

## عنوان مقاله:

استفاده از روش پاس پرداخت جهت کاهش اثرات مخرب ماشینکاری تخلیه الکتریکی به کمک سیم بر فولاد ضد زنگ DIN 1.4542

## محل انتشار:

یازدهمین کنفرانس ملی مهندسی ساخت و تولید ایران (سال: 1389)

تعداد صفحات اصل مقاله: 9

## نویسندگان:

حسام شاهعلی - محقق شرکت فراکوش سپاهان

احسان ایمانیان - مدرس دانشگاه آزاد اسلامی واحد نجف آباد

امین اله محمدی - عضو هیئت علمی و دانشجوی دکتری ساخت و تولید

محمد رضا سلیمانی یزدی - استادیار دانشکده مهندسی مکانیک

## خلاصه مقاله:

آلیاژ DIN 1.4542 از پرکاربردترین آلیاژهای فولاد ضدزنگ مورد استفاده در صنایع هوایی و هوافضا است بعلت سختی بالای این آلیاژی یکی از مناسب ترین روشهای براده برداری فرایند ماشینکاری تخلیه الکتریکی برش با سیم می باشد از طرفی بعلت اینکه این روش ذاتا فرایندی الکتریکی - حرارتی است باعث ایجاد اثرات مخرب بر یکپارچگی سطح می شود. این اثرات مخرب شامل میکروتورها، لایه ذوب مجدد و بالا رفتن زبری سطح می باشند ایجاد این اثرات مخرب باعث کاهش استحکام و عمر خستگی ایجاد تنش پسماند و در نهایت شکست قطعه در بارگذاری های بالا میگردد. کاهش و یا حذف این اثرات مخرب در مورد قطعات حساس با ضریب ایمنی بالا بویژه در صنایع هوافضا بسیار حائز اهمیت است.

## کلمات کلیدی:

ماشینکاری تخلیه الکتریکی به کمک سیم، پاس پرداخت، لایه ذوب مجدد و زبری سطح

## لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/98086>

