



تأثیر سختی قطعه کار و پارامترهای برشی بر زبری سطح در سخت تراشی خشک فولاد ابزار سرد کار X210Cr12

بهبود حیدری¹، محمدمهدی ابوترابی^{2*}، حمیدرضا کریمی زارچی³

1- دانشجوی کارشناسی ارشد، مهندسی مکانیک، دانشگاه یزد، یزد

2- استادیار، مهندسی مکانیک، دانشگاه یزد، یزد

3- استادیار، مهندسی معدن و متالورژی، دانشگاه یزد، یزد

* یزد، صندوق پستی 741-89195، abootorabi@yazd.ac.ir

اطلاعات مقاله

مقاله پژوهشی کامل

دریافت: 29 فروردین 1396

پذیرش: 18 اردیبهشت 1396

ارائه در سایت: 25 خرداد 1396

کلید واژگان:

سخت تراشی

زبری سطح

سختی قطعه کار

سرعت برشی

نرخ پیشروی

چکیده

ماشین کاری فولادهای سخت ویژگیها و مشکلات خاص خود را دارد. با توجه به پیشرفتهای اخیر در به کارگیری ابزارهای برشی جدید، امکان براده برداری از فولادهای سخت شده به وسیله فرآیندهایی چون تراش کاری و فرز کاری به وجود آمده است و امکان جایگزین کردن تراش کاری سخت به جای برخی فرآیندهای سنگ زنی وجود دارد. به عملیات تراش کاری روی قطعه کارهایی با سختی بالای 45 راکولسی، سخت تراشی گفته می شود. هدف از این تحقیق بررسی اثر سختی قطعه کار و پارامترهای سرعت برشی و نرخ پیشروی بر زبری سطح در عملیات سخت تراشی فولاد ابزار سرد کار X210Cr12 یا SPK در حالت خشک است. به این منظور قطعه کارهایی از جنس فولاد X210Cr12 تحت عملیات حرارتی متفاوت قرار گرفت تا در محدوده سخت تراشی قرار گیرد. سپس این قطعه کارها با استفاده از ابزار برشی سی بی ان با پارامترهای برشی متفاوت ماشین کاری و از لحاظ زبری سطح مقایسه شد. طراحی آزمایش ها به صورت کامل بوده و در مجموع، 36 آزمایش انجام شده است. طبق نتایج به دست آمده از آزمایش های تجربی و آنالیز واریانس، نرخ پیشروی 90.4% و سختی قطعه کار 8.3% بر زبری سطح تأثیر داشته است. میزان اثر سرعت برشی بر زبری سطح قطعه کار بسیار ناچیز است. افزایش نرخ پیشروی سبب افزایش زبری سطح شده است. با افزایش سختی قطعه کار تا 50 راکولسی، زبری سطح قطعه کار کاهش و با افزایش سختی از 50 تا 65 راکولسی، زبری سطح افزایش یافته است.

The effect of workpiece hardness and cutting parameters on surface roughness in dry hard turning of X210Cr12 cold tool steel

Behbood Heydari¹, Mohammad Mahdi Abootorabi^{1*}, Hamid Reza Karimi zarchi²

1- Department of Mechanical Engineering, Yazd University, Yazd, Iran.

2- Department of Mining and Metallurgical Engineering, Yazd University, Yazd, Iran

*P.O.B. 89195-741, Yazd, Iran, abootorabi@yazd.ac.ir

ARTICLE INFORMATION

Original Research Paper

Received 18 April 2017

Accepted 08 May 2017

Available Online 15 June 2017

Keywords:

Hard turning

Surface roughness

Workpiece hardness

Cutting speed

Feed rate

ABSTRACT

Machining of hard steels has its own problems. According to the recent advances in implementation of new cutting tools, the machining of hard steels with operations such as turning and milling is possible and it can be replaced with some grinding operations. Turning of workpieces with 45 HRC or upper hardness is called hard turning. The aim of this article is the investigation of the effect of workpiece hardness and cutting speed and feed rate parameters on surface roughness in hard turning of cold work tool steel X210Cr12 or SPK in dry condition. To achieve this goal, the workpieces of X210Cr12 steel were hardened with different heat treatment cycles such that their hardness lay in the hard turning range. Then the workpieces were machined with different cutting parameters using CBN tool and the resulted surface roughness were compared. Experimental tests were designed with full factorial method and totally 36 tests have been done. According to obtained results of experimental tests and analysis of variance, the effect of feed rate and workpiece hardness on surface roughness was 90.4% and 8.3%, respectively. The effect of cutting speed on surface roughness is negligible. Increasing the feed rate resulted in the upper surface roughness. Increasing the workpieces hardness to 50 HRC decreased surface roughness and increasing workpieces hardness from 50 to 65 HRC, increased surface roughness.

1- مقدمه

بخش های تولید به خصوص صنایع نیروگاه و هوافضا است و به عنوان یک فرآیند جدید که می تواند عملیات سنگ زنی نهایی را حذف کند، جهت کاهش زمان و هزینه تولید و برای داشتن زبری سطح پایین و دقت ابعادی مناسب

ماشین کاری یکی از مهم ترین و پرکاربردترین فرآیندهای تولید در صنایع مختلف است. تراش کاری فولادهای سخت دارای اهمیت زیادی در تمام

Please cite this article using:

B. Heydari, M. M. Abootorabi, H. R. Karimi zarchi, The effect of workpiece hardness and cutting parameters on surface roughness in dry hard turning of X210Cr12 cold tool steel, *Modares Mechanical Engineering*, Vol. 17, No. 6, pp. 241-247, 2017 (in Persian)

برای ارجاع به این مقاله از عبارت ذیل استفاده نمایید:

در حال گسترش است [1]. به فرآیند تراش کاری قطعه‌کارهایی با سختی بالای 45 راکول سی سخت‌تراشی گفته می‌شود. برخی از مزایای سخت‌تراشی چون سلامت سطح، عدم استفاده از سیالات برشی و انعطاف‌پذیری بال سبب شده که این فرآیند جایگزین مناسبی برای سنگ‌زنی شود [2]. استفاده از مایعات خنک‌کاری در ماشین‌کاری بسیار مهم است، اما هزینه‌ها را افزایش می‌دهد و اثرات مخربی بر محیط‌زیست و سلامت انسان می‌گذارد. به این دلایل تمایل به استفاده از ماشین‌کاری خشک افزایش یافته است [3]. انتخاب جنس، هندسه و پوشش ابزار برشی نقش مهمی در بهبود قابلیت ماشین‌کاری و کیفیت سطح ایفا می‌کند. دمای منطقه ماشین‌کاری در ماشین‌کاری خشک فولادهای سخت بسیار بالاست که سبب کاهش عمر ابزار می‌شود. برای حل این مشکل در سخت‌تراشی معمولاً از ابزار سی‌بی‌ان به دلیل مقاومت زیاد در برابر دما و سایش استفاده می‌شود [4]. سختی قطعه کار یکی از عوامل مؤثر بر زبری سطح است، اما مطالعات انجام شده در مورد تأثیر آن بر زبری سطح در سخت‌تراشی در حالت خشک نسبتاً کم است. تیل و ملک [5] در سال 1999 تأثیر پارامترهای هندسه ابزار، سختی قطعه کار و نرخ پیشروی را روی زبری سطح و نیروی برشی در سخت‌تراشی فولاد AISI 52100 بررسی کردند. آن‌ها نشان دادند که انتخاب صحیح سختی قطعه کار و هندسه ابزار تأثیر زیادی بر نیروی برشی و زبری سطح دارد. لیو و همکاران [6] در سال 2002 تأثیر پارامترهای سختی قطعه کار، سرعت برشی، عمق برش و نرخ پیشروی بر زبری سطح و نیروی برشی را در سخت‌تراشی فولاد بلبرینگ GCr 15 در حالت خشک و با استفاده از ابزار سی‌بی‌ان بررسی کردند. آن‌ها نشان دادند که افزایش سختی قطعه کار از 30 تا 50 راکول سی سبب افزایش زبری، و افزایش بیشتر سختی موجب کاهش زبری سطح می‌شود. نیروی برشی با افزایش سرعت برشی و سختی قطعه کار افزایش می‌یابد. ازل و همکاران [7] در سال 2005 تأثیر پارامترهای برشی، سختی قطعه کار و هندسه ابزار بر صافی سطح فولاد ابزار AISI H13 را با استفاده از ابزار سی‌بی‌ان بررسی کردند. سختی قطعه کار در این پژوهش 51 و 54 راکول سی در نظر گرفته شد. آن‌ها نشان دادند که زبری سطح و نیروی شعاعی با افزایش سختی قطعه کار افزایش می‌یابد. زبری سطح با افزایش نرخ پیشروی افزایش پیدا می‌کند. لیما و همکاران [8] در سال 2005 در سخت‌تراشی فولاد AISI 4340 با دو سختی قطعه کار 42 و 48 راکول سی نشان دادند که نیروی برشی در سختی 48 راکول سی و زبری سطح در سختی 42 راکول سی بیشتر است. جیتاند و همکاران [9] در سال 2009 تأثیر پارامترهای برشی روی زبری سطح، سایش ابزار و نیروی برشی با استفاده از ابزار سرامیکی معمولی و ابزار دارای براده‌شکن را روی فولاد ابزار سردکار AISI D2 مورد بررسی قرار دادند و نتیجه گرفتند که قطعه‌کارهای ماشین‌کاری شده با ابزار دارای براده‌شکن نسبت به ابزار معمولی دارای زبری سطح کمتری است. چاوشی و تاجداری [10] در سال 2010 تأثیر سختی قطعه کار و سرعت اسپیندل بر زبری سطح در تراش کاری فولاد AISI 414 با استفاده از ابزار سی‌بی‌ان را بررسی کردند. در این تحقیق از روش رگرسون و شبکه عصبی مصنوعی برای مدل‌سازی و بهینه‌سازی استفاده شد. آن‌ها با استفاده از نتایج تجربی نشان دادند که زبری سطح با افزایش سختی تا 55 راکول سی کاهش و پس از آن زبری سطح افزایش پیدا می‌کند، همچنین سرعت اسپیندل اثر چندانی بر زبری سطح ندارد. زبالا و سیویس [11] در سال 2012 تأثیر پارامترهای نرخ پیشروی، سرعت برشی، عمق برش و دو سختی قطعه کار 56 و 62 راکول سی را بر زبری سطح و نیروی برش در تراش کاری فولاد سردکار X165CrV12 با ابزار سی‌بی‌ان بررسی کردند. آن‌ها نشان دادند که قطعه کار

در سختی 62 راکول سی نسبت به سختی 56 راکول سی دارای پرداخت سطح مطلوب‌تری است و زبری سطح با افزایش نرخ پیشروی افزایش می‌یابد. راجاسکاران و همکاران [12] در سال 2013 تأثیر پارامترهای برشی روی زبری سطح در تراش کاری مواد کامپوزیتی با ابزار برشی سی‌بی‌ان را بررسی کردند. پارامترهای در نظر گرفته شده، سرعت برشی، نرخ پیشروی و عمق برش بود و نشان داده شد که عمق برش روی زبری سطح اثر چندانی ندارد و پارامترهای تأثیرگذار، سرعت برشی و نرخ پیشروی هستند. باتیش و همکاران [13] در سال 2014 پارامترهای سختی قطعه کار، سرعت برشی و نرخ پیشروی را در تراش کاری فولادهای SAE 8620، EN 31 و EN 9 با ابزار سرامیکی مورد بررسی قرار دادند. در این مطالعه سختی قطعه کار در سه سطح 50، 55 و 60 راکول سی در نظر گرفته شد. آن‌ها نشان دادند که زبری سطح با افزایش سختی کاهش و نیروی برشی افزایش پیدا می‌کند، همچنین زبری سطح با افزایش سرعت برشی ابتدا کاهش و سپس افزایش می‌یابد و زبری سطح با افزایش نرخ پیشروی افزایش یافت و تأثیر نرخ پیشروی بر زبری سطح با افزایش مقدار نرخ پیشروی کاهش پیدا کرد. یولیان [14] در سال 2015 عوامل مؤثر بر زبری سطح در ماشین‌کاری سخت فولاد فنر EN 47 را به صورت تجربی بررسی کرد و نشان داد که روند تغییر زبری سطح با افزایش سختی قطعه کار از 35 تا 55 راکول سی به صورت نزولی است، ولی زبری سطح قطعه بعد از سختی 55 راکول سی به صورت چشم‌گیر افزایش پیدا می‌کند. این تحقیق همچنین نشان داد که زبری سطح با افزایش نرخ پیشروی افزایش می‌یابد. امیدودمان و همکاران [15] در سال 2015 تأثیر پارامترهای سختی قطعه کار، نرخ پیشروی و سرعت برشی را بر زبری سطح و نیروی برش در سوراخ کاری فولاد AISI 4340 با استفاده از سیال برشی پایه گیاهی و ابزار کاربیدی بررسی کردند و نشان دادند سختی قطعه کار تأثیر قابل ملاحظه‌ای بر زبری سطح دارد، به این گونه که افزایش آن سبب کاهش زبری سطح می‌شود. زرتی و همکاران [16] در سال 2017 زبری سطح در تراش کاری خشک فولاد ابزار سردکار X210Cr12 را با استفاده از روش طراحی آزمایش تاگوچی مدل و بهینه کردند و دریافتند که نرخ پیشروی و شعاع نوک ابزار بیشترین تأثیر را بر زبری سطح دارد. نتایج به دست آمده در این تحقیق نشان داد که روش تاگوچی در بهینه‌سازی پارامترهای ماشین‌کاری جهت دستیابی به کیفیت سطحی مطلوب بسیار مناسب است. همان گونه که اشاره شد، نخست اطلاعات در خصوص تأثیر ریزساختار و پارامتر سختی قطعه کار بر زبری سطح در ماشین‌کاری خشک فولاد ابزار سردکار X210Cr12 وجود ندارد، دوم مرور این تحقیقات نشان می‌دهد که چگونگی تأثیر سختی قطعه کار بر زبری سطح مورد توافق همگان نیست؛ بنابراین در این پژوهش اثر ریزساختار و سختی قطعه کار و همچنین تأثیر پارامترهای سرعت برشی و نرخ پیشروی بر زبری سطح قطعه کار در سخت‌تراشی فولاد ابزار یادشده در حالت خشک به صورت تجربی بررسی و پاسخی به چرایی نحوه اثر سختی قطعه کار بر زبری سطح در تراش کاری این فولاد پر کاربرد داده شده است. فولاد X210Cr12 دارای قابلیت ماشین‌کاری پایینی است، ولی در سال‌های اخیر برای کم کردن مشکلات ناشی از استفاده سیالات برشی، ماشین‌کاری این فولاد در حالت خشک مورد توجه محققان قرار گرفته و نتایج مثبتی در مورد کاربرد صنعتی و توجیه اقتصادی برش این گونه فولادها در حالت خشک گزارش شده است [16، 17].

2- تجهیزات و آزمایش‌های تجربی

فولاد SPK یا X210Cr12 ماده مورد استفاده در این تحقیق است که جزء

سه بار اندازه‌گیری و میانگین آن‌ها به عنوان سختی قطعه کار در نظر گرفته شد. زبری سطح تأثیر زیادی بر مقاومت به خستگی و کیفیت ظاهری محصول دارد. در این پژوهش زبری سطح براساس معیار R_a یا زبری سطح متوسط گزارش شده است. آزمایش‌های زبری‌سنجی با استفاده از دستگاه زبری‌سنج مدل TR100 ساخت شرکت تایم انجام شده است. مقدار کورس حرکت پراب زبری‌سنج براساس استاندارد ISO 4287 به اندازه 2.5 میلی‌متر در نظر گرفته شده است. اندازه‌گیری زبری سطح برای هر نمونه در سه موقعیت مختلف و با دو تکرار انجام شد و میانگین اندازه‌های به‌دست‌آمده به عنوان زبری سطح متوسط R_a ثبت شد.

3- نتایج و بحث

زبری سطح قطعه کار تحت تأثیر پارامترهای مختلفی ازجمله نرخ پیشروی، سختی قطعه کار، سرعت برشی، هندسه ابزار و استحکام ماشین‌ابزار قرار دارد. پارامترهای ورودی در هر آزمایش و نتایج حاصل از تست زبری‌سنجی نمونه‌های تراش‌کاری‌شده در جدول 4 یاد شده است.

3-1- تأثیر نرخ پیشروی بر زبری سطح

نرخ پیشروی در بین پارامترهای برشی بیشترین تأثیر را بر زبری سطح دارد [18]. داویم و همکاران [19] از لحاظ تئوری بیان کردند که نرخ پیشروی و شعاع نوک ابزار بیشترین تأثیر را بر زبری سطح دارد؛ اگرچه در واقعیت علاوه بر دو پارامتر شعاع نوک ابزار و نرخ پیشروی عوامل دیگری نیز بر زبری سطح نهایی قطعه تأثیرگذار است. رابطه زبری سطح با نرخ پیشروی و شعاع نوک ابزار به صورت رابطه (1) است.

$$R_a = \frac{0.0321f^2}{r_e} \quad (1)$$

f نرخ پیشروی برحسب میلی‌متر بر دور و r_e شعاع نوک ابزار برحسب میلی‌متر است. در شکل 1 تأثیر نرخ پیشروی بر زبری سطح در سرعت برشی 88 متر بر دقیقه در سختی‌های مختلف قطعه کار نشان داده شده است. تأثیر متغیرهای ورودی بر زبری سطح در همه آزمایش‌ها به صورت میانگین در شکل 2 نشان داده شده است. زبری سطح با افزایش نرخ پیشروی افزایش می‌یابد. با توجه به ثابت بودن شعاع نوک ابزار در همه تست‌ها، دلیل افزایش زبری سطح در اثر افزایش نرخ پیشروی، افزایش گام برآمدگی‌های ناشی از

جدول 2 شرایط عملیات حرارتی تمپر نمونه‌ها و سختی‌های به‌دست‌آمده

Table 2 the tempering conditions workpieces and the resulted hardnesses

شماره نمونه	محیط سردکننده	زمان نگهداری (min)	دمای عملیات حرارتی (°C)	سختی (HRC)
1	کوره	45	600	40
2	اتاق	30	600	45
3	اتاق	45	400	50
4	روغن	60	950	65

جدول 3 سطوح پارامترهای برشی ورودی

Table 3 Levels of input cutting parameters

سطح	سرعت برشی V_c (m/min)	نرخ پیشروی f (mm/rev)	سختی (HRC)
1	88	0.05	40
2	123	0.14	45
3	176	0.22	50
4	-	-	65

فولادهای ابزار سردکار به حساب می‌آید. ترکیب شیمیایی این فولاد با آزمایش کوانتومتری تعیین شده و در جدول 1 آمده است. ماده خام اولیه به صورت میلگرد با قطر 30 میلی‌متر بود که در طول‌های 180 میلی‌متری برش داده شد. برای انجام آزمایش‌ها از دستگاه تراش مدل TN40 ساخت شرکت ماشین‌سازی تبریز استفاده شده است. سختی اولیه قطعه کار خریداری شده حدود 30 راکول سی بود. نمونه‌های تهیه‌شده تحت عملیات حرارتی سخت‌کاری برای حصول سختی‌های مختلف قرار گرفتند. ابتدا قطعه کارها در داخل کوره الکتریکی ساخت شرکت اکسایتون قرار گرفته و تا دمای 950 درجه سانتی‌گراد حرارت داده شدند. قطعه کارها به مدت 1 ساعت در این دما نگه داشته شدند تا کاملاً آستنیت‌شده و سپس در روغن تا دمای محیط سرد شدند تا ساختار قطعه به مارتنزیت تبدیل و اصطلاحاً کوئنچ گردد. در نهایت قطعه‌ها تحت فرآیندهای عملیات حرارتی بازپخت متفاوتی قرار گرفتند تا به سختی‌های مورد نظر در عملیات سخت‌تراشی برسند. به این منظور از عملیات حرارتی کوئنچ و تمپر با تغییر محیط سردکننده و دمای تمپر استفاده شده است. جدول 2 مراحل عملیات حرارتی و سختی‌های به‌دست‌آمده در شرایط مختلف عملیات سخت‌گردانی را نشان می‌دهد. کاربرد گسترده فولاد X210Cr12 در ساخت تیغه‌های برش، ابزارهای خان‌کشی، غلتک‌های شکل‌دهی و قالب‌های کشش سرد دلیل استفاده از مقادیر بالای سختی قطعه کار در این مطالعه است. تمام این کاربردها نیاز به سختی بیشتر از 50 راکول سی دارد. این فولاد معمولاً در سختی حدود 30 راکول سی ماشین‌کاری و سپس سخت‌کاری می‌شود و برای رسیدن به شکل نهایی نیاز به یک عملیات تکمیلی مانند سنگ‌زنی دارد. با استفاده از فرآیند سخت‌تراشی می‌توان قطعه کار را پس از سخت‌کاری مستقیم ماشین‌کاری کرد و به اندازه نهایی همراه با کیفیت مناسب رساند و در نتیجه عملیات تکمیلی مانند سنگ‌زنی را در فرآیند تولید قطعه حذف کرد. سختی قطعه کار در عملیات سخت‌تراشی معمولاً بالای 45 راکول سی است.

از ابزارگیر مدل PSDNN 2525M12 و ابزار سی‌بی‌ان با کد NU-CNGA 120408 BN7500 ساخت شرکت سامیتومو ژاپن برای انجام فرآیند براده‌برداری استفاده شد. سه فاکتور سرعت برشی، نرخ پیشروی و سختی قطعه کار به عنوان متغیرهای ورودی فرآیند سخت‌تراشی در نظر گرفته شدند.

سرعت برشی و نرخ پیشروی در سه سطح، سختی قطعه کار در چهار سطح و عمق برش ثابت و برابر 0.2 میلی‌متر انتخاب شد. در جدول 3 مقادیر و سطوح متغیرهای ورودی فرآیند بیان شده است. طراحی آزمایش به صورت کامل بوده و در مجموع 36 آزمایش صورت گرفت. همه آزمایش‌ها در حالت خشک (بدون روان‌کار) انجام شده است. پس از سخت‌کاری قطعه کارها، میزان سختی هر قطعه با استفاده از دستگاه سختی‌سنج ساخت شرکت ولپرت آلمان

جدول 1 ترکیب شیمیایی فولاد X210Cr12 با استفاده از کوانتومتری

Table 1 Chemical composition of X210Cr12 steel by using spectrometer

عناصر	درصد وزنی (%)
آهن	85.63
کرم	11.7
کربن	2.05
منگنز	0.32
سیلیسیوم	0.25
فسفر	0.03
گوگرد	0.02

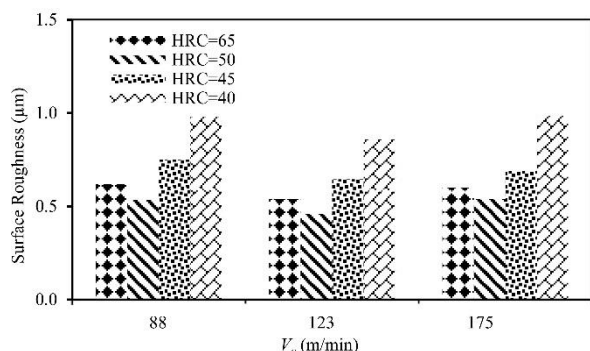


Fig. 3 Effect of cutting speed on surface roughness in feed rate of 0.05 mm/rev and various workpiece hardness

شکل 3 تأثیر سرعت برشی بر زبری سطح در نرخ پیشروی 0.05 میلی‌متر بر دور و سختی‌های قطعه کار مختلف

2-3- تأثیر سرعت برشی بر زبری سطح

سرعت برشی تأثیر زیادی بر میزان ارتعاش ایجاد شده، زمان ماشین‌کاری، انرژی مخصوص تراش، عمر ابزار، دما و هزینه تمام شده قطعه دارد و تعیین مقدار بهینه آن دارای اهمیت بسیاری است. نحوه تأثیر سرعت برشی بر زبری سطح کاملاً مشخص نشده است. در برخی از گزارش‌ها زبری سطح با افزایش سرعت برشی افزایش و یا کاهش یافته و در برخی موارد با افزایش سرعت برشی تأثیر زیادی بر زبری سطح مشاهده نشده است [21,20]. شکل 3 چگونگی اثر سرعت برشی بر زبری سطح در نرخ پیشروی 0.05 میلی‌متر بر دور و در سختی‌های مختلف قطعه کار را در این تحقیق نشان می‌دهد. با توجه به شکل 3 افزایش سرعت برشی تأثیر اندکی بر زبری سطح دارد. مرور تحقیقات منتشر شده پیشین در مورد تأثیر سرعت برشی بر زبری سطح نشان می‌دهد که چگونگی تأثیر سرعت برشی بر زبری سطح به مقدار زیادی به مقادیر انتخاب شده برای سرعت برشی بستگی دارد. تغییر سرعت برشی بسته به مقدار عددی آن سبب تغییر دمای ناحیه برش، میزان تغییر شکل پلاستیک و اصطکاک و همچنین تشکیل یا عدم تشکیل لبه انباشته می‌شود که هر یک از این پارامترها سبب تغییر در زبری سطح قطعه کار می‌شوند. رفتار مشاهده شده در شکل 3 ممکن است با تغییر مقادیر عددی سرعت‌های برشی آزمایش شده تغییر کند.

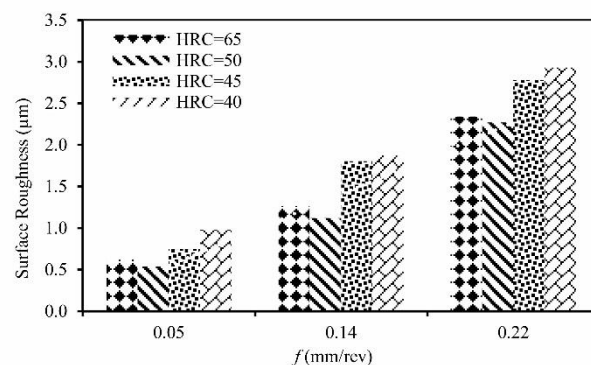


Fig. 1 Effect of feed rate on average surface roughness in various workpiece hardness with cutting speed of 88 m/min

شکل 1 تأثیر نرخ پیشروی بر میانگین زبری سطح در سختی‌های قطعه کار مختلف و سرعت برشی 88 متر بر دقیقه

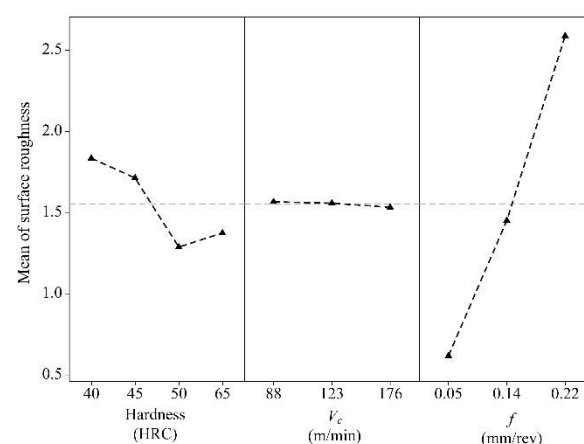


Fig. 2 Main effects plot for means on surface roughness

شکل 2 اثرات اصلی پارامترهای ماشین‌کاری بر زبری سطح

تماس ابزار با سطح قطعه کار است. افزایش زبری سطح با افزایش پیشروی را می‌توان به افزایش ضخامت براده تغییر شکل نیافته و در نتیجه افزایش نیروی برشی و بدتر شدن شرایط برش نسبت داد.

جدول 4 طراحی آزمایش‌ها همراه با مقادیر زبری سطح اندازه‌گیری شده

Table 4 Design of experiments and the measured surface roughness values

شماره آزمایش	V_c	f	سختی	R_a (μm)	شماره آزمایش	V_c	f	سختی	R_a (μm)
1	1	1	1	0.98	19	2	2	3	1.15
2	1	1	2	0.75	20	2	2	4	1.20
3	1	1	3	0.54	21	2	3	1	2.88
4	1	1	4	0.62	22	2	3	2	2.80
5	1	2	1	1.87	23	2	3	3	2.23
6	1	2	2	1.81	24	2	3	4	2.59
7	1	2	3	1.12	25	3	1	1	0.99
8	1	2	4	1.26	26	3	1	2	0.69
9	1	3	1	2.93	27	3	1	3	0.54
10	1	3	2	2.78	28	3	1	4	0.60
11	1	3	3	2.27	29	3	2	1	1.70
12	1	3	4	2.34	30	3	2	2	1.64
13	2	1	1	0.86	31	3	2	3	1.09
14	2	1	2	0.65	32	3	2	4	1.12
15	2	1	3	0.46	33	3	3	1	2.83
16	2	1	4	0.54	34	3	3	2	2.63
17	2	2	1	1.84	35	3	3	3	2.20
18	2	2	2	1.67	36	3	3	4	2.55

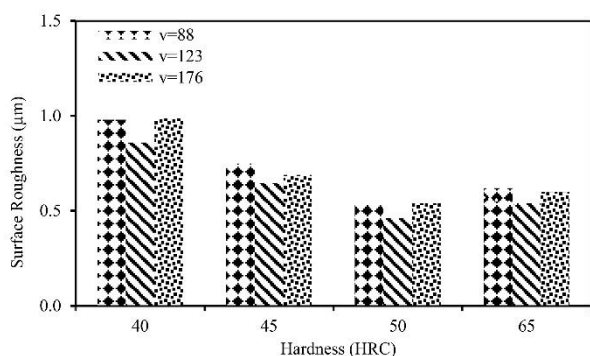


Fig 4 Effect of workpiece hardness on surface roughness in feed rate of 0.05 mm/rev and various cutting speeds

شکل 4 تأثیر سختی قطعه کار بر زبری سطح در نرخ پیشروی 0.05 میلی متر بر دور و سرعت‌های برشی مختلف

باشد، زبری سطح کاهش می‌یابد [25]. برای بررسی میکروسکوپی و مطالعه ریزساختار فولاد ابزار X210Cr12، از قطعه کارها نمونه برداری شد تا تأثیر ریزساختار بر زبری سطح در سختی‌های مختلف مورد مطالعه قرار گیرد، سپس مراحل آماده سازی سطح نمونه شامل سنگ زنی، سنباده زنی، پولیش کردن و اچ در محلول نایتال 5% روی نمونه ها صورت گرفت و ریزساختار آن‌ها از طریق میکروسکوپ نوری بررسی شد. شکل 5 ریز ساختار نمونه های اچ شده در سختی های مختلف را نشان می دهد. در ریزساختارهای نشان داده شده در شکل 5 تکه های ذرات کاربید کروم به رنگ سفید حضور دارد. زمینه این میکروساختارها با توجه به شرایط تمپر شامل مارتنزیت-آستنیت (شکل 5-ج) و یا مارتنزیت-مارتنزیت تمپر شده و فریت حاصل از تجزیه آستنیت باقی مانده (شکل های 5-الف و ب) است. نتایج حاصل از تحقیقات پیشین در خصوص فولاد AS45G2 نشان می دهد که نرمی و توانایی فریت برای چسبیدن به لبه ابزار برش سبب کاهش قابلیت ماشین کاری می شود. مقدار زیاد فریت در فولاد سبب تشکیل لبه انباشته شده و که زبری سطح افزایش پیدا کند. ساختار پرلیتی به واسطه ترکیبی از صفحات کاربیدی ترد در کنار لایه های نرم فریت موجب افزایش قابلیت ماشین کاری می شود. ساختار پرلیتی باعث زبری سطح کمتر و براده برداری آسان تر می شود. افزایش مقدار کربن در ساختار پرلیتی عمر ابزار و قابلیت ماشین کاری فولاد را کاهش می دهد [26]. برای پی بردن به چرایی افزایش زبری سطح با کاهش سختی و توضیح دلیل آن از طریق تغییرات میکروساختاری، این گونه می توان بیان کرد که در این تحقیق میکروساختار آن شامل ذرات کاربید کروم حاوی مارتنزیت، مارتنزیت تمپر شده و آستنیت باقی مانده (بسته به شرایط عملیات حرارتی) است. به نظر می رسد با توجه به این که نرمی فاز مارتنزیت تمپر شده نسبت به مارتنزیت و همچنین ذرات کاربید به مراتب بالاتر است، اثری که مارتنزیت تمپر شده و فریت به وجود آمده از آستنیت باقی مانده پس از تمپر در فولاد X210Cr12 انجام می دهند همان اثری است که مقدار فریت در ماشین کاری فولاد خوش تراش AS45G2 انجام می دهد. به عبارت دقیق تر هرچه مارتنزیت تمپر شده و فریت به وجود آمده از تجزیه آستنیت باقی مانده از فولاد X210Cr12 افزایش یابد، نخست سختی قطعه کار کاهش یافته و دوم زبری سطح پس از عملیات ماشین کاری افزایش می یابد. دلیل این که زبری سطح در سختی 40 و 45 راکولسی نسبت به سختی 50 راکولسی بیشتر است. این موضوع کاملاً در تطابق با میکروساختار نشان داده شده در شکل 5 است. مقدار بیشتر مارتنزیت تمپر شده در میکروساختارهای شکل های 5-الف و ب در مقایسه با میکروساختار 5-ج کاملاً مشهود است.

3-3- تأثیر سختی قطعه کار بر زبری سطح

سختی قطعه کار یکی از پارامترهای مهم و مؤثر بر کیفیت سطح، نیرو، عمر ابزار و توان مصرفی فرآیند ماشین کاری است. شکل 4 تأثیر سختی قطعه کار بر زبری سطح در نرخ پیشروی 0.05 میلی متر بر دور و سرعت های برشی مختلف را نشان می دهد. به طور کلی در شکل 4 زبری سطح با افزایش سختی قطعه کار تا 50 راکولسی کاهش یافته، همچنین زبری سطح در سختی های مختلف با افزایش سرعت برشی ابتدا کاهش و سپس افزایش یافته است. دلیل کاهش زبری در سرعت 123 متر بر دقیقه آن است که درجه حرارت با افزایش سختی و سرعت برشی به صورت جزئی بالا رفته و موجب نرم تر شدن قطعه کار و کاهش استحکام آن می شود، ولی اثر چندانی بر ابزار ندارد؛ بنابراین برداشت براده از سطح قطعه کار آسان تر شده و نیروی برشی کاهش می یابد، و در نهایت کاهش زبری سطح قطعه کار را سبب می شود [23,22]. درجه حرارت در محل تماس ابزار و قطعه کار با افزایش بیشتر سرعت برشی افزایش پیدا کرده و سبب چسبیدن براده به سطح ابزار، افزایش دما و سائیده شدن ابزار می شود. درجه حرارت بالا سبب می شود براده به حالت خمیری شکل درآمده و موقع جدا شدن به سطح ابزار و قطعه کار بچسبد و زبری سطح قطعه کار را افزایش دهد.

چاوشی و تاجداری [10] در سال 2010 تأثیر سختی قطعه کار و سرعت اسپیندل بر زبری سطح در تراش کاری فولاد AISI 414 با استفاده از ابزار سی بی ان بررسی کردند. سختی های در نظر گرفته شده در این تحقیق 35، 45، 50، 55، 60 و 65 راکولسی بود. آن ها با استفاده از نتایج تجربی نشان دادند که زبری سطح با افزایش سختی تا 55 راکولسی کاهش و پس از آن افزایش پیدا می کند. براساس شکل 2 زبری سطح با افزایش سختی از 40 تا 50 راکولسی کاهش و با افزایش سختی تا 65 راکولسی افزایش یافته که در تطابق با تحقیق چاوشی و تاجداری است. طبق نتایج به دست آمده توسط لیو و همکاران [6] در سال 2002 زبری سطح روی فولاد یاتاقانی GCr 15 با سختی های 30، 40، 50، 60 و 64 راکولسی، با افزایش سختی قطعه کار از 30 تا 50 راکولسی افزایش می یابد و افزایش سختی قطعه کار به بالاتر از 50 راکولسی موجب کاهش زبری سطح می گردد که در تقابل با نتایج به دست آمده از این تحقیق است. در تحقیق دیگری که توسط باتیش و همکاران [13] در سال 2014 انجام شد، پارامترهای سختی قطعه کار، سرعت برشی و نرخ پیشروی را در تراش کاری فولادهای SAE 8620، EN 31 و EN 9 با ابزار سرامیکی در سه سختی 50، 55 و 60 راکولسی بررسی کردند و نشان دادند زبری سطح با افزایش سختی کاهش می یابد. در این تحقیق زبری با افزایش سختی از 40 تا 50 راکولسی کاهش یافته است. مهم ترین عامل در متفاوت بودن تأثیر سختی بر زبری سطح در تحقیقات مختلف این است که تغییر شکل پلاستیک، ترکیب شیمیایی، مکانیزم تشکیل براده و ایجاد لبه انباشته در سطح براده ابزار در مواد مختلف یکسان نیست. هر جا که لبه انباشته به وجود می آید زبری سطح افزایش و هر موقع که لبه انباشته از بین می رود، زبری سطح کاهش می یابد. تشکیل لبه انباشته در ماشین کاری فولاد به ریزساختار قطعه کار حتی با وجود سختی مشابه بستگی دارد [24]. طبق شکل 2 کمترین زبری سطح در سختی 50 راکولسی به دست آمده است.

3-4- تأثیر ریزساختار قطعه کار بر زبری سطح

زبری سطح علاوه بر پارامترهای ماشین کاری از پارامترهای مختلفی مانند ریزساختار، خصوصیت آخال ها، سختی اولیه نمونه ها و اندازه دانه ها تأثیر می پذیرد. هرچه میزان سختی اولیه قطعه کار بیشتر و اندازه دانه ها کوچک تر

3-5- آنالیز واریانس

جهت تعیین میزان تأثیر پارامترهای ورودی بر زبری سطح از روش آنالیز واریانس در نرم‌افزار مینی‌تب 17 استفاده شد. این یک روش آماری استاندارد است که درصد اثر هر یک از متغیرهای ورودی بر خروجی را مشخص می‌کند. این تحلیل براساس سطح اطمینان 95% (عدم قطعیت 5%) انجام شده است. نتایج حاصل از آنالیز واریانس برای زبری سطح در جدول 5 ارائه شده است. در این جدول ستون DF تعداد درجه آزادی هر پارامتر در مدل، ستون Seq SS تغییرپذیری کل مدل، ستون توزیع درصد تأثیر هر پارامتر بر مدل، ستون Adj SS مجموع مربعات تغییرات و ستون MS Adj مجموع مربعات تغییرات را نشان می‌دهد، ستون F برابر با MS Adj تقسیم بر مقدار خطای MS Adj است و ستون P توسط نرم‌افزار و با توجه به مقدار F تعیین می‌شود. با توجه به سطح اطمینان 95%، مقدار P کمتر از 0.05 برای هر یک از پارامترها نشان‌دهنده تأثیر پارامتر بر خروجی است. نتایج به‌دست‌آمده از آنالیز واریانس نشان می‌دهد که نرخ پیشروی 90.4% و سختی قطعه‌کار 8.3% بر زبری سطح تأثیر داشته است. میزان تأثیر خطای آنالیز واریانس 1.3% است که قابلیت اعتماد آنالیز واریانس انجام شده را نشان می‌دهد. براساس جدول 5 سرعت برشی اثر ناچیزی بر زبری سطح داشته است.

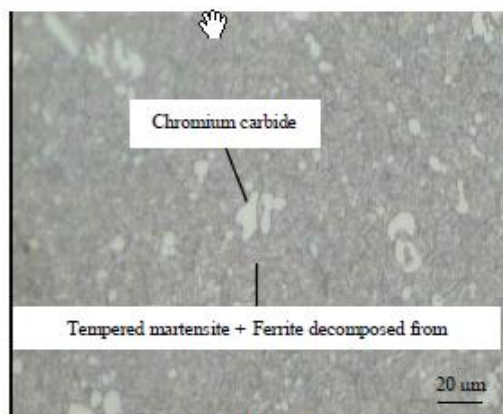
4- نتیجه‌گیری

هدف از این پژوهش بررسی اثرات سختی قطعه‌کار و پارامترهای سرعت برشی و نرخ پیشروی بر زبری سطح در فرآیند سخت‌تراشی خشک آلیاژ X210Cr12 بود. پارامترهای سرعت برشی و نرخ پیشروی هر کدام در سه سطح، سختی قطعه‌کار در چهار سطح و عمق برش نیز ثابت انتخاب شد. جهت طراحی و تحلیل نتایج آزمایش‌ها از روش طراحی آزمایش کامل استفاده و در مجموع 36 آزمایش انجام شد. نتایج تجربی نشان داد که زبری سطح با افزایش سختی قطعه‌کار از 40 تا 50 راکول‌سی کاهش می‌یابد، ولی افزایش بیشتر سختی قطعه‌کار تا 65 راکول‌سی سبب افزایش زبری سطح می‌شود. افزایش نرخ پیشروی سبب افزایش زبری سطح شده و در مورد نحوه اثر سرعت برشی بر زبری سطح می‌توان گفت اثر آن بسیار ناچیز و قابل اغماض است، همچنین از آنالیز واریانس برای بررسی میزان تأثیر پارامترهای ورودی بر زبری سطح استفاده شد. نتایج نشان داد که نرخ پیشروی 90.4%، سختی قطعه‌کار 8.3% و سرعت برشی به مقدار ناچیزی بر زبری سطح اثر داشته است. افزایش مارتزیت تمپر شده و فریت به وجود آمده از تجزیه آستنیت باقی‌مانده در فولادها موجب می‌شود سختی قطعه‌کار کاهش یابد که این امر سبب به وجود آمدن لبه انباشته می‌شود و در نتیجه زبری سطح پس از عملیات ماشین‌کاری افزایش پیدا می‌کند. در مجموع با توجه به پژوهش‌های انجام شده بر مواد مختلف می‌توان انتظار داشت که تأثیر سختی قطعه‌کار بر زبری سطح در پارامترهای برشی متفاوت و برای مواد مختلف، به دلیل تفاوت در ریز ساختار، سختی اولیه نمونه‌ها و اندازه دانه‌ها متفاوت باشد.

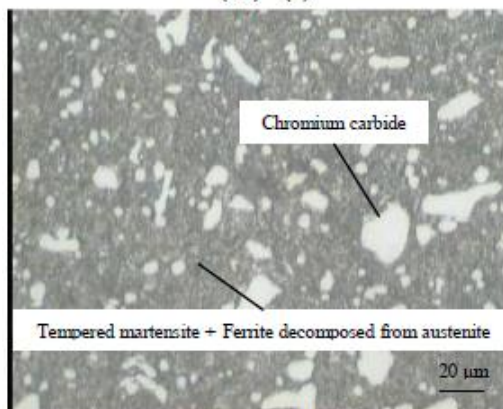
جدول 5 آنالیز واریانس برای زبری سطح

Table 5 Analysis of variance for surface roughness

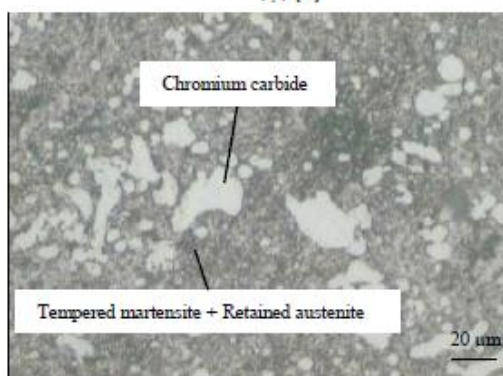
Source	DF	Seq SS	Contribution	Adj SS	Adj MS	F	P
Feed rate	2	22.77	90.4%	22.77	11.7347	1015.07	0
Hardness	3	2.083	8.27%	1.8597	0.694	61.91	0
Cutting speed	2	0.020	0.08%	0.0076	0.010	0.92	0.411
Error	28	0.314	1.25%	0.4109	0.0112		
Total	35	25.19	100.00%				



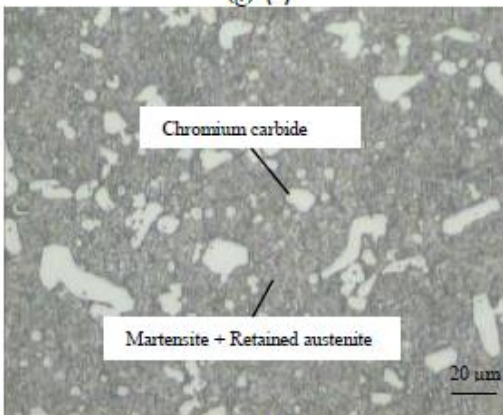
(الف) (a)



(ب) (b)



(ج) (c)



(د) (d)

Fig 5 microstructure of the steel X210Cr12 in hardness a- 40 HRC, b- 45 HRC, c- 50 HRC, d- 65 HRC

شکل 5 ریز ساختار فولاد X210Cr12 در سختی الف- 40 HRC، ب- 45 HRC، ج- 50 HRC، د- 65 HRC

- and study of surface morphology, *Materials Processing Technology*, Vol. 28, No. 5, pp. 1629–1640, 2014.
- [14] B. C. Iuliana, Factors influencing surface integrity in hard machining of steels a review.doc, *Scientific & Engineering Research*, Vol. 6, No. 5, pp. 38–43, 2015.
- [15] A. R. Omidodman, H. Hassanpour, M. H. Sadeghi, A. Rasti, M. H. Saadatbakhsh, Evaluation of workpiece hardness and cutting parameters effects on cutting force and surface roughness in drilling using vegetable-based cutting fluid, *Modares Mechanical Engineering*, Vol. 14, No. 13, pp. 265–271, 2015. (in Persian فارسی)
- [16] O. Zerti, M. A. Yallese, S. Belhadi, L. Bouzid, Taguchi design of experiments for optimization and modeling of surface roughness when dry turning x210Cr12 steel, *Applied Mechanics Behavior of Materials and Engineering Systems*, pp. 275–288, 2017.
- [17] S. K. Shihab, Z. A. Khan, A. Mohammad, A. N. Siddiquee, A review of turning of hard steels used in bearing and automotive applications, *Production & Manufacturing Research*, Vol. 2, No. 1, pp. 24–49, 2014.
- [18] M. Nalbant, H. Gökkaya, G. Sur, Application of Taguchi method in the optimization of cutting parameters for surface roughness in turning, *Materials & Design*, Vol. 28, No. 4, pp. 1379–1385, 2007.
- [19] J. P. Davim, V. N. Gaitonde, S. R. Kamik, Investigations into the effect of cutting conditions on surface roughness in turning of free machining steel by ANN models, *Materials Processing Technology*, Vol. 205, No. 1–3, pp. 16–23, 2008.
- [20] B. A. Khidhir, B. Mohamed, Study of cutting speed on surface roughness and chip formation when machining nickel-based alloy, *Materials Processing Technology*, Vol. 24, No. 5, pp. 1053–1059, 2010.
- [21] A. Bordin, S. Bruschi, A. Ghiotti, The effect of cutting speed and feed rate on the surface integrity in dry turning of CoCrMo alloy, *2nd CIRP Conference on Surface Integrity*, Vol. 13, pp. 219–224, 2014.
- [22] B. Davoodi, S. H. Musavi, An experimental investigation of the effect of lubrication method on surface roughness and cutting fluid consumption in machining of super alloys, *Modares Mechanical Engineering*, Vol. 16, No. 10, pp. 343–352, 2016. (in Persian فارسی)
- [23] J. Hua, R. Shivpuria, X. Chenga, V. Bedekara, Y. Matsumotob, F. Hashimoto, T. R. Watkinsca, Effect of feed rate, workpiece hardness and cutting edge on subsurface residual stress in the hard turning of bearing steel using chamfer+ hone cutting edge geometry, *Materials Science and Engineering*, Vol. 394, No. 1, pp. 238–248, 2005.
- [24] T. Akasawa, I. Fukuda, K. Nakamura, T. Tanaka, Effect of microstructure and hardness on the machinability of medium-carbon chrome-molybdenum steel, *Materials Processing Technology*, Vol. 153–154, No. 1–3, pp. 48–53, 2004.
- [25] H. Fazli, A. A. Akbari, Investigation the effect of microstructure and grain size of AISI 1045 steel on surface roughness in grinding process, *Sharif Mechanical Engineering*, Vol. 29, No. 1, pp. 31–40, 2012. (in Persian فارسی)
- [26] Y. M. Brunzel, M. Fomin, Effect of the pearlite structure of structural steel on its machinability, *Metal Science and Heat Treatment*, Vol. 39, No. 2, pp. 39–41, 1997.

زبری سطح با افزایش سختی قطعه کار تا یک حد خاص کاهش می‌یابد و پس از آن حد بحرانی افزایش بیشتر سختی قطعه کار سبب افزایش زبری سطح می‌شود.

5- مراجع

- [1] S. Thamizhmanii, S. Hasan, Machinability of hard martensitic stainless steel and hard alloy steel by CBN and PCBN tools by turning process, *Proceedings of the World Congress on Engineering*, Vol. 1, No. 1, pp. 554–559, 2011.
- [2] S. B. Hosseini, K. Rytberg, J. Kaminski, U. Klement, Characterization of the surface integrity induced by hard turning of bainitic and martensitic AISI 52100 steel, *CIRP Conference on High Performance Cutting*, Vol. 1, No. 1, pp. 494–499, 2012.
- [3] A. Devillez, F. Schneider, S. Dominiak, D. Dudzinski, D. Larrouquere, Cutting forces and wear in dry machining of Inconel 718 with coated carbide tools, *Wear*, Vol. 262, No. 7–8, pp. 931–942, 2007.
- [4] Y. Sahin, Comparison of tool life between ceramic and cubic boron nitride (CBN) cutting tools when machining hardened steels, *Materials Processing Technology*, Vol. 209, No. 7, pp. 3478–3489, 2009.
- [5] J. D. Thiele, S. N. Melkote, Effect of cutting edge geometry and workpiece hardness on surface generation in the finish hard turning of AISI 52100 steel, *Materials Processing Technology*, Vol. 94, No. 2, pp. 216–226, 1999.
- [6] X. L. Liu, D. H. Wen, Z. J. Li, L. Xiao, F. G. Yan, Experimental study on hard turning hardened GCr15 steel with PCBN tool, *Materials Processing Technology*, Vol. 129, No. 1–3, pp. 217–221, 2002.
- [7] T. Özel, T. K. Hsu, E. Zeren, Effects of cutting edge geometry, workpiece hardness, feed rate and cutting speed on surface roughness and forces in finish turning of hardened AISI H13 steel, *Advanced Manufacturing Technology*, Vol. 25, No. 3–4, pp. 262–269, 2005.
- [8] J. G. Lima, R. F. Ávila, A. M. Abrão, M. Faustino, J. P. Davim, Hard turning: AISI 4340 high strength low alloy steel and AISI D2 cold work tool steel, *Materials Processing Technology*, Vol. 169, No. 3, pp. 388–395, 2005.
- [9] V. N. Gaitonde, S. R. Kamik, L. Figueira, J. Paulo Davim, Machinability investigations in hard turning of AISI D2 cold work tool steel with conventional and wiper ceramic inserts, *Refractory Metals and Hard Materials*, Vol. 27, No. 4, pp. 754–763, 2009.
- [10] S. Z. Chavoshi, M. Tajdari, Surface roughness modelling in hard turning operation of AISI 4140 using CBN cutting tool, *Material Forming*, Vol. 3, No. 4, pp. 233–239, 2010.
- [11] W. Zębala, J. Siwiec, Hard turning of cold work tool steel with CBN tools, *Advances in Manufacturing Science and Technology*, Vol. 36, No. 4, pp. 19–32, 2012.
- [12] T. Rajasekaran, K. Palanikumar, S. Arunachalam, Investigation on the turning parameters for surface roughness using taguchi analysis, *Procedia Engineering*, Vol. 51, pp. 781–790, 2013.
- [13] A. Batish, A. Bhattacharya, M. Kaur, M. S. Cheema, Hard turning: Parametric optimization using genetic algorithm for rough/finish machining