14] DIN EN 15305, EUROPEAN STANDARD, Non-destructive testing-Test method for residual stress analysis by X-ray diffraction, 2009.
- [15] AWS Standard D1.6/D1.6M, American Welding Society, Structural Welding Code-Aluminum, An American National Standard, 2003.
- [16] M. Eftekhary, "Simulation of longitudinal residual stress in welded austenitic stainless steel plates and evaluation with x-ray diffraction and ultrasonic methods", MSc Thesis, Mechanical Engineering, Amirkabir University, Tehran, 2014. (In Persian)
- [17] D. Egle and D. Bray, "Measurement of acoustoelastic and third-order elastic constants for rail steel", *The journal of the Acoustical Society of America*, vol. 60, pp. 741-744, 1976.
- [18] S. Sadeghi, M. A. Najafabadi, Y. Javadi, and M. Mohammadisefat, "Using ultrasonic waves and finite element method to evaluate through-thickness residual stresses distribution in the friction stir welding of aluminum plates", *Materials & Design*, vol. 52, pp. 870-880, 2013.
- [19] D. J. Minicuci, A. A. dos Santos Junior, M. H. Andrino, and F. de Carvalho Santos, "Stress evaluation of railroad forged wheels by ultrasonic testing", *Journal of Testing and Evaluation*, vol. 35, p. 66, 2007.
- [20] Ueda, Yukio, Hidekazu Murakawa, and Ninshu Ma. "Welding deformation and residual stress prevention". Elsevier, p. 7, 2012.

می‌شود؛ بزرگی بیشترین اختلاف نتایج در این محدوده، $16/8$ مگاپاسکال، که نسبت به بزرگی اندازه تنش‌های پسماند مقدار کوچکی است.

در نواحی 10 تا 25 میلی‌متری از خط جوش نیز تطابق نتایج، خوب است و بزرگی بیشترین اختلاف، برابر 19 مگاپاسکال است، ولی در فواصل دورتر از خط جوش مانند نقطه واقع در 40 میلی‌متری از خط جوش که تنش پسماند، مقادیر کوچک‌تری دارد و خطری ایمنی سازه را تهدید نمی‌کند، مقدار اختلاف نتایج مقداری بیشتر شده است و برابر $19/6$ مگاپاسکال، که در مقایسه با تنش تسلیم سازه مقدار کوچکی است.

همان‌طور که در شکل 10 مشهود است، در گام‌های 1 میلی‌متری، تنش پسماند طولی جوش کاری با روش التراسونیک اندازه‌گیری شده است. از آن‌جا که قطر پراب‌ها 5 میلی‌متر است؛ بنابراین در هر گام، میانگین تنش پسماند، در عرض یک ناحیه 5 میلی‌متری اندازه‌گیری شده است، ولی از آن‌جایی که پهنای پرتو ایکس تابیده‌شده روی سطح نیز همین مقدار است؛ بنابراین مشکلی در اعتبارسنجی و مقایسه نتایج دو روش پراش پرتو ایکس و التراسونیک وجود ندارد.

از دلایل وجود اختلاف بین نتایج دو روش، می‌توان به عوامل زیر اشاره کرد:

- موقعیت‌دهی احتمالی نامناسب گوه التراسونیک به هنگام آزمون نقاط که سبب موازی قرار نگرفتن گوه التراسونیک در راستای خط جوش‌شده و در نتیجه سبب ایجاد مقداری خطا می‌شود.
- اندازه‌گیری‌شدن میانگین تنش پسماند طولی بین دو ترانسدیوسر به دلیل وجود فاصله بین ترانسدیوسرها در طراحی گوه.
- احتمال بروز خطاهای کوچک در طراحی و ساخت گوه و به تبع آن در ایجاد و ارسال موج LCR در قطعه.
- اندازه‌گیری‌شدن میانگین تنش پسماند طولی در عمق قطعه زیرا موج LCR در ضخامت معینی زیر سطح قطعه حرکت می‌کند نه فقط روی خود سطح.

4- نتیجه‌گیری

در این پژوهش قابلیت روش التراسونیک در اندازه‌گیری تنش پسماند طولی ناشی از جوش کاری بررسی شد. بدین‌منظور دو ورق از جنس آلومینیوم سری 5000 با روش جوش کاری تیگ به‌هم متصل شدند. سپس در یک مقطع معین از سطح قطعه، تنش پسماند طولی با روش التراسونیک اندازه‌گیری شد. درنهایت برای اعتبارسنجی نتایج روش التراسونیک، در 5 نقطه از مقطع مورد بررسی، تنش پسماند طولی با روش پراش پرتو ایکس اندازه‌گیری شد و با نتایج روش التراسونیک مقایسه که نتایج زیر حاصل شد:

- روش التراسونیک قادر به پیش‌بینی پروفیل و شکل نمودار تنش پسماند طولی است.
- روش التراسونیک قابلیت اندازه‌گیری تنش پسماند طولی ناشی از جوش کاری را در قطعات از جنس آلیاژ آلومینیوم سری 5000 دارد به‌طوری که میزان تطابق دو روش التراسونیک و پراش پرتو ایکس، بسته به حساسیت منطقه مورد بررسی به شرح زیر است:

1. بهترین تطابق نتایج روش التراسونیک و پراش پرتو ایکس در ناحیه حساس و پرتنش جوش و نواحی نزدیک به آن است که بزرگی بیشترین اختلاف نتایج در این محدوده، $16/8$ مگاپاسکال که نسبت

- J784a, Society of Automotive Engineers, Warrendale, PA, pp. 19, 1971.
- [24] V. Pecharsky and P. Zavalij, "Fundamentals of powder diffraction and structural characterization of materials", *Springer*, 2008.
- [25] M. Fitzpatrick, A. Fry, P. Holdway, F. Kandil, J. Shackleton, and L. Suominen, "Determination of residual stresses by X-ray diffraction", p. 45, 2005.
- [21] Adachi, Tomohiko, et al, "Measurement of microscopic stress distribution of multilayered composite by X-ray stress analysis", *Materials Letters* 57.20, 3057-3062, 2003.
- [22] V. Hauk, "Structural and residual stress analysis by nondestructive methods: Evaluation-Application-Assessment", *Elsevier*, 1997.
- [23] M. E. Hilly, "Residual stress measurement by X-ray diffraction", SAE