



تحلیل آنالیز حساسیت نرخ براده برداری در ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک

وحید طهماسبی^{۱*}، مجید قریشی^۱، معین طاهری^۲

۱- دانشجوی دکتری، مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی خواجه نصیرالدین طوسی، تهران

۲- دانشیار، مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی خواجه نصیرالدین طوسی، تهران

۳- استادیار، مهندسی مکانیک، دانشگاه اراک، اراک

* تهران، صندوق پستی ۱۹۹۹-۱۹۳۹۵، Vtahmasbi@Mail.kntu.ac.ir

چکیده

ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک یکی از جدیدترین فرآیندهای ماشین کاری می باشد که مطالعه بر روی آن در حال گسترش است. از جمله مزایای این روش می توان به مواردی نظیر سازگاری با محیط زیست، پایین بودن هزینه های فرآیند، ساده شدن ابزار و تجهیزات، بهینه شدن پارامترهای ماشین کاری و ارزان بودن دی الکتریک اشاره کرد. با توجه به کاربردهای روبه افزایش این نوع ماشین کاری و از آنجا که نرخ براده برداری از جمله خروجی های مهم در این فرآیند بوده و از اهمیت زیادی برخوردار است، همچنین اضافه شدن دو فاکتور فشار گاز و سرعت دورانی ابزار نسبت به ماشین کاری اسپارک معمول، بررسی پارامترهای تأثیرگذار بر نرخ براده برداری این فرآیند در تحلیل چگونگی انجام و بهبود آن امری ضروری می باشد. لذا در این مقاله با استفاده از روش آنالیز حساسیت آماری سوبل که نسبت به سایر روش ها دارای مزیت استخراج مقدار کمی تأثیر پارامترهاست، به بررسی تأثیر پارامترهای مختلف، شامل ولتاژ دهانه ای ماشین کاری، جریان تخلیه الکتریکی، زمان روشنایی پالس، نسبت زمان روشنی به خاموشی پالس، فشار گاز دی الکتریک و سرعت دوران ابزار بر نرخ براده برداری پرداخته شده است. نتایج به دست آمده از تحلیل حساسیت نشان می دهد که از بین پارامترهای ورودی، پارامتر ورودی جریان و پس از آن به ترتیب فشار گاز و سرعت دورانی ابزار، دارای بیشترین اثر بر نرخ براده برداری می باشند و پارامتر ولتاژ کمترین تأثیر را بر نرخ براده برداری داشته و می توان آن را تحت عنوان پارامتر کم اثر در ساده سازی معادلات در نظر نگرفت.

کلید واژگان: آنالیز حساسیت، روش آماری سوبل، ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک، نرخ براده برداری

Sensitivity analysis of material removal rate in dry electro-discharge machining process

Vahid Tahmasbi^{1*}, Majid Ghoreishi¹, Moein Taheri²

1- Department of Mechanical Engineering, Khajeh Nasir Toosi University of Technology, Tehran, Iran

2- Department of Mechanical Engineering, Arak University, Arak, Iran

* P.O.B. 19395-1999, Tehran, Iran, Vtahmasbi@Mail.kntu.ac.ir

ABSTRACT

Dry electro discharge machining is one of the newest machining processes on which studies are remarkably expanding. Its advantages include being environment friendly, low process costs, simple tools and equipment, optimized machining parameters and cheap dielectric. Considering fast expansion of this machining process, its optimized performance is desirable. Considering the material removal rate and the addition of the gas pressure and electrode rotational speed comparing to the conventional spark machining makes the analysis of effective parameters on material removal rate necessary for improving the process performance. In this study, the effect of different parameters such as machining gap voltage, electro discharge current, pulse on-time, pulse on-time to pulse off time ratio, dielectric gas pressure and tool rotational speed on material removal rate were studied using Sobol statistical sensitivity analysis method. In comparison with the other methods, it possesses the advantage of determining the quantitative values of parameters' effect. Results from sensitivity analysis reveals that among input parameters, discharge current has the most influence on the material removal rate and the gas pressure and rotational speed of the electrode are significant parameters which control the material removal rate. Furthermore, it was observed that machining gap voltage has the lowest influence on the material removal rate which can be removed from the model for simplification.

Keywords: Dry EDM, Material Removal Rate, Sensitivity Analysis, Sobol Statistical Method.

دی الکتریک گازی به جای مایع و همچنین دوران ابزار می باشد [۳،۲].

سوراب و همکارانش به بهینه سازی پارامترهای مؤثر در ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک به روش شبکه عصبی پرداختند [۴]. گویندان و همکارانش به بررسی پارامترهای مؤثر بر سوراخ کاری تخلیه الکتریکی خشک در نرخ براده برداری پرداختند که آزمایش های آن ها به روش تاگوچی طراحی و تحلیل شده است [۵]. قریشی و طهماسبی با در نظر گرفتن ولتاژ دهانه ای ماشین کاری، جریان، زمان روشنایی و خاموشی پالس، فشار گاز دی الکتریک و سرعت دوران الکترود به عنوان متغیرهای ورودی مؤثر در فرآیند، بهینه سازی

۱- مقدمه

ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک به عنوان یکی از جدیدترین فرآیندهای نوین ماشین کاری می باشد که تحقیق و مطالعه بر روی آن به سرعت در حال گسترش و پیشرفت است. اساس کار ماشین کاری تخلیه الکتریکی بر پایه ی اثرات حرارتی ناشی از تخلیه الکتریکی است [۱]. این نوع ماشین کاری از جمله فرآیندهای نوین ماشین کاری برای دستیابی به نرخ براده برداری بالا در ماشین کاری غیر سنتی و مخصوصاً در حالت خشن تراشی است. عمده تفاوت این فرآیند با فرآیند ماشین کاری معمول تخلیه الکتریکی، استفاده از

Please cite this article using:

V. Tahmasbi, M. Ghoreishi, M. Taheri, Sensitivity analysis of material removal rate in dry electro-discharge machining process, *Modares Mechanical Engineering, Proceedings of the Advanced Machining and Machine Tools Conference*, Vol. 15, No. 13, pp. 382-386, 2015 (in Persian فارسی)

برای ارجاع به این مقاله از عبارت ذیل استفاده نمایید:

به روش سطح پاسخ برای بهبود ماشین کاری از نظر نرخ براده برداری را بررسی نموده اند [۶].

آنالیز حساسیت، عدم قطعیت در خروجی یک مدل را بررسی نموده و بیان می نماید که این عدم قطعیت در خروجی چگونه به عدم قطعیت در ورودی مرتبط می گردد [۷]. این روش برای شناسایی پارامترهای مؤثر و غیر مؤثر در مدل خروجی مورد استفاده قرار می گیرد. مدل های آنالیز حساسیت در دو نوع محلی و عمومی طبقه بندی می شوند [۸]. روش ای- فست توسط کوکیر و همکارانش [۹] ارائه شده و سالتلی و همکارانش [۱۰] این روش را بهبود داده اند.

تاکنون از روش های آماری آنالیز حساسیت جهت بررسی دقیق و کمی میزان تأثیرگذاری پارامترهای مختلف بر نرخ براده برداری در فرآیند ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک استفاده نشده است.

در این مقاله ابتدا به بررسی کلی فرآیند ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک پرداخته شده است و سپس روش های مختلف آنالیز حساسیت مورد مطالعه قرار گرفته اند. پس از آن، روش آنالیز حساسیت آماری سوبل مورد بررسی قرار گرفته است و با استفاده از این روش به بررسی تأثیر پارامترهای ورودی مختلف بر روی پارامتر خروجی نرخ براده برداری پرداخته شده است.

نتایج به دست آمده از تحلیل حساسیت آماری نتایج نشان می دهد که از بین پارامترهای ورودی، پارامتر ورودی ولتاژ کم ترین تأثیر را بر پارامتر خروجی نرخ براده برداری داشته و می توان آن را تحت عنوان پارامتر کم اثر در ساده سازی معادلات در نظر گرفت. همچنین پارامتر ورودی جریان دارای بیشترین اثر بر پارامتر خروجی نرخ براده برداری بوده و حتماً باید به دقت اثرات تغییر این پارامتر در فرآیند مورد توجه قرار گیرد.

۲- شرح مسئله

در این بخش ابتدا مختصری به ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک پرداخته شده و سپس آنالیز حساسیت و روش های مختلف آن شامل روش گرافیکی، ریاضی و آماری به طور مختصر بررسی شده و سپس با توجه به نیاز به بررسی تأثیر متقابل بین ورودی های مختلف، روش آنالیز حساسیت آماری سوبل جهت تحلیل و بررسی اثر پارامترهای مختلف انتخاب گشته و به شرح مختصر آن پرداخته شده است.

۲-۱- ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک

ماشین کاری تخلیه الکتریکی یکی از پرکاربردترین روش های ماشین کاری غیر سنتی می باشد که در سال های اخیر مطالعه و پژوهش پیرامون آن در حال گسترش است. نرخ براده برداری از جمله خروجی های بسیار مهم در طی فرآیند ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک بوده و از اهمیت زیادی برخوردار است.

با توجه به نتایج به دست آمده از مرجع [۶] مدل نرخ براده برداری به صورت کد^۱ شده برحسب متغیرهای ورودی ماشین کاری به صورت رابطه (۱) خواهد بود:

$$\begin{aligned} MRR = & 2.0459 + 0.109 Vg + 1.0150 I_d + 0.121 T_{on} \\ & + 0.3275 D\% + 0.2675 P + 0.52N + 0.1379 I^2 \\ & - 0.1421 T_{on}^2 + 0.15 V_g \times P + 0.1712 I_d \times D\% \\ & + 0.2256 I_d \times P + 0.365 I_d \times N \\ & - 0.1362 T_{on} \times D\% - 0.165 P \times N \end{aligned} \quad (1)$$

۲-۲- روش های آنالیز حساسیت

آنالیز حساسیت ابزاری جهت بررسی سیستم ها و تعیین تأثیر پارامترهای ورودی بر روی متغیرهای خروجی سیستم ها می باشد. آنالیز حساسیت را به چند طریق طبقه بندی می کنند. برحسب کاربرد که به نوع قطعی یا احتمالی است یا برحسب فرم مدل، که به روش های گرافیکی، ریاضی و آماری طبقه بندی می شود.

روش گرافیکی: در این روش تحلیل حساسیت، حساسیت را در فرم هایی به صورت نمودار و جدول یا سطوح نمایش می دهند. از روش گرافیکی عموماً برای نشان دادن تغییرات خروجی ها تحت تأثیر ورودی ها استفاده می شود.

روش ریاضی: در روش ریاضی، حساسیت را از روی تغییرات خروجی برحسب تغییرات ورودی به دست می آورند. این روش ها عموماً در گیر محاسباتی هستند که به بررسی خروجی به ازای مقدار کمی تغییر در ورودی می پردازد.

روش آماری: این تحلیل حساسیت به صورت توزیع احتمالی به شبیه سازی ورودی می پردازد، سپس تأثیر این ورودی را بر خروجی ارزیابی می کند. در این روش می توان اثر متقابل بین چندین ورودی را بر روی خروجی مشخص کرد.

روش سوبل یکی از روش های آنالیز حساسیت آماری و مستقل از مدل است که بر پایه ی تجزیه واریانس می باشد. از این روش می توان برای توابع و مدل های غیر خطی و غیریک نواخت استفاده کرد [۱۱].

در این روش برای مدل تعریف شده با تابع $Y=f(X)$ ، که Y خروجی مدل و $X(x_1, x_2, \dots, x_n)$ بردار پارامترهای ورودی می باشد، و واریانس خروجی مدل (V) به صورت مجموع واریانس های هر ترم تجزیه شده به صورت رابطه (۲) می باشد:

$$V(Y) = \sum_{i=1}^n V_i + \sum_{i \leq j \leq n} V_{ij} + \dots + V_{1, \dots, n} \quad (2)$$

که در آن، V_i تأثیر مرتبه ی اول برای هر فاکتور ورودی $V_i = V[E(Y|x_i)]$ و $V_{ij} = V[E(Y|x_i, x_j)] - V_i - V_j$ تا $V_{1, \dots, n}$ برهم کنش بین n فاکتور را نشان می دهند.

شاخص های حساسیت به صورت نسبت واریانس هر مرتبه به واریانس کلی به دست می آیند ($S_i = \frac{V_i}{V}$) شاخص حساسیت مرتبه ی اول، $S_{ij} = \frac{V_{ij}}{V}$ شاخص حساسیت مرتبه ی دوم و ...).

شاخص حساسیت کلی یا همان تأثیر کلی هر پارامتر به صورت مجموع همه ی مرتبه های شاخص حساسیت برای آن پارامتر به صورت رابطه (۳) به دست می آید:

$$S_{Ti} = S_i + \sum_{j \neq i} S_{ij} + \dots \quad (3)$$

معادلات و روابط روش سوبل در مرجع [۱۲] به طور کامل ارائه شده است.

۳- آنالیز حساسیت پارامترها

در این بخش به بررسی تأثیر پارامترهای مختلف ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک بر نرخ براده برداری در این نوع ماشین کاری پرداخته شده است.

شکل های ۱ تا ۶ پراکندگی نقاط نرخ براده برداری با تغییرات همزمان شش پارامتر ورودی را نشان می دهد. نقاط پراکنده موجود در این شکل ها با استفاده از نرم افزار سیملب^۲ و به روش سوبل استخراج شده اند. در روش سوبل برخلاف روش های گرافیکی، که در آن ها تمامی ورودی ها به جز یک ورودی ثابت است، با استفاده از الگوریتمی خاص تمامی پارامترها به طور همزمان تغییر می نمایند که برای توضیحات بیشتر می توان به مرجع [۱۱] مراجعه

نمود.

شکل ۱ نشان می‌دهد که با افزایش میزان ولتاژ دهانه‌ی ماشین‌کاری، نرخ براده‌برداری به‌صورت نسبتاً خطی و با نرخ بسیار کم افزایش می‌یابد. بیان این نکته مهم است که به‌طور کلی همان‌گونه که در تحلیل نمودار مشخص است، تغییرات ولتاژ ممکن است در مشخصه‌های ماشین‌کاری اثر قابل توجهی نداشته باشد، زیرا ولتاژی که بر روی ماشین تنظیم می‌گردد، ولتاژ منبع قدرت بوده (ولتاژ مدار باز) و ولتاژ دهانه‌ی ماشین‌کاری که در آن اسپارک رخ می‌دهد معمولاً ۰/۲۰ تا ۰/۲۵ این ولتاژ است [۱].

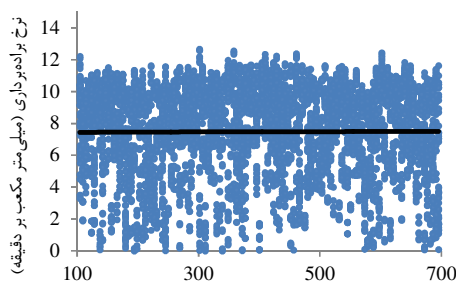
شکل ۲ نیز بیانگر این امر است که با افزایش جریان، نرخ براده‌برداری افزایش خواهد یافت که این افزایش نرخ در جریان‌های پایین نسبت به جریان‌های بالا چشم‌گیرتر می‌باشد. با افزایش جریان، انرژی تخلیه شده در دهانه‌ی ماشین‌کاری بیشتر شده و چاله‌ی مذاب عمیق‌تر و بزرگ‌تری تولید می‌نماید که منجر به افزایش نرخ براده‌برداری می‌گردد [۱].

شکل ۳ اثر زمان روشن‌ی پالس بر نرخ براده‌برداری را نشان می‌دهد. با توجه به شکل می‌توان اثر روشن‌ی پالس در بازه زمانی داده شده را ناچیز و قابل صرف‌نظر دانست. در ابتدا با افزایش زمان روشن‌ی پالس نرخ براده‌برداری به دلیل انرژی بیشتر در دهانه افزایش می‌یابد و به یک حداکثری رسیده و پس از آن دیگر افزایش زمان روشن‌ی اثر مناسبی نخواهد داشت. دلیل آن این است که با افزایش بیشتر زمان روشن‌ی، قطر ستون کانال پلاسما افزایش می‌یابد و تمرکز انرژی بر روی سطح کاهش یافته و منجر به چاله‌های مذاب کوچک‌تر و با عمق کمتر می‌گردد. در نتیجه افزایش زمان روشن‌ی پالس تا حد معینی مناسب می‌باشد [۱].

شکل ۴ نیز نشان دهنده‌ی افزایش نرخ براده‌برداری با افزایش درصد نسبت روشن‌ی به خاموشی پالس می‌باشد. در مورد زمان خاموشی پالس توضیح این

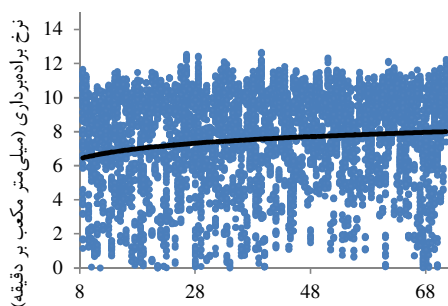
نکته ضروری است که در ماشین‌کاری تخلیه الکتریکی با کاهش زمان خاموشی پالس نرخ براده‌برداری افزایش می‌یابد ولی از طرف دیگر باید توجه داشت که کم کردن بیش از حد این زمان سبب می‌گردد تا زمان کافی به دی‌یونیزه شدن دی‌الکتریک داده نشود و شرایط پس از اسپارک اول برای اسپارک بعدی آماده نگردد و منجر به جرقه‌ی ناخواسته گردد که این هم به نوبه خود سبب ناپایداری فرآیند ماشین‌کاری می‌گردد [۱].

فشار ورودی گاز و سرعت دوران الکترود فاکتورهای ویژه‌ی ماشین‌کاری تخلیه الکتریکی خشک می‌باشند. شکل ۵ نمایش دهنده‌ی افزایش نسبی نرخ براده‌برداری با افزایش فشار گاز دی‌الکتریک می‌باشد، که این افزایش در فشارهای پایین‌تر بیشتر می‌باشد. افزایش فشار گاز ورودی باعث افزایش پایداری ستون پلاسما در دی‌الکتریک گازی می‌گردد و همچنین با توجه به شستشوی بهتر دهانه و خروج ذرات و اکسید شدن بهتر براده‌ها به افزایش نرخ براده‌برداری کمک می‌نماید.



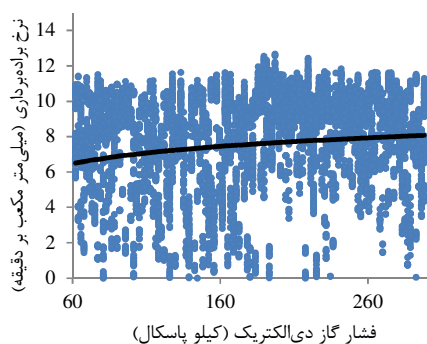
زمان روشن‌ی پالس (میکرو ثانیه)

شکل ۲ اثر زمان روشن‌ی پالس بر نرخ براده‌برداری

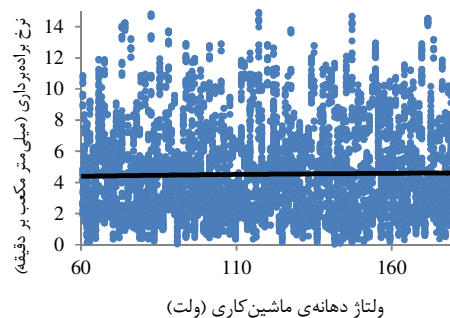


نسبت زمان روشن‌ی به خاموشی پالس (درصد)

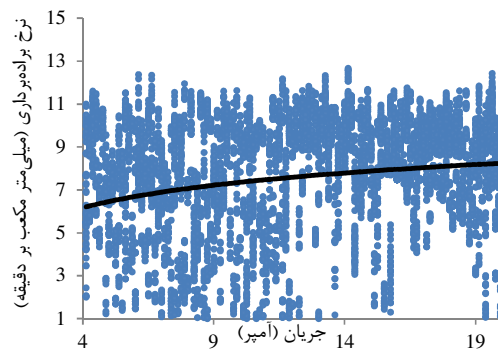
شکل ۴ اثر نسبت زمان روشن‌ی به خاموشی پالس بر نرخ براده‌برداری



فشار گاز دی‌الکتریک (کیلو پاسکال)



شکل ۱ اثر ولتاژ دهانه‌ی ماشین‌کاری بر نرخ براده‌برداری



شکل ۲ اثر جریان بر نرخ براده‌برداری

می‌دهد که از بین تمامی ۶ پارامتر ورودی، با توجه به درصد‌های به دست آمده از روش آنالیز حساسیت آماری سوبل و با استفاده از نرم‌افزار سیمبل که با الگوریتمی خاص پارامترهای ورودی را به طور همزمان تغییر داده و اثر آن را بر پارامتر خروجی بررسی می‌نماید [۱۱]، پارامتر جریان با ۵۴ درصد تأثیرگذاری، بیشترین اثر را بر روی نرخ براده برداری دارد. پس از پارامتر جریان نیز فشار گاز دی‌الکتریک با ۳۵ درصد تأثیرگذاری به عنوان دومین پارامتر اثرگذار بر روی نرخ براده برداری شناخته می‌شود.

پس از این دو پارامتر، پارامترهای ورودی شامل سرعت دوران ابزار و نسبت زمان روشنی به خاموشی پالس به ترتیب سومین و چهارمین پارامتر تأثیرگذار بر پارامتر خروجی نرخ براده برداری شناخته شده که تأثیر متوسطی دارند.

دو پارامتر ورودی ولتاژ دهانه‌ی ماشین کاری و زمان روشنی پالس نیز با کم‌تر از ۱ درصد اثرگذاری به عنوان پارامترهای کم اثر در نرخ براده برداری شناخته شده که می‌توان برای ساده‌سازی مسأله از تأثیر آن‌ها صرف نظر نمود.

روش آماری آنالیز حساسیت سوبل، نسبت به آنالیز واریانس این برتری را دارد که علاوه بر مشاهده‌ی تأثیر کیفی پارامترهای ورودی بر پارامتر خروجی، می‌توان تأثیر کمی و دقیق این پارامترها را به طور همزمان به دست آورده و پارامترهای مهم با تأثیرگذاری بالا و پارامترهای کم‌اثر را به طور دقیق شناسایی نمود.

۴- جمع‌بندی و نتیجه‌گیری

در این مقاله برای بررسی و تحلیل حساسیت نتایج به دست آمده از روش آماری سوبل استفاده شد که روشی دقیق بوده ولی به زمان بالای اجرا نیاز دارد. در روش سوبل برخلاف روش‌های گرافیکی، که در آن‌ها تمامی ورودی‌ها به جز یک ورودی ثابت است، با استفاده از الگوریتمی خاص تمامی پارامترها به طور همزمان تغییر می‌نمایند و در نتیجه اثرگذاری پارامترهای موثر در فرآیند به نحو دقیق‌تری بدست می‌آیند.

فرآیند ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک از جمله فرآیندهای ماشین کاری برای دستیابی به نرخ براده برداری بالا در ماشین کاری غیرسنجی و به‌ویژه در حالت خشن تراشی می‌باشد. با انجام تحقیقات گسترده بر روی این فرآیند از جمله نوع گاز و ترکیب آن با مایع دی‌الکتریک در حیطه‌های مختلف ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک از جمله فرز و سیم برش و همچنین بررسی تأثیر پارامترهای مختلف بر روی این فرآیندها، می‌توان به‌طور قابل ملاحظه‌ای این فرآیندها را بهبود بخشید.

بررسی‌های صورت گرفته در این مقاله نشان می‌دهد که جریان و فشار گاز دی‌الکتریک به عنوان دو پارامتر مهم و تأثیرگذار در فرآیند ماشین کاری تخلیه الکتریکی خشک شناخته شده که تأثیر فراوانی بر نرخ براده برداری خواهند داشت، لذا با توجه به نوع فرآیند موردنظر، انتخاب دقیق جریان و فشار گاز دی‌الکتریک بسیار مهم و ضروری می‌باشد.

همچنین نتایج به‌دست آمده بیانگر این امر است که برای دستیابی به نرخ براده برداری بالا در این فرآیند، باید جریان، فشار گاز دی‌الکتریک و نسبت روشنی به خاموشی پالس را تا حد بهینه و در بازه‌های داده شده بیشتر نمود.

۵- مراجع

- [1] M. Ghoreishi, *Electrical Discharge Machining*, Second Edition, pp. 11-40, Tehran: KNT University Of Technology, 2009. (In Persian)
- [2] M. Kunieda, M. Yoshida, and N. Taniguchi, *Electrical Discharge Machining in Gas*, CIRP Annals-Manufacturing Technology, Vol 46,

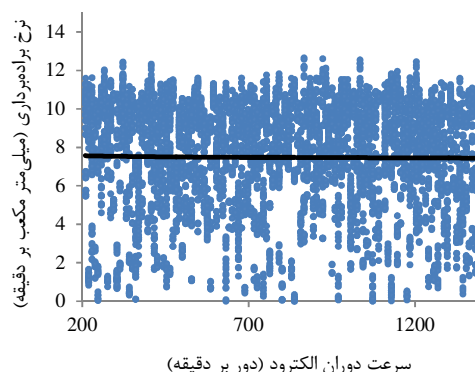
شکل ۶ نیز تأثیر جزئی سرعت دورانی الکترود بر نرخ براده برداری را نشان می‌دهد.

با توجه به نتایج موجود در شکل‌های ۱ تا ۶ مشخص می‌گردد که در بازه‌های در نظر گرفته شده برای پارامترهای ورودی در این مقاله (شامل ولتاژ دهانه‌ی ماشین کاری، جریان تخلیه الکتریکی، زمان روشنی و خاموشی پالس، نسبت زمان روشنی به خاموشی پالس، فشار گاز دی‌الکتریک و سرعت دوران ابزار) از بین ۶ پارامتر موجود، پارامتر جریان (شکل ۲) بیشترین تأثیر را بر نرخ براده برداری دارد، زیرا در بازه‌ی تغییرات مورد بررسی برای این پارامتر (بین ۴ تا ۲۰ آمپر) شیب کلی تغییرات منحنی گرافیکی این پارامتر از سایر پارامترها بیشتر می‌باشد.

مقایسه‌ی کلی شکل‌های ۱ تا ۶ نیز نشان دهنده‌ی آن است که در بازه‌های مورد بررسی برای پارامترهای ورودی، بعد از پارامتر جریان، پارامتر فشار گاز دی‌الکتریک نیز که در بازه‌ی ۶۰ تا ۳۰۰ کیلو پاسکال متغیر است، تأثیر قابل توجهی بر نرخ براده برداری دارد.

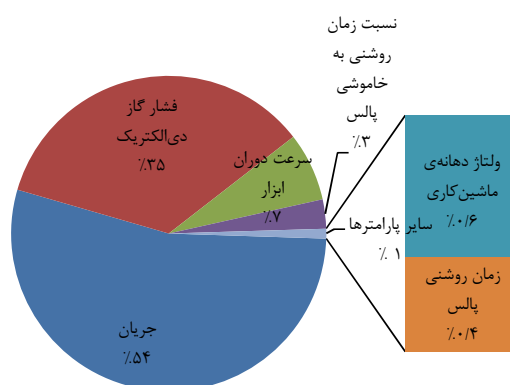
همچنین نتایج به دست آمده بیانگر این امر است که پارامتر ولتاژ دهانه‌ی ماشین کاری در بازه‌ی مورد بررسی (بین ۶۰ تا ۱۸۰ ولت) دارای کم‌ترین تأثیر بر نرخ براده برداری می‌باشد، زیرا با توجه به شکل ۱ مشخص می‌گردد که نمودار گرافیکی تغییرات این پارامتر شیب بسیار کم و نزدیک به صفر داشته و این شیب نسبت به شیب نمودارهای سایر پارامترها بسیار جزئی و ناچیز است.

با توجه به شکل ۷ که نتایج آنالیز حساسیت پارامترها به روش سوبل را نشان می‌دهد نیز صحت نتایج به دست آمده تأیید می‌گردد. شکل ۷ نشان



سرعت دوران الکترود (دور بر دقیقه)

شکل ۶ اثر سرعت دوران الکترود بر نرخ براده برداری



شکل ۷ درصد تأثیر پارامترهای مختلف بر نرخ براده برداری به روش سوبل

- Safety*, Vol. 50, pp. 225-239, 1995.
- [8] A. Saltelli, K. Chan, and E. Scott, sensitivity analysis Wiley series in probability and statistics, *Wiley*, New York, 2000.
- [9] R. Cukier, H. Levine, and K. Shuler, Nonlinear sensitivity analysis of multiparameter model systems, *Journal of computational physics*, Vol. 26, pp. 1-42, 1978.
- [10] A. Saltelli, S. Tarantola, and K. S. Chan, A quantitative model-independent method for global sensitivity analysis of model output, *Technometrics*, Vol. 41, pp. 39-56, 1999.
- [11] I. M. Sobol, Sensitivity estimates for nonlinear mathematical models, *Math. Model. Comput. Exp.*, Vol. 14, pp. 407-414, 1993.
- [12] M. H. Korayem, Z. Rastegar, and M. Taheri, Sensitivity analysis of contact mechanics models in manipulation of biological cell, *Nanoscience and Nanotechnology*, Vol. 2, pp. 49-56, 2012.
- pp.143-146, 1997.
- [3] NASA, Inert-Gas Electrical-Discharge Machining, *NASA Technical Brief No. NPO-15660*, Vol. 160, No. 9, pp.1-9, 1984.
- [4] S. Sourabh, K. Saha, and S. K. Choudhury, Experimental investigation and empirical modeling of the dry electric discharge machining process, *International Journal of Machine Tools & Manufacture*, Vol. 49, pp. 297-308, 2009.
- [5] P. Govindan and S. S. Joshi, Experimental Characterization of Material Removal in Dry Electrical Discharge Drilling, *International Journal of Machine Tools and Manufacture*, Vol. 50, No. 5, pp. 431-443, 2010.
- [6] M. Ghoreishi and V. Tahmasebi, Optimization of material removal rate in dry electro-discharge machining process, *Modares Mechanical Engineering*, Vol. 14, No. 12, pp. 113-121, 2015. (In Persian)
- [7] A. Saltelli and I. M. Sobol, about the use of rank transformation in sensitivity analysis of model output, *Reliability Engineering & System*