

تحلیل ابعادی شکل‌دهی سازه نیم گروی از آلیاژ تیتانیوم ۴-۶، به روش هیدرواستاتیک- سوپرپلاستیک

فرهاد فرهادزاده^{۱*}، مهدی تاجداری^۲، مهدی سلمانی تهرانی^۳، رضا جعفری ندوشن^۴

۱- دانشجوی دکتری، دانشگاه صنعتی مالک اشتر، مجتمع دانشگاهی علوم و فناوری زیردریا؛ ffarhadzadeh@mut-es.ac.ir

۲- استاد، دانشگاه آزاد اسلامی، واحد اراک، دانشکده ی فنی، گروه مهندسی مکانیک؛ m.tajdari@srbiau.ac.ir

۳- استادیار، دانشگاه صنعتی اصفهان، دانشکده مهندسی مکانیک؛ tehrani@cc.iut.ac.ir

۴- استادیار، دانشگاه صنعتی اصفهان، دانشکده مهندسی مکانیک؛ rjafari@cc.iut.ac.ir

چکیده

به منظور کاهش هزینه‌ها، بهتر است که فرآیندهای ساخت قطعات بزرگ، در ابعاد کوچک، با استفاده از شبیه‌سازی المان محدود، پیاده‌سازی شده و سپس نتایج به ابعاد بزرگ جهت شبیه‌سازی‌ها و اجراء، تعمیم داده شوند. در مقاله حاضر به طراحی ابعاد و پارامترهای آزمایش شکل‌دهی ورق از جنس آلیاژ تیتانیوم ۴-۶، به روش هیدرواستاتیک- سوپرپلاستیک، که فرایندی بسیار دشوار است، پرداخته شده است. ابتدا معادله ساختاری رفتار سوپرپلاستیک ماده مورد نظر در دمای 927°C ارائه و در نرم‌افزار اجزای محدود، آباکوس، پیاده‌سازی شده است. مقایسه نتایج حاصل از این معادله با نتایج تجربی موجود بر روی این ماده، نشان می‌دهد که معادله ساختاری انتخابی، رشد دانه و تنش را در نرخ کرنش و کرنش‌های مختلف به درستی پیش‌بینی می‌نماید. پس از بررسی تمامی پارامترهای مؤثر در انجام فرآیند، امکان تغییر و نسبت تغییر هر پارامتر مشخص گردیده و پارامترهای فرآیند آزمایشی بطور کامل مشخص شده‌اند. سپس فرآیند شکل‌دهی در دو اندازه واقعی و آزمایشی با نسبت کوچک شدن ۲۰ برابر، مدل‌سازی شده و کلیه پارامترهای هدف در دو مدل‌سازی با هم مقایسه گردیده‌اند. با مقایسه نتایج می‌توان گفت که با انجام آزمایش با ابعاد پیشنهاد شده می‌توان کلیه مشکلات انجام فرآیند و خصوصیات قطعه اصلی را پس از شکل‌دهی پیش‌بینی نمود.

اطلاعات مقاله

نارنجیه مقاله:

تاریخ دریافت مقاله: ۱۳۹۳/۱۱/۲۶

تاریخ پذیرش مقاله: ۱۳۹۴/۰۵/۱۲

تاریخ انتشار مقاله: ۱۳۹۴/۰۶/۳۱

کلمات کلیدی:

تحلیل ابعادی

آلیاژ تیتانیوم ۴-۶

شکل دهی داغ

هیدرواستاتیک-سوپرپلاستیک

Dimensional Analysis of Semi-spherical Structure Forming for Ti-6Al-4V Alloy to Hydrostatic-Superplastic Method

Farhad Farhadzadeh^{1*}, Mehdi Tajdari², Mehdi Salmani Tehrani³, Reza jafari Nedoushan⁴

1* PhD Candidate, Marine Department, Malek-Ashtar University of Technology, ffarhadzadeh@mut-es.ac.ir

2 Professor, Mechanical Engineering Department, Islamic Azad University, Arak Branch, m.tajdari@srbiau.ac.ir

3 Assistant Professor, Mechanical Engineering Department, Isfahan University of Technology, tehrani@cc.iut.ac.ir

4 Assistant Professor, Mechanical Engineering Department, Isfahan University of Technology, rjafari@cc.iut.ac.ir

ARTICLE INFO

Article History:

Received: 15 Feb. 2015

Accepted: 3 Aug. 2015

Available online: 22 Sep. 2015

Keywords:

Dimensional Analysis

Ti-6Al-4V alloy

Hot Forming

Hydrostatic-superplastic

ABSTRACT

Experimental tests on superplastic forming of alloy Ti-6Al-4V with large dimensions can be quite difficult and expensive. In order to avoid the expense of manufacturing alloy sections, numerical modelling is used to simulate the alloy's superplastic behaviour. However the results obtained from the numerical modelling need to be verified against experimental tests. In order to reduce the expense of the experiments, tests are conducted on smaller samples first and then alloy forming is simulated with larger dimensions numerically. In this article, for superplastic hydrostatic forming purposes, design procedures of Ti-6Al-4V plates as well as their experimental parameters have been studied. Superplastic constitutive equation of Ti-6Al-4V alloy at 970°C has been determined and implemented in the finite element software Abaqus. The results obtained from the numerical simulations show an excellent agreement with the existing experimental results indicating that the new equation reliably predicts the alloy's grain growth, stress, strain and the strain rate. Investigation on the effective parameters in the superplastic forming process of the alloy provided the possibility of varying these parameters and their ratios accordingly. Thereafter the superplastic forming process was conducted for both sub and full scale alloy sections with scaling ratio of 1:20 and the effective parameters obtained from these two numerical simulations were compared. Results comparisons of experimental and numerical tests demonstrated that the conducted tests on the proposed design of alloy sections is able to overcome the difficulties associated with superplastic behaviour of Ti-6Al-4V alloy after forming.

۱ - مقدمه

نیاز به استفاده از قطعاتی با حداکثر نسبت استحکام به وزن در برخی صنایع، استفاده از موادی مانند آلیاژهای تیتانیوم، آلومینیوم و منیزیم را افزایش داده و از طرفی موجب طراحی قطعاتی با اشکال پیچیده در صنایع شده است. با توجه به شکل پذیری کم این مواد، برای شکل دهی قطعات پیچیده از این مواد، باید از روش شکل دهی سوپرپلاستیک^۱ استفاده کرد. در این نوع شکل دهی قابلیت تغییر شکل زیاد مواد قبل از شکست نهایی وجود دارد. برخی از این آلیاژها در صورتی که دارای دانه بندی ریز باشند، در محدوده دمای بیش از نصف دمای ذوب قابلیت سوپرپلاستیک شدن را دارا می باشند. این مواد هنگامی که به روش شکل دهی سوپرپلاستیک تغییر شکل می یابند، استحکامی به مراتب پایین تر از استحکام عادی در دمای محیط از خود نشان می دهند و از ظرفیت بالایی برای تغییر شکل و ازدیاد طول برخوردار هستند [۱].

برای تولید قطعات پیچیده به صورت سوپرپلاستیک، روش های مختلفی وجود دارد که از آن جمله می توان به شکل دهی هیدرواستاتیک-سوپرپلاستیک^۲ اشاره کرد. در این روش شکل دهی، با استفاده از فشار سیال که معمولاً گاز می باشد، ورق درون حفره قالب شکل می گیرد. از معایب این روش هزینه های بالای تجهیزات گرمایشی و قالب ها به دلیل دمای بالای فرآیند است. به همین دلیل تولید قطعات بزرگ به این روش دارای هزینه بالایی بوده و باید آزمایش هایی که برای دستیابی به فرآیند تولید انجام می گیرد به حداقل برسند. برای کاهش تعداد آزمایش های لازم در مرحله اول، از شبیه سازی فرآیند استفاده می شود. از چالش های مهم شبیه سازی، معادله ساختاری مناسب برای پیش بینی رفتار ماده است. معادلات ساختاری ماده در شرایط سوپرپلاستیک به صورت یک تابع وابسته به نرخ کرنش، کرنش و ریزساختار قابل بیان هستند. در دسته معادلات ساختاری معمولاً از معادله ای که بیانگر مقدار رشد دانه ها در حین تغییر شکل است درکنار رابطه ای بین تنش و نرخ کرنش استفاده می کنند [۲-۷]. رشد دانه ها می تواند در اثر گذشت زمان و یا در اثر تغییر شکل اتفاق بیافتد که در تحقیقات متعدد هر یک از این پدیده ها بررسی شده و روابط مناسبی برای این پدیده ها ارائه شده اند [۳-۱۰].

راه دیگری که برای کاهش هزینه های طراحی فرآیند تولید به روش سوپرپلاستیک وجود دارد، تولید قطعه ای با ابعاد و هزینه بسیار کمتر در شرایطی مشابه با قطعه اصلی است که در این مقاله مورد بررسی قرار گرفته است. حتی در مواردی که از شبیه سازی عددی کمک گرفته شده باشد، نیز معمولاً به آزمایش هایی محدود نیاز است. در علوم فیزیک و مهندسی روش هایی به منظور طراحی ابعاد آزمایشی یک فرآیند، برای کاهش ابعاد و در نتیجه هزینه های انجام آزمایش، ارائه شده اند. از جمله این روش ها می توان به قضیه ی

پای یا روش باکینگهام^۳ و نیز به روش رایلی^۴ اشاره نمود. اساس این روش ها بر تشکیل گروه های بی بُعد استوار است. با تشکیل چند گروه بی بُعد که تعداد آن ها کمتر از تعداد متغیرهای مؤثر در مسئله است، می توان ارتباط راحت تری را بین متغیرهای مسئله اصلی و متغیرهای آزمایش برقرار نمود. به عنوان مثال در روش باکینگهام تعداد متغیرهای بی بُعد برابر است با تعداد کل متغیرها، منهای تعداد بُعد ظاهر شده در متغیرها [۱۱ و ۱۲]. مشکلی که در تحلیل ابعادی شکل دهی سوپرپلاستیک وجود دارد، وابستگی پدیده های موجود در فرآیند، مانند پارگی به پارامترهای متعدد است [۱۳-۱۹]، که استفاده مستقیم از این روش ها را غیر عملی می سازد. در ادامه، تحلیلی کامل از اثر هر یک از این پارامترها در کیفیت انجام فرآیند و کیفیت قطعه نهایی انجام خواهد گرفت و بر این اساس گروه های بی بُعد تشکیل خواهند شد.

قطعه مورد نظر در این مقاله به شکل نیم کره است. بنابراین قالب به شکل یک نیم کره بوده و ورق که به صورت یک دایره بریده شده است، با فشار گاز در درون قالب شکل می گیرد. جنس قطعه از آلیاژ تیتانیوم^۵ ۴-۶ بوده و دمای مناسب برای انجام فرآیند دمای ۹۲۷ °C است. در ادامه معادله ساختاری مناسب ارائه شده و این معادله برای استفاده در روش اجزای محدود پیاده سازی می شود. صحت برنامه های نوشته شده و روابط، با مقایسه نتایج این معادلات با نتایج تجربی آزمایش کشش نشان داده می شود. سپس از این معادلات برای مدل سازی نمونه آزمایشی، نمونه اصلی و مقایسه پارامترهای هدف در دو مدل سازی استفاده می گردد.

۲ - بررسی نقش پارامترهای تأثیرگذار در فرآیند، در تشابه ابعادی

در این بخش در ابتدا کلیه پارامترهای مؤثر در فرآیند بررسی شده و در ادامه امکان و یا لزوم تغییر آن ها در تشابه ابعادی مورد بررسی قرار می گیرد.

۲-۱- پارامترهای تأثیرگذار در فرآیند

کلیه پارامترهای فرآیند که می توانند در کیفیت انجام فرآیند و یا خصوصیات قطعه نهایی تأثیرگذار باشند، به شرح زیر هستند:

- پارامترهای هندسی شامل پارامترهای هندسی اولیه: شعاع نهایی کره (R)، ضخامت و قطر ورق اولیه^۶ (D,t)، و پارامترهای هندسی نهایی: توزیع ضخامت نهایی در قطعه و ارتفاع قطعه بر حسب زمان؛
- فشار اعمالی در فرآیند؛
- دمای فرآیند؛
- خصوصیات ماده، مانند ترکیب ماده و اندازه دانه اولیه، فرآیند حرارتی و یا زمان گرم کردن ماده قبل از انجام فرآیند

شکل‌دهی؛

شایان ذکر است که خصوصیات دیگر ماده نیز مانند تنش تسلیم و کرنش شکست، وابستگی به نرخ کرنش و غیره، همگی تابعی از خصوصیات اولیه ذکر شده هستند.

- میدان‌هایی مانند کرنش، نرخ کرنش و تنش در هر نقطه از

ماده در زمان تغییر شکل و پس از آن؛

- میدان آسیب در هر نقطه از ماده؛

- زمان انجام فرآیند؛

- موارد پیاده‌سازی عملی مانند آب‌بندی در قطعه، جنس و

ابعاد قالب‌ها؛

۲-۲- دسته بندی پارامترها

۲-۲-۱- پارامترهایی که لزوماً باید تغییر کنند

به منظور کاهش هزینه‌ها، پارامترهای ابعادی مثل شعاع، باید لزوماً تغییر کنند و بسته به ابعاد آزمایش مورد نظر، دلخواه باشند. در واقع هدف پژوهش حاضر نیز کاهش ابعاد نمونه‌های آزمایشگاهی به گونه‌ای است که با انجام آزمایش‌ها بتوان کیفیت انجام فرآیند اصلی و محصول آن را پیش‌بینی نمود. پارامترهای ابعادی شامل دو دسته پارامترهای اولیه و پارامترهایی هستند که پس از فرآیند بدست می‌آیند. پارامترهای اولیه در برگیرنده ابعاد قالب‌ها و ورق اولیه می‌باشند. این ابعاد عبارتند از:

- شعاع قالب که از یک نیم کره تشکیل شده است (R)؛

- شعاع قسمت ورودی قالب (r)؛

- قطر ورق اولیه که حاصل جمع قطر نیم کره و قسمت لازم

برای آب‌بندی است (D)؛

- ضخامت اولیه ورق (t)؛

پارامترهای نهایی ابعادی نیز در برگیرنده کلیه ابعاد ورق نهایی است. مانند ارتفاع مرکز ورق پس از انجام شکل‌دهی و توزیع ضخامت در قطعه نهایی.

در صورتی که بخواهید یکی از ابعاد نمونه آزمایشگاهی با یک نسبت مشخص، کوچک‌تر از نمونه واقعی باشد، کلیه ابعاد باید تغییر داده شوند، تا بتوان به نتایج قابل مقایسه‌ای دست یافت و از نتایج آزمایش، خصوصیات قطعه نهایی را تقریب زد. اگر پارامتر n به عنوان پارامتر مشخص کننده نسبت نمونه واقعی به نمونه آزمایشگاهی در نظر گرفته شود، تمامی ابعاد دو نمونه باید با این نسبت تغییر داده شوند. برای این منظور تمامی پارامترها نسبت به شعاع، بی‌بعد شده و ثابت در نظر گرفته می‌شوند. یعنی:

- نسبت ضخامت قطعه به شعاع قالب $\frac{t}{R}$ ؛

- نسبت قطر ورق اولیه به شعاع قالب $\frac{D}{R}$ ؛

- نسبت شعاع ورودی قالب به شعاع قالب $\frac{r}{R}$ ؛

باید در نمونه آزمایشی با نمونه واقعی برابر باشند. در صورتی که این پارامترهای بی‌بعد ثابت در نظر گرفته شوند، باید پارامترهای بی‌بعد مربوط به قطعه نهایی نیز در نمونه‌های آزمایشگاهی و واقعی یکسان بدست آیند. یعنی:

- نسبت ارتفاع قطعه به شعاع قالب $\frac{h}{R}$ ، در طول زمان

شکل‌دهی؛

- توزیع نسبت ضخامت نهایی قطعه به شعاع قالب $\frac{t}{R}$ ؛

باید در دو نمونه یکسان بدست آیند.

یکسان بودن گزینه اول بیانگر شکل‌گیری یکسان دو نمونه پس از آزمایش و یکسان بودن گزینه دوم بیانگر یکسان بودن میزان نازک‌شدگی در نقاط مختلف قطعه و یکنواختی ضخامت قطعه نهایی خواهد بود.

۲-۲-۲- پارامترهایی که بدلیل محدودیت باید ثابت در نظر

گرفته شوند

پارامترهای مربوط به ماده، بدلیل عدم امکان یافتن ماده‌ی جایگزین با نمونه‌ی اصلی باید یکسان در نظر گرفته شوند. به عنوان مثال اگر تغییری در تنش تسلیم ماده در نظر گرفته شود، باید ماده‌ای یافت که در خصوصیات دیگری مانند کرنش شکست کاملاً مشابه ماده اصلی باشد، ولی تنش‌ی معادل تنش محاسبه شده در طراحی آزمایش، در کرنش و نرخ کرنش‌های مختلف داشته باشد. از آنجایی که یافتن چنین ماده‌ای مسلماً با مشکلات و تقریب همراه خواهد بود، باید سعی شود که دقیقاً همان ماده با خصوصیات مکانیکی و سوابق عملیات حرارتی کاملاً یکسان در آزمایش استفاده شود. نکته حائز اهمیت دیگر پارامترهای تأثیرگذار در رفتار ماده، مانند رفتار آسیب ماده هستند. در صورتی که بخواهید پارگی یا عدم پارگی نمونه‌ی اصلی را از پارگی یا عدم پارگی نمونه‌ی آزمایشگاهی پیش‌بینی کنید، تمامی پارامترهای تأثیرگذار در شکست یا آسیب ماده باید یکسان در نظر گرفته شوند. این پارامترها به شرح زیر هستند [۱۳-۱۹]:

- کرنش؛

- نرخ کرنش؛

- دما؛

- اندازه دانه؛

- حالت تنش؛

در صورتی که پارامترهای فوق در دو نمونه یکسان باشند، پارامترهایی مثل تنش سیلان، شروع و رشد حفره‌ها و درصد نهایی حفره‌ها، حساسیت به نرخ کرنش و نازک‌شدگی نهایی نیز یکسان

صحت عملکرد جنس و ابعاد قالب‌های طراحی شده تحت دما و تنش اطمینان حاصل نمود.

- یکسان بودن زمان و دما این امکان را می‌دهد که از صحت عملکرد جنس قالب و گاز مورد استفاده در دما و طول زمان آزمایش از نظر دوام خزشی و همچنین اکسایش^۷ اطمینان حاصل کرد.

۴-مدل سازی و مقایسه نتایج قطعه اصلی با قطعه آزمایشی

در این بخش نمونه واقعی به همراه یک نمونه آزمایشی، با نسبت ابعاد ۱/۲۰ مدل سازی شده و پارامترهای هدف با یکدیگر مقایسه می‌شوند. در ابتدا معادله ساختاری مناسب برای ماده ارائه شده، سپس این معادله با داده‌های تجربی واسنجی^۸ می‌شود. در ادامه، این معادله برای مدل سازی فرآیند اصلی استفاده می‌گردد.

۴-۱ معادله ساختاری مناسب برای آلیاژ تیتانیوم ۴-۶ در دمای ۹۲۷ °C

روابط ساختاری کارآ که در برگیرنده پارامترهای مؤثر در رفتار مواد سوپرپلاستیک باشند، سهم بسزایی در تحلیل فرآیندهایی که بر روی این مواد انجام می‌گیرد، دارند. در مورد مدل سازی عددی فرآیندهایی که بر روی این مواد انجام می‌گیرد در حال حاضر یکی از مهمترین چالش‌ها، معادلات ساختاری این مواد می‌باشد. در مواد تجاری متعارف و در دمای محیط، رفتار مکانیکی مواد عمدتاً با تنش تسلیم و سخت‌شوندگی آن با کرنش، قابل بیان است. رفتار مواد سوپرپلاستیک علاوه بر وابستگی به سرعت تغییر شکل و ریزساختار^۹، دارای پیچیدگی‌های دیگری نیز هست. سخت‌شوندگی در این مواد نیز برخلاف سخت‌شوندگی در مواد معمول که تنها به تاریخچه کرنش وابسته است، به اندازه دانه اولیه ماده، دما و زمان تغییر شکل، تاریخچه کرنش و تاریخچه نرخ کرنش وابسته می‌باشد. با توجه به شکل رابطه تنش و نرخ کرنش برای ماده موردنظر در دمای ۹۲۷ °C معادله (۲) بین نرخ کرنش مؤثر و تنش معادل پیشنهاد شده است [۲۰]:

$$\dot{\epsilon} = \alpha \sinh[\beta(\sigma - r - \sigma_y)] \quad (2)$$

در رابطه فوق، $\dot{\epsilon}$ نرخ کرنش مؤثر، σ تنش معادل، σ_y تنش تسلیم، α و β ثابت‌های ماده هستند و r بیانگر سخت‌شوندگی همسانگرد می‌باشد.

در شرایطی که وابستگی تنش به اندازه دانه نیز حائز اهمیت باشد، تنش معادل به عنوان تابعی از نرخ کرنش مؤثر و اندازه دانه بیان می‌گردد. به عنوان مثال رابطه (۳) برای آلیاژ تیتانیوم ۴-۶ در دمای ۹۲۷ °C ارائه شده است [۲۰]:

خواهند بود. در میان این پارامترها برخی قابل کنترل هستند و باید یکسان در نظر گرفته شوند، مانند: ترکیب اولیه ماده و عملیات انجام گرفته روی آن، اندازه دانه اولیه و دمای انجام فرآیند. ولی بقیه پارامترها، مانند کرنش و نرخ کرنش و حالت تنش به صورت مستقیم قابل کنترل نیستند و باید طراحی آزمایش بگونه‌ای باشد که این پارامترها نیز در دو نمونه یکسان باشند، تا بتوان از نتایج آزمایش استفاده نمود. یعنی باید توزیع کرنش، نرخ کرنش، و حالت تنش در دو نمونه کاملاً یکسان باشند، تا بتوان انتظار داشت که توزیع اندازه دانه و رفتار آسیب نهایی در دو نمونه نیز یکسان باشند.

۳-زمان و فشار فرآیند

چنانچه بیان گردید، باید کرنش ایجاد شده در دو قطعه نمونه یکسان باشد. از طرفی نرخ کرنش در طول فرآیند نیز باید در طول زمان شکل‌دهی یکسان باشد. با مقایسه این دو موضوع می‌توان نتیجه گرفت که زمان انجام فرآیند نیز در دو نمونه باید یکسان باشد. به عبارتی در صورتی که بخواهید از یک نرخ کرنش یکسان به کرنش یکسان در پایان فرآیند برسید، باید زمان یکسان باشد. به این ترتیب می‌توان گفت که دو پارامتر بی‌بُعد کرنش و حاصلضرب کرنش در زمان باید در دو نمونه یکسان باشند.

برای بررسی نسبت فشار بین دو نمونه می‌توان از رابطه ساختاری ساده‌ی (۱) کمک گرفت [۲۰ و ۲۱]:

$$\sigma_e = K \dot{\epsilon}^m \quad (1)$$

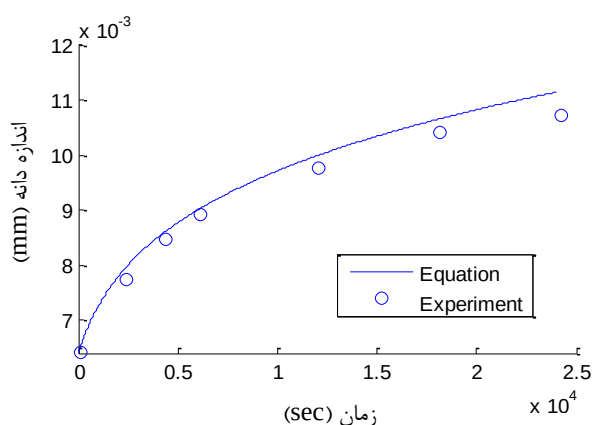
در رابطه فوق σ_e تنش معادل، $\dot{\epsilon}$ نرخ کرنش مؤثر و K ثابت ماده و m حساسیت به نرخ کرنش هستند، که ممکن است به پارامترهای دیگری مثل دما، نرخ کرنش و کرنش وابسته باشند. با توجه به رابطه فوق برای ایجاد نرخ کرنش یکسان در دو نمونه باید تنش معادل یکسانی در دو نمونه ایجاد نمود. برای دستیابی به تنش معادل یکسان در دو نمونه، با توجه به انحناهای یکسان در دو نمونه، باید فشار یکسانی به آنها اعمال نمود. به عبارت دیگر می‌توان گفت که کمیت بی‌بُعد فشار به تنش تسلیم، $\frac{Pr}{\sigma_y}$ ، باید برای دو نمونه یکسان بوده، تا بتوان انتظار داشت که نرخ کرنش یکسانی در دو نمونه وجود داشته باشد. شایان ذکر است که یکسان بودن فشار و دما و زمان علاوه بر دستیابی به نتایج یکسان در دو نمونه، دارای مزیت‌های زیر است:

- یکسان بودن فشار در دمایی یکسان این امکان را می‌دهد که از صحت عملکرد سیستم آب‌بندی تحت فشار و دمایی که در نمونه اصلی استفاده خواهد شد، مطمئن گردید.
- یکسان بودن دما در فشار یکسان این امکان را می‌دهد که از

معادلات ساختاری یک بُعدی ارائه شده، باید در کنار معیاری مثل معیار فون میسز^{۱۰} در حل مسائل مختلف بکار گرفته شود.

۴-۲- واسنجی مدل و بررسی صحت آن در تست کشش

پس از الحاق زیربرنامه UMAT^{۱۱} به نرم افزار آباکوس^{۱۲} از نتایج تست کشش و اندازه گیری اندازه دانه بر روی ماده آلیاژ تیتانیوم ۴-۶ در دمای ۹۲۷ °C به منظور واسنجی مدل و محاسبه پارامترهای مدل و همچنین بررسی صحت مدل در پیش بینی تنش و اندازه دانه استفاده گردید.



شکل ۱: پیش بینی رشد دانه استاتیکی پس از واسنجی مدل رشد دانه استاتیکی، رابطه (۳)

به منظور واسنجی مدل در مرحله اول با استفاده از اندازه دانه‌هایی که بر روی نمونه‌ای بدون کرنش در طول زمان بدست آمده است، ثوابت رشد دانه استاتیکی شامل γ و α_1 قابل محاسبه اند. به منظور محاسبه این ثوابت با استفاده از برنامه متلب^{۱۳} این دو ثابت به نحوی محاسبه شده‌اند که رابطه (۳) با اعداد تجربی همخوانی داشته باشد. نتایج پیش بینی شده توسط این رابطه با استفاده از ثابت‌های محاسبه شده در شکل ۱ با نتایج تجربی مقایسه شده اند. در مرحله بعد برای محاسبه‌ی بقیه پارامترها، آزمایش کشش در نرخ کرنش‌های مختلف در نرم افزار آباکوس مدل سازی گردید. به منظور مدل سازی آزمایش کشش در نرم افزار آباکوس، یک قطعه مکعبی با طول a ، به مقدار دلخواه که در مدل سازی حاضر ۱ در نظر گرفته شده است، ساخته شد. در ادامه شرایط مرزی نشان داده شده در شکل ۲ به مکعب رسم شده، اعمال گردید. همچنان که از این شکل مشخص است در صفحات $x=0, y=0, z=0$ شرط تقارن اعمال شده است. به صفحه $x=a$ ، شرط مرزی سرعت مطابق با معادله (۷) اعمال شده است [۲۲]. سرعت اعمالی به این صفحه به نحوی است که نرخ کرنش ایجاد شده در ماده با گذشت زمان و ازدیاد طول نمونه مقدار ثابت $\dot{\epsilon}$ باشد.

$$v = a\dot{\epsilon} \exp(\dot{\epsilon}t) \quad (7)$$

$$\dot{\epsilon} = \frac{\alpha}{d^\mu} \sinh[\beta(\sigma - r - \sigma_y)] \quad (3)$$

در رابطه فوق d اندازه متوسط دانه است. μ نیز از ثوابت ماده است که بیانگر میزان تأثیر اندازه دانه روی تنش سیلان ماده می باشد. چنانچه در این رابطه مشخص است، با افزایش اندازه دانه در یک مقدار تنش مشخص، نرخ کرنش ماده کاهش می یابد. به عبارت دیگر با افزایش اندازه دانه رفتار ماده سخت تر خواهد شد. به این پدیده سخت شوندگی رشد دانه گفته می شود.

به منظور الحاق سخت شوندگی حاصل از رشد دانه به معادلات ساختاری معمولاً از معادله‌ای که بیانگر مقدار رشد دانه‌ها در حین تغییر شکل است، در کنار معادله ساختاری استفاده می شود. رشد دانه‌ها می تواند در اثر گذشت زمان و یا در اثر تغییر شکل اتفاق بیافتد که در تحقیقات متعدد هر یک از این پدیده‌ها بررسی شده و روابط مناسبی برای این پدیده‌ها ارائه شده است. رشد دانه در دمای بالا در اثر گذر زمان را رشد دانه استاتیکی گویند. رابطه (۴) به منظور بیان اندازه دانه بر حسب زمان برای آلیاژ تیتانیوم ۴-۶ در دمای ۹۲۷ °C ارائه شده است [۲۰]:

$$\dot{d} = \frac{\alpha_1}{d^\gamma} \quad (4)$$

در هنگام تغییر شکل در اثر اعمال تنش، پدیده پخش اتم‌ها در ماده و در نتیجه ی آن رشد دانه‌ها افزایش خواهد یافت. به رشد دانه در اثر تغییر شکل یا اعمال تنش، رشد دانه دینامیکی گفته می شود. برای ماده مورد نظر رابطه (۵) برای بیان تغییرات اندازه دانه در اثر رشد دانه دینامیکی ارائه شده است [۲۰]:

$$\dot{d} = \beta_1 \dot{\epsilon} \quad (5)$$

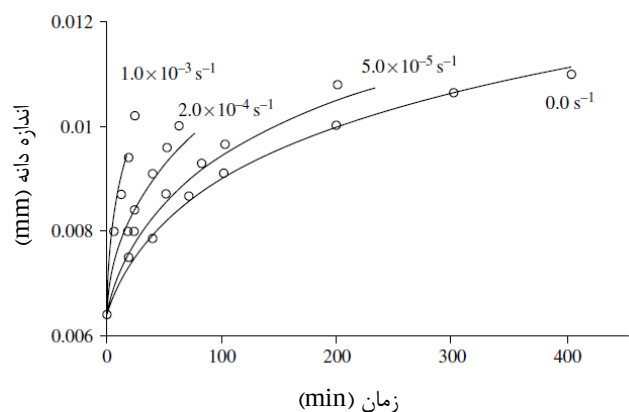
در رابطه فوق $\dot{\epsilon}$ نرخ کرنش مؤثر پلاستیک و β_1 ثابت رشد دانه دینامیکی است.

در شکل دهی سوپر پلاستیک، آلیاژ تیتانیوم ۴-۶ علاوه بر سخت شوندگی حاصل از رشد دانه، رفتار ماده تحت تأثیر سخت شوندگی داخل دانه‌ها نیز قرار می گیرد. پارامتر r در رابطه (۲) بیانگر این نوع سخت شوندگی است. میزان سخت شوندگی داخل دانه بر حسب کرنش مؤثر پلاستیک توسط رابطه (۶) قابل محاسبه است [۲۰]:

$$\dot{r} = (c_1 - \gamma_1 r) \dot{\epsilon} \quad (6)$$

در رابطه فوق γ_1 و c_1 ثوابت مربوط به سخت شوندگی داخل دانه هستند.

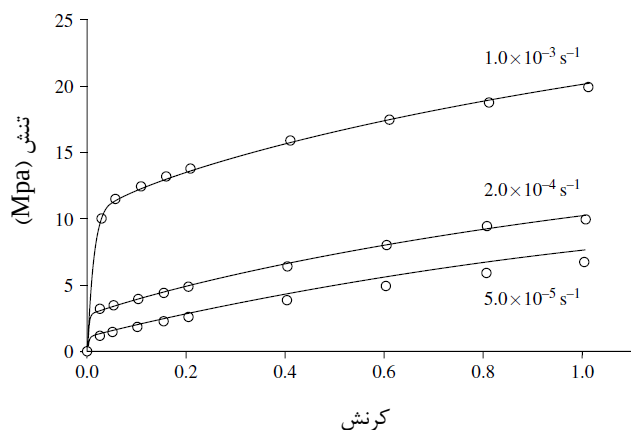
در شکل دهی قطعات با اشکال پیچیده، در جسم، تنش‌های چند محوری ایجاد می شود و نیاز به یک رابطه ساختاری فراگیر می باشد که پاسخگوی حالت‌های مختلف تنش در جسم باشد. بنابراین



شکل ۳: پیش‌بینی اندازه دانه در نرخ کرنش‌های مختلف بر حسب زمان (نقاط توخالی نتایج تجربی هستند). [۲۰]

جدول ۱: پارامترهای مدل پس از کالیبره شدن

پارامتر	مقدار	پارامتر	مقدار
$E [Mpa]$	۱۰۰۰	α_1	0.128×10^{-16}
ν	۰/۳	β_1	۰/۰۰۳
α	0.4378×10^{-5}	C_1	۸/۳۹۷
β	۰/۰۹۱۹	γ_1	۰/۶۶۶
μ	۱/۰۶	γ	۵
$\sigma_y [Mpa]$	۰/۵	$d_0 [mm]$	۰/۶۴

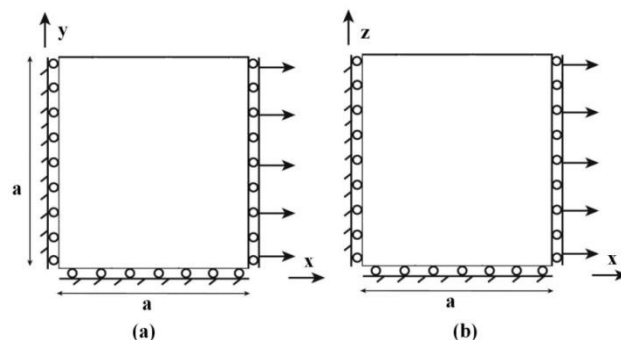


شکل ۴: مقایسه تنش پیش‌بینی شده توسط مدل با نتایج تجربی در نرخ کرنش‌های مختلف (نقاط توخالی نتایج تجربی هستند). [۲۰]

مقایسه می‌گردند. جدول ۲ مقدار کلیه پارامترهای اولیه و قابل کنترل را در دو مدل‌سازی بیان می‌کند. شایان ذکر است که کلیه پارامترهای مربوط به قطعه که در جدول ۲ بیان شده‌اند در هر دو مدل‌سازی یکسان هستند. زیرا که ماده مورد استفاده و دمای انجام فرآیند در هر دو نمونه، یکسان خواهند بود.

با توجه به شکل محصول نهایی که به صورت یک نیم‌کره می‌باشد، مدل‌سازی فرآیند به صورت متقارن محوری در نرم‌افزار آباکوس انجام گرفته است. برای حل از روش حل صریح استفاده شده و

در رابطه فوق t بیانگر زمان است. برای اعمال این سرعت در مدل‌سازی اجزاء محدود، از قابلیت زیربرنامه نویسی $UAMP$ ، برای بار اعمالی در نرم‌افزار آباکوس استفاده شده است.



شکل ۲: شرایط مرزی اعمالی به ماده به منظور مدل‌سازی آزمایش کشش؛ (a) شرایط مرزی در صفحه xy، (b) شرایط مرزی در صفحه xz

از یک المان C3D8R به منظور شبکه بندی مکعب استفاده گردیده و پس از انجام حل، مقادیر تنش و اندازه دانه در کرنش‌های مختلف استخراج گردیده است. پس از مدل‌سازی آزمایش کشش، با توجه به اندازه دانه‌های بدست آمده در آزمایش کشش با سرعت‌های مختلف، ضریب رشد دانه دینامیکی β_1 نیز محاسبه گردیده است. این عمل با چند بار سعی و خطا در نرخ کرنش 0.001 که رشد دانه دینامیکی در آن بیشترین تأثیر را دارد، انجام گرفت. پس از محاسبه ضرایب استاتیکی و دینامیکی رشد دانه، می‌توان با بررسی صحت مدل در پیش‌بینی اندازه دانه در نرخ کرنش‌های دیگر، مدل رشد دانه را بررسی نمود. شکل ۳ محاسبه اندازه دانه در سرعت‌های مختلف را پس از محاسبه ضرایب رشد دانه استاتیکی و دینامیکی نشان می‌دهد.

در ادامه با استفاده از نمودار تنش-کرنش بدست آمده در سرعت‌های کشش مختلف تمامی پارامترهای باقیمانده بدست آمدند. این پارامترها در جدول ۱ بیان شده‌اند و همخوانی مدل پس از واسنجی در نرخ کرنش و کرنش‌های مختلف با نتایج تجربی در شکل ۴ نشان داده شده است.

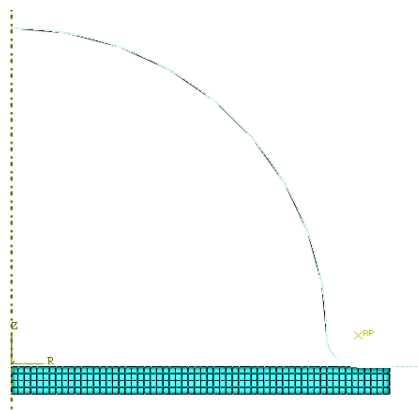
۴-۳- مدل‌سازی شکل‌دهی با فشار گاز

برای بررسی اینکه نتایج بدست آمده در آزمایش شکل‌دهی سوپرپلاستیک-هیدرواستاتیک با ابعادی کوچک‌تر از نمونه واقعی قابل استفاده در تحلیل شکل‌دهی قطعه اصلی است یا خیر، فرآیند شکل‌دهی هر دو نمونه در ادامه مدل‌سازی می‌شود. در ابتدا پارامترهایی که باید ثابت باشند یا با نسبت مشخص تغییر کنند، محاسبه می‌شوند. سپس پارامترهای هدف مانند کرنش، نرخ کرنش، ضخامت نهایی، ارتفاع نهایی و غیره در دو مدل‌سازی با هم

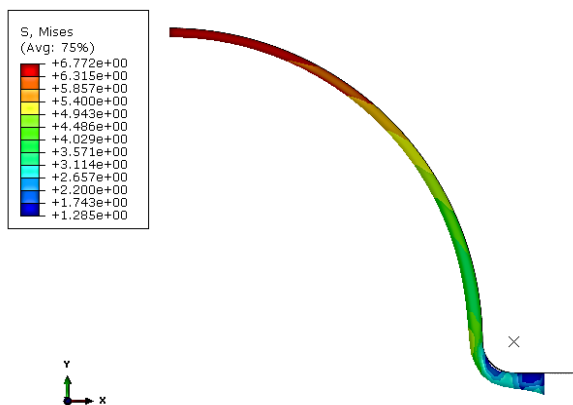
تنش و نسبت ضخامت نهایی به شعاع قالب، نسبت ارتفاع مرکز ورق در طول زمان شکل‌دهی به شعاع قالب، اندازه دانه نهایی بدست آمده و نرخ کرنش مرکز قطعه در طول زمان هستند.

این پارامترها در نمودارهایی که در ادامه نشان داده شده‌اند در دو نمونه مقایسه شده‌اند. مشاهده می‌گردد که در تمامی این نمودارها انطباق نسبتاً کاملی وجود داشته و تفاوت اندکی در آنها دیده می‌شود. در نمودار شکل ۸ میزان جابجایی مرکز ورق نسبت به شعاع قالب در طول زمان شکل‌دهی نشان داده شده است. با توجه به انطباق این نمودار در دو نمونه می‌توان گفت که ابعاد نهایی نمونه‌ها پس از زمان مشخص شکل‌دهی یکسان خواهد بود.

شکل ۹ توزیع دانه در طول قطعه در دو نمونه را نشان می‌دهد. در هر دو نمونه با توجه به زمان زیاد فرآیند و همچنین کرنش زیاد در قطعه، رشد اندازه دینامیکی و استاتیکی مؤثر خواهند بود. با دقت در شکل ۳ مشخص است که در صورتی که در قطعه‌ای کرنش وجود نداشته باشد و اندازه فقط در اثر رشد دانه استاتیکی افزایش یابد، در زمان فرآیند که برابر با ۱۹۰۰ ثانیه است، رشد دانه کمتر از ۲ میکرون خواهد بود. بنابراین می‌توان گفت که رشد دانه



شکل ۶: شبکه‌بندی استفاده شده برای مدل‌سازی فرآیند اصلی



شکل ۷: تغییر شکل نهایی ورق پس از شکل‌دهی کامل ورق و توزیع تنش محاسبه شده برحسب Mpa در فرآیند اصلی

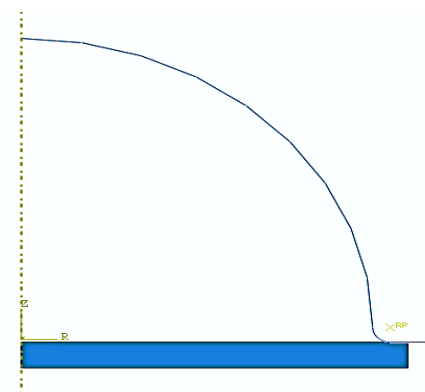
قالب مورد استفاده و قطعه ترسیم شده در مدل‌سازی قطعه اصلی در شکل ۵ نشان داده شده است. قالب در این نرم‌افزار به صورت صلب تحلیلی در نظر گرفته شده و برای اعمال شرط مرزی کلیه حرکت‌های قالب محدود گردیده‌اند. لبه انتهایی ورق نیز کاملاً ثابت در نظر گرفته شده است. شکل ۶ نحوه شبکه‌بندی قطعه و شکل ۷ شکل ورق پس از تغییر شکل و تنش در نقاط مختلف آن را نشان می‌دهند. با توجه به شکل ۷ می‌توان دید که تنش محاسبه شده در قطعه کمتر از ۷ مگاپاسکال است. با مقایسه شکل ۷ با شکل ۴ می‌توان نتیجه گرفت که تنش محاسبه شده صحیح بوده و قطعه در این مرحله نرخ کرنشی در حدود ۰/۰۰۰۲ بر ثانیه دارد. همچنین توزیع تنش ایجاد شده در قطعه بیانگر تنش بیشتر در نوک قطعه نسبت به بقیه قطعه است، که این موضوع نیز با نازک‌شدگی این قسمت نسبت به سایر نقاط قطعه که در آزمایش‌های عملی نیز مشاهده شده است، همخوانی دارد.

۴-۴-مقایسه پارامترهای هدف در دو مدل‌سازی

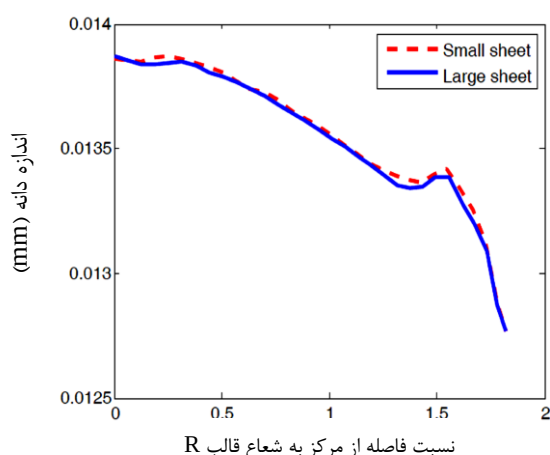
پس از انجام مدل‌سازی برای دو نمونه با ابعاد محاسبه شده، حال می‌توان پارامترهای هدف را در دو مدل‌سازی مقایسه نمود و بررسی کرد که آیا پارامترهای مورد انتظار، یکسان هستند یا خیر؟ پارامترهای هدفی که بررسی می‌شوند، عبارت از میدان‌های کرنش،

جدول ۲: مقادیر پارامترهای اولیه در دو مدل‌سازی

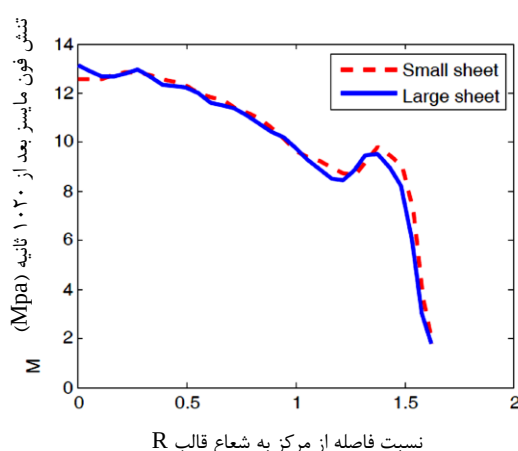
پارامترها	مقادیر در نمونه اصلی	مقادیر در مدل آزمایشی
شعاع قالب R , [mm]	۱۰۰۰	۵۰
شعاع ورودی قالب r , [mm]	۵۰	۲/۵
ضخامت ورق اولیه t , [mm]	۱۱۵	۵/۷۵
قطر اولیه ورق اولیه D , [mm]	۲۴۰۰	۱۲۰
فشار فرآیند P , [Mpa]	۱/۶	۱/۶
دمای فرآیند T , [°C]	۹۲۷	۹۲۷
زمان انجام فرآیند, [Sec]	۱۹۰۰	۱۹۰۰



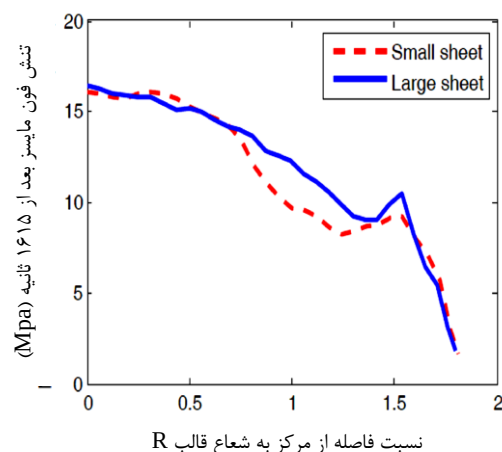
شکل ۵: نمایی از قطعه مدل شده به همراه قالب در فرآیند اصلی



شکل ۹: مقایسه اندازه دانه نهایی در طول قطعه در دو نمونه



شکل ۱۰: مقایسه تنش معادل پس از ۱۰۲۰ ثانیه شکل‌دهی در طول قطعه در دو نمونه



شکل ۱۱: مقایسه تنش معادل پس از ۱۶۱۵ ثانیه شکل‌دهی در طول قطعه در دو نمونه

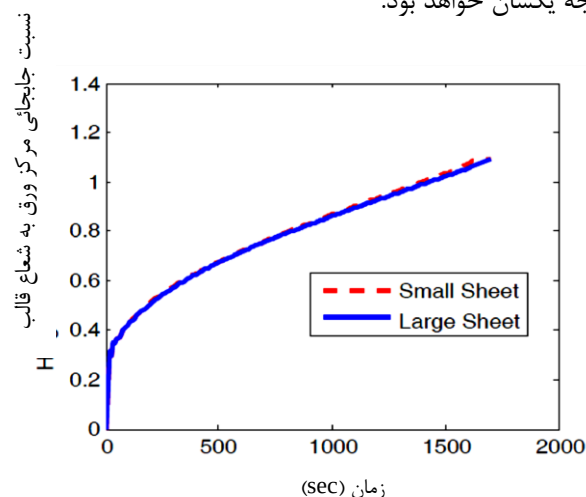
اگرچه در این مقاله، ابعاد نمونه آزمایشگاهی به نحوی پیشنهاد شده که حداکثر شباهت در نتایج دو نمونه وجود داشته باشد، ولی باید در نظر داشت که در عمل، تفاوت‌هایی بین دو نمونه وجود خواهد

استاتیکی در قطعه، کمتر از ۲ میکرون بوده و مابقی رشد دانه رشد دانه دینامیکی است.

شکل‌های ۱۰ و ۱۱ تنش در مراحل مختلف شکل‌دهی را نشان می‌دهند. با توجه به این شکل‌ها بیشترین تنش در مرکز قطعه ایجاد می‌شود. بنابراین بیشترین تغییر شکل و احتمال نازک‌شدگی و یا پاره شدگی نیز در این نقطه بیشتر است. در شکل ۱۰ دلیل افزایش دوباره تنش، شکل‌دهی ورق در شعاع ورودی قالب می‌باشد. با توجه به انطباق این نمودارها می‌توان گفت که خواص ریزساختاری و مکانیکی دو نمونه یکسان خواهد بود. شکل‌های ۱۰ و ۱۱ یکسان بودن توزیع تنش در دو نمونه را در دو زمان مختلف نشان می‌دهند.

شکل‌های ۱۲ و ۱۳ یکسان بودن کرنش در دو راستا را نشان می‌دهند. با توجه به این شکل‌ها می‌توان گفت که خواصی مثل آسیب نیز که به این پارامترها وابسته است، در دو نمونه یکسان خواهد بود. شایان ذکر است که کلیه وابستگی‌های آسیب در شرایط شکل‌دهی سوپرپلاستیک بصورت تجربی و یا با مدل‌های مختلف مورد بررسی قرار گرفته‌اند [۱۵-۱۷، ۲۳ و ۲۴]. این وابستگی‌ها شامل دما، کرنش، نرخ کرنش و حالت تنش هستند، که همگی در دو نمونه با هم برابراند. پس می‌توان گفت آسیب در دو نمونه نیز با هم برابر است. از سوی دیگر با مقایسه شکل‌های ۱۲ و ۱۳ با شکل ۹ معلوم می‌شود که در نقاطی که کرنش بیشتری وجود دارد، رشد دانه نیز بیشتر است. چرا که با افزایش کرنش، رشد دانه دینامیکی نیز افزایش می‌یابد.

شکل ۱۴ مقایسه تاریخچه نرخ کرنش، در مرکز نیم‌کره را در دو نمونه نشان می‌دهد. با توجه به این شکل نرخ کرنش نیز در دو نمونه بر هم منطبق است. شایان ذکر است که اگر تاریخچه نرخ کرنش و یا کرنش برای هر یک از نقاط دو نمونه مقایسه گردد، نتیجه یکسان خواهد بود.



شکل ۸: مقایسه نسبت جابجایی مرکز ورق به شعاع قالب در طول زمان شکل‌دهی در دو نمونه

داشت که موجب خطاء در پیش‌بینی‌ها خواهند گردید. عواملی که باعث خطا خواهند شد عبارتند از:

- احتمال تفاوت در ماده اولیه بدلیل تفاوت در ابعاد و در نتیجه فرآیند ساخت آنها؛
- اثر اندازه قطعه در آسیب با توجه به اینکه با افزایش اندازه قطعه احتمال وجود عیوب افزایش می‌یابد؛
- تفاوت در سیستم‌های کنترل فرآیند با در نظر گرفتن تفاوت‌های دستگاه اصلی و آزمایشی؛

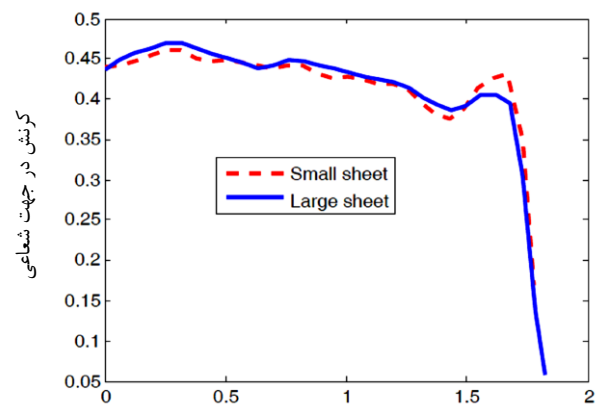
۵- نتیجه‌گیری

در مقاله حاضر در ابتدا معادله ساختاری حاکم بر رفتار سوپرپلاستیک آلیاژ تیتانیوم ۴-۶ ارائه و نشان داده شده، که این معادله رشد دانه و تنش را در نرخ کرنش و کرنش‌های مختلف بدرستی پیش‌بینی می‌کند. بنابراین می‌توان از این معادله به‌منظور تحلیل شکل‌دهی این ماده استفاده نمود. سپس طراحی ابعادی نمونه آزمایشگاهی به گونه‌ای انجام گرفته که بتوان از کیفیت انجام فرآیند آزمایشگاهی و کیفیت قطعه تولید شده در این فرآیند، کیفیت انجام و کیفیت محصول فرآیندی با ابعاد بزرگ را پیش‌بینی نمود. نشان داده شد که تمامی ابعاد قطعه آزمایشی باید با یک نسبت، کوچک شوند. ولی فشار، زمان، دما و خصوصیات ماده باید ثابت باشند. پارامترهایی که به عنوان کیفیت محصول قابل مقایسه و پیش‌بینی هستند، شامل توزیع ضخامت نهایی در قطعات و نازک‌شدگی در نقاط مختلف قطعه و امکان پارگی قطعه هستند. با اندازه‌گیری این پارامترها در نمونه آزمایشگاهی می‌توان انتظار داشت که در نمونه واقعی نیز کیفیت به همین صورت باشد. در مورد کیفیت انجام فرآیند و تجهیزات طراحی شده نیز با انجام آزمایش می‌توان از نحوه آب‌بندی، انتخاب جنس و طراحی ابعادی قالب‌ها از نظر تحمل دما و فشار اطمینان حاصل نمود.

هر معادله ساختاری برای هر نوع ماده‌ای، در محدوده ای خاص از تغییرات عوامل مؤثر، رفتار ماده را پیش‌گویی می‌نماید. لذا یکی از کارهای آینده و توسعه‌ای برای بررسی دقیق‌تر روش ارائه شده در تحلیل ابعادی حاضر، برای مواد و فرآیندهای مختلف، استفاده از معادلات ساختاری دیگر و مقایسه آنها با یک معیار مرجع، بخصوص معادلات ساختاری تعمیم یافته می‌باشد، تا مشخص گردد، بهترین معادله ساختاری و بهترین معیار شکست برای پیش‌گویی در تحلیل ابعادی چنین فرآیندهائی کدامند [۲۶ و ۲۵].

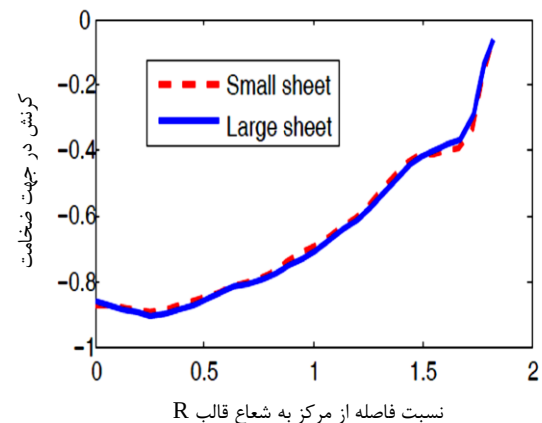
۶- تشکر و قدردانی

این تحقیق جزئی از تحقیقات پروژه‌ی "امکان‌سنجی دستیابی به فناوری ایجاد سازه‌های تیتانیومی تا ۲۰۰۰ متر زیر سطح دریا" با کد ۲۹۳۰۲۸۳۹۱۲۸۳۹ در دانشگاه صنعتی مالک‌اشتر بوده و لازم



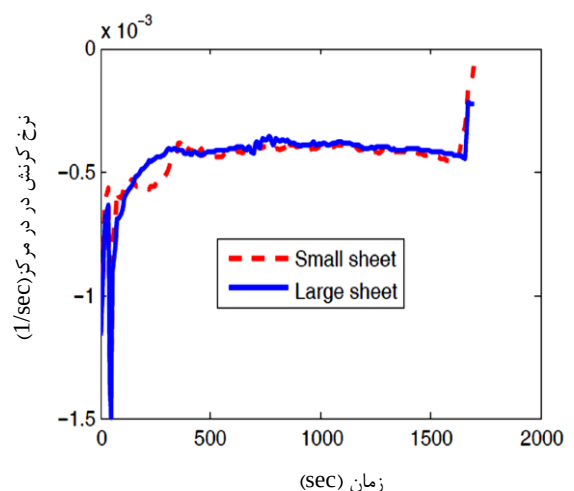
نسبت فاصله از مرکز به شعاع قالب R

شکل ۱۲: مقایسه کرنش در راستای شعاعی پس از شکل‌دهی کامل در طول قطعه در دو نمونه



نسبت فاصله از مرکز به شعاع قالب R

شکل ۱۳: مقایسه کرنش در راستای ضخامت پس از شکل‌دهی کامل در طول قطعه در دو نمونه



شکل ۱۴: مقایسه تاریخچه نرخ کرنش در مرکز ورق در طول زمان شکل‌دهی در دو نمونه

- 9- Rabinovich, M.K. and Trifonov, V. G. (1996), Dynamic grain growth during superplastic deformation, *Journal of Acta Materialia*, vol. 44, pp. 2073-2078.
- 10- Rofman, O.V. and Bate, P.S., (2010), Dynamic grain growth and particle coarsening in Al-3.5Cu, *Journal of Acta Materialia*, vol. 58, pp. 2527-2534.
- 11- Anderson, T.L., (2005), *Fracture Mechanics: Fundamentals and Applications*, Third Edition, CRC Press, Taylor & Francis Group.
- 12- Gibbings, J.C., (2011), *Dimensional Analysis*, Springer, ISBN 978-1-84996-316-9.
- 13- Ghosh, A.K., Bae, D.H. and, Semiatin, S.L., (1999), Initiation and early stages of cavity growth during superplastic and hot deformation, *Journal of Materials Science Forum*, 304-306:609.
- 14- Hiraga, K. and Nakano, K., (1997), Cavitation damage mechanisms in a superplastic zirconia(3Y-TZP), *Journal of Materials Science Forum*, 243-245:387.
- 15- Bae, D.H. and Ghosh, A.K., (2002), Cavity growth during superplastic flow in an Al-Mg alloy: I. Experimental stud., *Journal of Acta Materialia*, 50:993.
- 16- Green, W.P., Kulas, M.A., Niazi, A., Oishi, K., Taleff, E., Krajewski, P. and McNelley, T., (2006), Deformation and failure of a superplastic AA5083 aluminum material with a Cu addition. *Journal of Metallurgical and Materials Transactions*, 37A:2727.
- 17- Kulas, M.A., Radley, J.R., Krajewski, P. and Taleff, E., (2007), Forming-limit diagrams for hot-forming of AA5083 aluminum sheet: continuously cast material, *Journal of Materials Engineering and Performance*, 16(3):308.
- 18- Bae, D., Ghosh, A. and Bradley, J., (2003), Stress-state dependence of cavitation and flow behavior in superplastic aluminum alloys, *Journal of Metallurgical and Materials Transactions*, 34:2449.
- 19- Chan, K.C. and Chow, K.K., (2002), The stress state dependence of cavitation in commercial superplastic Al5083 alloy, *Materials Letters*, 56:38.
- 20- Dunne, F. and Petrinic, N., (2006), *Introduction to computational plasticity*, Oxford University Press Inc.
- 21- Xing, H. L., Wang, C. W., Zhang, K. F., and Wang, Z. R., "Recent development in the mechanics of superplasticity", *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 151, 2004, pp. 196-202.
- 22- Jafari Nedoushan, R., Farzin, m. and Mashayekhi, M., (2013), A micro-structural model for prediction of void initiation in superplastic forming, *International Journal of Damage Mechanics*, 22(8) 1206-1221.
- 23- Hiraga, K. and Nakano, K., (1997), Cavitation Damage Mechanisms in a Superplastic Zirconia(3Y-TZP), *Journal of Material Science Forum* 243-245: 387.

است از مسئولین پژوهش دانشگاه صنعتی مالکاشتر و نیز مدیریت مجتمع دانشگاهی علوم و فناوری زیردریا، جهت حمایت‌های لازم در پیشبرد اهداف این پروژه تاکنون کمال قدردانی صورت پذیرد. کلیه حقوق مادی و معنوی این تحقیق متعلق به دانشگاه صنعتی مالکاشتر می‌باشد.

کلید واژگان

- 1-Superplastic Forming
- 2-Hydrostatic-Superplastic
- 3-Buckingham's(Π – Theorem) Method
- 4-Rayleigh's Method
- 5-Ti-6Al-4V alloy
- 6-Blank
- 7-Oxidation
- 8-Calibration
- 9-Microstructure
- 10-Von-Mises
- 11-User-Material Routine(UMAT)
- 12-Abaqus
- 13-Matlab
- 14-User-Amplitude Routine(UAMP)

۷- مراجع

- 1- Barnes, A., (2007), Superplastic Forming 40 Years and Still Growing, *Journal of Materials Engineering & Performance*, Vol. 16, No. 4, pp. 440-453.
- 2- Bontcheva, N. and Petzov, G., (2003), Microstructure evolution during metal forming processes, *Journal of Computational Materials Science*, vol. 28, pp. 563-573.
- 3- Cáceres, C.H. and Wilkinson, D.S., (1984), Large strain behaviour of a superplastic copper alloy-I. Deformation, *Journal of Acta Metallurgica*, vol. 32, pp. 415-422.
- 4- Kim, B.N., Hiraga, K., Sakka, Y. and Ahn, B.W. (1999), A grain-boundary diffusion model of dynamic grain growth during superplastic deformation, *Journal of Acta Materialia*, vol. 47, pp. 3433-3439.
- 5- Wilkinson, D.S. and Cáceres, C. H., (1984), On the mechanism of strain-enhanced grain growth during superplastic deformation, *Journal of Acta Metallurgica*, vol. 32, pp. 1335-1345.
- 6- Yoshizawa, Y.i. and Sakuma, T., (1991), Grain growth acceleration during high temperature deformation in high purity alumina, *Journal of Materials Science and Engineering: A*, vol. 149, pp. 59-64.
- 7- Zhou, M. and Dunne, F.P., (1993), Mechanism-based constitutive equation for the superplastic behaviour of a titanium alloy, *Journal of Strain Analysis*, vol. 31.
- 8- Hyde, K.B. and Bate, P. S. (2005), Dynamic grain growth in Al-6Ni: Modelling and experiments, *Journal of Acta Materialia*, vol. 53, pp. 4313-4321.

ScienceDirect, Journal of Materials and Design 32, 1733–1759.

26- Khan, A.S. and Liu, H., (2012), Strain rate and temperature dependent fracture criteria for isotropic and anisotropic metals, International Journal of Plasticity 37, 1–15.

24- Ghosh, A.K., and Bae, D.H., and Semiatin, S.L., (1999), Initiation and early stage of cavity growth during superplastic and hot deformation, Journal of Materials Science Forum 304-306: 609.

25- Lin, Y.C. and Xiao-Min, C., (2011), A critical review of experimental results and constitutive descriptions for metals and alloys in hot working,