



## بررسی آزمایشگاهی و عددی شکست آلیاژ آلومینیوم 5083 به وسیله نمونه صلیبی تحت بارگذاری دومحوره

فرهاد فرهادزاده<sup>1</sup>، مهدی سلمانی تهرانی<sup>2\*</sup>، مهدی تاجداری<sup>3</sup>

1- دانشجوی دکترا، مهندسی دریا، دانشگاه صنعتی مالک اشتر، شاهین شهر  
2- استادیار، مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی اصفهان، اصفهان  
3- استاد، مهندسی مکانیک، دانشگاه آزاد اسلامی - واحد اراک، اراک  
\* اصفهان، صندوق پستی 8415683111، tehrani@cc.iut.ac.ir

### چکیده

### اطلاعات مقاله

این مقاله به مطالعه آزمایشگاهی و عددی شکست ورق آلیاژ آلومینیوم 5083، تحت کشش تک محوره و دومحوره می پردازد. برای بررسی رفتار شکست دومحوره، نمونه های کشش دومحوره صلیبی، طبق مدل لیونل، به روش های ماشینکاری و الکترو-شیمیایی، ساخته شده و به روش قلمزنی الکترو-شیمیایی شبکه بندی شدند. یک سازواره وابسته کشش دومحوره طراحی و به روش های ماشین کاری، با دقت به نسبت بالا، ساخته شد. با استفاده از این سازواره وابسته کشش دومحوره و استقرار آن بر دستگاه کشش / فشار تک محوره اینسترون-1343، آزمون های تجربی دومحوره در دمای محیط و با نرخ کرنش متوسط 0.0003 بر ثانیه انجام شدند. شبیه سازی عددی رفتار شکست با استفاده از نرم افزار اجزای محدود آباکوس و با در نظر گرفتن شرایط آسیب، انجام شد. در این مطالعه، چگونگی آغاز و توسعه شکست نمونه، موقعیت شکست روی نمونه و در مقطع آزمون آن و نمودار نیرو روی بازوهای نمونه به صورت کیفی و کمی بررسی و نتایج تجربی و شبیه سازی مقایسه شدند. نتایج تجربی نشان می دهند که شکست در مرکز نمونه اتفاق نمی افتد. بلکه در ناحیه مقطع آزمون و در راستای گوشه های نمونه رخ می دهد. در نزدیکی بازوهای نمونه و در مقطع آزمون، کرنش ها کمینه بوده و گرادبان تنش به سمت مقطع آزمون در راستای گوشه ها است. همبستگی بسیار خوبی بین نتایج شبیه سازی و آزمایشگاهی برای موقعیت بروز شکست در مقطع آزمون، چگونگی شکست در آستانه و پس از آن، و نیز نیروهای بازوها دیده شد.

مقاله پژوهشی کامل  
دریافت: 29 شهریور 1396  
پذیرش: 01 آذر 1396  
ارائه در سایت: 24 آذر 1396  
کلید واژگان:  
شکست  
آلیاژ آلومینیوم 321-اچ-5083  
آزمون تجربی دومحوره  
نمونه صلیبی  
شبیه سازی اجزای محدود

## Experimental and numerical studying of AL5083 alloy fracture using a cruciform specimen under biaxial loading

Farhad Farhadzadeh<sup>1</sup>, Mehdi Salmani Tehrani<sup>2\*</sup>, Mehdi Tajdari<sup>3</sup>

1- Department of Marine Engineering, Malik-Ashtar University, Shahin- Shahr, Iran  
2- Department of Mechanical Engineering, Isfahan University of Technology, Isfahan, Iran  
3- Department of Mechanical Engineering, Arak Branch, Islamic Azad University, Arak, Iran  
\* P.O.B. 8415683111, Isfahan, Iran, tehrani@cc.iut.ac.ir

### ARTICLE INFORMATION

Original Research Paper  
Received 20 September 2017  
Accepted 22 November 2017  
Available Online 15 December 2017

#### Keywords:

Fracture  
Al. Alloy 5083-H321  
Experimental Biaxial Test  
Cruciform Specimen  
FE Simulation

### ABSTRACT

In this paper, the fracture behavior of Al.5083-H321 alloy, under uniaxial and biaxial tension loadings, is experimentally and numerically investigated. For this purpose, Lionel-type cruciform specimens were prepared, using electrochemical techniques, for biaxial tension tests. Then, the specimens were gridded by electrochemical etching method. A dependent biaxial tension mechanism was fabricated using relatively high precision machining techniques. The mechanism was then installed on an INSTRON-1343 uniaxial machine to perform biaxial tests. The tests were performed at ambient temperature and strain rate of 0.0003 sec<sup>-1</sup>. Ductile damage model in ABAQUS commercial code was used to numerically simulate the fracture behavior, during biaxial test. The experimental results show that fracture does not occur at the central zone of the specimen. Instead, the fracture initiates along the opposite-corners direction, in the test section of specimen. Furthermore, the strains are minimal near cruciform specimen arms and in the test section zone. Also, the gradient of stress is towards the test section and along the corners. In order to validate the numerical simulations, a comparison was made between experimental and numerical results of fracture initiation and development in the specimen, the location of fracture on the test section of cruciform specimen, and the force diagrams on the cruciform specimen arms. A very good correlation was observed between numerical and experimental results. This evidently shows that the simulation results are valid and can be used for predicting the fracture behavior of Al.5083-H321 alloy.

#### Please cite this article using:

F. Farhadzadeh, M. Salmani Tehrani, M. Tajdari, Experimental and numerical studying of AL5083 alloy fracture using a cruciform specimen under biaxial loading, *Modares Mechanical Engineering*, Vol. 17, No. 12, pp. 391-399, 2018 (in Persian)

برای ارجاع به این مقاله از عبارت ذیل استفاده نمایید:

## 1- مقدمه

بدون دانش کافی از فرآیند و خواص مواد، پیش‌گیری از عیوب و بهینه‌سازی فرآیندها بسیار دشوار خواهد بود. در ورق فلزی دو گونه ناهمسان‌گردی وجود دارد؛ ناهمسان‌گردی صفحه‌ای که تغییرات خواص مکانیکی را در صفحه ورق نشان می‌دهد و ناهمسان‌گردی عمودی که در مورد مقاومت فلز در ضخامت ورق نسبت به مقاومت آن در صفحه ورق به بحث می‌پردازد [1]. در فرآیند کشش عمیق، ماده تحت تنش‌های چند محوره قرار می‌گیرد. برای این‌که بتوان فرآیند موفقی داشت و کیفیت قطعه تولیدی را افزایش داد، باید از حد شکل‌پذیری ماده اطلاع حاصل نمود. برای این منظور از آزمایش کشش دوجوره استفاده می‌شود. اطلاعاتی که از آزمایش کشش تک‌محوره استخراج می‌شود شامل مقاومت تسلیم، مقاومت نهایی و میزان تغییر شکل ماده است. در حالت ایده‌آل این خواص و اطلاعات به‌دست آمده از کشش تک‌محوره هنگامی معتبر است که قطعه تحت تنش‌های تک‌محوره قرار گیرد. بیشتر قطعه‌های موجود در سیستم‌های مکانیکی، تنش‌های دو و یا چندمحوره را تجربه می‌نمایند. از این‌رو اطلاعات حاصل از آزمایش‌های تک‌محوره برای بیان رفتار آن‌ها مناسب نیستند. به‌طور مثال بعضی از قطعات هواپیمایی، نیروگاهی، هسته‌ای، دریایی و صنعتی تحت تنش‌های چندمحوره قرار دارند که اگر این قطعه‌ها در معرض دمای بالا قرار گیرند نمی‌توان رفتار آن‌ها را با استفاده از اطلاعات مربوط به آزمایش‌های تک‌محوره بیان نمود [2]. کرنش شکست که از آزمایش کشش تک‌محوره استخراج می‌گردد، بسیار کمتر از کرنش شکست در کشش‌های چندمحوره هستند. بنابراین اگر از اطلاعات کشش تک‌محوره در شکل‌دهی ورق‌ها استفاده گردد، تخمین شکل‌پذیری ورق بسیار اندک خواهد بود [3]. برای نزدیک‌تر شدن شرایط آزمایش به شرایط کارکرد قطعه در حالت‌های واقعی، آزمایش دوجوره مورد استفاده قرار می‌گیرد. از این آزمایش نمودار تنش-کرنش در جهت‌های مختلف قابل استخراج است [2]. آزمایش کشش دوجوره با استفاده از نمونه صلیبی شکل، یک آزمایش مناسب برای درک رفتار ماده تحت تنش‌های دوجوره در حالت‌های مختلف است. برای ایجاد حالت‌های مختلف تنش از اعمال تغییر مکان یا نیروهای متفاوت در دو انتهای نمونه صلیبی شکل استفاده می‌گردد [2]. علاوه بر این، آزمایش کشش تک‌محوره برای مواد همسان‌گرد معتبر است. در حالی که یک ورق نازک هنگامی که عملیات نورد بر روی آن انجام گردد، اثرهای ناهمسان‌گردی در خواص کششی آن به وجود می‌آید [4]. مواد ناهمسان‌گرد زمانی که تحت آزمایش کشش دوجوره قرار می‌گیرند، به علت وجود ناهمسان‌گردی در جهت‌های ضعیف‌تر دچار واماندگی می‌گردند [5].

از جمله آزمایش‌هایی که برای ایجاد حالت تنش دوجوره معرفی شده‌اند، می‌توان به آزمایش‌های هیدرواستاتیک، سنبه و ماتریس و مارسینیاک اشاره نمود [5-7]. پیش از این در آزمایش‌ها، بارگذاری به‌صورت خارج از صفحه صورت می‌پذیرفت. به‌همین دلیل در ورق خمش ایجاد می‌گردید که تعیین خواص ورق دچار خطا می‌شد. به‌همین منظور پژوهش‌گران تمرکز خود را بر روی آزمایش‌هایی گذاشتند که در آن‌ها بتوانند نمونه را به‌صورت درون صفحه‌ای بارگذاری نمایند و اثرات خمش را از بین ببرند. آزمایشی که مورد توجه پژوهش‌گران قرار گرفته، استفاده از نمونه‌های صلیبی است [8-10]. این نمونه‌های صلیبی، ترکیبی از آزمایش کشش تک‌محوره در دو راستای عمود بر هم است. برخلاف نمونه کشش تک‌محوره که دارای استاندارد<sup>1</sup>، برای تعیین ابعاد آن است، نمونه کشش صلیبی برای آزمایش کشش دوجوره در حالت شکست دارای استاندارد خاصی نیست [2].

<sup>1</sup> ASTM E8/E8M - 13a

بنابراین از شبیه‌سازی اجزای محدود برای تعیین بهینه ابعاد نمونه با توجه به نوع دستگاه کشش، ضخامت ورق، جنس ورق و غیره باید بهره برد. دمرله و بوهرلر، برای یک ورق با دو ضخامت 7 و 13 میلی‌متر ابعاد این نمونه را بهینه نمودند [8]. فدی و همکاران، نیز ابعاد بهینه‌ای را برای نمونه صلیبی ارائه نمودند که نسبت به ابعاد ارائه شده توسط دمرله و بوهرلر، از عمومیت بیشتری برخوردار است [11]. موضوعی که در مواد ناهمسان‌گرد باید مورد توجه قرار گیرد، عدم تطابق محورهای کرنش اعمالی با محورهای کرنش اصلی است. این موضوع سببی شود گرادیان تنش برشی در نمونه ایجاد گردد. برای غلبه بر این مشکل پژوهش‌گران از بارگذاری‌هایی با عنوان "خارج از محور" برای تنش‌های تک‌محوره استفاده نموده‌اند. دمرله و بوهرلر اشاره نمودند که نمونه بهینه شده برای مواد همسان‌گرد و بارگذاری نمونه در حالتی که بازوهای نمونه به‌صورت کاملاً صلب به دستگاه کشش متصل شده باشند، نتایج معقولی را نیز برای مواد ناهمسان‌گرد می‌توان ایجاد نمود [8]. لیونل و همکاران، ابعاد مشخص دیگری را برای نمونه صلیبی ارائه نمودند [7]. آن‌ها نیز از این نمونه برای آزمایش مواد همسان‌گرد و ناهمسان‌گرد استفاده کردند و اشاره نمودند که این ابعاد می‌تواند تمام مسیرهای کرنش را ایجاد و تنش بیشینه نیز در همان وسط نمونه باقی بماند، بدون این‌که بازوها دچار پارگی شوند. در این تحقیق از نمونه لیونل برای بررسی شکست آلیاژ آلومینیوم 5083 استفاده شده است.

برای انجام آزمایش‌های دوجوره، پژوهش‌گران دستگاه‌های مختلفی طراحی کرده‌اند که آن‌ها را می‌توان به دو بخش تقسیم‌بندی نمود: (1) دستگاه‌های کشش دوجوره مستقل و (2) دستگاه‌های کشش دوجوره وابسته (دارای عضوهای میله‌ای ارتباطی). در دستگاه‌های کشش دوجوره مستقل، نیرو و تغییر مکان به‌طور مستقل به بازوها، در راستای دو محور عمود بر هم اعمال می‌گردند. مکیند و همکاران در سال 1992 دستگاهی بدین منظور ابداع کردند [2]. از دیگر دستگاه‌ها می‌توان به دستگاه‌های ابداع شده توسط بوهرلر و همکاران، و کوبارا و همکاران، اشاره نمود [8، 12]. مسأله مهم در طراحی این دستگاه‌ها چگونگی اعمال نیروی هر یک از بازوها به نمونه صلیبی است. پژوهش‌گران سعی نمودند تا در طراحی‌های خود از اعمال نیروی خمشی به نمونه صلیبی ناشی از بازوها جلوگیری نمایند. یکی از تفاوت‌های مهم این طراحی‌ها، چگونگی بسته شدن نمونه صلیبی در دستگاه است. دستگاه‌هایی که نمونه را به‌صورت عمودی تحت بارگذاری قرار می‌دهند، مانند دستگاه طراحی شده توسط بوهرلر و همکاران دارای مزیت در استفاده نسبت به دیگر دستگاه‌ها هستند. زیرا در این دستگاه‌ها مطالعه میدان کرنش در نمونه صلیبی و اعمال گرما آسان‌تر می‌باشد.

در مجموع دستگاه‌های کشش دوجوره مستقل تفاوت چندانی با یکدیگر ندارند. این دستگاه‌ها از لحاظ قیمت تمام شده برای ساخت دارای قیمت بالایی هستند. قیمت بالای این دستگاه‌ها محققین را بر آن داشت تا دستگاه کشش دوجوره وابسته را طراحی نمایند. در این دستگاه‌ها حرکت و نیرو در یک راستا به حرکت و نیرو در راستای دیگر مرتبط می‌شود. برای ایجاد مسیرهای کرنش متفاوت در نمونه صلیبی، هنگام ارتباط نیرو و تغییر مکان در یک راستا به راستای دیگر با تغییر طول عضوهای میله‌ای ارتباطی تبدیل‌هایی صورت می‌پذیرد تا حرکت در یک محور ضریبی از حرکت محور دیگر باشد. بنابراین حرکت در یک راستا از این دستگاه‌ها به دستگاه کشش-فشار متصل گردیده و مورد استفاده قرار می‌گیرند. این موضوع باعث می‌شود که هزینه تمام شده ساخت این دستگاه‌ها کاهش یافته، ولی مشکلی که پیش می‌آید آن است که تعداد مسیرهای کرنش ایجاد شده محدود می‌گردد. فرون و مکیند در سال 2008 طرحی با هشت عضو میله‌ای ارائه نمودند [2].

باید از نمونه دنگ یا کوپارا استفاده نمود [15]. ساختار نمونه صلیبی برای حالت تسلیم با مدل لیونل کاملاً متفاوت است. نمونه لیونل از ورق آلیاژ آلومینیوم 5083<sup>6</sup> با ضخامت چهار میلی‌متر، ابتدا با واتر جت برش خورده، سپس با استفاده از فرزکاری ناحیه مقطع آزمون آن ماشین‌کاری شد. آن‌گاه شیارهای بازوها با استفاده از برش سیم ایجاد شدند. در انتها عملیات ایجاد شبکه روی سطح صاف نمونه به روش شبکه‌بندی الکتروشیمیایی<sup>7</sup> اجرا شد. شبکه‌بندی با دایره‌هایی به قطر پنج میلی‌متر انجام شدند.

برای اندازه‌گیری ناهمسان‌گردی در ورق فلزی، آزمون‌های تک‌محوره در راستاهای صفر، 45 و 90 درجه نسبت به راستای نورد ورق انجام شده‌اند. نمونه‌های تک‌محوره مورد نیاز بر اساس استاندارد ای‌اس‌تی‌ام ساخته شده‌اند. ورق این نمونه‌ها نیز ابتدا با استفاده از جت آب<sup>8</sup> و سپس با استفاده از روش الکتروشیمیایی<sup>9</sup> برش خورده‌اند.

### 3- چیدمان آزمایشگاهی

آزمون‌های کشش تک‌محوره با استفاده از دستگاه سنتام-250 انجام شد. قبل از انجام آزمون‌ها این دستگاه توسط تنظیم‌کننده<sup>10</sup> مخصوص تنظیم می‌شود. برای انجام آزمون‌های دومحوره با استفاده از نمونه‌های صلیبی لیونل، و با توجه به امکان دسترسی به دستگاه آزمون کشش- فشار تک‌محوره شرکت اینسترون یک سازواره کشش دومحوره وابسته مطابق "شکل 2" طراحی و ساخته شده‌است. در این چیدمان آزمون، اجزاء زیر به کار برده شده‌اند:

- دستگاه کشش- فشار اینسترون-1343 با ظرفیت بارگذاری 50 تن و کمترین سرعت فک تا 0.5 میلی‌متر بر دقیقه؛
- نمونه صلیبی مطابق با مدل لیونل؛
- نیروسنج‌های S- شکل ساخت شرکت زمیک آلمان<sup>11</sup>، روی بازوهای عمود بر هم سازواره؛
- دوربین یا میکروسکوپ دینولایت<sup>12</sup>؛
- گرمکن الکتریکی با توان تولید گرما تا 600 درجه سانتی‌گراد؛
- دماسنج لیزری جهت اندازه‌گیری دمای نمونه در هنگام گرم کردن آن؛

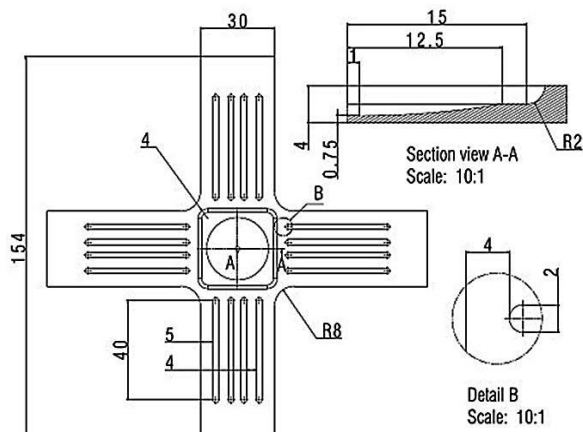


Fig. 1 The Lionel cruciform specimen for considering material fracture behavior [7, 16]

شکل 1 نمونه صلیبی لیونل برای بررسی رفتار شکست ماده [7, 16]

فرانهافر در سال 2005، بریو و همکاران در 2006، وزر و مجور در 2004، فدی و همکاران در 2007، و کواک و همکاران در 2008، دستگاه‌های کشش دومحوره وابسته مختلفی را طراحی نمودند [14, 13, 11, 5, 2].

در این مقاله برای کاهش هزینه‌های ساخت و آزمون‌های بارگذاری دومحوره با استفاده از نمونه‌های صلیبی لیونل، سازواره کشش دومحوره وابسته‌ای طراحی و ساخته شد. این دستگاه نسبت به دستگاه‌های طراحی شده تاکنون اندکی تفاوت داشته و با استفاده از دستگاه کشش- فشار تک‌محوره، ساخت شرکت اینسترون<sup>1</sup> به کار گرفته می‌شود. آزمون‌های تک‌محوره با استفاده از دستگاه کشش تک‌محوره سنتام<sup>2</sup> انجام شدند. نمونه‌ها طبق استاندارد ای‌اس‌تی‌ام<sup>3</sup> در سه جهت صفر، 45 و 90 درجه نسبت به راستای نورد ساخته و تحت شرایط دومحوره از لحاظ نرخ کرنش و دما تجربه شده‌اند. پس از انجام آزمون‌های تک‌محوره و دومحوره به وسیله روش اجزای محدود و با نرم‌افزار آباکوس<sup>4</sup> شبیه‌سازی‌های مربوطه انجام گرفته‌اند و صحت شبیه‌سازی‌ها با نتایج تجربی مقایسه شده‌اند.

### 2- نمونه صلیبی

یکی از بحث برانگیزترین قسمت‌ها در آزمایش کشش دومحوره طراحی هندسه نمونه صلیبی است. این نمونه می‌تواند از یک استوانه ساده یا یک دیسک که در روی آن‌ها فشار هیدرواستاتیک اعمال می‌گردد، تا نمونه‌های صلیبی شکل با طراحی‌های مختلف در محل تقاطع دومحوره، تشکیل شوند. نمونه‌های صلیبی مورد استفاده توسط پژوهش‌گران دارای شکل و اندازه‌های متفاوتی هستند. هدف اصلی پژوهش‌گران، ایجاد تنش دومحوره خالص درون ناحیه مؤثر کشش است. به گونه‌ای که درون ناحیه مؤثر کشش، گرادیان تنش برشی کمینه شود تا حالت تنش دومحوره خالص ایجاد شود. بوهلر نشان داد اگر گرادیان تنش‌های برشی به وجود آیند، اگر چه کوچک باشند، محورهای تنش اصلی قابل شناسایی نبوده و استخراج معادله ماده از نتایج آزمایش نامعتبر خواهد بود [8]. پژوهشگران به دنبال این موضوع بوده‌اند که این حالت تنش دومحوره در وسط نمونه ایجاد گردد، بدون اینکه در نواحی دیگر نمونه صلیبی تنشی بیشتر از مقدار موجود در وسط نمونه ایجاد شود. این موضوع به این دلیل است که ظرفیت شکل‌پذیری نمونه و کرنش شکست، در حالت تنش تک‌محوره بسیار کمتر از حالت تنش دومحوره باشد. بنابراین سعی بر آن است تا از پارگی بازوهای نمونه صلیبی قبل از پارگی ناحیه مؤثر کشش در وسط نمونه جلوگیری شود [10]. برخلاف نمونه کشش تک‌محوره که دارای استاندارد ای‌اس‌تی‌ام برای تعیین ابعاد آن است، نمونه کشش صلیبی برای آزمایش کشش دومحوره در حالت شکست دارای استاندارد خاصی نیست [2]. ولی برای حالت تسلیم می‌توان از استاندارد ایزو 16842<sup>5</sup> استفاده نمود. بنابراین برای تعیین ابعاد بهینه نمونه و بررسی شکست دومحوره، با توجه به نوع دستگاه کشش، ضخامت و جنس ورق، باید از شبیه‌سازی اجزای محدود بهره برد.

"شکل 1" نمونه صلیبی لیونل که برای بررسی شکست طراحی شده را نشان می‌دهد. طراحی این نمونه برای آزمون‌های کشش دومحوره بهینه شده است. ساختار این نمونه به گونه‌ای است که گرادیان تنش به سمت مرکز نمونه (مرکز مقطع آزمون) باشد و شکست در ناحیه مقطع آزمون با هر نسبت بارگذاری رخ دهد. اگر بررسی تسلیم ماده در کشش دومحوره مورد نظر باشد

<sup>6</sup> Al. alloy 5083-H321

<sup>7</sup> Etching

<sup>8</sup> Water Jet cutting

<sup>9</sup> Wire cut

<sup>10</sup> Calibrator

<sup>11</sup> ZEMIC(Code: H3- C3- 10t- 6B- D55)

<sup>12</sup> Dino lite microscope- Type: AM 7013 MZI(R4)

<sup>1</sup> INSTRON

<sup>2</sup> SANTAM- STM- 250

<sup>3</sup> ASTM- E8/E8M- 13a

<sup>4</sup> ABAQUS 6.14

<sup>5</sup> ISO16842

در سازواره کشش دومحوره ساخته شده، دو عدد نیروسنج الکتریکی به کار رفته که هر کدام در راستای یک بازو از نمونه صلیبی نصب شده‌اند. جهت ایجاد شرایط توزیع وزنی مناسب، در طرف مقابل هر بازو یک قطعه به شکل نیرو سنج الکتریکی ساخته و نصب شده‌است. وزن هر نیروسنج الکتریکی حدود ده کیلوگرم می‌باشد. از آنجایی که نباید روی نمونه صلیبی خمش ایجاد گردد، در سازواره طراحی شده وزنه‌های تعادلی جهت تعادل وزنی نیروسنج‌ها، قطعات ساخته شده و گیره‌ها و غیره تعبیه شده‌اند. هم‌چنان که در "شکل 2" دیده می‌شود از این وزنه‌های تعادلی چهار عدد به کار رفته است. قبل از نصب نمونه صلیبی روی سازواره کشش دومحوره با امکان جابجائی وزنه‌های تعادلی به صورت پیچی می‌توان وزن گیره‌های نمونه، میله‌های ارتباطی، و نیروسنج‌های الکتریکی یا قطعات شبیه نیروسنج‌ها را حول لولای مربوطه موازنه وزنی نمود.

"شکل 3" نحوه قرارگیری نمونه صلیبی در سازواره کشش دومحوره را نشان می‌دهد.

جهت تنظیم نمودن نیروسنج‌های مورد استفاده در سازواره کشش دومحوره، قبل از نصب آن‌ها روی سازواره مربوطه، با بارگذاری روی آن‌ها در دستگاه کشش و فشار تنظیم انجام گرفت. در بارهای کمتر دقت نیروسنج‌ها بیشتر بود. براساس این بارگذاری، نرم‌افزار و برنامه‌های مربوط به نیروسنج‌ها تنظیم گردیدند.

#### 4- نتایج آزمون‌های تجربی

##### 4-1- نتایج آزمون‌های تک‌محوره

برای بررسی ناهمسان‌گردی ورق باید آزمون‌های تک‌محوره در راستاهای صفر، 45 و 90 درجه نسبت به راستای نورد انجام شوند. این آزمون‌ها به وسیله دستگاه سنتام-250 و با توجه به استاندارد ای‌اس‌تی‌ام انجام گرفته، نتایج به صورت نمودارهای "شکل 4" ارائه شده‌اند. در "شکل 4" یعنی نمودار کشش تک‌محوره آلیاژ آلومینیوم 5083 یک ناپیوستگی سیلانی مشاهده گردید. ناپیوستگی سیلانی در آلیاژهای آلومینیوم معمولاً همراه با پدیده‌های مرتبط با سازواره‌های پیر شدن دینامیک<sup>1</sup> به وجود می‌آید [17]. از جمله می‌توان به ایجاد نوارهای تغییرشکل در سطح نمونه یا منفی شدن ضریب حساسیت به کرنش ماکروسکوپی اشاره کرد که از مشخصات اثر پورتوین-لوشاتولیه<sup>2</sup> است [18]. ایجاد هر یک از دندانه‌ها در نمودار تنش-کرنش، در اثر ایجاد یک نوار تغییرشکل در طول نمونه است. در واقع، ناپیوستگی سیلانی در اثر دست رفتن ناگهانی چقرمگی نمونه و ناصاف شدن سطح آن ایجاد می‌شود. در داخل نمونه نیز در اثر تعامل بین ابر متحرک ناخالصی‌ها با نابه‌جایی‌های صعودکننده دی‌اس‌ای، اثر پی‌ال‌سی را ایجاد می‌کند [17، 18].

با توجه به این‌که نمودارهای "شکل 4" نمودارهای تنش‌مهندسی-کرنش مهندسی هستند و در نرم‌افزارهای اجزای محدود قابل کاربرد نیستند، بایستی آن‌ها را به نمودارهای تنش حقیقی-کرنش پلاستیک تبدیل نمود. از این رو "شکل 5" نمودارهای تنش حقیقی-کرنش پلاستیک را در این سه جهت نشان می‌دهد. با استفاده از فرض 0.2 درصد خارج از مرکز، تنش‌های تسلیم برای هر حالت از نمونه‌های کشش ساده به دست آمده‌اند. بر این اساس مقادیر تنش‌های تسلیم به صورت رابطه‌های (1) هستند.

$$\begin{aligned} \sigma_0 &= \sigma_{RD} = 166 \text{ (Mpa)} \\ \sigma_{45} &= 185 \text{ (Mpa)} \\ \sigma_{90} &= \sigma_{90} = 158 \text{ (Mpa)} \end{aligned} \quad (1)$$

<sup>1</sup> Dynamic Strain Aging (DSA)

<sup>2</sup> Portevin-Le Chatelier (PLC)

در "شکل 2" این اجزا نشان داده شده‌اند. نحوه قرار گرفتن نمونه صلیبی در مکانیزم کشش دومحوره به گونه‌ای است که ناحیه فرورفته در مدل به سمت پایین و مقابل گرمکن قرار می‌گیرد و سطح دیگر که صاف است و شبکه‌بندی شده است رو به بالا می‌باشد تا دوربین مقابل آن قرار گیرد و بتوان به راحتی از کرنش و تغییر کرنش آن تصویربرداری و فیلم‌برداری نمود. شبکه بندی روی سطح مسطح نمونه صلیبی در ناحیه مقطع آزمون دایره‌هایی با قطر پنج میلی‌متر بوده و برای تصویربرداری اندازه توپر توسط نرم‌افزار مربوطه و دوربین تنظیم می‌شود.

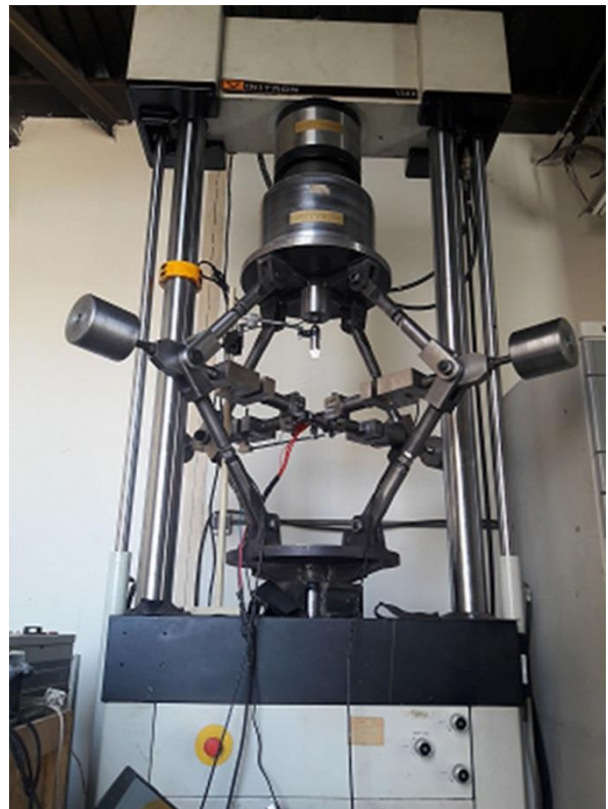


Fig. 2 The dependent biaxial tension mechanism based on INSTRON-1343 uniaxial tension machine

شکل 2 سازواره کشش دومحوره وابسته، نصب شده روی دستگاه تست کشش-فشار تک‌محوره و اجزای آن



Fig. 3 The method of fixing a cruciform specimen based on the dependent biaxial tension mechanism

شکل 3 نحوه استقرار نمونه صلیبی روی سازواره کشش دومحوره

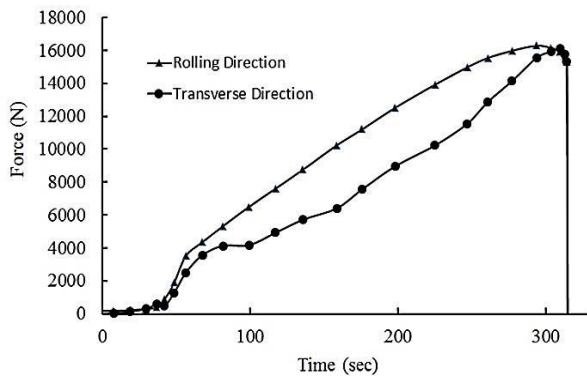


Fig. 6 The obtained force-time curve from two load cells based on cruciform specimen arms

شکل 6 نمودارهای نیرو-زمان نیروسنج‌های الکتریکی نصب شده روی مکانیزم کشش دوجوره وابسته

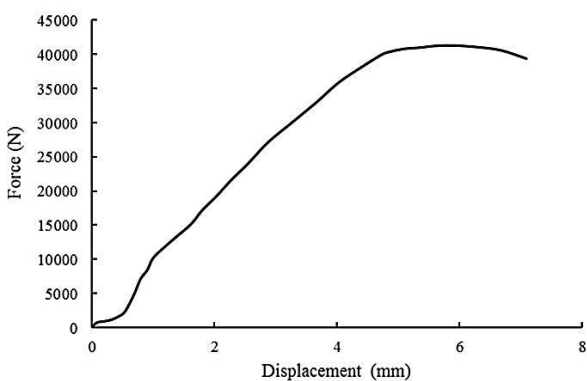


Fig. 7 The obtained force-displacement curve from INSTRON-1343 machine

شکل 7 نمودار نیرو-جابجایی دستگاه کشش-فشار اینسترون-1343

میزان خطا را می‌توان به اصطکاک بین مفاصل سازواره دوجوره، انحراف‌های احتمالی، تغییر زاویه عضوهای میله‌ای و غیره نسبت داد. "شکل 8" شکست نمونه را پس از اعمال بار، به صورت جابه‌جایی و نیز به صورت دوجوره مساوی، نشان می‌دهد. هم‌چنان که از "شکل 8" دیده می‌شود گوشه‌های نمونه، جاهایی که شکست رخ نداده، حالت چروکیدگی وجود دارد. البته این حالت به دلیل نازک شدن نمونه در اثر گلوئی شدن به وجود می‌آید. در مسیر شکست این شرایط نیز وجود دارد اما در نمونه "شکل 8" به دلیل پارگی چندان مشهود نیست. بروز ترک یا پارگی معمولاً از یک نقطه آغاز می‌گردد. شاید در نگاه اولیه انتظار پارگی نمونه از ناحیه مقطع آزمون به صورت  $\times$  باشد. ولی در عمل و در تئوری که پیش‌تر بدان پرداخته می‌شود چنین نخواهد بود و رشد آسیب به گونه‌ای است که در نهایت در امتداد یک قطر از مقطع آزمون اتفاق می‌افتد.

به دلیل این‌که نمونه صلیبی لیونل در راستای ضخامت دارای تقارن نمی‌باشد، بهنگام بارگذاری بصورت جابه‌جایی، ناحیه مرکز مقطع آزمون، یعنی دایره ضخامت ثابت در مرکز مقطع آزمون با قطر دو میلی‌متر، به سمت محل تقاطع محورهای بارگذاری کشیده می‌شود. در ساختار این نمونه شاید این موضوع یک نقص و محلی برای بروز خطا در نتایج تجربی و عددی باشد. "شکل 9" روند شکست نمونه صلیبی تحت کشش دوجوره مساوی را نشان می‌دهد. در "شکل 9-a" تغییر شکل پلاستیک به شکل  $\times$  از گوشه‌های مقطع آزمون رخ داده‌است و مشاهده می‌شود که در نواحی نزدیک

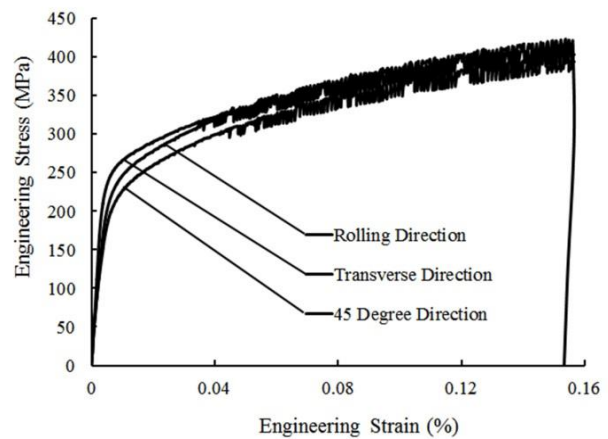


Fig. 4 The curves of engineering stress-strain for Al. alloy 5083 at ambient temperature and strain rate 0.0003 per second at directions of 0, 45, and 90 degree related to rolling direction

شکل 4 نمودارهای تجربی تنش مهندسی- کرنش مهندسی تک‌محوره، برای آلیاژ آلومینیوم 5083 در دمای محیط و نرخ کرنش 0.0003 بر ثانیه در سه راستای صفر، 45 و 90 درجه نسبت به راستای نورد

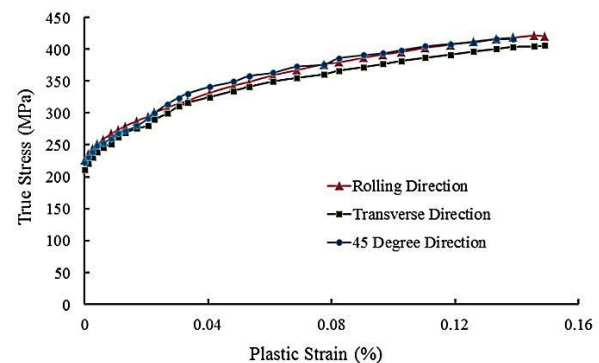


Fig. 5 The curves of true stress-plastic strain for Al. alloy 5083 at ambient temperature and strain rate 0.0003 per second at directions of 0, 45, and 90 degree related to rolling direction

شکل 5 نمودارهای تجربی تنش حقیقی-کرنش پلاستیک تک‌محوره، برای آلیاژ آلومینیوم 5083 در دمای محیط و نرخ کرنش 0.0003 بر ثانیه در سه راستای صفر، 45 و 90 درجه نسبت به راستای نورد

#### 4-2- نتایج آزمون‌های دوجوره

با توجه به چیدمان "شکل 2" آزمون‌های دوجوره در حالت دوجوره مساوی انجام شده‌اند. بدین معنی که طول عضوهای میله‌ای سازواره هم‌اندازه بوده و به بازوهای نمونه صلیبی جابه‌جایی‌های یکسان وارد شده‌اند. آزمون تجربی انجام شده در دمای محیط بوده و سرعت فک دستگاه نیز روی یک میلی‌متر بر دقیقه تنظیم شده است. علاوه بر این‌که در این آزمون، نمودار بار برحسب جابجایی دستگاه آزمون کشش- فشار اینسترون اندازه‌گیری شده است، توسط نیروسنج‌های الکتریکی مستقر در سازواره کشش دوجوره، نیز نیروهای ایجاد شده در بازوهای نمونه صلیبی اندازه‌گیری شده‌اند. نمودارهای مربوط به این نیروها به صورت "شکل 6" می‌باشند. حداکثر اختلاف نسبی بین دو نمودار "شکل 6" حدود 14.9 درصد می‌باشد و در ناحیه نزدیک به قله این دو نمودار بر هم منطبق می‌باشند. "شکل 7" نمودار نیرو-جابه‌جایی دستگاه کشش- فشار اینسترون را که اندازه‌گیری شده نشان می‌دهد.

در صورتی که مقدار بیشینه نیروها از نمودارهای "شکل‌های 6 و 7" در نظر گرفته شوند مقدار خطای نسبی برای این دو حدود 9.2 درصد است. این

می‌باشد. در وسط مقطع آزمون نمونه صلیبی، با توجه به "شکل 1" یک ناحیه به قطر دو میلی‌متر با ضخامت ثابت 0.75 میلی‌متر وجود دارد. بعد از آن تا شعاع 12.5 میلی‌متر به صورت دایره‌ای و با مقطع غیرخطی تا دو میلی‌متر تغییر می‌یابد. پیش‌بینی می‌شود که در آزمون‌های تجربی و در تحلیل‌های عددی اجزای محدود، شکست در این ناحیه که تغییر ضخامت دارد اتفاق افتد و نه از مرکز مقطع آزمون. در آزمون حاضر این تصور به یقین تبدیل شده است. البته آزمون‌های تجربی تکرار شده‌اند و نتیجه برای همه آن‌ها مشابه بوده‌اند. "شکل 9-b" نیز رشد آسیب و چگونگی شکست نمونه صلیبی را بطور کامل بیان می‌نماید. توجه به این نکته اهمیت دارد که در "شکل 9" راستای افقی از دید ناظر، راستای نورد و راستای عمودی از دید ناظر، راستای عرضی هستند.

### 5- تحلیل‌های عددی

شبیه‌سازی‌های عددی با استفاده از نرم‌افزار اجزای محدود آباکوس انجام شده‌اند. "شکل 10" نمونه صلیبی لیونل را به صورت قسمت‌بندی شده، در نرم‌افزار نشان می‌دهد.

با توجه به این‌که در نمونه مورد نظر آسیب یا پارگی در یک نقطه، در محل مقطع آزمون نمونه، رخ می‌دهد از مدل‌سازی نمونه به صورت متقارن محوری پرهیز شده است. بارگذاری به صورت اعمال جابه‌جایی روی هر دو بازوی مقابل از نمونه صلیبی انجام گرفته است. در این‌جا حالت کشش دومحوره مساوی مورد نظر است. خواص مکانیکی مربوط به آلیاژ آلومینیوم 5083 در جدول 1 ارائه شده‌اند.

برای خواص ناهمسان‌گردی ماده می‌توان از رابطه‌های استاندارد بین‌المللی ای‌اس‌تی‌ام<sup>1</sup> (رابطه‌های (2) و (3)) استفاده نمود [19, 20].

$$r(x)^{\circ} = \frac{\varepsilon_w(x)^{\circ}}{\varepsilon_t(x)^{\circ}} \quad (2)$$

$$R = \frac{r_{0^{\circ}} + 2r_{45^{\circ}} + r_{90^{\circ}}}{4} \quad (3)$$

$$\Delta R = \frac{r_{0^{\circ}} + r_{90^{\circ}} - 2r_{45^{\circ}}}{4} \quad (4)$$

$r(x)^{\circ}$  نسبت کرنش در راستای  $x$ ،  $\varepsilon_w$  و  $\varepsilon_t$  به ترتیب کرنش عرضی و ضخامتی نمونه،  $R$  ناهمسان‌گردی عمودی<sup>2</sup> و  $\Delta R$  ناهمسان‌گردی صفحه‌ای<sup>3</sup>



Fig. 10 The cruciform specimen partition in ABAQUS software; the  $x$  axis is rolling direction and  $y$  axis is transverse direction

شکل 10 مدل قسمت‌بندی شده نمونه صلیبی در نرم‌افزار آباکوس، محور  $x$  راستای نورد و محور  $y$  راستای عرضی هستند.

<sup>1</sup> ASTM E517-00

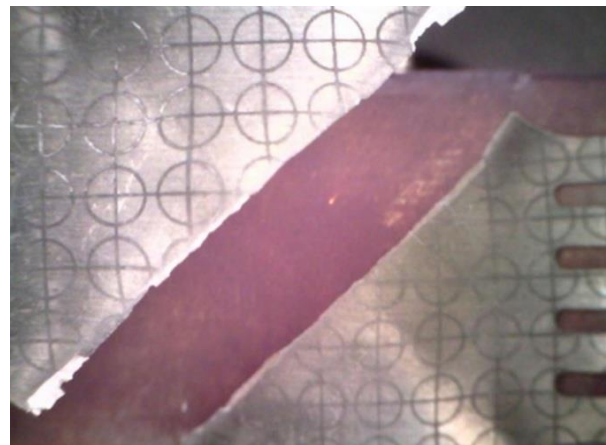
<sup>2</sup> Normal anisotropy

<sup>3</sup> Planar anisotropy

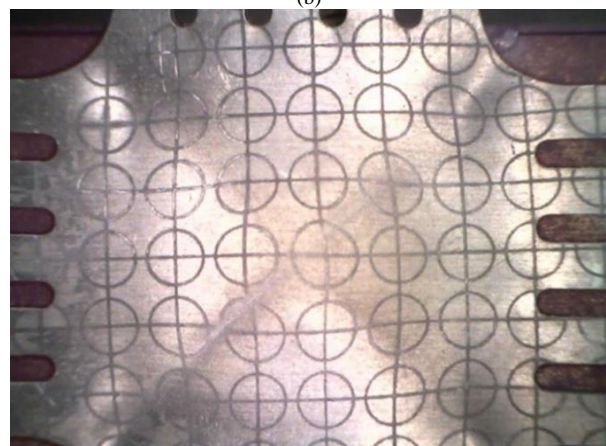


Fig. 8 The cruciform specimen fracture from Al. alloy 5083

شکل 8 شکست نمونه صلیبی از آلیاژ آلومینیوم 5083



(b)



(a)

Fig. 9 The Image of specimen fracture process from Al. alloy 5083 by using Dino lite microscope

شکل 9 تصویر روند شکست نمونه صلیبی از آلیاژ آلومینیوم 5083 با استفاده از میکروسکوپ دینولایت

به بازوها روی محورهای تقارن نمونه صلیبی، تغییرشکل‌ها بسیار اندک می‌باشند. از طرفی "شکل 9-a" آغاز شکست در ناحیه مقطع آزمون را نشان می‌دهد. شکست از جایی آغاز می‌شود که مقطع آزمون دارای ضخامت متغیر

جدول 2 مقادیر محاسباتی بر مبنای نتایج تجربی برای ضرایب ناهمسان گرد در تحلیل عددی اجزای محدود

Table 2 The calculated amounts based on experimental results for anisotropic coefficients in FEM analysis

متغیرهای ناهمسان گردی	$R_{11}$	$R_{22}$	$R_{33}$	$R_{12}$	$R_{13}$	$R_{23}$
مقدار	1	0.9218	1.0726	0.9654	1	1

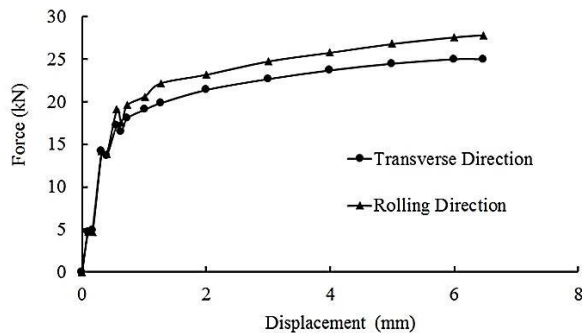


Fig. 11 The obtained force-displacement diagram from numerical analysis in RD and TD directions

شکل 11 منحنی نیرو-جابجایی به دست آمده از شبیه سازی عددی در راستاهای نورد و عرضی

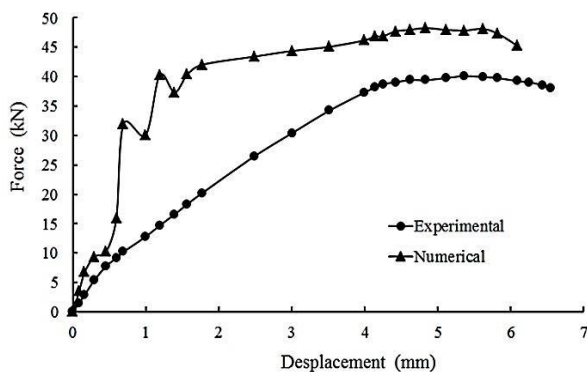


Fig. 12 The comparison of experimental and numerical results in INSTRON machine

شکل 12 مقایسه نیروهای تجربی و عددی در دستگاه اینسترون

اختلاف نسبی بین نیروی بیشینه اندازه گیری شده از دستگاه اینسترون با حداکثر نیروی محاسباتی به دست آمده از تحلیل های عددی حدود 13.3% است.

"شکل 13" در واقع همان تصاویر "شکل 9" بوده با این تفاوت که از نتایج عددی حاصل شده است. "شکل 13-a" توزیع معیار شکست نرم را به هنگام بارگذاری نشان می دهد. در این شکل گرادینان تنش به سمت مقطع آزمون بوده و نمونه در مقطع آزمون خود، در مسیر مرکز به سمت گوشه ها، نسبت به تنش حساسیت نشان می دهد. با افزایش بارگذاری این حساسیت افزایش یافته است. به گونه ای که بروز آسیب در جزء نشان داده شده، مشاهده می شود. با افزایش بارگذاری از نقطه آسیب دیده، شکست به سمت گوشه های نمونه اتفاق می افتد. توسعه یا گسترش شکست در "شکل 13-b" نشان داده شده است. در "شکل 13-b"، آسیب، رشد و گسترش می یابد. مسیر گسترش آسیب یا پارگی به صورت "شکل 9-b" در راستای گوشه به گوشه مقطع آزمون نمونه صلیبی است. به صورت ظاهری همبستگی خوبی بین نتایج تجربی و عددی "شکل های 9 و 13" دیده می شود.

جدول 1 برخی خواص مکانیکی ورق از آلیاژ آلومینیوم 5083 که از آزمون های کشش تک محوره به دست آمده اند.

Table 1 The some mechanical properties of Al. 5083 alloy, obtained from experimental uniaxial tests

خواص	زاویه نسبت به راستای نورد		
	صفر درجه	45 درجه	90 درجه
چگالی (کیلوگرم بر متر مکعب)	2670	2670	2670
نسبت پواسون	0.33	0.33	0.33
مدول یانگ (گیگا پاسکال)	68.56	62.84	68.56
تنش تسلیم (مگا پاسکال)	225	220	215
تنش کششی نهایی (مگا پاسکال)	420.5	415.8	414

را نشان می دهند. هر چند مقدار  $\epsilon$  نسبت کرنش پهنا به ضخامت ورق نمونه را بیان می کند، ولی  $\epsilon_t$  بدلیل نازکی ورق به آسانی قابل اندازه گیری نیست. از این رو کرنش های طولی و عرضی اندازه گیری شده و با استفاده از اصل حجم- ثابت در تغییر شکل پلاستیک، کرنش در راستای ضخامت به دست می آید.

$$\epsilon_t + \epsilon_w + \epsilon_l = 0; \quad \epsilon_t = -(\epsilon_l + \epsilon_w) \quad (5)$$

$\epsilon_l$  کرنش طولی یا در راستای نورد است. برای بیان ناهمسان گردی در نرم افزار آباکوس باید ضریب های ناهمسان گردی تعیین شوند این ضریب ها با استفاده از رابطه های (6) محاسبه می شوند.

$$R_{11} = R_{13} = R_{23} = 1$$

$$R_{22} = \sqrt{\frac{r_{90}(r_0 + 1)}{r_0(r_{90} + 1)}}$$

$$R_{33} = \sqrt{\frac{r_{90}(r_0 + 1)}{r_0 + r_{90}}}$$

$$R_{12} = \sqrt{\frac{3r_{90}(r_0 + 1)}{(2r_{45} + 1)(r_0 + r_{90})}} \quad (6)$$

مقدارهای محاسباتی ضریب های ناهمسان گردی بر اساس داده های تجربی کشش تک محوره برای تحلیل عددی به شرح جدول 2 هستند.

نتایج آزمون های تجربی بسیاری از مواد نشان می دهند که نمودارهای تنش حقیقی- کرنش پلاستیک در جهات عرضی و ضخامت تقریباً برهم منطبق هستند [21-23] و حدود پنج تا ده درصد کمتر از حالت نورد هستند. از این رو برای انجام محاسبات و تعریف داده ها به نرم افزار اجزای محدود فرض شده که در راستای ضخامت همان شرایط عرضی حاکم باشد. در شبیه سازی ها، به دلیل بروز شکست در یک نقطه از مقطع آزمون، کل نمونه مدل شده است و قیدهای تقارن در نظر گرفته نشده اند. رفتار الاستیک- پلاستیک ماده به صورت جدول و ضرایب هیل برای در نظر گرفتن اثر ناهمسان گردی در تسلیم و آسیب نرم است، که خود دو بخش شروع آسیب<sup>1</sup> و گسترش آسیب<sup>2</sup> را شامل می شود.

## 6- نتایج عددی

"شکل 11" منحنی نیرو-جابجایی را در راستاهای نورد و عرضی نشان می دهد. اختلاف نسبی در نیروی بیشینه در این شکل هنگام پارگی ماده 9.2 درصد است.

"شکل 12" برآیند این دو نیرو را با توجه به نوع ارتباط اعضای سازواره کشش دوجوره، نشان می دهد. نمودارهای عددی "شکل 12" در واقع برآیند "شکل 11" بوده که از ساختار سازواره کشش دوجوره به دست آمده است.

<sup>1</sup> Damage initiation  
<sup>2</sup> Damage propagation

یکی از نتیجه‌های جالب توجه برای مقایسه، در یافته‌های پژوهش، تعیین موقعیت بروز آسیب در مقطع آزمون نمونه است. از "شکل 9-a" موقعیت بروز آسیب روی راستای 224.88 درجه (مثلاًتی) نسبت به راستای نورد و در شعاع 8.2 میلی‌متر است. از "شکل 13-a" این موقعیت به مقدار 228.2 درجه و 3.2 میلی‌متر است. این نتایج بسیار نزدیک به هم و مطلوب هستند. نمودار انرژی جنبشی<sup>1</sup> و نیز نمودار انرژی کرنش کل<sup>2</sup> که در حل شبه‌استاتیکی از تحلیل اجزای محدود به‌دست آمده‌اند به‌صورت "شکل 14" هستند. در یک تحلیل شبه-استاتیکی مقدار انرژی جنبشی نباید از کسر کوچکی از انرژی کرنشی بیشتر باشد. نمودار "شکل 14" این موضوع برآورده شده است.

یک نتیجه بسیار کاربردی از تحلیل‌های اجزای محدود، استخراج مقادیر تنش در محل بروز آسیب، در دو راستای نورد و عرضی ورق است. این آگاهی وجود دارد که اندازه‌گیری به‌نسبت دقیق تنش، در نقطه‌ای از قطعه تحت بار که دچار آسیب شده در حال حاضر بسیار دشوار و شاید غیر ممکن باشد. تعیین تنش در چنین حالت‌هایی از طریق اندازه‌گیری‌های تغییرشکل و یا کرنش و سپس محاسبات تنش انجام می‌شود. مقادیر تنش در یک لحظه قبل از بروز آسیب در راستای نورد و عرضی به‌ترتیب  $S_{11} = 407$  و  $S_{22} = 485$  مگاپاسکال به‌دست می‌آیند. مقدارهای تنش به‌دست آمده در حالت بارگذاری دوجوره مساوی به‌صورت جابه‌جایی، نشان می‌دهند که شرایط بارگذاری برای به‌دست آوردن تنش دوجوره-مساوی با بارگذاری دوجوره-مساوی بسیار متفاوت است. یعنی هیچ الزامی برای به‌دست آوردن تنش‌های دوجوره-مساوی با ایجاد بارهای مساوی به‌صورت جابه‌جایی در دو بازوی نمونه صلیبی وجود ندارد. پی‌آمد دیگری که می‌توان به‌دنبال آن بود، تمرکز و یا پراکندگی نقاط تنش دوجوره نسبت به نقطه تنش دوجوره مساوی در حالت بارگذاری بانسبت بارهای مختلف، به‌ویژه به‌صورت هم‌زمان در صفحه تنش، است.

با تکرار تحلیل‌های انجام شده در این مقاله برای نسبت بارهای مختلف می‌توان مکان هندسی شکست ماده را به‌دست آورد. این مکان هندسی همان نمودار تنش حد شکل‌دهی بوده که به‌عنوان یک معیار شکست برای طراحان بسیار مفید و کاربردی است. هم‌چنین با استفاده از نمودار تنش حد شکل‌دهی می‌توان صحت بسیاری از معیارهای رفتار شکست مواد مختلف را بررسی نموده و یا معیار جدیدی برای مواد ارائه داد. البته محدودیت‌های حاکم بر نمونه‌های صلیبی شکست از نظر به‌دست آوردن نقاط دوجوره غیر از نقاط بارگذاری دوجوره مساوی و نیز شرایط سخت‌شوندگی و یا نرم‌شوندگی ماده بسیار اهمیت دارد که می‌توان در مراحل بعدی پژوهش به آن‌ها پرداخت.

### 7- نتیجه‌گیری

هدف کلی در این مقاله بررسی کیفی و کمی شکست آلیاژ آلومینیوم 5083، به‌وسیله نمونه صلیبی، تحت بارهای دو محوره مساوی، به‌روش‌های تجربی و شبیه‌سازی اجزای محدود است. در این راستا آزمون‌های تک محوره در جهات مختلف ورق، برای به‌دست آوردن خواص مکانیکی ماده انجام شده‌اند. برای انجام آزمون‌های دو محوره از نمونه صلیبی لیونل، که اساساً برای رفتار شکست فلزهای شکل‌پذیر طراحی شده، استفاده شده است. یک سازواره کشش دوجوره وابسته، متناسب با دستگاه آزمون کشش-فشار تک‌محوره

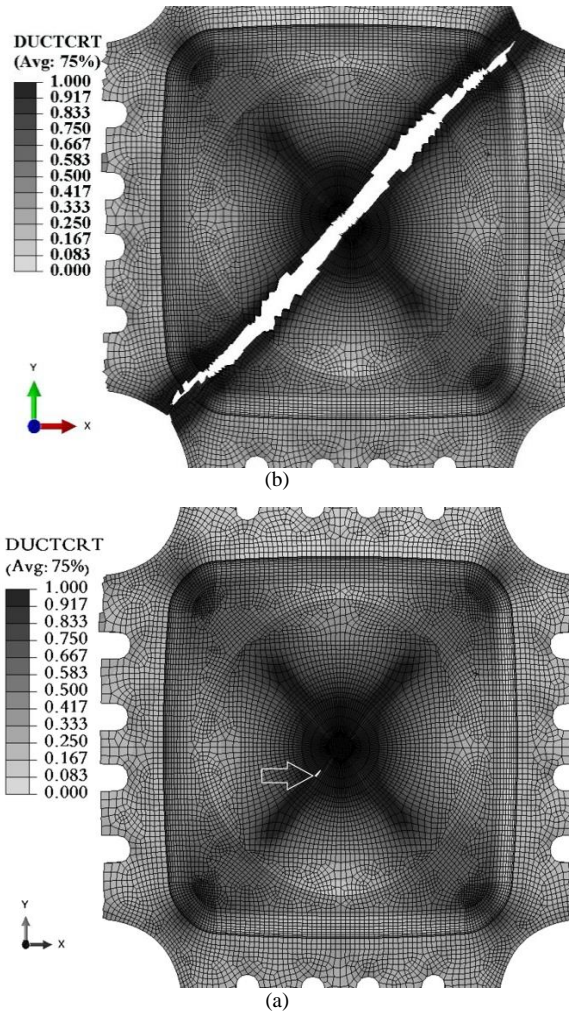


Fig. 13 The Image of cruciform specimen fracture process by FEM quasi-static analysis and the white-black contour of dimensionless parameter of ductile damage criterion for Al. alloy 5083 compared to Fig. 9

شکل 13 تصویر روند شکست نمونه صلیبی از آلیاژ آلومینیوم 5083 با استفاده از حل شبه-استاتیکی اجزای محدود، به‌وسیله توزیع سیاه-سفید پارامتر بدون بعد معیار آسیب نرم، در مقایسه با شکل 9

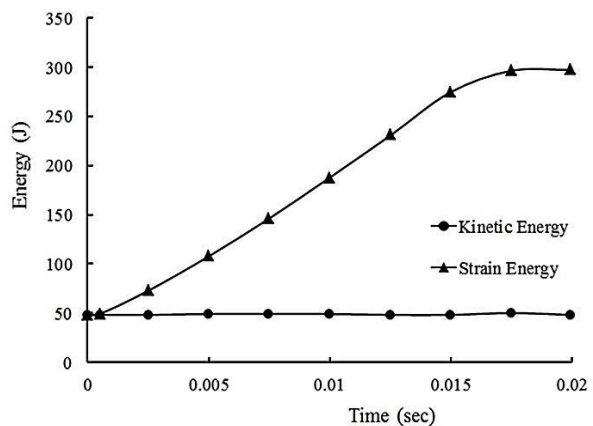


Fig. 14 the kinematic and strain energy curves that obtained from FEM quasi-static analysis

شکل 14 نمودارهای انرژی کرنشی و انرژی کرنشی بدست آمده از تحلیل شبه-استاتیکی اجزای محدود

<sup>1</sup> Kinematic energy (ALLKE)

<sup>2</sup> Total strain energy (ALLIE)



## 9- مراجع

- [1] D. Banabic, T. Balan, D. Comsa, A new yield criterion for orthotropic sheet metals under plane-stress conditions, *Proceedings of the 7th Conference 'TPR2000'*, Cluj Napoca, Romania, pp. 217-224, 2000.
- [2] A. Hannon, P. Tiernan, A review of planar biaxial tensile test systems for sheet metal, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 198, No. 1, pp. 1-13, 2008.
- [3] D. Li, A. K. Ghosh, Biaxial warm forming behavior of aluminum sheet alloys, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 145, No. 3, pp. 281-293, 2004.
- [4] M. Schödel, U. Zerbst, C. Dalle Donne, Application of the European flaw assessment procedure SINTAP to thin wall structures subjected to biaxial and mixed mode loadings, *Engineering Fracture Mechanics*, Vol. 73, No. 5, pp. 626-642, 2006.
- [5] G. Quak, Biaxial testing of sheet metal: An experimental-numerical analysis, *Eindhoven University of Technology, Department of Mechanical Engineering, Computational and Experimental Mechanics*, pp. 1-33, 2008.
- [6] G. Gutscher, H. C. Wu, G. Ngaile, T. Altan, Determination of flow stress for sheet metal forming using the viscous pressure bulge (VPB) test, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 146, No. 1, pp. 1-7, 2004.
- [7] L. Leotoing, D. Guines, I. Zidane, E. Ragneau, Cruciform shape benefits for experimental and numerical evaluation of sheet metal formability, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 213, No. 6, pp. 856-863, 2013.
- [8] J. Boehler, S. Demmerle, S. Koss, A new direct biaxial testing machine for anisotropic materials, *Experimental Mechanics*, Vol. 34, No. 1, pp. 1-9, 1994.
- [9] M. H. Yu, Advances in strength theories for materials under complex stress state in the 20th century, *Applied Mechanics Reviews*, Vol. 55, No. 3, pp. 169-218, 2002.
- [10] Y. Yu, M. Wan, X. D. Wu, X. B. Zhou, Design of a cruciform biaxial tensile specimen for limit strain analysis by FEM, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 123, No. 1, pp. 67-70, 2002.
- [11] F. K. Abu-Farha, *Integrated Approach to the Superplastic Forming of Magnesium Alloys*, PhD Thesis, University of Kentucky, 2007.
- [12] T. Kuwabara, S. Ikeda, K. Kuroda, Measurement and analysis of differential work hardening in cold-rolled steel sheet under biaxial tension, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 80, pp. 517-523, 1998.
- [13] M. Brieu, J. Diani, N. Bhatnagar, A new biaxial tension test fixture for uniaxial testing machine—a validation for hyperelastic behavior of rubber-like materials, *Journal of Testing and Evaluation*, Vol. 35, No. 4, pp. 364-372, 2006.
- [14] S. Z. Vezer, Z. Major, Development of an in-plane biaxial test setup for monotonic and cyclic tests of elastomers, *Polymer Competence Center Leobben, Proceeding of 25th Danubia-Adria Symposium on Advances in Experimental Mechanics*, Budweis, CZ, 2004.
- [15] N. Deng, T. Kuwabara, Y. Korkolis, Cruciform specimen design and verification for constitutive identification of anisotropic sheets, *Experimental Mechanics*, Vol. 55, No. 6, pp. 1005-1022, 2015.
- [16] L. Leotoing, D. Guines, Investigations of the effect of strain path changes on forming limit curves using an in-plane biaxial tensile test, *International Journal of Mechanical Sciences*, Vol. 99, pp. 21-28, 2015.
- [17] J. Robinson, Serrated flow in aluminium base alloys, *International Materials Reviews*, Vol. 39, No. 6, pp. 217-227, 1994.
- [18] A. Yilmaz, The Portevin-Le Chatelier effect: a review of experimental findings, *Science and Technology of Advanced Materials*, Vol. 12, No. 6, pp. 063001, 2011.
- [19] M. Janbakhsh, M. Riahi, F. Djevanroodi, Anisotropy induced biaxial stress-strain relationships in aluminum alloys, *International Journal of Advanced Design and Manufacturing Technology*, Vol. 5, No. 3, pp. 1, 2012.
- [20] F. Djevanroodi, M. Janbakhsh, Formability characterization of titanium alloy sheets, *Titanium Alloys-Advances in Properties Control*: InTech, 2013.
- [21] A. S. Khan, H. Liu, Strain rate and temperature dependent fracture criteria for isotropic and anisotropic metals, *International Journal of Plasticity*, Vol. 37, pp. 1-15, 2012.
- [22] A. S. Khan, S. Yu, Deformation induced anisotropic responses of Ti-6Al-4V alloy. Part I: Experiments, *International Journal of Plasticity*, Vol. 38, pp. 1-13, 2012.
- [23] A. S. Khan, S. Yu, H. Liu, Deformation induced anisotropic responses of Ti-6Al-4V alloy Part II: A strain rate and temperature dependent anisotropic yield criterion, *International Journal of Plasticity*, Vol. 38, pp. 14-26, 2012.

اینسترون-1343، طراحی و ساخته شده است. با استفاده از این سازواره، آزمون‌های تجربی دومحوره انجام شدند. تجهیزات اندازه‌گیری مانند میکروسکوپ دینولایت، نیروسنج‌های الکتریکی، ترموکوپل لیزری و غیره با دقت به نسبت مناسب و با انجام تنظیمات اولیه به کار برده شده‌اند.

نمودارهای بارگذاری اندازه‌گیری شده از نیروسنج‌های الکتریکی سازواره کشش دومحوره وابسته، همبستگی خوبی با نمودار اندازه‌گیری شده از نیروسنج دستگاه آزمون کشش-فشار تک‌محوره اینسترون-1343 نشان می‌دهد. این همبستگی در شکل و حالت نمودارها و نیز مقدار بیشینه آن‌ها مشهود است. از سوی دیگر نمودارهای نیرو-جابه‌جایی بازوهای نمونه صلیبی، که از روش اجزای محدود استخراج شده‌اند، همبستگی خوبی با نمودارهای تجربی به دست آمده، دارند.

از کمیت‌های مقایسه‌ای نتایج تجربی و عددی، موقعیت آغاز شکست و مسیر توسعه آن هستند که در این خصوص همبستگی خوبی بین نتایج تجربی و عددی ملاحظه شود. همچنین چروکیدگی نواحی گوشه روی نمونه و جابه‌جایی مرکز نمونه در راستای ضخامت نمونه قبل از شکست نسبت به محورهای بارگذاری، به دلیل عدم وجود تقارن برای نمونه نسبت به صفحه عمود بر راستای ضخامت از مواردی هستند که در عمل و در تحلیل‌های عددی مشاهده شد.

به‌طور کلی مقایسه نتایج تجربی و عددی در این پژوهش نشان می‌دهد که روش تحلیل عددی به کار برده شده می‌تواند برای پیش‌بینی رفتار شکست مواد فلزی شکل‌پذیر به کار برده شود و قابل اعتماد است.

اندازه‌گیری تنش در تغییرشکل‌های بزرگ، در محل شکست ماده، چالش بسیار بزرگی است که معمولاً از طریق محاسبه این کار انجام می‌گیرد. برای بررسی و یا بیان مدل ریاضی رفتار یک ماده خاص و یا طیفی از مواد نیاز به مکان هندسی تسلیم/شکست می‌باشد. کار حاضر این توانمندی را ایجاد می‌نماید تا مبتنی بر تجربه و با استفاده از شبیه‌سازی‌های اجزای محدود بتوان مکان هندسی به نسبت دقیقی برای ماده، در ربع اول صفحه تنش، رسم نمود. از این‌رو در ادامه این پژوهش با تکرار تحلیل‌های عددی اجزای محدود برای نسبت بارهای مختلف در بازوهای نمونه صلیبی و در نرخ‌های کرنش و دماهای مختلف می‌توان رفتار کشش دومحوره ماده را بررسی نمود.

## 8- سپاس‌گزاری

نگارندگان لازم می‌دانند از مدیریت مجتمع دانشگاهی علوم و فناوری زیردربا، جهت تأمین اعتبار و ایجاد تسهیلات لازم در پیشبرد اهداف این پژوهش صمیمانه سپاس‌گزاری نمایند. همچنین از مدیریت و کارشناسان محترم آزمایشگاه‌های مرکزی صنایع هواپیماسازی ایران، هسا، جهت همکاری در آزمون‌های تجربی و آزمایشگاهی سپاس‌گزاری می‌شود. کلیه حقوق مادی و معنوی این تحقیق متعلق به دانشگاه صنعتی مالک اشتر است.