

عنوان مقاله:

ریخته گری دوغلتنکی عمودی ورق آلومینیوم

محل انتشار:

هشتمین کنگره سالانه انجمن مهندسين متالورژی ايران (سال: 1383)

تعداد صفحات اصل مقاله: 8

نویسندگان:

مرتضی انصاری پور - کارشناس ارشد دانشکده مهندسی مواد، دانشگاه صنعتی اصفهان

سعیدرضا زارع - دانشجوی دکتری دانشکده مهندسی مواد، دانشگاه صنعتی اصفهان

حسین ادريس - استادیار دانشکده مهندسی مواد، دانشگاه صنعتی اصفهان

علی شفیعی - استادیار دانشکده مهندسی مواد، دانشگاه صنعتی اصفهان

خلاصه مقاله:

با توجه به توانایی های ناشناخته فرایند ریخته گری دوغلتنکی عمودی (Vertical twin roll casting) ، جهت فراهم نمودن امکانات تحقیق در این زمینه دستگاه آزمایشگاهی طراحی و ساخته شد و به تهیه نمونه های آزمایشی از آلیاژ سرب - قلع اقدام گردید . بعد از راه اندازی دستگاه و شناخت پارامترهای فرایند با کنترل آن ها امکان ریخته گری ورق آلومینیوم در دستور کار قرار گرفت . نتایج بدست آمده از بررسی های میکروساختاری ورق های آلومینیومی ریخته گری شده حاکی از تفاوت عمده ریزساختار در ورق تولیدی از سطح به طرف مرکز ضخامت می باشد که می تواند به عنوان یک عیب در ورق مطرح باشد . بررسی ها نشان داد به استناد مباحثی که در منابع و مراجع آمده است، تغییر شرایط انتقال حرارت در سطح غلتک با پیشرفت انجماد به سمت مرکز ضخامت ورق بر روی نحوه شکل گیری ساختار تأثیر می گذارد . در این تحقیق اثر پارامترهای فرایند نیز مورد بررسی قرار گرفت است که بیانگر وجود وابستگی شدید فرایند به تغییر پارامترها می باشد .

کلمات کلیدی:

ریخته گری دوغلتنکی، ساختار ریختگی، پارامترهای فرایند، آلیاژهای آلومینیوم

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/21313>

