

بررسی مسائل اکستروژن معکوس برای تولید قطعات با شکل داخلی دلخواه از بیلت های دایره ای با استفاده از روش حد بالا

کارن ابری نیا

استادیار دانشکده مهندسی مکانیک - پردیس دانشکده های فنی - دانشگاه تهران

فرهاد روزگاری

فارغ التحصیل کارشناسی ارشد مهندسی مکانیک - پردیس دانشکده های فنی - دانشگاه تهران

(تاریخ دریافت ۸۲/۶/۲۹، تاریخ دریافت روایت اصلاح شده ۸۴/۸/۴، تاریخ تصویب ۸۴/۱۱/۱۵)

چکیده

اکستروژن معکوس یکی از فرایندهای شکل دهی فلزات می باشد که در سالهای اخیر در صنایع، کاربرد وسیعی یافته است. در این مقاله فرآیند اکستروژن معکوس برای تولید قطعات توخالی با شکل داخلی دلخواه از بیلت های دایره ای با استفاده از روش حد بالا مورد تحلیل قرار گرفته است و یک میدان سرعت مجاز سینماتیکی جدید به منظور استفاده در رابطه حد بالا پیشنهاد شده است. با استفاده از این میدان سرعت، حد بالا برای فشار اکستروژن بدست آمده و نسبت به پارامترهای بهینه سازی، کمینه شده است. نتایج به دست آمده برای مقاطع چرخنده ای به صورت نمودارهای بار اکستروژن و فشار نسبی اکستروژن برحسب تغییرات درصد کاهش سطح مقطع، ضریب شکل، ضریب اصطکاک و تعداد دندانها ارائه شده اند. در نهایت این نتایج با نتایج تجربی و تئوری دیگر پژوهشگران مقایسه شده و توافق نسبتاً خوبی مشاهده شده است.

واژه های کلیدی: شکل دهی فلزات، اکستروژن معکوس، میدان سرعت، حد بالا، چرخ دنده

مقدمه

اکستروژن معکوس برای تولید قطعات با تقارن محوری انجام داد و می توان گفت که این بررسی اولین کار تحقیقی جدی بر روی این فرآیند بوده است. بعدها اویترز و همکارانش [۲] و لو و اویترز [۳] کارهای بیشتری بر روی این فرآیند انجام دادند. بائه و یانگ [۴] فرآیند اکستروژن معکوس را برای تولید قطعات با شکل داخلی بیضی و یانگ و همکارانش [۵] فرآیند اکستروژن معکوس برای تولیدلوله های خارج از مرکز را با استفاده از روش حد بالا تحلیل کردند. در تحقیقات دیگر، بائه و یانگ تحلیل حد بالای فرآیند اکستروژن معکوس را برای تولید قطعات با شکل داخلی دلخواه از بیلت های دایره ای و بیلت های با شکل دلخواه ارائه دادند [۶ و ۷]. شیان و تارن [۸] این فرآیند را با استفاده از روش المانی حد بالا تحلیل کردند. مشکسار و ابراهیمی [۹] تحلیلی را برای فرآیند اکستروژن معکوس قطعات تو خالی با شکل داخلی و خارجی چند ضلعی منتظم ارائه دادند. ابری نیا و علمائی [۱۰] این فرآیند را برای تولید قطعات با شکل داخلی دایره بصورت تئوری

فرآیند اکستروژن معکوس برای تولید قطعات با شکل داخلی دلخواه از بیلت های دایره ای در سالهای اخیر کاربرد عملی زیادی پیدا کرده است. از جمله می توان به ساخت انواع چرخنده ها، آچار بکس و اجزاء پیچیده خودرو و هواپیما اشاره کرد. در حین انجام فرآیند اکستروژن معکوس، جریان ماده هم در سطح مقطع بیلت و هم در جهت طولی غیر یکنواخت است و این بدان معنی است که شبیه سازی و تحلیل فرآیند اکستروژن معکوس را باید بصورت یک تغییر شکل سه بعدی در نظر گرفت. تا کنون مطالعات بسیاری به منظور درک مشخصات تغییر شکل در اکستروژن معکوس قطعات با تقارن محوری صورت گرفته است، ولی اکستروژن معکوس برای تولید قطعات با شکل داخلی دلخواه در حالی که تقارن محوری وجود ندارد، در سالهای اخیر بیشتر مورد توجه بوده است [۴ تا ۱۴].

در سال ۱۹۶۱، کودو [۱] مطالعاتی بر روی فرآیند

استوانه‌ای است که ناحیه I را در بر گرفته است. مواد از ناحیه I با گذر از سطح انفصال سرعت S7 وارد ناحیه II میشوند و با گذشتن از سطح انفصال سرعت S4 از این ناحیه خارج می‌شوند. مشخص است که تمام موادی که توسط سمبه رانده میشوند باید از ناحیه II گذشته و به ناحیه III برسند. فرآیند هنگامی تمام میشود که ناحیه تغییر شکل به انتهای قالب برسد.

رابطه حد بالا

کاملترین رابطه‌ای که برای عبارت حد بالا وجود دارد، رابطه‌ای است منسوب به دروکر و پروویدنس که در آن کلیه پارامترهایی که در یک فرایند شکل دهی وجود دارد، در نظر گرفته شده است [۱۴]. رابطه مذکور بصورت زیر بیان می‌شود:

$$J^* = \frac{2}{\sqrt{3}} \bar{\sigma}_0 \int_v \left(\frac{1}{2} \dot{\epsilon}_{ij} \dot{\epsilon}_{ij} \right)^{\frac{1}{2}} dv + \int_s K |\Delta v_i| ds + \int_{Sm} m K |\Delta v_i| ds - \int_{ST} T_i v_i ds \quad (1)$$

در رابطه فوق J^* یک حد بالا برای توان مصرفی کل است. جمله اول توان تغییر شکل داخلی مربوط به میدان نرخ کرنش، جمله دوم توان برشی بر روی سطوح انفصال سرعت در ناحیه تغییر شکل، جمله سوم توان صرف شده برای غلبه بر اصطکاک بین مواد و ابزار در سطوح تماس و جمله چهارم توان مربوط به نیروهای خارجی اعمال شده بر ماده مورد آزمایش هستند.

در جمله اول $\bar{\sigma}_0$ تنش موثر برای ماده‌ای است که آزمایش روی آن انجام می‌شود و $\dot{\epsilon}_{ij}$ نیز میدان نرخ کرنش میباشد که در مختصات استوانه‌ای بصورت زیر بیان می‌شود:

$$\begin{aligned} \dot{\epsilon}_{rr} &= \frac{\partial u_r}{\partial r}, & \dot{\epsilon}_{\theta\theta} &= \frac{u_r}{r} + \frac{1}{r} \frac{\partial u_\theta}{\partial \theta} \\ \dot{\epsilon}_{zz} &= \frac{\partial u_z}{\partial z} \\ \dot{\epsilon}_{r\theta} &= \frac{1}{2} \left(\frac{1}{r} \frac{\partial u_r}{\partial \theta} + \frac{\partial u_\theta}{\partial r} - \frac{u_\theta}{r} \right) \end{aligned}$$

و تجربی تحلیل کردند. در سالهای اخیر روش اجزای محدود ترکیبی بسیار مورد استفاده قرار گرفته است وگو وهمکارانش [۱۱]، لی و همکارانش [۱۲] وچو و همکارانش [۱۳] در تحقیقات جداگانه با استفاده از این روش فرآیند اکستروژن معکوس را تحلیل کردند.

در این مقاله، یک میدان سرعت مجاز سینماتیکی برای استفاده در رابطه حد بالا پیشنهاد شده است و نتایج به دست آمده برای مقاطع چرخنده ای به صورت نمودارهای بار اکستروژن و فشار نسبی بر حسب تغییرات درصد کاهش سطح مقطع، ضریب اصطکاک، ضریب شکل و تعداد دندانه هارائه شده اند. در نهایت این نتایج با نتایج تجربی و تئوری دیگر پژوهشگران مقایسه شده اند.

تئوری

فرایند اکستروژن معکوس برای تولید قطعات با شکل داخلی دلخواه از بیلت های دایره ای در شکلهای (۱) و (۲) مدل شده است. در شکل (۱) نمای بالا و در شکل (۲) مرحله میانی این فرایند نشان داده شده است. آنچه در پی می آید برای تحلیل مسائل در این تحقیق استفاده شده است.

در این تحلیل، از مختصات استوانه‌ای استفاده شده است. در این مختصات، مرکز محورها در مرکز سطح انتهایی ناحیه تغییر شکل قرار گرفته است و محور Zها، همان محور مرکزی بیلت دایره‌ای میباشد. در این تحلیل، سمبه و محفظه قالب به صورت جسم صلب، ماده مورد آزمایش ایزوتروپیک، غیر قابل تراکم و دارای رفتار صلب پلاستیک تابع قانون جریان لوی - میزز فرض شده است.

فرآیند به این صورت انجام میشود که سمبه با شکل سطح مقطع دلخواه به سمت پایین و بطرف داخل بیلت با سرعت ثابت u_0 حرکت میکند و با انجام این کار، یک جسم توخالی که مقطع داخلی آن مطابق با سطح مقطع سمبه است تولید می‌شود که با سرعت u_{III} در جهت مخالف حرکت سمبه، اکستروژن میشود. رفتار ناحیه III به صورت یک جسم صلب است ولی ماده در نواحی I و II متحمل تغییر شکل پلاستیک می‌شود و باید برای این دو ناحیه، میدانهای سرعت و نرخ کرنش موثر را به دست آوریم. ناحیه I شامل توده‌ای از ماده است که مستقیماً زیر سمبه قرار گرفته و ناحیه II شامل یک جسم توخالی

به دست آوردن میدان سرعت برای ناحیه I تغییر شکل

مولفه محوری سرعت (u_z)، با در نظر گرفتن شرایط مرزی، به صورت رابطه زیر انتخاب می‌شود:

$$u_{zI} = -\frac{u_0 z}{T} \quad (3)$$

در رابطه فوق، u_0 سرعت حرکت سمبه و T ضخامت ناحیه تغییر شکل می‌باشند. پارامتر T خود به عنوان یکی از پارامترهای بهینه سازی در تحلیل حد بالا مورد استفاده قرار می‌گیرد.

با در نظر گرفتن پیچیدگی هندسی سمبه و نیز در نظر گرفتن شرایط مرزی، مولفه مماسی سرعت (u_θ)، به شکل زیر بیان می‌شود:

$$u_{\theta I} = -N \frac{u_0 r}{T} R_i^p(\theta) \quad (4)$$

در رابطه فوق، N و p ، پارامترهای بهینه سازی می‌باشند که به منظور ارضای شرایط مرزی، در رابطه قرار گرفته‌اند. $R_i(\theta)$ هم، معادله سطح خارجی سمبه، در مختصات قطبی می‌باشد.

برای به دست آوردن مولفه شعاعی سرعت (u_r) از شرط تراکم ناپذیری استفاده می‌شود. با توجه به اینکه می‌دانیم معادله تراکم ناپذیری در مختصات استوانه‌ای به صورت زیر بیان می‌شود [۷]:

$$\frac{\partial u_r}{\partial r} + \frac{u_r}{r} + \frac{1}{r} \frac{\partial u_\theta}{\partial \theta} + \frac{\partial u_z}{\partial z} = 0 \quad (5)$$

با جایگزینی روابط (۳) و (۴) در رابطه (۵) و انتگرال گیری از این رابطه، مولفه شعاعی سرعت (u_r) به صورت زیر بدست می‌آید:

$$ru_r = \frac{u_0 r^2}{2T} (1 + Np R_i^{p-1}(\theta) \frac{dR_i(\theta)}{d\theta}) + f(\theta)$$

اگر شرایط مرزی در مرکز را در نظر بگیریم خواهیم داشت:

$$r=0 \rightarrow u_r=0$$

با توجه به شرط مرزی فوق، مقدار $f(\theta)$ برابر صفر به دست می‌آید و خواهیم داشت:

$$\begin{aligned} \dot{\varepsilon}_{rz} &= \frac{1}{2} \left(\frac{\partial u_r}{\partial z} + \frac{\partial u_z}{\partial r} \right) & \dot{\varepsilon}_{z\theta} \\ &= \frac{1}{2} \left(\frac{\partial u_\theta}{\partial z} + \frac{1}{r} \frac{\partial u_z}{\partial \theta} \right) \end{aligned} \quad (2)$$

در روابط فوق، u_r و u_θ و u_z مولفه‌های میدان سرعت در ناحیه تغییر شکل می‌باشند. انتگرال جمله اول، روی حجم V (حجم ناحیه تغییر شکل) گرفته می‌شود که میدان سرعت مورد نظر در آن وجود دارد.

در جمله دوم، K تنش موثر برشی و $|\Delta v_i|$ انفصال سرعت می‌باشند. انتگرال جمله دوم، روی سطح S (سطح انفصال سرعت) گرفته می‌شود.

در جمله سوم، m ضریب اصطکاک، K تنش موثر برشی و $|\Delta v_i|$ اختلاف سرعت بین ماده و ابزار، در ناحیه تماس بین این دو می‌باشند. انتگرال جمله سوم، روی سطح S_m (سطح اصطکاکی) گرفته می‌شود.

در جمله چهارم، T_i تنش خارجی اعمال شده بر ماده مورد آزمایش و v_i سرعت ماده در محل اعمال تنش خارجی هستند. تنش خارجی اعمال شده می‌تواند به صورت کششی یا فشاری باشد. انتگرال جمله چهارم، روی سطح S_T (سطحی که تنش خارجی روی آن اعمال می‌گردد) گرفته می‌شود.

در یک فرآیند، ممکن است چند ناحیه تغییر شکل و چند سطح انفصال سرعت و چند سطح اصطکاکی و چند تنش خارجی مختلف داشته باشند که انتگرالهای مزبور برای تمامی موارد فوق جداگانه محاسبه می‌شوند.

تنها شرطی که برای استفاده از رابطه حد بالا وجود دارد، اینست که میدانهای سرعت در نظر گرفته شده باید از نظر سینماتیکی مجاز باشند یعنی اینکه در مرزها پیوسته باشند و در رابطه تراکم ناپذیری یا همان پیوستگی صدق کنند. با توجه به این موضوع، واضح است که مسائل شکل دهی که با استفاده از روش حد بالا حل می‌شوند، دیگر دارای یک حل واحد و منحصر به فرد نمی‌باشند و تعداد بیشماری میدان سرعت وجود دارد که از نظر سینماتیکی مجاز هستند و قابل استفاده در رابطه حد بالا می‌باشند. از بین این میدانهای سرعت مجاز، آن میدان سرعتی که رابطه حد بالا را کمینه کند، میدان سرعت مورد نظر است [۱۰].

$$u_{rII} = \frac{G}{r} \left(\frac{r - Ri}{Ro - Ri} \right) \left(\frac{Ro - r}{Ro - Ri} \right) \left(1 + M \frac{dR_i^q(\theta)}{d\theta} \right) + v_b \cos \beta \left(\frac{Ro - r}{Ro - Ri} \right) \quad (12)$$

$$u_{\theta II} = -M \left(\frac{r - Ri}{Ro - Ri} \right) R_i^q(\theta) - v_b \sin \beta \left(\frac{Ro - r}{Ro - Ri} \right) \quad (13)$$

در روابط فوق، G ، M و q پارامترهای بهینه سازی هستند و Ro شعاع داخلی قالب و در حقیقت، شعاع خارجی قطعه تولید شده میباشد. v_b و β هم از روابط (۹) تا (۱۱) به دست می آیند. حال برای به دست آوردن مولفه محوری سرعت (u_z) از رابطه (۵) که همان رابطه تراکم ناپذیری است استفاده می کنیم و با جایگذاری روابط (۱۲) و (۱۳) در این رابطه و انتگرال گیری از آن، u_z را به صورت زیر بدست می آوریم:

$$u_{zII} = -(\dot{\varepsilon}_{rII} + \dot{\varepsilon}_{\theta II}) z + g(r, \theta) \quad (14)$$

در رابطه فوق، $\dot{\varepsilon}_r$ و $\dot{\varepsilon}_\theta$ به ترتیب نرخهای کرنش در جهات شعاعی و مماسی هستند و $g(r, \theta)$ از شرایط مرزی به صورت زیر بدست می آیند:

$$z = 0 \rightarrow u_z = 0 \Rightarrow g(r, \theta) = 0$$

بنابراین میدان سرعت برای ناحیه II، در نهایت به صورت زیر در خواهد آمد:

$$u_{rII} = \frac{G}{r} \left(\frac{r - Ri}{Ro - Ri} \right) \left(\frac{Ro - r}{Ro - Ri} \right) \left(1 + M \frac{dR_i^q(\theta)}{d\theta} \right) + v_b \cos \beta \left(\frac{Ro - r}{Ro - Ri} \right)$$

$$u_{\theta II} = -M \left(\frac{r - Ri}{Ro - Ri} \right) R_i^q(\theta) - v_b \sin \beta \left(\frac{Ro - r}{Ro - Ri} \right)$$

$$u_{zII} = -(\dot{\varepsilon}_{rII} + \dot{\varepsilon}_{\theta II}) z \quad (15)$$

که نرخهای کرنش از میدانهای سرعت در نظر گرفته شده به دست می آیند.

$$u_{rI} = \frac{u_0 r}{2T} \left(1 + Np R_i^{p-1}(\theta) \frac{dR_i(\theta)}{d\theta} \right) \quad (6)$$

بنابراین میدان سرعت در ناحیه I به صورت زیر بیان می شود:

$$u_{rI} = \frac{u_0 r}{2T} \left(1 + Np R_i^{p-1}(\theta) \frac{dR_i(\theta)}{d\theta} \right)$$

$$u_{\theta I} = -\frac{u_0 r}{T} N R_i^p(\theta)$$

$$u_{zI} = -\frac{u_0 z}{T} \quad (7)$$

به دست آوردن میدانهای سرعت برای ناحیه II تغییر شکل

شرایط مرزی سرعت، در المان II به صورت زیر میباشد:

$$r = R_i \text{ در } \rightarrow u_r = v_b \cos \beta$$

$$r = R_0 \text{ در } \rightarrow u_r = 0$$

$$r = R_i \text{ در } \rightarrow u_\theta = -v_b \sin \beta \quad (8)$$

در روابط فوق، v_b سرعت عمودی در نقطه ای از مرز برشی (DE) بین ناحیه I و II و β زاویه بین مماس بر مرز برشی در همان نقطه و جهت مولفه مماسی سرعت (u_θ) است. پارامترهای فوق در شکل (۳) نشان داده شده اند. v_b و β به صورت زیر بیان می شوند:

$$v_b = u_{rI} \cos \beta - u_{\theta I} \sin \beta \quad (9)$$

$$\beta = \psi - \frac{\pi}{2} \quad (10)$$

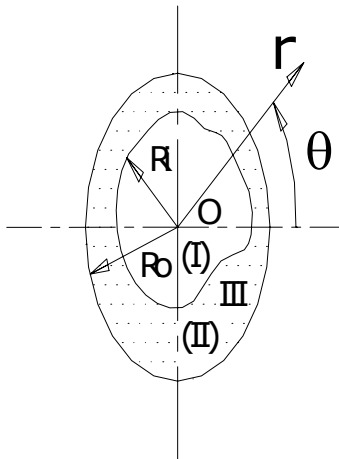
که ψ زاویه بین مماس بر مرز برشی در نقطه P و جهت شعاعی (OP) میباشد و به صورت رابطه زیر بیان میشود:

$$\psi = \text{tg}^{-1} \left(R_i \frac{d\theta}{dR_i} \right) \quad (11)$$

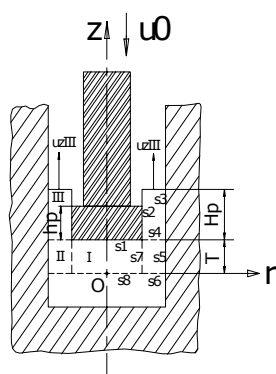
حال باید میدانهای سرعت در ناحیه II را به گونه ای انتخاب کنیم تا شرایط مرزی روابط (۸) ارضا شود. برای این منظور u_{rII} و $u_{\theta II}$ به صورت زیر انتخاب می شوند:

در رابطه فوق J_{opt}^* ، مقدار کمینه عبارت حد بالا میباشد. فشار نسبی اکستروژن هم از رابطه زیر به دست می آید:

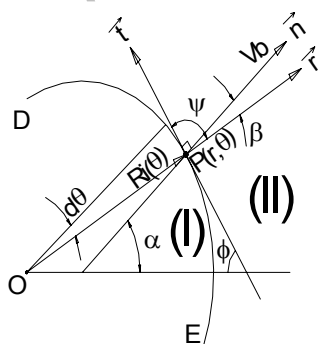
$$P = \frac{F}{A_i \sigma_0} \quad (20)$$



شکل ۱: تصویر شماتیک فرایند اکستروژن معکوس از نمای بالا.



شکل ۲: تصویر شماتیک از مرحله میانی فرایند.



شکل ۳: مرز برشی بین ناحیه های تغییر شکل.

به آسانی مشاهده میشود که میدانهای سرعت برای ناحیه های I و II که در روابط (۷) و (۱۵) به دست آمده اند، شرایط تراکم ناپذیری و کلیه شرایط مرزی را ارضا می کنند. بنابراین، میدانهای سرعت مزبور از نظر سینماتیکی مجاز هستند و میتوانند برای تحلیل حد بالای فرایند اکستروژن معکوس لوله های با شکل داخلی دلخواه، از بیلت های دایره ای، مورد استفاده قرار گیرند.

به دست آوردن تنش های موثر

برای استفاده از رابطه حد بالا باید تنش های موثر محوری و برشی را نیز بدست آوریم. این تنش ها از روابط زیر بدست می آیند [۶]:

$$\bar{\sigma}_0 = \frac{1}{\bar{\epsilon}_f} \int_0^{\bar{\epsilon}_f} \bar{\sigma} d\bar{\epsilon} \quad (16)$$

که در رابطه فوق $\bar{\epsilon}_f$ ، کرنش موثر میباشد و برای به دست آوردن آن از رابطه تقریبی زیر استفاده می کنیم:

$$\bar{\epsilon}_f = \ln \left(\frac{l}{L} \right) \quad (17)$$

در رابطه فوق، l ارتفاع نهایی محصول اکستروژن شده و L، ارتفاع اولیه بیلت مورد استفاده میباشد.

برای بدست آوردن K هم طبق معیار ون میز از رابطه زیر استفاده می شود [۱۰]:

$$K = \frac{\bar{\sigma}_0}{\sqrt{3}} \quad (18)$$

به دست آوردن بار اکستروژن

پس از اینکه عبارت حد بالا به دست آمد، باید نسبت به پارامترهای بهینه سازی، کمینه شود و این کار با مشتق گیری از عبارت مزبور نسبت به پارامترهای بهینه سازی و مساوی صفر قرار دادن آن انجام می گیرد. پس از اینکه مقدار کمینه عبارت حد بالا به دست آمد، بار اکستروژن از رابطه زیر به دست می آید:

$$F = \frac{J_{opt}^*}{u_0} \quad (19)$$

برنامه کامپیوتری

از آنجائی که، عبارت حد بالای مورد استفاده در این تحلیل، بسیار طولانی و دارای جملات بسیاری است، حل تحلیلی این رابطه امکانپذیر نیست و بنابراین، باید از حل عددی استفاده کرد. برای این منظور، برنامه کامپیوتری به زبان MATLAB، نوشته شد تا بتواند عبارت حد بالا را محاسبه کند و مقدار کمینه آن را بدست آورد. این برنامه، متغیرهای ورودی معرف مقطع و جنس ماده و سرعت آزمایش را دریافت کرده و مقدار کمینه مربوط به هر حالت را به عنوان خروجی، ارائه می کند. برای بدست آوردن انتگرالهای سه گانه و دو گانه موجود در عبارت حد بالا، از روش انتگرال گیری عددی گوس، استفاده شده است و برای کمینه کردن این عبارت، از قابلیت خود نرم افزار، استفاده شده است.

نتایج تئوری برای مقطع چرخندهای

معادله مقطع چرخندهای در مختصات قطبی به صورت زیر بیان می شود:

$$R_1(\theta) = \frac{1}{2} [(a+b) - (a-b) \cos(n\theta)] \quad (21)$$

در رابطه فوق، a شعاع سر دندانه، b شعاع ته دندانه و n تعداد دندانهها است.

ماده مورد استفاده در این تحلیل، آلومینیوم است که رابطه تنش - کرنش آن به صورت زیر می باشد [۶]:

$$\bar{\sigma} = 292.77 \bar{\epsilon}^{0.15} \quad (22)$$

مقادیر سرعت حرکت سمبه به پایین و شعاع خارجی قطعه تولید شده و یا همان شعاع داخلی قالب به صورت زیر در نظر گرفته میشوند [۶]:

$$u_0 = 1 \frac{mm}{s}, \quad R_0 = 12.5 \text{ mm}$$

براساس پارامترهای ثابت فوق، نمودارهای بار اکستروژن و فشار نسبی اکستروژن در مراحل آغاز و پایان فرآیند، براساس تغییرات درصد کاهش سطح مقطع (r)،

ضریب شکل ($\frac{a}{b}$)، ضریب اصطکاک (m) و تعداد

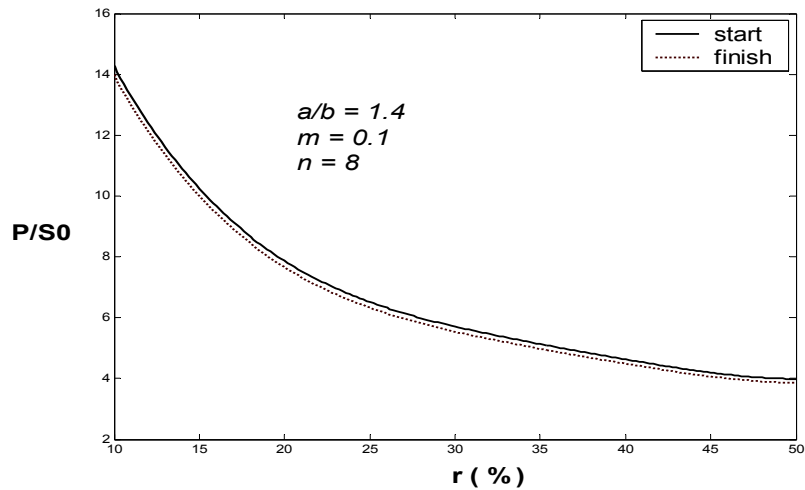
دندانهها (n) به دست آمدهاند. این نمودارها در شکلهای (۴) تا (۸) ارائه شدهاند.

شکل (۴) نمودار فشار نسبی اکستروژن براساس درصد کاهش سطح مقطعهای مختلف برای ضریب اصطکاک، ضریب شکل و تعداد دندانههای ثابت است. در این حالت، $\frac{a}{b} = 1/4$ ، $m = 0.1$ و $n = 8$ انتخاب شدهاند. همانگونه که از نمودار شکل (۴) مشخص است، فشار نسبی اکستروژن با افزایش درصد کاهش سطح مقطع کاهش می یابد. این موضوع از ویژگیهای فرآیند اکستروژن معکوس می باشد و در اکستروژن مستقیم، فشار نسبی با افزایش درصد کاهش سطح مقطع افزایش می یابد. دلیل این امر آنست که در هر دو مورد اکستروژن، با افزایش درصد کاهش سطح مقطع، نیروی لازم برای انجام فرآیند افزایش می یابد و در اکستروژن مستقیم با ثابت ماندن سطح فشار، فشار نسبی افزایش می یابد ولی در اکستروژن معکوس با افزایش درصد کاهش سطح مقطع سطح فشار نیز افزایش می یابد و اثر این افزایش بیشتر از اثر افزایش نیرو است و به همین دلیل فشار نسبی کاهش می یابد. با افزایش r شیب منحنی فشار نسبی کاهش می یابد. فشار نسبی انتهای فرآیند کمتر از ابتدای فرآیند است و دلیل آن این است که در انتهای فرآیند، سطوح انفصال سرعت S_6 و S_8 به انتهای قالب برخورد کرده و تبدیل به سطوح اصطکاک می شوند. این امر در مورد نیروی اکستروژن برای تمامی موارد صادق است و در تمامی نمودارهای بعدی این موضوع به چشم می خورد و آزمایشهای تجربی هم این مورد را تایید می کنند. [۱۵]

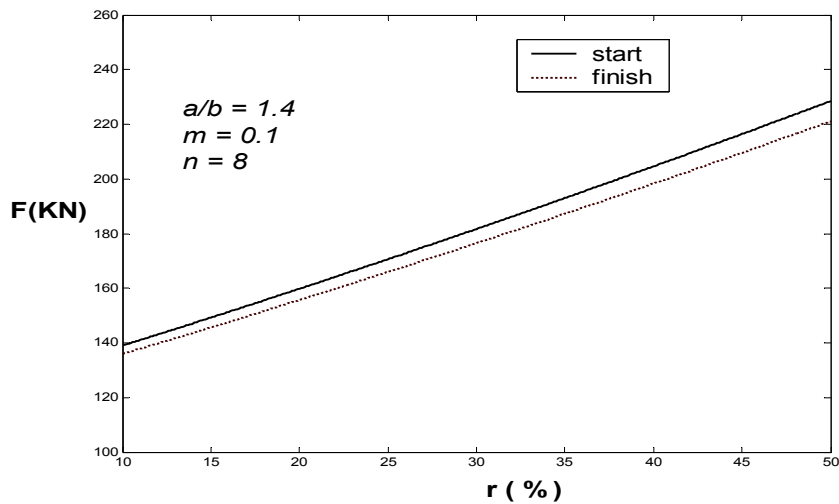
نمودار بار اکستروژن برحسب تغییرات درصد کاهش سطح مقطع برای ضریب اصطکاک، ضریب شکل و تعداد دندانههای ثابت در شکل (۵) نشان داده است. همانطور که ذکر شد با افزایش درصد کاهش سطح مقطع، نیروی لازم برای انجام فرآیند، افزایش می یابد ولی نیروی انتهای فرآیند کمتر از نیروی آغاز فرآیند است.

در شکل (۶) نمودار تغییرات بار اکستروژن براساس تغییرات ضریب شکل برای ضریب اصطکاک، درصد کاهش سطح مقطع و تعداد دندانههای ثابت آورده شده است. در این حالت $r = 50\%$ ، $m = 0.1$ و $n = 8$ انتخاب شدهاند. با افزایش مقدار $\frac{a}{b}$ ، مقدار نیروی افزایش می یابد و در مقادیر

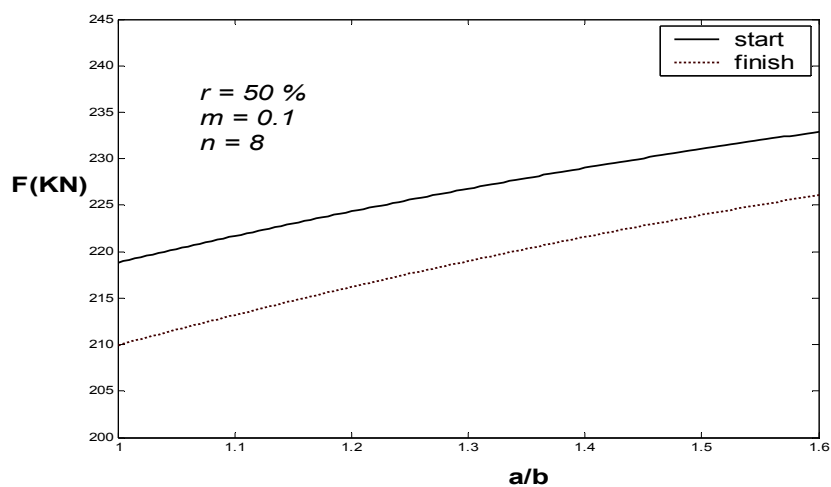
بالای $\frac{a}{b}$ تاثیر این افزایش روی تغییرات نیرو کمتر است.



شکل ۴: نمودار تغییرات فشار نسبی با تغییر درصد کاهش برای مقطع چرخنده ای.



شکل ۵: نمودار تغییرات بار اکستروژن با تغییر درصد کاهش برای مقطع چرخنده ای.



شکل ۶: نمودار تغییرات بار اکستروژن با تغییر ضریب شکل برای مقطع چرخنده ای.

بتدریج از منحنی بدست آمده از نتایج تجربی دور می شود. منحنی حاصل از نتایج ارائه شده در این مقاله برای مقادیر درصد کاهش سطح مقطع کم اختلاف زیادی با نتایج تجربی و تئوری مرجع [۶] دارد اما برای مقادیر کاهش سطح مقطع ۴۵ درصد به بالا نتایج ارائه شده در این پژوهش نسبت به نتایج مرجع [۶] تطابق بهتری با نتایج تجربی دارد. لازم به ذکر است که نتایج ارائه شده در مرجع [۶] تنها تا مرز ۵۰ درصد کاهش سطح مقطع ارائه شده اند زیرا بالاتر از آن عدم تطابق نتایج تئوری و تجربی کاملاً مشهود خواهد بود. همچنین باید توجه نمود که در بسیاری از فرآیندهای اکستروژن معکوس در صنعت درصدهای کاهش سطح مقطع بالا استفاده می شوند. بنابراین تئوری ارائه شده در این مقاله برای چنین مواردی جوابهای بهتری می دهد. علاوه بر این نکته بسیار حائز اهمیت تفاوت عمده بین تئوری مرجع [۶] و این پژوهش است. این تفاوت در میدان سرعت استفاده شده در این دو روش نهفته است که در تئوری مرجع [۶] از سریهای فوریه استفاده شده است که تحلیل را بسیار پیچیده و زمان بر و متکی برانتخاب پارامترهای دلخواه نموده است. ولی در این مقاله از یک تابع بسیار ساده بهره گرفته شده که در نتیجه استفاده از این تئوری را ساده نموده و زمان کمتری برای تحلیل نیاز دارد. بهر تقدیر تئوری ارائه شده برای درصدهای کاهش سطح مقطع بزرگ (بالاتر از ۴۵ درصد) که در صنعت نیز کاربرد دارد جوابهای بهتری می دهد که در نمودار (۹) بخاطر عدم وجود داده های مرجع [۶] مقایسه نتایج در مقادیر بالا برای درصد کاهش سطح مقطع انجام نشده است.

بنابراین از تئوری ارائه شده در این مقاله می توان برای مواردی که درصد کاهش سطح مقطع بالا است، با دقت خوبی استفاده کرد و برای درصدهای کاهش پایین می توان از تئوریهای دیگر استفاده کرد

در شکل (۱۰) نمودار تغییرات بار اکستروژن برحسب تغییرات تعداد دندانها برای درصد کاهش سطح مقطع، ضریب شکل و ضریب اصطکاک ثابت نشان داده شده است. در این نمودار نیز همان روندی که در شکل (۹) برای درصد های سطح مقطع مختلف مشاهده شد تکرار گردیده است. البته در اینجا در محور افقی تعداد دندانها چرخنده رسم شده است. نکته مهم اینست که چرخنده ها معمولاً

دلیل افزایش مقدار نیرو با افزایش $\frac{a}{b}$ اینست که پیچیده تر شدن شکل باعث مشکل تر شدن جریان مواد می گردد و سهم کار خنثی بیشتر شده و نیاز به نیروی بیشتری است.

نمودار تغییرات بار اکستروژن براساس تغییرات ضریب اصطکاک را برای درصد کاهش سطح مقطع، ضریب شکل و تعداد دندانهای ثابت در شکل (۷) می توان مشاهده نمود.

در این حالت $\frac{a}{b} = 1/4$ ، $r = 50\%$ و $n = 8$ انتخاب شده اند. با افزایش ضریب اصطکاک، نیروی لازم برای انجام فرآیند افزایش می یابد و این موضوع کاملاً طبیعی است، زیرا افزایش اصطکاک اثری روی جمله اول و دوم عبارت حد بالا ندارد ولی روی جمله سوم تاثیر دارد و با این جمله نسبت مستقیم دارد و با افزایش ضریب اصطکاک، این مقدار افزایش می یابد و در مجموع باعث افزایش مقدار کل عبارت می شود.

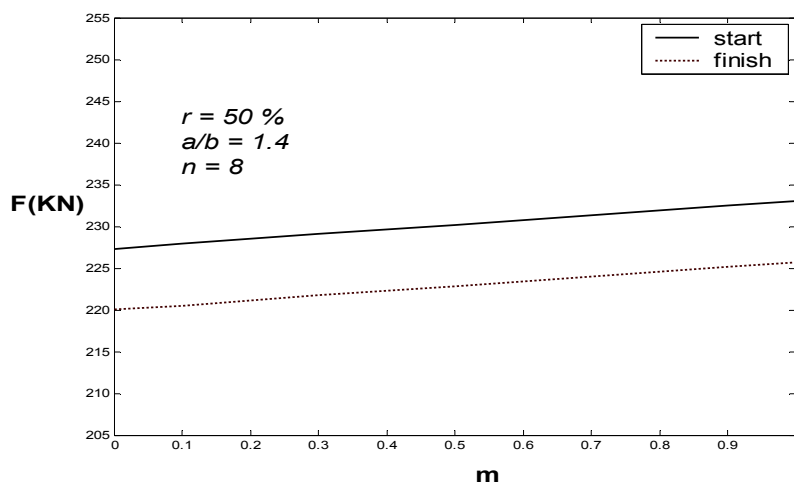
در شکل (۸) نمودار تغییرات بار اکستروژن برحسب تغییرات تعداد دندانها، برای درصد کاهش سطح مقطع، ضریب اصطکاک و ضریب شکل نشان داده شده است. در

این حالت $\frac{a}{b} = 1/4$ ، $r = 50\%$ و $m = 0.1$ انتخاب شده اند. با افزایش تعداد دندانها، نیروی لازم برای انجام فرآیند افزایش می یابد و این به دلیل آنست که با افزایش تعداد دندانها، شکل پیچیده تر شده و جریان مواد سخت تر صورت می گیرد و نیاز به نیروی بیشتری است.

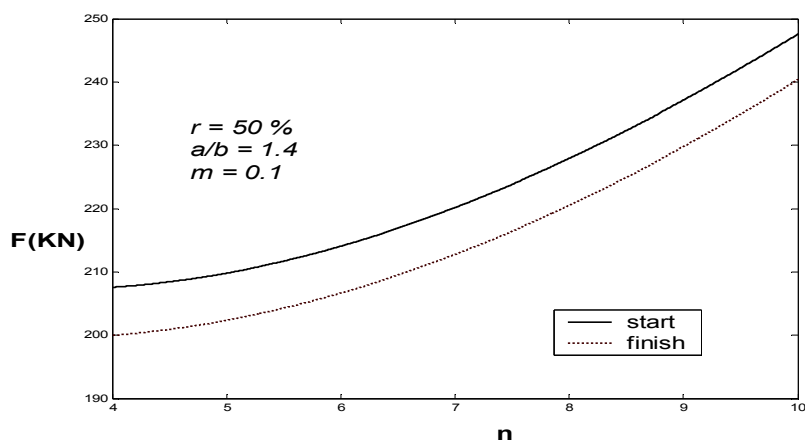
مقایسه نتایج تئوری و تجربی برای مقطع چرخندهای

در این قسمت به بررسی و مقایسه نتایج بدست آمده از این پژوهش با نتایج تئوری و تجربی ارائه شده توسط بائه و یانگ [۶] پرداخته شده است.

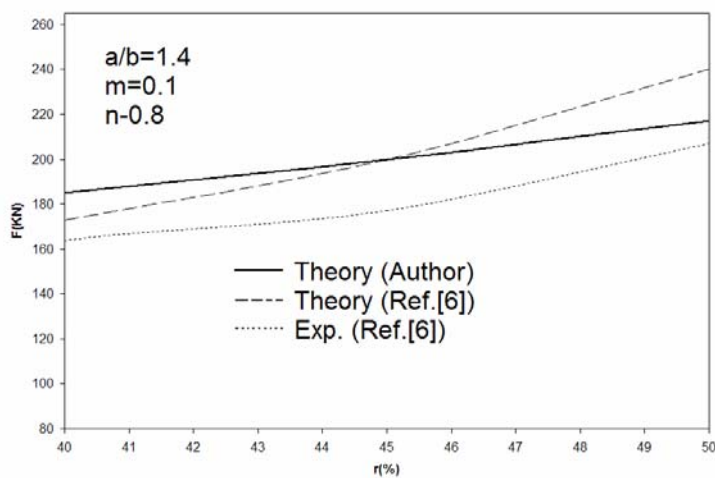
در شکل (۹) نمودار تغییرات بار اکستروژن برحسب تغییرات درصد کاهش سطح مقطع برای ضریب شکل، ضریب اصطکاک و تعداد دندانهای ثابت نشان داده شده است. با مقایسه موارد مختلف در این نمودار، ملاحظه می شود که برای درصدهای کاهش پایین، تئوری ارائه شده توسط بائه و یانگ از دقت بسیار خوبی برخوردار است ولی برای درصدهای کاهش بالا، منحنی تئوری مرجع [۶]



شکل ۷: نمودار تغییرات بار اکستروژن با تغییر ضریب اصطکاک برای مقطع چرخنده ای.



شکل ۸: نمودار تغییرات بار اکستروژن با تغییر تعداد دندانها برای مقطع چرخنده ای.



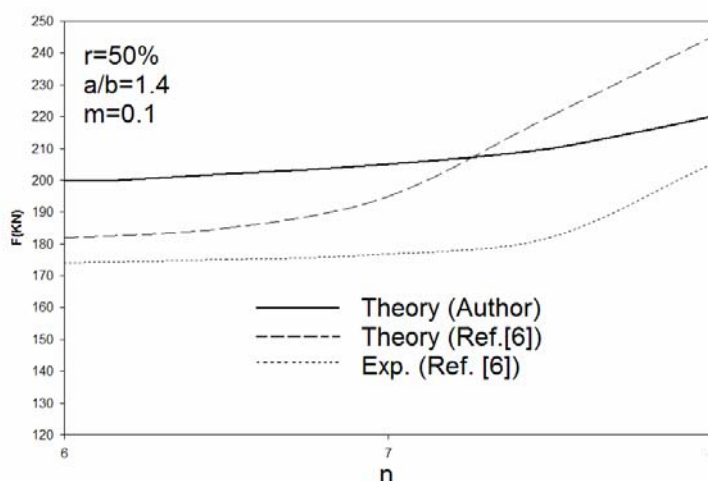
شکل ۹: مقایسه تغییرات بار تئوری و تجربی براساس تغییر درصد کاهش سطح مقطع برای مقطع چرخنده ای.

برای مقادیر درصد کاهش سطح مقطع کمتر از ۴۵ نتایج بدست آمده اختلاف قابل توجهی با نتایج تجربی دارند. مزیت دیگری که این تحلیل دارد، این است که میدانهای سرعت معرفی شده در این تحلیل، در مقایسه با میدانهای سرعت ارائه شده توسط دیگر پژوهشگران (از جمله میدانهای سرعت معرفی شده توسط بائه و یانگ [۶] که مقایسه نتایج با آن صورت گرفته است) از پیچیدگی کمتری برخوردار است و این امر سبب سهولت انجام محاسبات، استفاده راحتتر برای کاربر و نیز کوتاهتر شدن زمان صرف شده توسط کامپیوتر برای انجام محاسبات در مقایسه بادیگرتحلیل هامی باشد.

دارای تعداد دندانها بالا هستند که در نتیجه تئوری موجود برای چنین حالت هایی جوابهای بهتری می دهد.

نتیجه گیری

با مقایسه نتایج حاصل از تئوری ارائه شده در این مقاله با نتایج تجربی و نیز نتایج تئوری های ارائه شده توسط دیگر پژوهشگران می توان نتیجه گرفت که تحلیل حد بالای انجام شده روی فرآیند اکستروژن معکوس برای تولید قطعات با شکل داخلی دلخواه از بلیت های دایره ای، برای درصدهای کاهش سطح مقطع بیشتر از ۴۵٪ دارای دقت خوبی بوده و برای بررسی و به دست آوردن بار و فشار لازم برای انجام این فرآیند قابل استفاده است اما



شکل ۱۰: مقایسه تغییرات بار تئوری و تجربی براساس تغییر تعداد دندانها برای مقطع چرخنده ای.

مراجع

- 1 - Kudo, H. (1961). "Some analytical and experimental studies of axisymmetric cold forging and extrusion." *International Journal Of Mechanical Sciences*, Vol. 3 , No. 91 .
- 2 - Avitzur, B., Bishop, E. D. and Hahn, W. C. (1972). "Impact extrusion, upper bound analysis of the early stage." *Journal of Engineering for Industrial , Transaction of ASME* , Vol. 64 , PP. 1079 – 1086.
- 3 - Luo, Z. J. and Avitzur, B. (1982). "Limitations of the impact extrusion process." *Int . J . Mach . Tool Design and Res* , Vol. 22, PP. 41-56 .
- 4 - Bae, W. B. (1992). "An upper bound analysis of the backward extrusion of internally elliptic-shaped tubes from round billets." *Journal of Materials Processing Technology* , Vol. 30 , PP. 13-30.
- 5 - Yang, D. Y., Kim, Y. U. and Lee, C. M. (1992). "Analysis of center-shifted backward extrusion of eccentric tubes using round punches." *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 33, PP. 289-298.
- 6 - Bae, W. B. and Yang, D. Y. (1993). "An upper bound analysis of the backward extrusion of tubes of complicated internal shapes from round billets." *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 36, PP. 157-173 .

- 7 - Bae, W. B. and Yang, D. Y. (1993). "An analysis of backward extrusion of internally circular-shaped tubes from arbitrarily-shaped billets by the upper bound method." *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 36, PP. 175-185.
- 8 - Shean, L. R. and Tarn, K. C. (1996). "A modified analysis of the backward extrusion of internally circular-shaped tubes from arbitrarily shaped billets by the upper bound elemental technique." *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 59, PP. 351-358.
- 9 - Moshksar, M. M. and Ebrahimi, R. (1998). "An analytical approach for backward extrusion forging of regular polygonal hollow components." *International Journal of Mechanical Sciences*, Vol. 40, PP. 1247-1263.
- ۱۰ - ابری نیا، ک. و علمائی، م. ج. "بررسی مسائل اکستروژن معکوس و انجام برخی آزمایشها." کنفرانس دانشجویی مهندسی مکانیک، انجمن مهندسان مکانیک ایران، (۱۳۷۹).
- 11 - Guo, Y. M., Yokouchi, Y. and Nakanishi, K. (2000). "Hot backward extrusion comparative analysis by a combined finite element method." *International Journal of Mechanical Sciences*, Vol. 42, PP. 1867-1885 .
- 12 - Lee, H. I., Hwang, B.C. and Bae, W. B. (2001). "A UBET analysis of non-axisymmetric forward and backward extrusion." *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 113, PP. 103-108 .
- 13 - Cho, H.Y., Min, G. S., Jo, C. Y. and Kim, M. H. (2003). "Process design of the cold forging of a billet by forward and backward extrusion." *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 135, PP. 375-381 .
- 14 - Drucker, D. C. and Providence, R. I. (1954). "Coulomb friction, plasticity and limit loads." *Journal of Applied Mechanics*, Vol. 21, PP. 71-74.
- ۱۵ - علمائی، م. ج. "تحلیل فرایند اکستروژن معکوس با روش حد بالا و انجام آزمایش." پایان نامه کارشناسی ارشد، دانشکده فنی دانشگاه تهران، (۱۳۷۹).

Archive of SID