

## عنوان مقاله:

بررسی اثر ضخامت و عملیات حرارتی بر روی فرآیند کشش عمیق ورق آلومینیوم 2618

## محل انتشار:

یازدهمین کنگره سالانه انجمن مهندسين متالورژی ايران (سال: 1386)

تعداد صفحات اصل مقاله: 10

## نویسندگان:

ناصر گل ارضی - دانشجوی کارشناسی ارشد رشته شناسایی و انتخاب مواد دانشکده مکانیک دانش

مهرداد آقایی خفري - استادیار، عضو هیات علمی دانشکده مکانیک دانشگاه صنعتی خواجه نصیرالدین طوسی

## خلاصه مقاله:

پارامترهای موثر بر روی کشش عمیق شامل نسبت قطر پانچ به قطر قالب، سرعت حرکت پانچ، نیروی نگه دارنده ورق، اصطکاک و عمق کشش می باشند که هر یک می تواند به طور جداگانه بر روی پدیده گوشه ای شدن ورق موثر باشد. جهت انجام آزمایش و بررسی این عوامل موثر از دستگاهی با مشخصات ابعاد قطر پانچ 30mm و قطر قالب 41/7mm مورد استفاده قرار گرفت. ماده اولیه لوح های دایروی آلایژ آلومینیوم 2618 با ضخامتهای مختلفی بوده است. در این تحقیق اثر ضخامت، دمای آنیل و عملیات حرارتی حل سازی مورد بررسی قرار گرفت. نتایج بدست آمده نشان داد که میزان LDR و گوشه ای شدن تابع شدیدی از انیزوتروپی ورق می باشد که با استفاده از مقدار ۲ مقایسه می گردد. همچنین افزایش دمای آنیل میزان LDR و گوشه ای شدن را افزایش داد. عملیات حل سازی و آنیل بعدی به دلیل افزایش استحکام، شکل پذیری و LRD را کاهش می دهد.

## کلمات کلیدی:

کشش عمیق، گوشه ای شدن، آلومینیوم 2618، خواص مکانیکی

## لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/51596>

