



آزمایشات تجربی و شبیه‌سازی سه بعدی فرآیند ماشین‌کاری اینکونل ۷۱۸ به منظور بررسی بارهای حرارتی و عمق لایه تغییر ساختار یافته

فرشید جعفریان^{۱*}، حمید سلیمانی^۲، حسین امیرآبادی^۳، حامد سلیمانی^۲، روح‌ا... سلیمانی^۲

۱- استادیار، مهندسی مکانیک، دانشگاه آزاد اسلامی واحد تهران مرکزی، تهران

۲- کارشناسی ارشد، مهندسی مکانیک ساخت و تولید، دانشگاه آزاد اسلامی واحد الیگودرز، الیگودرز

۳- دانشیار، مهندسی مکانیک، دانشگاه بیرجند، بیرجند

*تهران، صندوق پستی ۴۴۶۰۰۷۰، farshid.jafarian@ymail.com

چکیده

گسترش پارامترها و بارهای حرارتی در حین فرآیند ماشین‌کاری منجر به کاهش کیفیت سطح قطعه شده و سایش سریع و تعویض زودهنگام ابزار را در پی دارد. لذا بهینه‌سازی بارهای حرارتی در ماشین‌کاری همواره از اهمیت بسزایی برخوردار بوده است. از طرفی ایجاد عمق لایه تغییر ساختار یافته مناسب، سبب بهبود خواص مکانیکی و متالورژیکی و افزایش عمر خستگی قطعه کار می‌شود. اما از آنجایی که انجام مطالعات تجربی در زمینه عملیات ماشین‌کاری امری هزینه‌بر، وقت‌گیر و دارای محدودیت می‌باشد، از روش‌های اجزای محدود به عنوان ابزاری کارآمد جهت انجام مطالعات خود در این تحقیق بهره گرفتیم. در بخش اول این مطالعه، ماشین‌کاری سوپرآلیاژ اینکونل ۷۱۸ به وسیله آزمایشات تجربی با تعداد ۱۰ نمونه آزمایش با عمق برش، سرعت برش و نرخ تغذیه در سه سطح انجام شد. از نتایج آزمایشات تجربی جهت شبیه‌سازی سه بعدی فرآیند براده‌برداری با استفاده از نرم افزار تجاری دی‌فرم سه بعدی در حالت‌های متفاوت سرعت برشی و نرخ پیشروی و عمق برش استفاده گردید. و در ادامه شبیه‌سازی، تاثیر پارامترهای شعاع لبه‌ابزار، شعاع نوک ابزار و اثر مدل ماده روی پارامترهای حرارتی و عمق لایه تغییر ساختار یافته مورد بررسی قرار گرفت. جهت بهبود دقت فرآیند شبیه‌سازی، پارامترهای ورودی شامل شرایط اصطکاکی، ضریب انتقال حرارت به گونه‌ای تعیین شد که کمترین خطای شبیه‌سازی با نتایج تجربی حاصل گردد. در نهایت با استفاده از نتایج آزمایشات تجربی و شبیه‌سازی اجزای محدود، تاثیر پارامترهای مختلف ماشین‌کاری بر دمای قطعه کار و عمق لایه تغییر شکل یافته ماشین‌کاری شده به دست آمد.

کلید واژگان: شبیه‌سازی اجزای محدود، بارهای حرارتی، عمق لایه تغییر ساختار یافته

Experimental investigation and 3D simulation of machining of Inconel 718 for evaluation of thermal loads and depth of the affected layer

Farshid Jafarian^{1*}, Hamid Soleimani², Hossein Amirabadi³, Hamed Soleimani², Rohallah Soleimani²

1- Department of Mechanical Engineering, Islamic Azad University, Central Tehran Branch, Tehran, Iran

2- Department of Mechanical Engineering, Islamic Azad University, Aligudarz Branch, Aligudarz, Iran

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

* P.O.B. 44600070, Tehran, Iran, Farshid.jafarian@ymail.com

ABSTRACT

Distribution of thermal loads during the machining process leads to reducing the surface quality and rapid tool wear. Therefore, optimization of thermal loads in machining has always been important. On the other hand depth of the restructured layer can improve mechanical and metallurgical properties and of the workpiece. Since experimental investigation in machining operations is expensive and time-consuming procedure, finite element method is also used as an efficient tool in this regard. Therefore, at the first part of this study, experimental machining tests was carried on Inconel 718 alloy at the different cutting depth, cutting speed and the feed rate to measure machined surface temperature. The results of experiments were used to simulate machining process using commercial software of DEFORM-3D-V10. After calibration and validation of the results of 3D simulation with corresponding experiments, the effect of tool edge radius, tool nose radius, and workpiece hardness was investigated. To improve the accuracy of the simulations, heat transfer coefficient was calibrated by experimental result of temperature and it was defined as function of cutting parameters. Finally, the effect of machining parameters was investigated on the depth of the recrystallized layer using the critical strain criterion.

Keywords: Depth of the Affected Layer, Finite Element Simulation, Thermal Loads.

۱- مقدمه

تبدیل کرده است. ماشین‌کاری یکی از مهمترین فرآیندهای تولید می‌باشد و همواره ضرورت تحقیق در این زمینه احساس شده است [۱]. گستردگی و اهمیت موضوع از یک سو و محدودیت‌های روش‌های تجربی از سوی دیگر سبب شده است که از روش اجزای محدود جهت شبیه‌سازی فرآیند براده‌برداری بهره گرفته شود [۲].

آلیاژهای پایه اینکونل، دربرگیرنده خواص منحصر به فردی هستند. که محدوده وسیعی از ترکیب‌ها و خواص را در بر می‌گیرند قیمت کم و در دسترس بودن این آلیاژ در کنار خواص مکانیکی عالی در دماهای بالا، آن را به یک آلیاژ ایده‌آل برای محور توربین‌های گازی و استفاده در صنایع هوافضا

Please cite this article using:

F. Jafarian, H. Soleimani, H. Amirabadi, H. Soleimani, R. Soleimani, Experimental investigation and 3D simulation of machining of Inconel 718 for evaluation of thermal loads and depth of the affected layer, *Modares Mechanical Engineering, Proceedings of the Advanced Machining and Machine Tools Conference*, Vol. 15, No. 13, pp. 19-13, 2015 (in Persian)

برای ارجاع به این مقاله از عبارت ذیل استفاده نمایید:

در این تحقیق از ۱۰ عدد نمونه استوانه‌ای با قطر و طول به ترتیب ۴۰ و ۶۰ میلی‌متر استفاده شده است. در حین انجام عملیات ماشین‌کاری، به منظور اندازه‌گیری دمای ماشین‌کاری، از دوربین CCD استفاده شد. با استفاده از تنظیمات آزمایشگاهی امکان اندازه‌گیری حداکثر دما در حین ماشین‌کاری وجود نداشت. از این‌رو میانگین دمای سطح قطعه‌کار در حین فرآیند اندازه‌گیری شد. بعد از اندازه‌گیری دما برای تمامی نمونه‌ها، نتایج بدست آمده به همراه پارامترهای ماشین‌کاری متناظرشان در جدول ۳ مشخص شده است.

۲- شبیه‌سازی اجزای محدود

جهت شبیه‌سازی سه بعدی فرآیند ماشین‌کاری سوپر آلیاژ اینکونل ۷۱۸ از نرم‌افزار دی‌فرم سه بعدی^۲ استفاده شد. جهت شبیه‌سازی فرآیند براده برداری، قطعه‌کار به صورت ماده پلاستیک و ابزار یک جسم صلب در نظر گرفته شده است. این نرم‌افزار از روش لاگرانژی ارتقاء یافته بهره گرفته است که جهت ارائه شبیه‌سازی، مش‌زنی مجدد یا تطبیقی به‌صورت خودکار توسط نرم‌افزار صورت می‌پذیرد. در این روش، مش اجزای محدود در نزدیکی محل تماس ابزار و قطعه‌کار با تراکم و فشردگی بالا می‌باشد و در نقاط دورتر مش‌ها بزرگتر می‌شوند. این امر دقت محاسبات را در محل تماس افزایش می‌دهد. هندسه لبه ابزار دقیقاً توسط روش مهندسی معکوس انجام شد. شبیه‌سازی سه بعدی به صورت واقع‌گرایانه مدل شده است و اثرشعاع نوک ابزار و پیشروی ابزار در مدل‌سازی لحاظ شد. در شکل (۲) نمایی از قطعه‌کار و ابزار که در محل تماس با چگالی بالای مش در شبیه‌سازی، نشان داده شده است. پارامترهای ورودی شبیه‌سازی شامل مدل ماده، شرایط اصطکاکی و ضریب انتقال حرارت و غیره تأثیر زیادی در نتایج شبیه‌سازی اجزای محدود فرآیند براده‌برداری دارد. تاکنون ثوابت مدل جانسون-کوک مختلفی برای آلیاژ

پارامترهای تنظیمی ورودی^۱ در فرآیند براده‌برداری شامل مدل ترکیبی ماده (تنش سیلان ماده)، شرایط اصطکاکی و دمایی در محل تماس ابزار و براده و معیار شکست ماده تأثیر بسزایی بر دقت و صحت نتایج مدل اجزای محدود ارائه شده دارند. وجود بارهای حرارتی ناشی از فرآیند ماشین‌کاری و عمق لایه تغییر ساختار یافته به‌عنوان یکی از مهم‌ترین عوامل تأثیرگذار بر خواص فیزیکی و عمرکاری قطعه می‌باشد. در واقع در فرآیند ماشین‌کاری بارهای حرارتی ذخیره شده در قطعه باعث تغییرات متالورژیکی و ساختاری سطح قطعه‌کار می‌شود. همچنین این تغییرات سبب ذخیره تنش‌های پسماند کششی در لایه‌های سطحی قطعه‌کار شده که سبب کاهش عمر خستگی قطعات ماشین‌کاری می‌شود. لذا ماشین‌کاری این سوپرآلیاژ از اهمیت و حساسیت به مراتب بالاتری برخوردار بوده و کاهش عملکرد این آلیاژ در اثر ذخیره تنش‌های حرارتی و تغییرات متالورژیکی نامطلوب، عواقب خطرناکی را به دنبال خواهد داشت. در مورد شرایط تماسی بین ابزار و قطعه‌کار، آمبرلو و فیلیس در سال ۲۰۰۷ تحقیقات گسترده‌ای انجام دادند آن‌ها به این نتیجه رسیدند که ضریب انتقال حرارت بین ابزار و قطعه‌کار با پارامترهای تراش-کاری، نظیر سرعت تراش‌کاری، نرخ پیشروی و عمق برش ابزار، رابطه مستقیم دارند به گونه‌ای که افزایش هر کدام از موارد ذکر شده، سبب افزایش ضریب انتقال حرارت می‌شود.

از طرفی عمق لایه تغییر شکل یافته، اگر متاثر از بارهای مکانیکی باشد اثرات مطلوبی دارد. هر چقدر این عمق بیشتر باشد نشان دهنده نیروی مکانیکی بالاتر است که سبب اعمال تنش فشاری در سطح شده که در ماشین‌کاری بسیار مفید است. با توجه به سطحی بودن پارامترهای حرارتی ناشی از ماشین‌کاری، یکی از مناسب‌ترین و دقیق‌ترین روش جهت اندازه‌گیری این پارامترهای حرارتی استفاده از دوربین حرارتی می‌باشد. در تحقیق صورت گرفته، با استفاده از آزمایشات تجربی و شبیه‌سازی اجزای محدود تأثیر ترکیبی پارامترهای ورودی در ماشین‌کاری سوپرآلیاژ اینکونل ۷۱۸ بر روی دما و عمق لایه تغییر ساختار یافته بطور گسترده‌ای مورد بررسی قرار گرفت.

۲- آزمایشات تجربی

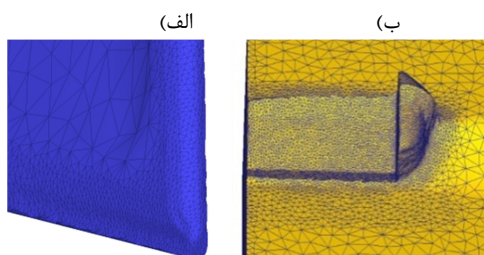
قطعه‌کار استفاده شده در این آزمایش‌ها، سوپر آلیاژ اینکونل ۷۱۸ می‌باشد. قبل از انجام عملیات ماشین‌کاری جهت حصول سختی موردنظر، قطعات تحت عملیات حرارتی solution و aging قرار گرفتند و به سختی 45 HRC رسیدند. ابزار تنگستن کار باید از شرکت سندویک با مشخصه MG 150604PM با زاویه راس ۳۵ درجه، شعاع نوک ابزار ۴ میلی‌متر، زاویه براده ۷ درجه، زاویه آزاد ۵ درجه و زاویه تمایل ۱ درجه تهیه شدند. ماشین تراش کنترل عددی با توان اسمی ۵kw و سرعت دورانی ۱۴۵۰rpm جهت ماشین-کاری استفاده شد. در این تحقیق اثر پارامترهای تنظیمی ماشین ابزار هر کدام در چهار سطح متناسب با جدول ۲ در نظر گرفته و مورد بررسی قرار گرفتند.

جدول ۲ پارامترهای ماشین‌کاری در آزمایش تجربی

اندازه پارامتر	پارامتر مورد بررسی
۷۸، ۱۳۰، ۱۰۴، ۱۵۶	سرعت برشی (دور بر دقیقه)
۰/۰۲، ۰/۰۴، ۰/۰۶، ۰/۰۸	نرخ پیشروی (میلی‌متر بر دور)
۰/۱، ۰/۱۵، ۰/۲، ۰/۲۵	عمق برش (میلی‌متر)

جدول ۳ دمای اندازه‌گیری شده در آزمایش تجربی

شماره آزمایش	سرعت برشی (دور بر دقیقه)	نرخ پیشروی (میلی‌متر بر دور)	عمق نفوذ (میلی‌متر)	دما (سانتی‌گراد)
۱	۶۲۰	۰/۰۴	۰/۱	۲۰۳
۲	۸۲۷	۰/۰۴	۰/۱	۲۵۷
۳	۱۰۳۳	۰/۰۴	۰/۱	۳۲۷
۴	۱۲۴۰	۰/۰۴	۰/۱	۳۲۰
۵	۸۲۷	۰/۰۲	۰/۱	۴۶۴
۶	۸۲۷	۰/۰۶	۰/۱	۲۷۸
۷	۸۲۷	۰/۰۸	۰/۱	۳۲۳
۸	۸۲۷	۰/۰۴	۰/۱۵	۴۲۰
۹	۸۲۷	۰/۰۴	۰/۲	۴۴۶
۱۰	۸۲۷	۰/۰۴	۰/۲۵	۵۱۳



شکل ۲ استفاده از چگالی بالای مش در (الف) ابزار و (ب) قطعه‌کار در محل تماس

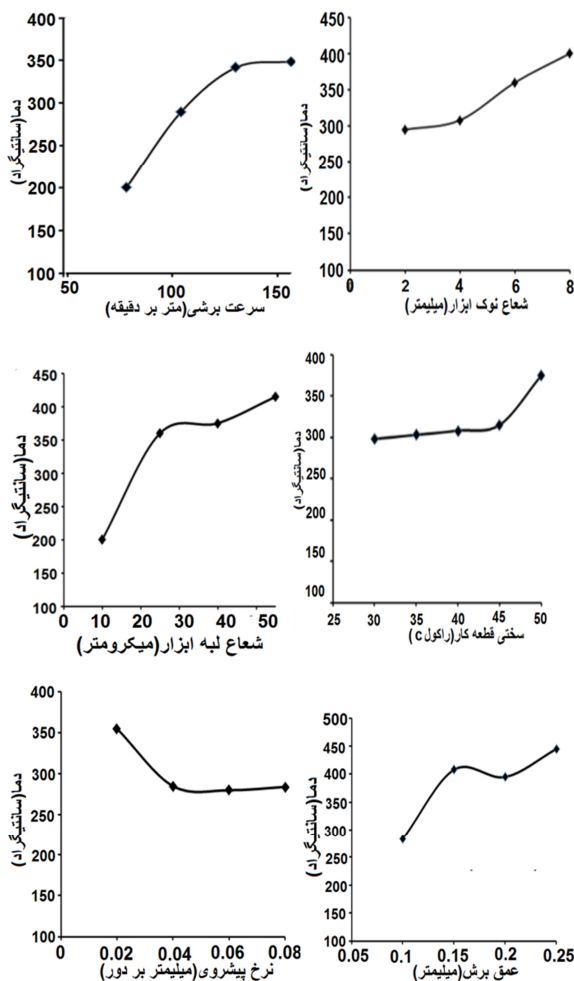
استفاده شد. در ادامه اثر پارامترهای دیگر ماشین کاری، همانند جدول ۵، بردمای قطعه ماشین کاری شده، شبیه سازی گردید. مطابق با بهترین پارامترهای شبیه سازی بدست آمده در بخش قبل، سرعت برش و نرخ پیشروی و عمق برش ثابت و به ترتیب برابر با ۰/۰۶ و ۰/۱ و لحاظ شده است. شکل ۴ اثر پارامترهای مذکور بر دمای شبیه سازی را نشان می دهد.

۶- شبیه سازی عمق لایه تغییر شکل یافته

لایه تغییر شکل یافته در عمق، در فرآیند ماشین کاری، در اثر کرنش بوجود آمده در قطعه کار که به یک حد بحرانی می رسد که اصطلاحاً کرنش بحرانی ۱ (ϵ_{Cr})

جدول ۵ پارامترهای مختلف مورد بررسی در شبیه سازی

اندازه پارامتر	پارامتر مورد بررسی
۲, ۴, ۶, ۸	شعاع نوک ابزار (میلی متر)
۱۰, ۲۵, ۴۰, ۵۵	شعاع لبه ابزار (میکرومتر)
۳۰, ۳۷, ۴۳, ۵۰	سختی (راکول C)



شکل ۴ اثر پارامترهای ماشین کاری بر دمای قطعه

اینکونل ۷۱۸ با سختی ۴۵ راکول c توسط محققین ارائه شده است. در تحقیقی که توسط جعفریان و همکاران انجام شد نتایج شبیه سازی نیروهای ماشین کاری، هندسه ی براده و حداکثر دمای ماشین کاری با نتایج تجربی مقایسه شد و مورد بررسی قرار گرفت. در این تحقیق به منظور افزایش دقت و در نهایت بهترین مدل ماده جهت شبیه سازی فرآیند ماشین کاری اینکونل ۷۱۸ شناسایی شد [۳]. در این مدل ماده با اعمال برخی اصلاحات در نهایت ثابت F, G به معادله ی جانسون-کوک لرنرتون اضافه گردید. در روابط (۱) و (۲) معادله ی مدل ماده مبتنی بر سختی برای سوپرآلیاژ اینکونل ۷۱۸ با سختی اولیه ۴۵HRC معرفی شده است.

$$F(HRC) = 2.008(HRC^2) - 141.97HRC + 2305.4 \quad (1)$$

$$G(HRC) = -0.292(HRC^2) + 28.72HRC - 700.3$$

$$\sigma = (A + F + G\epsilon + B\epsilon^n) \left(1 + C \ln \left(\frac{\dot{\epsilon}}{\dot{\epsilon}_0} \right) \right)$$

$$\left(1 - \left(\frac{T - T_{room}}{T_{melt} - T_{room}} \right)^m \right) \quad (2)$$

شرایط اصطکاکی نیز همانند تحقیق اوزل روی سوپرآلیاژ اینکونل ۷۱۸ در نظر گرفته شد. در ادامه، شبیه سازی با پارامترهای ماشین کاری (a_p - a_r - v_c) مطابق شرایط آزمایش تجربی ادامه یافت [۴].

۴- کالیبره کردن پارامترهای ورودی

جهت کالیبره کردن ضریب انتقال حرارت، اثر آن به روی دمای ماشین کاری مورد بررسی قرار گرفت و با نتایج تست های تجربی مطابق جدول ۴ مقایسه گردید.

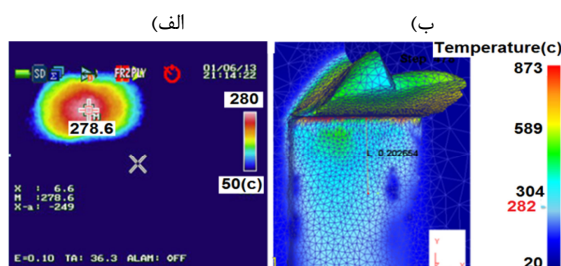
پس از انجام حدود ۹۰ شبیه سازی، پارامترهای ضرایب کلمب و اصطکاک به ترتیب ۰/۵ و ۰/۹ و مدل ماده با سختی ۴۵ راکول C و مش ۶۰۰۰ برای ابزار و مش ۱۲۰۰۰ برای قطعه کار و ضریب انتقال حرارت ۱۰۶ بدست آمد خطای حاصل از این شبیه سازی در مقایسه با تست تجربی زیر ۱ درصد می باشد. شکل ۳ بیانگر این موضوع می باشد.

۵- نتایج شبیه سازی اجزای محدود

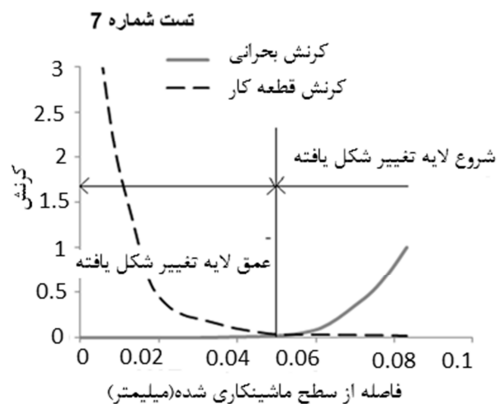
از این تست با پارامترهای ماشین کاری مذکور، جهت ادامه شبیه سازی

جدول ۴ مقایسه اثر ضریب انتقال حرارت بر روی نرخ تغییرات دما در شبیه سازی

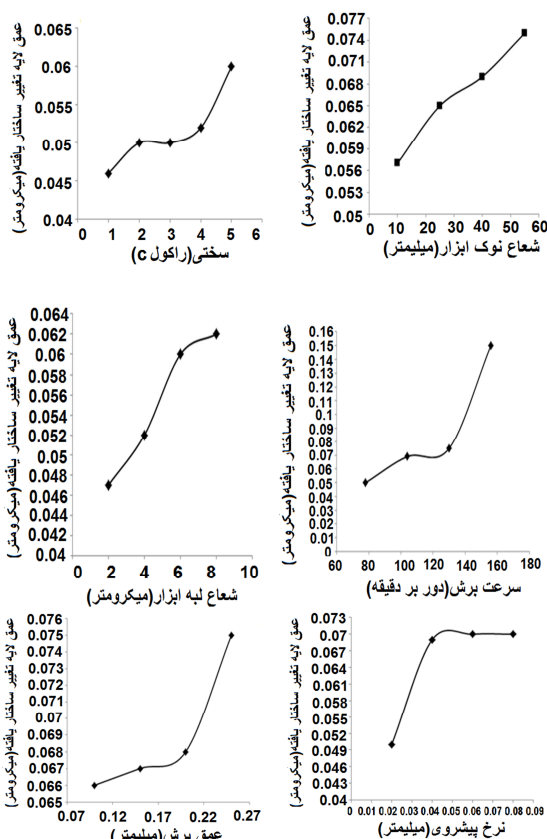
شماره	ضریب	ضریب ضریب	دمای دمای	دمای درصد	آزمایش انتقال حرارت	کلمب اصطکاک	شبیه سازی	تجربی	خطا
۶	۱۰۰۰	۰/۵	۰/۹	۳۹۴	۲۷۸	۴۲/۷۲	۲۷۸	۲۷۸	۰
۶	۱۰۰۰	۰/۵	۰/۹	۳۵۴	۲۷۸	۲۷/۳۳	۲۷۸	۲۷۸	۰
۶	۱۰۰۰۰۰۰	۰/۵	۰/۹	۲۸۲	۲۷۸	۱/۴۳	۲۷۸	۲۷۸	۰



شکل ۳ بررسی اثر ضریب انتقال حرارت بر روی نرخ تغییرات دما در تست ۶ با روش، (الف) آزمایش تجربی، (ب) شبیه سازی با ضریب انتقال حرارت ۱۰۶



شکل ۱۰ نمودار تغییرات کرنش و کرنش بحرانی



شکل ۱۱ نمودار اثر تغییر سختی قطعه‌کار (مدل ماده)، نرخ پیشروی ابزار، تغییر شعاع لبه ابزار و شعاع نوک ابزار و سرعت برش در تغییرات عمق لایه تغییر شکل یافته در شبیه‌سازی فرآیند ماشین‌کاری

۸- جمع‌بندی

از آن‌جا که فرآیند ماشین‌کاری منجر به ذخیره‌ی تنش‌های حرارتی در سطح قطعات می‌گردد و با توجه به کاربرد خاص سوپرآلیاژ اینکونل ۷۱۸، ماشین‌کاری این سوپرآلیاژ از اهمیت و حساسیت به مراتب بالایی برخوردار بوده و کاهش عمر این آلیاژ در اثر ذخیره‌ی تنش‌های حرارتی و متالورژیکی نامطلوب، عواقب خطرناکی را به دنبال خواهد داشت. از طرفی عمق لایه تغییر شکل یافته ناشی از بارهای مکانیکی پس از ماشین‌کاری باید به اندازه‌ی

می‌شود، به‌وجود می‌آید. در این تحقیق از معادله‌ی کرنش بحرانی که توسط سویی^۱ و همکارانش در شبیه‌سازی فرآیند فورج آلیاژ اینکونل ۷۱۸ بکار گرفته شد، استفاده گردید [۵]. و با رابطه‌ی (۳) نشان داده شده است.

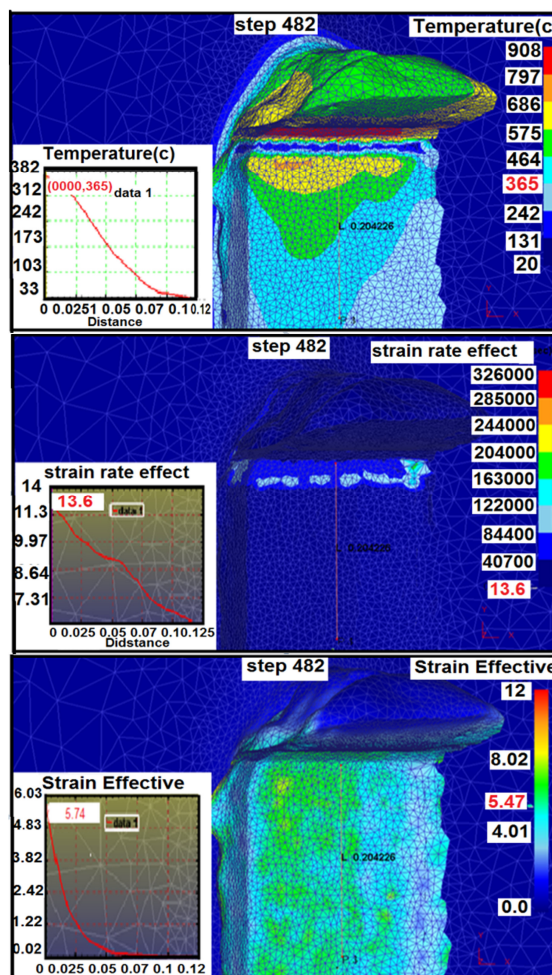
$$\varepsilon_{Cr} = \left(0.00234 \times \varepsilon^{0.1293} \times \exp\left[\frac{5759.863}{T+273}\right] \right) / c \quad (3)$$

در هر مرحله از شبیه‌سازی با داشتن دما و نرخ کرنش، مقادیر پارامتر زنر-هالمن و کرنش بحرانی محاسبه می‌گردند. در شکل ۹، یکی از شبیه‌سازی‌های انجام شده، مورد بررسی قرار گرفته و نحوه اندازه‌گیری دما، کرنش و نرخ کرنش موثر جهت رسم نمودار تغییر کرنش مکانیکی در عمق قطعه‌کار، با فاصله ۰/۲ میلی‌متر از لبه براده مشخص شده است.

در شکل ۱۰ نمونه‌ای از تغییرات کرنش و کرنش بحرانی در شبیه‌سازی ID_7 در سطح زیرین قطعه‌ی ماشین‌کاری شده نشان داده شده است.

۷- اثر پارامترهای ماشین‌کاری بر عمق لایه تغییر شکل یافته در شبیه‌سازی

با انجام شبیه‌سازی، تاثیر پارامترهای ماشین‌کاری، همانند پارامترهای کالیبره شده در بخش قبلی، تاثیر موارد مذکور بر چند نمونه تغییر عمق لایه تغییر شکل یافته، برای نمونه در شکل ۱۱ نشان داده است.



شکل ۹ نحوه اندازه‌گیری دما و نرخ کرنش و نرخ کرنش موثر جهت رسم نمودار تغییر کرنش مکانیکی در عمق قطعه‌کار در شبیه‌سازی با فاصله ۰/۲ میلی‌متر از لبه براده

کافی بزرگ باشد. هر چقدر این عمق بیشتر باشد نشان دهنده نیروی مکانیکی بالاتر است که سبب اعمال تنش فشاری در سطح شده که در ماشین‌کاری بسیار مفید است از آن‌جا که پارامترهای ماشین‌کاری بطور مستقیم بر میزان پارامترهای حرارتی و عمق لایه تغییر شکل یافته اثر گذار هستند، نیازمند مطالعه‌ی جامع و کاملی در این راستا می‌باشد.

لازم به ذکر است که تاکنون مطالعه‌ی جامعی جهت بررسی پارامترهای حرارتی و عمق لایه تغییر شکل یافته در ماشین‌کاری اینکونل ۷۱۸ صورت نپذیرفته است. لذا در این تحقیق با استفاده از آزمایشات تجربی و شبیه‌سازی اجزای محدود به اندازه‌گیری پارامترهای حرارتی و عمق لایه تغییر شکل یافته در فرآیند تراش‌کاری سوپر آلیاژ اینکونل ۷۱۸ پرداخته شد. با توجه به سطحی بودن پارامترهای حرارتی ناشی از ماشین‌کاری، یکی از مناسب‌ترین و دقیق‌ترین روش جهت اندازه‌گیری پارامترهای حرارتی، استفاده از دوربین حرارتی می‌باشد که تقریباً در اکثر مطالعات صورت پذیرفته در این زمینه از روش مذکور استفاده شده است. که در نهایت با صرف زمان نسبتاً طولانی، کسب اطلاعات فنی مناسب و با رعایت استانداردهای موجود این امر با دقت مطلوب محقق گردید. در ادامه با استفاده از شبیه‌سازی اجزای محدود به بررسی اثر پارامترهای ماشین‌کاری بر خروجی‌های مذکور بصورت گسترده‌ای مورد مطالعه قرار گرفت و منجر به استخراج نتایج بهتر و منسجم‌تری نسبت به آزمایشات تجربی گردید.

۹- خلاصه‌ی نتایج

نتایج آزمایشات اندازه‌گیری درجه حرارت قطعه کار ماشین‌کاری شده، نشان داد که دوربین حرارتی جهت اندازه‌گیری دما یکی از مناسب‌ترین روش‌ها می‌باشد. دلیل این امر، بخاطر قدرت و دقت پردازش این دستگاه جهت اندازه‌گیری دما و نیز قابلیت نصب آن در نقاط مختلف دستگاه تراش می‌باشد. درجه حرارت قطعه‌کار ماشین‌کاری شده، در ۱۰ نمونه تحت شرایط مختلف ماشین‌کاری شامل سرعت برشی در محدوده‌ی ۱۲۴۰-۶۲۰ دور بر دقیقه، نرخ پیشروی در محدوده‌ی ۰/۰۸-۰/۰۲ میلی‌متر بر دور و عمق برش در محدوده‌ی ۰/۲۵-۰/۱ میلی‌متر اندازه‌گیری شد. نتایج بدست آمده نشان داد که در تمامی حالات وضعیت درجه حرارت قطعه‌کار در سطح نمونه‌ها بین ۲۰۳ تا ۵۱۰ سانتی‌گراد می‌باشد.

به منظور شبیه‌سازی هرچه دقیق‌تر فرآیند براده برداری، مدل جانسون-کوک M1 به‌عنوان مناسب‌ترین مدل ماده جهت شبیه‌سازی فرآیند براده برداری سوپر آلیاژ اینکونل ۷۱۸ در نظر گرفته شد.

دقت نتایج در شبیه‌سازی ماشین‌کاری مواد سخت همواره به‌عنوان یک چالش در جامعه‌ی علمی به‌شمار آمده است. در این تحقیق بعد از انتخاب بهترین مدل ماده، پارامترهای تنظیمی در شبیه‌سازی شامل میزان مش قطعه کار و ابزار، شرایط اصطکاکی و حرارتی در محل تماس ابزار و براده طی فرآیند کالیبره کردن و سپس اعتبارسنجی با نتایج تجربی به‌طور مناسبی انتخاب شدند. در این راستا خروجی‌های تجربی ماشین‌کاری متعادل در ۱۰ وضعیت مختلف سرعت برشی، نرخ پیشروی و عمق برش جهت مقایسه با نتایج شبیه‌سازی بکار گرفته شد. در نهایت خطای میانگین شبیه‌سازی برای تمامی شرایط ماشین‌کاری کمتر از ۱۰٪ گزارش شد. در واقع نتایج بدست آمده نشان داد که تمهیدات به‌کار گرفته شده در این تحقیق شامل انتخاب بهترین مدل ماده، کالیبره کردن مناسب مش قطعه‌کار و ابزار، شرایط اصطکاکی و حرارتی و گسترش مدل ماده‌ی مبتنی بر سختی به‌عنوان گامی موثر و مهم جهت بهبود دقت شبیه‌سازی ماشین‌کاری مواد سخت بکار گرفته

شد.

تمامی موارد مذکور در بخش شبیه‌سازی با پیاده‌سازی چندین زیر برنامه‌ی پیشرفته در نرم‌افزار دی‌فرم محقق گردید. لازم به ذکر است که هم-خوانی بسیار خوبی بین نتایج شبیه‌سازی و نتایج شبکه عصبی مشاهده شد، بگونه‌ای که میانگین خطای شبیه‌سازی برای تمامی شرایط ماشین‌کاری کمتر از ۵٪ گزارش شد. در نهایت نتایج بدست آمده نشان داد که استراژی پیاده‌سازی شده در این تحقیق می‌تواند به‌عنوان یک روش جدید و کارآمد جهت شبیه‌سازی در فرآیند ماشین‌کاری مواد مختلف به‌کار گرفته شود.

۱۰- مراجع

- [1] F.Z. Fang, G.X. Zhang, An experimental study of edge radius effect on cutting single crystal silicon, *Wear*, Vol 269, pp.344-350, 2010.
- [2] J. T. Carroll, J. S. Strenkowski, Finite Element Models of Orthogonal Cutting with Application to Single Point Diamond Trunng, *International Journal of Mechanic Sciences*, Vol. 12, pp. 899-920, 1988.
- [3] F. Jafarian, M.I. Ciaran, D. Umbrello, P.J. Arrazola, L. Filice, H. Amirabadi, Finite element simulation of machining Inconel 718 alloy including microstructure changes, *International Journal of Mechanical Sciences*, Vol. 88, pp, 110-121, 2014.
- [4] T. Ozel, The influence of friction models on finite element simulations of machining. *International Journal of Machine Tools*, Vol. 46, pp. 518-530, 2006.
- [5] F.L. Sui, Y. Zuo, X. H. Liu, L. Q. Chen, Microstructure analysis on IN 718 alloy round rod by FEM in the hot continuous rolling process. *Apply Mathematic Model*, Vol. 37, pp. 8776-8784, 2013.