



An experimental study on surface groove repair in pure magnesium using surface friction stir processing

M. Karimi Dizaj Cheragh¹, M. Sajed¹, M. A. Saeimi Sadigh¹, A. Abyazi²,
A. Heidarzadeh^{3*}

1- Department of Mechanical Engineering, Azarbaijan Shahid Madani University, Tabriz, Iran.

2- Department of Materials Engineering, Azarbaijan Shahid Madani University, Tabriz, Iran.

3-Department of Materials and Metallurgy, Faculty of Mechanical and Energy Engineering, Shahid Beheshti University, Tehran, Iran.

Received 26 May 2025 ; Accepted 30 July 2025

Abstract

This study experimentally investigates the repair of surface grooves on pure magnesium samples using the surface friction stir processing (SFSP). Grooves with depths of 0.5, 1, and 1.5 mm were created and subsequently repaired under constant parameters of 1400 rpm rotational speed and 40 mm/min travel speed. The results revealed that the stir zone (SZ) exhibited fine equiaxed grains due to complete dynamic recrystallization, leading to significant improvements in tensile strength and hardness compared to the base metal. The highest ultimate tensile strength of 66.1 MPa and hardness of 60 HV were achieved in the 1 mm groove sample. Additionally, partial dynamic recrystallization was observed in the thermo-mechanically affected zone (TMAZ), and complete elimination of grooves was confirmed in all samples. These findings demonstrate that the SFSP is highly effective for localized repair and enhancement of mechanical properties in magnesium components, offering a promising solution to extend the service life of damaged magnesium parts.

Keywords: Surface friction stir processing, Repair, Magnesium, Microstructure.



*Corresponding Author: A. Heidarzadeh, heydarzadeh@sbu.ac.ir.



مطالعه تجربی ترمیم شیارهای سطحی در منیزیم خالص به روش عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی

محمد کریمی دیزج چراغ¹، موسی ساجد¹، محمد علی صائمی صدیق¹، آرزو ایضی²، اکبر حیدرزاده^{3*}

1- گروه مهندسی مکانیک، دانشکده فنی و مهندسی، دانشگاه شهید مدنی آذربایجان، تبریز، ایران.

2- گروه مهندسی مواد، دانشکده فنی و مهندسی، دانشگاه شهید مدنی آذربایجان، تبریز، ایران.

3- گروه مهندسی مواد، دانشکده مکانیک و انرژی، دانشگاه شهید بهشتی، تهران، ایران.

دریافت مقاله: 1404/03/05؛ پذیرش مقاله: 1404/05/08

چکیده

در این مطالعه، ترمیم شیارهای سطحی ایجاد شده بر نمونه‌های منیزیم خالص با استفاده از عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی مورد بررسی تجربی قرار گرفت. شیارهایی با عمق‌های 0/5 و 1 میلی‌متر با پارامترهای ثابت سرعت چرخش 1400 دور بر دقیقه و سرعت پیشروی 40 میلی‌متر بر دقیقه ایجاد و ترمیم شدند. نتایج نشان داد که ناحیه همزده (SZ) دارای دانه‌های بسیار ریز و هم‌محور بوده که ناشی از تبلور مجدد دینامیکی کامل است و موجب افزایش قابل توجه استحکام کششی و سختی نمونه‌ها نسبت به فلز پایه شد. بیشینه استحکام کششی 66/1 مگاپاسکال و سختی 60 HV در نمونه با شیار 1 میلی‌متر به دست آمد. همچنین، تبلور مجدد دینامیکی ناقص در ناحیه تحت تاثیر عملیات ترمومکانیکی (TMAZ) و حذف کامل شیارها در تمامی نمونه‌ها از دیگر نتایج مهم این پژوهش بود. نتایج نشان می‌دهد که عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی توانایی بالایی در ترمیم موضعی ترک‌ها و بهبود خواص مکانیکی منیزیم دارد و می‌تواند به عنوان راهکاری موثر برای افزایش دوام قطعات منیزیمی آسیب‌دیده مورد استفاده قرار گیرد.

کلمات کلیدی: عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی، ترمیم شیار سطحی، منیزیم، ریزساختار.

* نویسنده مسئول، پست الکترونیکی: اکبر حیدرزاده، a_heydarzadeh@sbu.ac.ir

1- مقدمه

نسبت استحکام به وزن مطلوب، ماشین‌کاری آسان، و قابلیت بازیافت بالا، جایگاه ویژه‌ای در میان مواد مهندسی یافته است [2]. این ویژگی‌ها، کاربرد گسترده منیزیم در صنایع خودروسازی، هوافضا، تجهیزات الکترونیکی قابل حمل و حوزه‌های زیستی را امکان‌پذیر کرده است [3]. با این حال،

طی سال‌های اخیر، کاهش وزن سازه‌ها و افزایش بازده مصرف انرژی در صنایع گوناگون، به یکی از اهداف کلیدی در طراحی مهندسی تبدیل شده است [1]. در این میان، فلز منیزیم به عنوان سبک‌ترین فلز سازه‌ای مورد استفاده در صنعت، با توجه به

رفتار مکانیکی شکننده تر، حساسیت به تمرکز تنش و خوردگی، از جمله محدودیت های ذاتی این فلز در شرایط سرویس محسوب می شود [4]. یکی از چالش های رایج در کاربردهای صنعتی منیزیم، آسیب های سطحی نظیر شیارها و ترک های کم عمق است که می تواند در اثر بارگذاری های تکراری، ضربه های موضعی یا نقص های تولید به وجود آید [5]. این آسیب ها، اگرچه در مراحل اولیه ممکن است سطحی به نظر برسند، اما در صورت عدم ترمیم مناسب، به سرعت گسترش یافته و عملکرد قطعه را تحت الشعاع قرار می دهند [6-8]. از آنجا که تعویض کامل قطعات منیزیمی همواره به لحاظ اقتصادی یا فنی مقرون به صرفه نیست، توسعه روش های کارآمد برای ترمیم این نوع عیوب، ضرورتی غیرقابل چشم پوشی است [8-10].

در این راستا، جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی (FSW)، به عنوان یکی از فرایندهای حالت جامد، قابلیت بالایی در ترمیم نواحی آسیب دیده از خود نشان داده است [11-13]. در این روش، با بهره گیری از حرارت ناشی از اصطکاک و اعمال تنش های مکانیکی، ماده پایه بدون رسیدن به نقطه ذوب دچار نرم شدگی و همزدگی موضعی می شود که این امر منجر به حذف عیوب سطحی، بهبود ساختار میکروسکوپی، و در نهایت، بازیابی خواص مکانیکی قطعه می گردد. از مزایای قابل توجه این روش، می توان به کنترل مناسب منطقه آسیب دیده، کاهش تنش های پسماند و جلوگیری از ایجاد حفرات و ترک های ناشی از انجماد اشاره کرد [14-18].

در سال های اخیر، استفاده از فناوری جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی و فرایندهای مشتق شده از آن، به عنوان روش های مؤثر برای ترمیم ترک ها و آسیب های سطحی در فلزات گوناگون به طور گسترده ای مورد بررسی قرار گرفته است. گونتر و همکاران [19] موفق به ترمیم ترک های مخروطی در فولاد زنگ نزن 304 شدند و نشان دادند که دانه بندی ریز به دست آمده موجب افزایش سختی در ناحیه هم زده شده و مقاومت به خوردگی را نیز حفظ می کند. ژانگ و همکاران [20] با اعمال فرایند اصطکاکی اغتشاشی و عملیات پیرسازی بر آلیاژ

Cu-Cr-Zr، به ریزساختاری یکنواخت با دانه های فوق ریز دست یافتند که خواص مکانیکی را به طور چشمگیری بهبود داد. رن و همکاران [21] با تحلیل جریان ماده و رفتار حرارتی در ترمیم ترک آلیاژ آلومینیوم 2024 به وسیله فرایند اصطکاکی اغتشاشی، افزایش قابل توجهی در استحکام و تا حدی بازیابی چقرمگی را گزارش کردند. مادلا و آلوری [22] در یک مرور جامع، نشان دادند که فناوری فرایند اصطکاکی اغتشاشی در بهبود خواص میکروسکوپی و مکانیکی انواع اتصالات معیوب عملکرد بسیار مثبتی دارد. همچنین، ساجد و سیدکاشی [23] روش نوینی تحت عنوان "جوشکاری پلاگی اصطکاکی اغتشاشی چندلایه" را برای ترمیم نقص های حجیم در صفحات ضخیم آلومینیومی معرفی کردند که در آن، با کنترل مناسب ورودی حرارتی، جوش های سالم و مقاوم تولید شد. کیو و همکاران [24] در بررسی خود روی ترمیم شیارهای سطحی در آلیاژهای آلومینیوم با استفاده از فرایند فرایند اصطکاکی اغتشاشی، به این نتیجه رسیدند که شکل و اندازه شیار تأثیر مستقیمی بر کیفیت نهایی ترمیم دارد و خواص مکانیکی ناحیه ترمیم شده تا حدود زیادی بازیابی می شود. نهایتاً، ناسکار و همکاران [25] نشان دادند که فرایند اصطکاکی اغتشاشی در فولادهای زنگ نزن منجر به بهبود رفتار خوردگی حفره ای می گردد، به ویژه با افزایش مرز دانه های کم زاویه که باعث پایداری بیشتر فیلم های پسیو می شوند.

هدف از پژوهش حاضر، بررسی امکان پذیری و اثربخشی عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی در ترمیم شیارهای سطحی ایجاد شده بر روی ورق های منیزیم خالص است. پیش بینی می شود این روش با ایجاد ناحیه ای با ریزساختار اصلاح شده و پیوستگی مناسب، قادر به حذف کامل عیوب سطحی بوده و خواص مکانیکی نهایی نمونه های ترمیم شده را به سطح قابل قبولی نسبت به فلز پایه ارتقا دهد.

2- روش پژوهش

در این مطالعه، از منیزیم خالص تجاری با خلوص بالا به عنوان ماده پایه استفاده شد. ماده اولیه به صورت شمش ریخته گری تهیه شده و سپس به ابعاد مورد نظر برای انجام آزمون های

قرار گرفتند. شایان ذکر است پارامترهای عملیات در نظر گرفته شده، پس از انجام فرایند اولیه در پارامترهای مختلف بر نمونه‌های بدون شیار و با در نظر گرفتن شرط بدون حفره بودن جوش تعیین شدند. در شکل (3)، ابزارهای مورد استفاده و نیز نمونه‌های اولیه تولید شده برای بهینه‌سازی پارامترها نشان داده شده است. همچنین، در شکل (4)، عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی و نیز نمونه‌های مختلف ترمیم شده نشان داده شده‌اند. در شکل (5)، شماتیک فرایند از دو زاویه دید متفاوت نمایش داده است.



شکل 3- الف - ابزارهای مورد استفاده، ب - نمونه‌های اولیه تولید شده برای بهینه‌سازی پارامترها.



شکل 4- الف فرایند ترمیم و ب - نمونه‌های ترمیم شده.

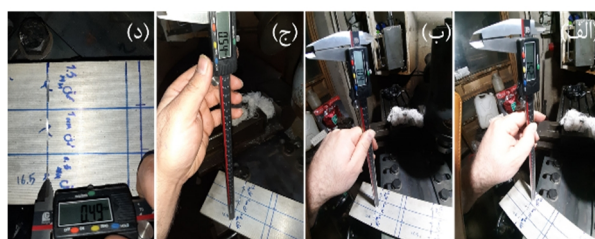
پس از انجام عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی، نمونه‌ها برای مطالعات ریزساختاری آماده‌سازی شدند. برای این منظور، مقاطع عرضی نمونه‌ها پولیش شده و تحت حمله حکاکی شیمیایی با محلول مناسب قرار گرفتند تا مرز دانه‌ها آشکار شود (شکل 6). تصاویر میکروسکوپ نوری (OM) از سه ناحیه مشخص شامل فلزپایه (BM)، ناحیه تحت تأثیر عملیات ترمومکانیکی (TMAZ) و ناحیه همزده (SZ) با بزرگنمایی‌های مختلف ثبت شد.

تجربی ماشین‌کاری شدند (شکل 1). لازم به ذکر است که به دلیل ماهیت ریخته‌گری، فلزپایه دارای دانه‌های درشت اولیه بود که اثر قابل توجهی بر نتایج ریزساختاری و مکانیکی نهایی دارد.



شکل 1- الف - شمش منیزیم خریداری شده و ب - برش شمش به صورت ورق به وسیله اره لنگ.

به منظور شبیه‌سازی آسیب سطحی، شیارهایی به عرض یکسان 0/5 میلی‌متر و عمق‌های متفاوت (0/5، 1 و 1/5 میلی‌متر) به صورت منظم و کنترل‌شده روی سطح نمونه‌ها ایجاد شد. این شیارها با استفاده از ابزار دقیق ماشین‌کاری ایجاد شده تا شرایط یکسان و قابل مقایسه‌ای برای تمامی نمونه‌ها فراهم گردد (شکل 2).



شکل 2- الف - اندازه‌گیری عمق شیار 0/5 میلی‌متری، ب - اندازه‌گیری عمق شیار 1 میلی‌متری، ج - اندازه‌گیری عمق شیار 1/5 میلی‌متری و د - اندازه‌گیری عرض شیارهای 0/5 میلی‌متری.

عملیات ترمیم با استفاده از عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی انجام شد. ابزار مورد استفاده از جنس فولاد ابزار گرم‌کار بوده و دارای پین استوانه‌ای بدون شیب با طول ثابت متناسب با عمق شیارها بود. قطر شانه ابزار 18 میلی‌متر و قطر پین 6 میلی‌متر انتخاب گردید. تمامی نمونه‌ها تحت شرایط یکسان از نظر سرعت چرخش ابزار (1400 دور بر دقیقه) و سرعت پیشروی (40 میلی‌متر بر دقیقه) تحت عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی

آزمون‌ها برای تحلیل تأثیر عمق شیار بر کارایی فرایند ترمیم با استفاده از عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی مورد استفاده قرار گرفتند.

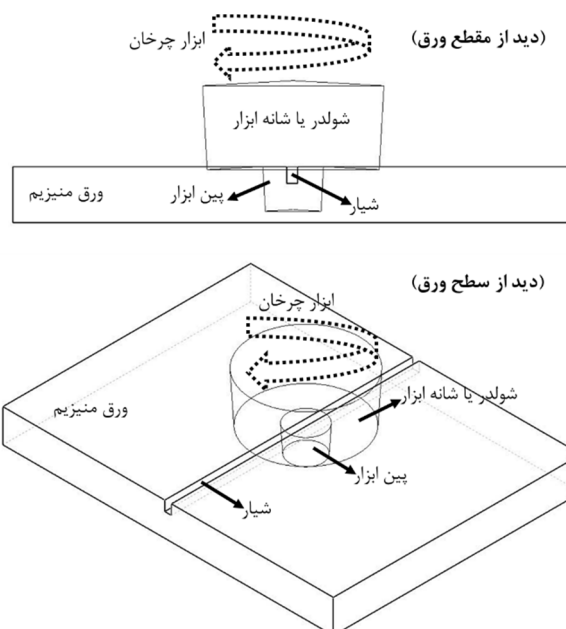
3- نتایج و بحث

3-1- ریزساختار

مطالعه میکروسکوپی مقاطع عرضی نمونه‌ها پس از انجام عملیات عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی (شکل 7)، تغییرات قابل توجهی در ریزساختار سه ناحیه اصلی شامل BM، TMAZ و SZ نشان داد.

در این پژوهش، منیزیم خالص تولید شده به روش ریخته‌گری بوده که ساختاری درشت‌دانه، ستونی و غیریکنواخت را نشان می‌دهد. این ساختار عمدتاً حاصل گرادیان دمای بالا و نرخ جوانه‌زنی پایین در حین انجماد است. در فرایند ریخته‌گری، ناحیه نزدیک به دیواره قالب به دلیل سرعت سرد شدن بالاتر، ساختاری با دانه‌های ریزتر و غالباً هم‌محور نشان می‌دهد؛ اما با دور شدن از دیواره و کاهش نرخ سرد شدن، دانه‌های ستونی رشد یافته و به دلیل نبود تلاطم و هم‌زدن در مذاب، این دانه‌ها فرصت رشد جهت‌دار در امتداد گرادیان حرارتی را پیدا می‌کنند. همچنین با توجه به دور بودن این ناحیه از مرکز عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی به دلیل نبود تغییر شکل پلاستیک و شرایط دمایی لازم برای تبلور مجدد، دانه‌ها به صورت اولیه باقی‌مانده‌اند. چنین ساختاری معمولاً با خواص مکانیکی پایین‌تر، تردی بیشتر و ناهمگنی در رفتار مکانیکی همراه است. این ویژگی‌ها باعث شد تا ساختار ریخته‌گری BM به عنوان مبنای مقایسه با نواحی تحت تأثیر عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی قرار گیرد، که در آن‌ها پدیده‌هایی نظیر تبلور مجدد دینامیکی و ریزدانه شدن رخ داده است.

در ناحیه TMAZ، ترکیبی از نواحی تبلور نیافته (روشن) و نواحی حاوی دانه‌های ریزتر ناشی از تبلور مجدد دینامیکی (تیره) مشاهده شد (شکل 8). این پدیده به دلیل کرنش نسبتاً بالا و حرارت ناشی از اصطکاک در جوار ناحیه همزده اتفاق افتاده است. الگوی تغییرات دانه‌ها در این ناحیه حاکی از وقوع تبلور



شکل 5- شماتیک فرایند از دو زاویه دید متفاوت.



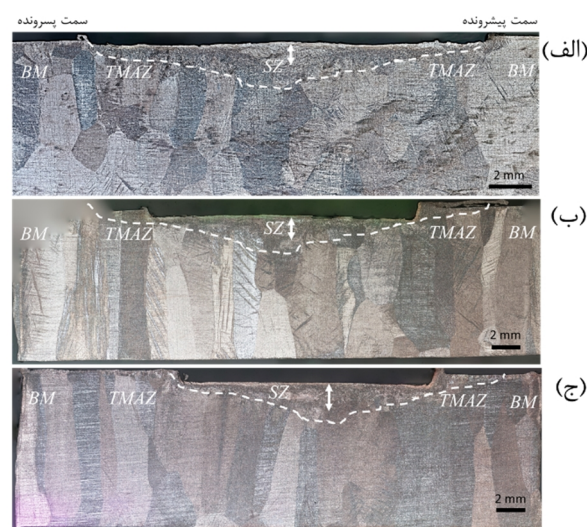
شکل 6- الف - شماتیک نمونه تست کشش، ب - تصویر نمونه‌های تست کشش و ج - نمونه متالوگرافی.

برای ارزیابی خواص مکانیکی، آزمون کشش تک‌محوره مطابق با استاندارد نشان داده در شکل (6)، روی نمونه‌های ترمیم‌شده و نمونه شاهد (فلز پایه) انجام شد. همچنین، آزمون سختی سنجی ویکرز روی ناحیه همزده هر نمونه انجام گردید تا میزان سختی نهایی پس از ترمیم بررسی شود. داده‌های حاصل از این

می‌تواند ناشی از نسبت بهینه میان حجم ماده وارد شده به ناحیه SZ و شرایط حرارتی-مکانیکی حاکم بر آن باشد. عمق کمتر ($0/5$ میلی‌متر) به دلیل کاهش کرنش پلاستیک و زمان نگهداری در دمای بالا، ممکن است منجر به وقوع تبلور مجدد ناقص یا تشکیل ساختاری با دانه‌هایی اندکی درشت‌تر شده باشد. در مقابل، نمونه دارای شیار $1/5$ میلی‌متر علیرغم افزایش حجم ماده درگیر، به دلیل افزایش دمای موضعی و نرخ پایین‌تر سرد شدن، نشانه‌هایی از رشد دانه نسبت به نمونه 1 میلی‌متری را نشان می‌دهد. این روند با یافته‌های گزارش شده در پیشینه تحقیق نیز همخوانی دارد. به عنوان مثال، در مطالعه ژنگ و همکاران [20] بر آلیاژ Cu-Cr-Zr، مشاهده شد که افزایش ناحیه درگیر در حین فرآیند بدون کنترل دقیق شرایط حرارتی می‌تواند منجر به درشت شدن دانه‌ها شود. همچنین رن و همکاران [23]، در آلیاژ آلومینیوم 2024 نشان دادند که توزیع حرارتی و جریان ماده در ناحیه همزده تأثیر مستقیم بر اندازه نهایی دانه‌ها دارد، به گونه‌ای که نرخ بالای کرنش و نرخ سرد شدن مناسب باعث شکل‌گیری ریزساختار یکنواخت‌تر و ریزتر می‌شود. بر این اساس، می‌توان نتیجه گرفت که عمق شیار به عنوان یک پارامتر کلیدی، از طریق تغییر شرایط ترمومکانیکی فرایند، بر تبلور مجدد دینامیکی و اندازه دانه‌های نهایی در ناحیه SZ تأثیرگذار بوده است.

با توجه به شکل (10)، در مقاطع عرضی ناحیه همزده، خصوصاً در زوایای نزدیک به سطح فوقانی نمونه که در تماس مستقیم با شانه ابزار بوده‌اند، تغییرات میکروساختاری مشهودی مشاهده شد. در این نواحی، به دلیل تماس مستقیم با شانه چرخان ابزار، میزان تنش برشی و حرارت تولیدی به مراتب بیشتر از سایر بخش‌های جوش است. این شرایط منجر به ایجاد ناحیه‌ای با دانه‌هایی بسیار ریز شده است؛ به گونه‌ای که در بزرگنمایی‌های رایج، مرز دانه‌ها به سختی قابل تشخیص بودند. چنین ساختاری معمولاً معرف وقوع تبلور مجدد دینامیکی شدید است که در اثر ترکیب تنش بسیار بالا و نرخ کرنش بزرگ در ناحیه زیر شانه اتفاق می‌افتد [12]. ساختار نهایی در این منطقه، از نوع کاملاً تبلورمجددیافته و با بافتی هم‌محور و پراکندگی یکنواخت اندازه دانه‌ها همراه بود. کاهش شدید اندازه دانه در این ناحیه می‌تواند

مجدد دینامیکی ناقص است، به طوری که هنوز بخش‌هایی از دانه‌های اولیه در حال تبدیل به دانه‌های جدید ریز هستند. در برخی نواحی از منطقه TMAZ، ساختار شامل خطوط نازک و نسبتاً موازی است که به همراه دانه‌های ریز در امتداد این خطوط دیده می‌شوند. این ساختار می‌تواند حاصل از آغاز تبلور مجدد در امتداد مرزهای دانه‌ای اولیه یا نواحی با تمرکز تنش بالا باشد. با توجه به ماهیت ساختار بلوری منیزیم و فعال‌بودن دوقلویی به عنوان یکی از مکانیزم‌های تغییر شکل در شرایط تنش بالا، احتمال تشکیل مرزهای شبه دوقلویی یا تبلور مجدد در امتداد چنین مرزهایی وجود دارد. با این حال، بدون تحلیل‌های دقیق‌تر نظیر پراش الکترونی برگشتی (EBSD)، تشخیص دقیق ماهیت این مرزها (دوقلویی یا خردشدگی دانه‌ای) ممکن نیست.

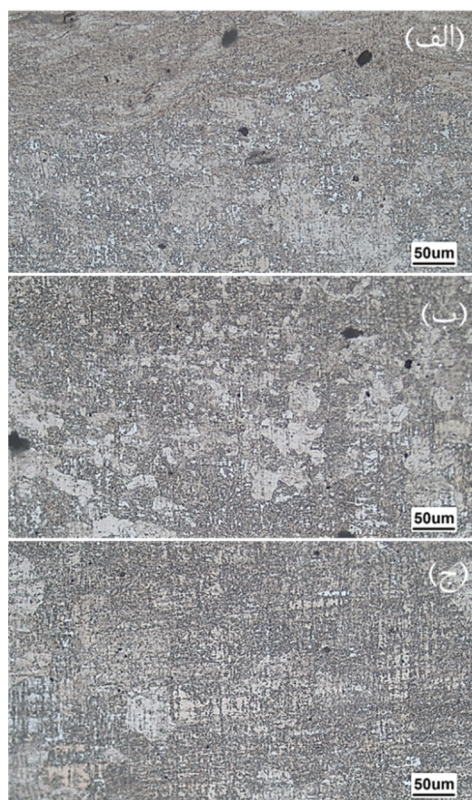


شکل 7- تصاویر درشت ساختار نمونه‌های ترمیم شده با شیارهای مختلف:

الف- به عمق $0/5$ میلی‌متر، ب- به عمق 1 میلی‌متر، ج- به عمق $1/5$ میلی‌متر. نواحی مختلف ریزساختاری در تصویر نشان داده شده‌اند. عمق نفوذ ابزار (ارتفاع پین به ترتیب برابر با $1/5$ و 2 میلی‌متر) به وسیله پیکان‌های دوطرفه نمایش داده شده است.

با توجه به شکل (9)، در ناحیه SZ، ساختار ریزدانه‌ای هم‌محور و یکنواختی مشاهده می‌شود که نشان‌دهنده وقوع تبلور مجدد دینامیکی کامل در این ناحیه است [12]. با این حال، بررسی دقیق‌تر اندازه دانه‌ها در سه نمونه با عمق شیار متفاوت، بیانگر تأثیر مستقیم عمق شیار بر ماهیت ریزساختار حاصل است. در نمونه با شیار 1 میلی‌متر، ریزترین اندازه دانه مشاهده شد که

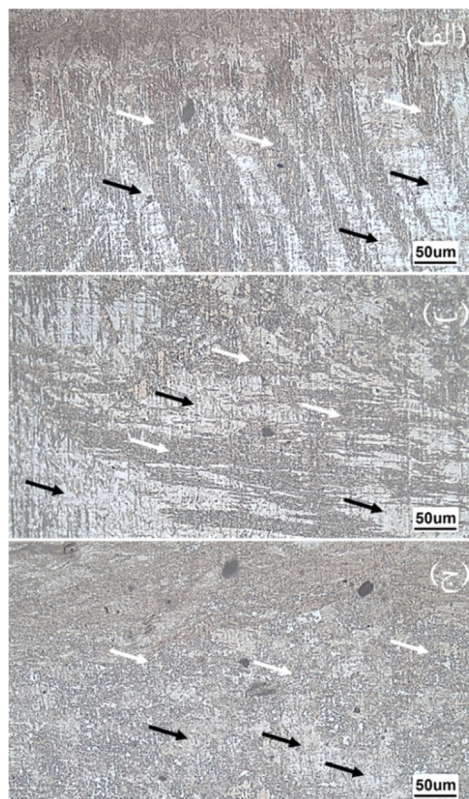
کنتراست‌های نوری میان این لایه‌ها در تصاویر میکروسکوپی می‌گردد [24]. تشکیل حلقه‌های پیازی به‌عنوان نشانه‌ای از جریان پایدار و مناسب ماده در طی فرایند SFSP محسوب می‌شود. علاوه بر آن، پیوستگی و یکنواختی این الگوها می‌تواند نقش مهمی در توزیع همگن خواص مکانیکی در ناحیه جوش ایفا نماید و یکی از شاخص‌های کیفی ترمیم موفق به شمار می‌آید [19, 22].



شکل 9- تصویر میکروسکوپ نوری ناحیه SZ در نمونه‌های ترمیم شده با شیارهای مختلف: الف - به عمق 0/5 میلی‌متر، ب - به عمق 1 میلی‌متر، ج - به عمق 1/5 میلی‌متر.

تحلیل دقیق ریزساختار در نواحی TMAZ و SZ نشان‌دهنده آن است که مکانیزم غالب تغییر ساختار دانه‌ها، تبلور مجدد دینامیکی (DRX) می‌باشد. DRX فرایندی است که در آن، در حین تغییر شکل پلاستیک در دمای بالا، دانه‌های جدید و ریز از مرزهای دانه‌ای یا نابجایی‌های تجمع یافته جوانه زده و جایگزین دانه‌های اولیه می‌شوند. این پدیده معمولاً زمانی رخ می‌دهد که دمای فرایند به حدی برسد که نفوذ اتمی قابل توجه باشد (معمولاً بالای نصف دمای ذوب است) و هم‌زمان، میزان

به بهبود قابل توجه خواص سطحی، به‌ویژه سختی، منجر شود [12].

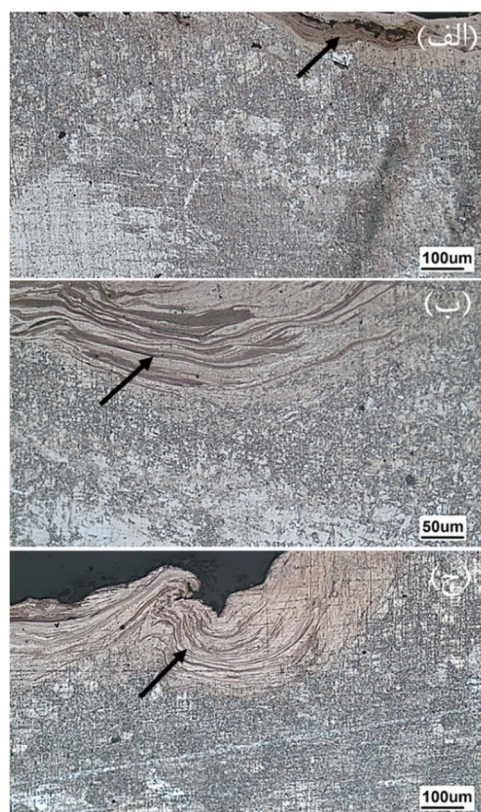


شکل 8- تصویر میکروسکوپ نوری ناحیه TMAZ در نمونه‌های ترمیم شده با شیارهای مختلف: الف - به عمق 0/5 میلی‌متر، ب - به عمق 1 میلی‌متر، ج - به عمق 1/5 میلی‌متر. نواحی تبلور مجدد یافته و نیافته به ترتیب با پیکان‌های سفید و مشکی رنگ مشخص شده‌اند.

یکی از ویژگی‌های شاخص مشاهده‌شده در ناحیه همزده، تشکیل ساختارهای حلقه‌ای متحدالمرکز موسوم به حلقه‌های پیازی بود که در تصاویر میکروسکوپی با کنتراست‌های متفاوت درون ناحیه SZ قابل مشاهده‌اند. این پدیده به‌دلیل الگوی گردش ماده تحت اثر ترکیبی چرخش ابزار و حرکت پیشروی آن به‌وجود می‌آید که در شکل (11) نمایش داده شده است.

این پدیده به‌دلیل الگوی خاص جریان مواد در اثر ترکیب چرخش ابزار و حرکت پیشروی آن ایجاد می‌شود [20, 23]. به‌طور مشخص، ماده از جلوی ابزار به سمت پشت آن حرکت می‌کند و این انتقال به‌صورت تناوبی و لایه‌لایه انجام می‌شود. تغییرات موضعی در دما، نرخ کرنش و بافت بلوری، یا حضور ذرات اکسیدی و ناخالصی‌های باقی‌مانده، باعث ایجاد

حجم ماده درگیر در ناحیه همزده، شدت DRX نیز دستخوش تغییر شده و در مواردی مانند نمونه 1 میلی متری، ریزدانه ترین ساختار به دست آمد.

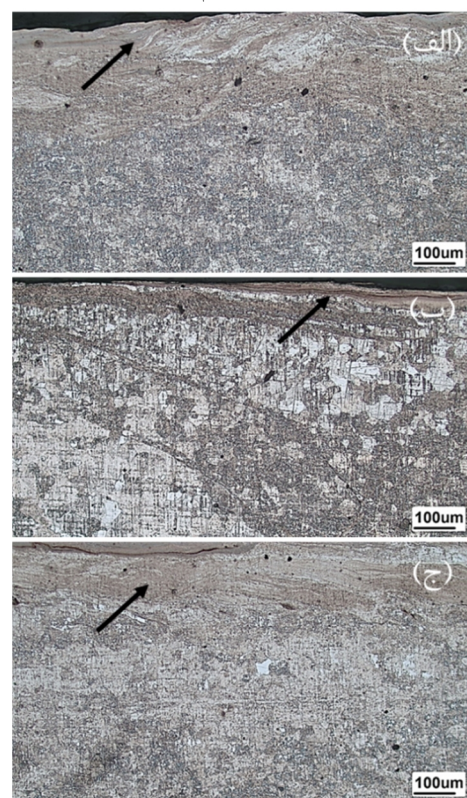


شکل 11- تصویر میکروسکوپ نوری ناحیه "حلقه های پیازی" در نمونه های ترمیم شده با شیارهای مختلف: الف - به عمق 0/5 میلی متر، ب - به عمق 1 میلی متر، ج - به عمق 1/5 میلی متر.

در مجموع، افزایش عمق شیار تأثیر مستقیمی بر شرایط حرارتی و مکانیکی حاکم بر ناحیه جوش دارد که این موضوع منجر به تغییراتی معنادار در ریزساختار حاصل شده است. نمونه دارای شیار با عمق 1 میلی متر با توجه به توازن بهتر بین حجم ماده همزده و نرخ انتقال حرارت، ریزترین ساختار را در ناحیه SZ نشان داد.

در حالی که در نمونه 1/5 میلی متری به دلیل افزایش بیش از حد حجم ماده ورودی و احتمال ایجاد تمرکز گرمایی، پدیده رشد دانه مشاهده شد. از سوی دیگر، در شیار با عمق کمتر (0/5 میلی متر)، علی رغم عدم رشد دانه، میزان کرنش و دمای کافی جهت وقوع کامل تبلور مجدد فراهم نبوده و ساختار حاصل نسبتاً درشت تر باقی مانده است. این تحلیل مقایسه ای

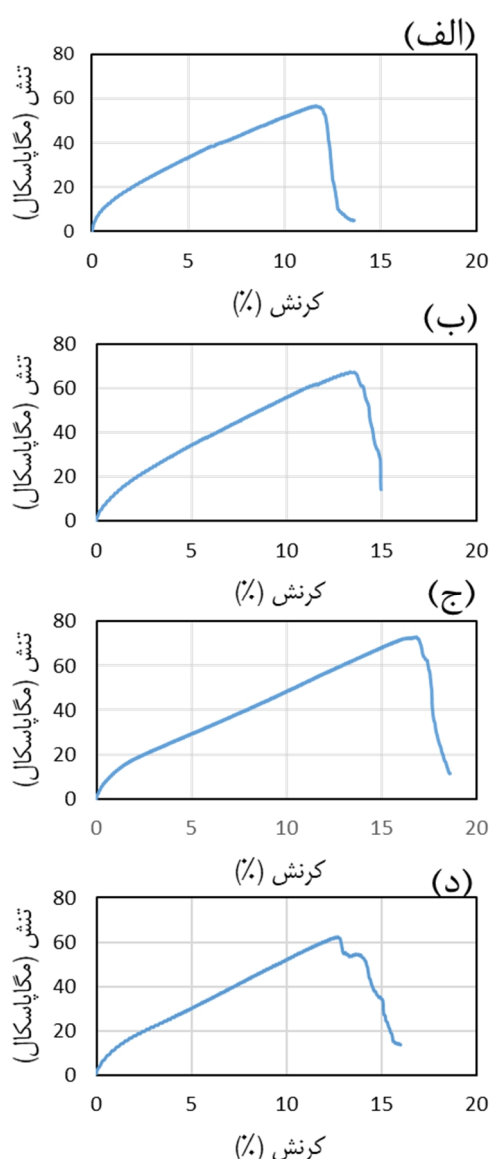
کرنش و نرخ کرنش به اندازه ای باشد که چگالی نابجایی ها در ساختار فلز به حد بحرانی برسد. در عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی به دلیل ایجاد گرمای زیاد ناشی از اصطکاک و همچنین کرنش شدید پلاستیک در ناحیه همزده و TMAZ، شرایط برای آغاز و گسترش DRX به خوبی فراهم می شود [12].



شکل 10- تصویر میکروسکوپ نوری ناحیه زیر شانه در نمونه های ترمیم شده با شیارهای مختلف: الف - به عمق 0/5 میلی متر، ب - به عمق 1 میلی متر، ج - به عمق 1/5 میلی متر.

در ناحیه همزده، وقوع DRX به صورت کامل بوده و موجب شکل گیری دانه های هم محور و بسیار ریز شده است. این فرایند از طریق جوانه زنی دانه های جدید در امتداد مرزهای دوقلویی، نوارهای برشی، یا در محل تمرکز نابجایی ها آغاز می شود و در اثر کرنش های شدید گسترش می یابد [12]. در ناحیه TMAZ، این فرایند به صورت ناقص بوده و ریزساختار حاصل ترکیبی از دانه های اصلی تغییر شکل یافته و زیردانه های جدید است. دمای فرایند، نرخ کرنش و زمان ماند در ناحیه گرم، عوامل اصلی مؤثر بر میزان و کیفیت تبلور مجدد دینامیکی هستند [12]. در نمونه هایی که دارای شیارهای عمیق تر بودند، به دلیل افزایش

آزمون سختی ویکرز به منظور بررسی خواص مکانیکی موضعی در ناحیه همزده، اطلاعات تکمیلی درباره تغییرات ساختاری حاصل از فرایند عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی ارائه داد که در شکل (15) نشان داده است. مقدار سختی فلزپایه در حدود 37 ویکرز ثبت شد که با توجه به ساختار دانه‌های درشت اولیه، قابل انتظار است. پس از اعمال فرایند ترمیم، افزایش قابل توجهی در سختی مشاهده شد که مستقیماً به ریزدانه شدن ساختار در ناحیه SZ نسبت داده می‌شود.



شکل 12- منحنی تنش- کرنش مهندسی فلزپایه الف- نمونه‌های ترمیم شده با شیارهای مختلف: ب- به عمق 0/5 میلی‌متر، ج- به عمق 1 میلی‌متر، د- به عمق 1/5 میلی‌متر.

نشان می‌دهد که عمق شیار به عنوان یک پارامتر کلیدی، نقش تعیین‌کننده‌ای در کنترل ریزساختار نهایی و یکنواختی آن دارد.

2-3- خواص مکانیکی

نتایج آزمون کشش فلزپایه و نمونه‌های ترمیم‌شده در شکل (12)، نشان می‌دهد که فرایند عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی تأثیر قابل توجهی بر بهبود خواص مکانیکی دارد. نمونه‌های ترمیم‌شده با شیارهای مختلف، عملکرد متفاوتی در برابر بارگذاری کششی از خود نشان دادند که این اختلاف را می‌توان به میزان تغییرات ریزساختاری در ناحیه همزده نسبت داد. همچنین، مقایسه بین استحکام کششی نهایی (UTS) و کرنش شکست نمونه‌های مختلف در شکل‌های (13 و 14) نشان داده شده است.

UTS در تمامی نمونه‌های ترمیم‌شده بالاتر از فلز پایه ثبت شد. درحالی‌که فلز پایه دارای استحکام کششی حدود 56/9 مگاپاسکال بود، این مقدار در نمونه با شیار 0/5 میلی‌متر به 64/7 مگاپاسکال رسید. بیشترین UTS مربوط به نمونه دارای شیار 1 میلی‌متری بود که به 66/1 مگاپاسکال افزایش یافت، که نشان‌دهنده اثربخشی بالای فرایند در ایجاد ساختاری ریزدانه و یکنواخت است. در نمونه با شیار 1/5 میلی‌متری، استحکام کششی نهایی با اندکی کاهش به 62/6 مگاپاسکال رسید که می‌تواند به افزایش حجم ماده تحت فرایند و کاهش کیفیت جریان مواد نسبت داده شود.

کرنش شکست نیز روندی مشابه را دنبال کرد. افزایش کرنش تا مقدار 18/1 درصد در نمونه 1 میلی‌متر، حاکی از بهبود قابل توجه شکل‌پذیری نسبت به فلزپایه (13/6 درصد) است. کاهش نسبی کرنش در نمونه 1/5 میلی‌متر (16/1 درصد)، با فرض ایجاد تمرکز تنش یا نواحی کمتر تبلور مجدد یافته، منطقی به نظر می‌رسد. این نتایج بیانگر آن هستند که ترمیم شیارهای سطحی به کمک عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی نه تنها از بروز افت استحکام جلوگیری کرده، بلکه می‌تواند منجر به بهبود استحکام و چقرمگی گردد، به شرط آنکه پارامترهای فرایند در محدوده بهینه حفظ شوند.

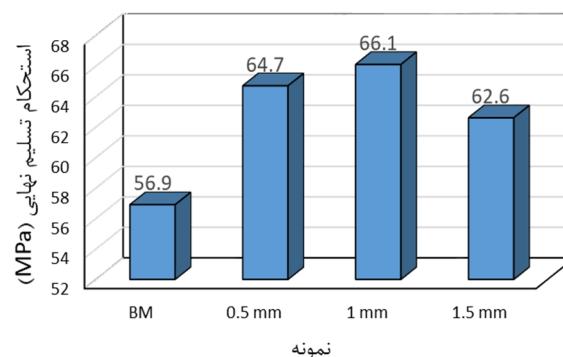
به محدود شدن ناحیه مؤثر فرایند شده است. کاهش سختی در نمونه دارای شیار 1/5 میلی متری (52 ویکرز) را نیز می توان به کاهش کیفیت جریان ماده و احتمال بروز نواحی ناقص در DRX نسبت داد.

به طور کلی، آزمون سختی موضعی تأیید می کند که موفقیت عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی در ترمیم شیارهای سطحی، به ویژه در ابعاد بهینه، نه تنها از منظر استحکام بلکه از نظر ریزسختی نیز قابل توجه است.

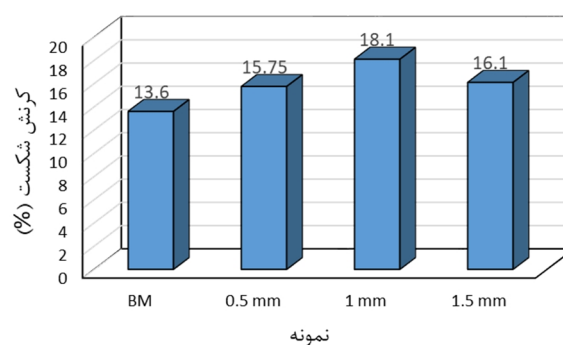
3-3- ارتباط بین ریزساختار و خواص مکانیکی

تحولات ریزساختاری ایجاد شده در طول فرایند عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی نقش کلیدی در تعیین خواص مکانیکی نهایی نمونه ها دارند. در این پژوهش، مشاهده شد که ناحیه همزده به دلیل اعمال کرنش های بزرگ و دمای بالا تحت تأثیر تبلور مجدد دینامیکی قرار گرفته است، که نتیجه آن کاهش چشمگیر اندازه دانه و تشکیل دانه های هم محور بسیار ریز است (شکل های 7-11). این ریزدانه شدن شدید منجر به افزایش استحکام کششی و سختی ناحیه جوش شده نسبت به فلزپایه با دانه های درشت می شود. کاهش اندازه دانه مطابق با قانون هال - پچ موجب افزایش مقاومت در برابر لغزش نابجایی ها و در نتیجه افزایش استحکام کششی نمونه ها می گردد [26-29].

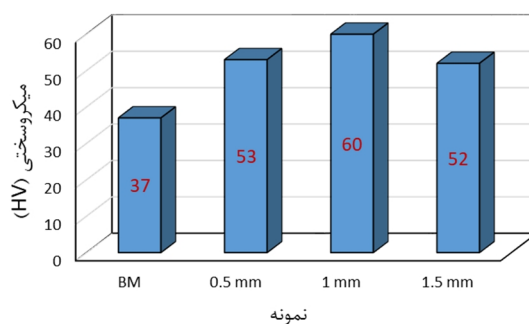
در نواحی تحت تأثیر عملیات ترمومکانیکی، ریزساختار شامل ترکیبی از دانه های تجزیه شده و نواحی تبلور مجدد جزئی است (شکل 8). این نواحی با داشتن ساختار غیر یکنواخت، نقش واسطه ای بین فلزپایه و ناحیه همزده را ایفا کرده و به انتقال تدریجی تنش ها کمک می کنند. وجود پدیده های خاص مانند حلقه های پیازی (شکل 11) نشان دهنده جریان پیچیده مواد و توزیع مجدد کرنش ها است که به توزیع یکنواخت تر تنش و کاهش تمرکز تنش کمک می کند. ارتباط مستقیم بین ریزساختار و خواص مکانیکی همچنین در تغییرات سختی ناحیه جوش قابل مشاهده است؛ افزایش سختی تا مقدار 60HV در نمونه های با عمق شیار 1 میلی متر نشان دهنده اثر مثبت ریزدانه شدن و حذف عیوب ناشی از شیار است. کاهش



شکل 13- مقایسه UTS فلزپایه و نمونه های ترمیم شده با شیارهای مختلف.



شکل 14- مقایسه کرنش شکست فلزپایه و نمونه های ترمیم شده با شیارهای مختلف.



شکل 15- مقایسه سختی فلزپایه و ناحیه SZ در نمونه های ترمیم شده با شیارهای مختلف.

بیشترین مقدار سختی در نمونه با شیار 1 میلی متر مشاهده شد (60 ویکرز)، که همراستا با بیشترین استحکام کششی اندازه گیری شده است. در این نمونه، ساختار کاملاً ریزدانه، هم محور و یکنواخت تشکیل شده بود که نشان دهنده تبلور مجدد دینامیکی کامل و توزیع کرنش مناسب است. نمونه دارای شیار 0/5 میلی متری، با سختی متوسط 53 ویکرز، نشان می دهد که با وجود بهبود نسبت به فلزپایه، احتمالاً عمق کم شیار منجر

- حذف کامل شیارهای سطحی در فرایند ترمیم با عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی موفقیت‌آمیز بوده و هیچ عیب قابل مشاهده‌ای در ناحیه جوش یافت نشد، که بیانگر پتانسیل بالای این روش برای ترمیم ترک‌ها و شیارهای سطحی در منیزیم است.

- بیشینه استحکام کششی و کرنش شکست مربوط به نمونه با شیار 1 میلی‌متر بوده که افزایش قابل توجهی نسبت به فلزپایه نشان می‌دهد، به طوری که UTS از 56/9 مگاپاسکال در فلزپایه به 66/1 مگاپاسکال در این نمونه افزایش یافت.

- سختی ناحیه همزده نیز بیشترین مقدار را در نمونه با عمق شیار 1 میلی‌متر حدود 60 HV داشته است و در نمونه 1/5 میلی‌متر کاهش نسبی دیده شد که این نتایج با تغییرات ریزساختار و میزان تبلور مجدد دینامیکی همخوانی دارد.

- این پژوهش نشان داد که فرایند عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی، با پارامترهای مناسب، توانایی بالایی در ترمیم موفق ترک‌ها و بهبود خواص مکانیکی منیزیم دارد، که می‌تواند راهکار مناسبی برای افزایش دوام و کارایی قطعات منیزیمی آسیب‌دیده باشد.

منابع

- 1-Tan J, Ramakrishna S. 2021. Applications of magnesium and its alloys: A review. Applied Sciences. 11(15):6861.
- 2-Bahram K, Kaci DA, Chaib M, Dorbane A, Hamidou B, Slimane A, et al. 2025. Predictive modeling and optimization of ultimate tensile strength in friction stir welding of Al6061 using DOE and genetic algorithms. The International Journal of Advanced Manufacturing Technology. 1-10.
- 3-Staiger MP, Pietak AM, Huadmai J, Dias G. 2006. Magnesium and its alloys as orthopedic biomaterials: a review. Biomaterials. 27(9):1728-34.
- 4-Kumar DS, Sasanka CT, Ravindra K, Suman K. 2015. Magnesium and its alloys in automotive applications – a review. American Journal of Materials Science and Technology. 4(1):12-30.
- 5-Kulekci MK. 2008. Magnesium and its alloys applications in automotive industry. The

سختی در نمونه با عمق شیار 1/5 میلی‌متر می‌تواند به دلیل افزایش ابعاد دانه ناشی از کاهش کرنش وارده و تغییرات حرارتی فرایند باشد. در نهایت، می‌توان نتیجه گرفت که بهینه‌سازی پارامترهای عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی به منظور ایجاد ریزساختاری یکنواخت، ریزدانه و فاقد عیب، کلید دستیابی به خواص مکانیکی مطلوب در ترمیم ترک‌های سطحی منیزیم است. این ارتباط قوی بین ساختار و خواص، اهمیت مطالعه دقیق ریزساختار را در بهبود عملکرد مکانیکی قطعات جوش خورده برجسته می‌کند.

4- نتیجه‌گیری

در این مطالعه، ترمیم شیارهای سطحی ایجاد شده روی نمونه‌های منیزیم خالص با استفاده از فرایند عملیات سطحی اصطکاکی اغتشاشی مورد بررسی قرار گرفت. شیارهایی با عمق‌های مختلف (0/5، 1 و 1/5 میلی‌متر) به صورت کنترل شده ایجاد و سپس با پارامترهای ثابت شامل سرعت چرخش 1400 دور بر دقیقه و سرعت پیشروی 40 میلی‌متر بر دقیقه ترمیم شدند. نتایج تجربی به صورت کامل تحلیل و ارتباط بین ریزساختار ایجاد شده و خواص مکانیکی نمونه‌ها مورد ارزیابی قرار گرفت. نتایج اصلی تحقیق به شرح زیر است:

- در تمامی نمونه‌های ترمیم شده، ناحیه همزده (SZ) با دانه‌های بسیار ریز و هم‌محور شکل گرفت که نشان‌دهنده تبلور مجدد دینامیکی کامل در این ناحیه است و موجب افزایش استحکام کششی و سختی نسبت به فلزپایه شد.

- ناحیه تحت تأثیر عملیات ترمومکانیکی (TMAZ) شامل دانه‌هایی با تبلور مجدد جزئی و نواحی دارای دوقلویی بود که نقش انتقال‌دهنده تنش میان فلزپایه و ناحیه همزده را ایفا می‌کند.

- با افزایش عمق شیار از 0/5 تا 1 میلی‌متر، اندازه دانه در ناحیه همزده کاهش یافته و خواص مکانیکی بهبود یافت، اما در عمق شیار 1/5 میلی‌متر به دلیل کاهش کرنش اعمال شده و تغییرات حرارتی، اندازه دانه کمی افزایش یافته و خواص مکانیکی به میزان اندکی کاهش نشان دادند.

- 18-Orozco-Caballero A, Álvarez-Leal M, Ruano OA, Carreño F. 2022. Improving the mechanical properties of a WE54 magnesium alloy through severe friction stir processing and rapid cooling. *Materials Science and Engineering: A*. 856:143963.
- 19-Gunter C, Miles MP, Liu FC, Nelson TW. 2018. Solid state crack repair by friction stir processing in 304L stainless steel. *Journal of Materials Science & Technology*. 34(1):140–147.
- 20-Zhang Z, Wan L, Wen Q, Feng Z, Shi Y. 2025. Repairing crack in Cu-Cr-Zr alloy towards forging mechanical properties via friction stir processing and aging treatment. *Materials & Design*. Jun 20:114286.
- 21-Maddela N, Aluri M. 2021. Study on defects repairing using Friction Stir technologies. *Materials Today: Proceedings*. 44:2373–2379.
- 22-Ren JG, Wang L, Xu DK, Xie LY, Zhang ZC. 2017. Analysis and modeling of friction stir processing-based crack repairing in 2024 aluminum alloy. *Acta Metallurgica Sinica (English Letters)*. 30(3):228–237.
- 23-Sajed M, Seyedkashi SH. 2020. Multilayer friction stir plug welding: A novel solid-state method to repair cracks and voids in thick aluminum plates. *CIRP Journal of Manufacturing Science and Technology*. 31:467–477.
- 24-Qiu L, Sun GQ, Wang HH, Zhang ZX, Jiang XQ, Chen SJ. 2025. Research on repair process and mechanical properties of surface grooves on aluminum alloys based on friction stir technology. *The International Journal of Advanced Manufacturing Technology*. Jun 20:1–6.
- 25-Naskar A, Bhattacharyya M, Raja KS, Charit I, Darsell J, Jana S. 2020. Pitting behavior of friction stir repair-welded 304L stainless steel in 3.5% NaCl solution at room temperature: role of grain and defect structures. *SN Applied Sciences*. 2(12):2164.
- 26-Hansen N. 2004. Hall–Petch relation and boundary strengthening. *Scripta materialia*. 51(8): 801-6.
- 27-Huskins E, Cao B, Ramesh K. 2010. Strengthening mechanisms in an Al–Mg alloy. *Materials Science and Engineering: A*. 527(6):1292–8.
- 28-Abd El-Aty A, Xu Y, Guo X, Zhang S-H, Ma Y, Chen D. 2018. Strengthening mechanisms, deformation behavior, and anisotropic mechanical properties of Al–Li alloys: A review. *Journal of advanced research*. 10:49–67.
- 29-Ryen Ø, Holmedal B, Nijs O, Nes E, Sjölander E, Ekström H-E. 2006. Strengthening mechanisms in solid solution aluminum alloys. *Metallurgical and Materials Transactions A*. 37:1999–2006.
- International Journal of Advanced Manufacturing Technology. 39:851–65.
- 6-King A, Ludwig W, Herbig M, Buffière JY, Khan AA, Stevens N, et al. 2011. Three-dimensional in situ observations of short fatigue crack growth in magnesium. *Acta Materialia*. 59(17):6761–71.
- 7-Potzies C, Kainer KU. 2004. Fatigue of magnesium alloys. *Advanced Engineering Materials*. 6(5):281–9.
- 8-Jiang J, Geng X, Zhang X. 2023. Stress corrosion cracking of magnesium alloys: A review. *Journal of Magnesium and Alloys*. 11(6):1906–30.
- 9-Hauser FE, London PR, Dorn JE. 1956. Fracture of magnesium alloys at low temperature. *JOM*. 8(5):589–92.
- 10-Rodriguez AK, Ayoub GA, Mansoor B, Benzerga AA. 2016. Effect of strain rate and temperature on fracture of magnesium alloy AZ31B. *Acta Materialia*. 112:194–208.
- 11-Mishra RS, Haridas RS, Agrawal P. 2022. Friction stir-based additive manufacturing. *Science and Technology of Welding and Joining*. 27(3):141–65.
- 12-Heidarzadeh A, Mironov S, Kaibyshev R, Çam G, Simar A, Gerlich A, et al. 2020. Friction stir welding/processing of metals and alloys: A comprehensive review on microstructural evolution. *Progress in Materials Science*. 100752.
- 13-Mishra RS, Ma ZY. 2005. Friction stir welding and processing. *Materials Science and Engineering: R: Reports*. 50(1-2):1–78.
- 14-Kumar K, Kailas SV, Srivatsan TS. 2008. Influence of tool geometry in friction stir welding. *Materials and Manufacturing Processes*. 23(2):188–94.
- 15-Wu B, Yusof F, Li F, Miao H, Bushroa A, Muhamad MRB, et al. 2024. Effects of friction stir processing and nano-hydroxyapatite on the microstructure, hardness, degradation rate and in-vitro bioactivity of WE43 alloy for biomedical applications. *Journal of Magnesium and Alloys*. 12(1):209–24.
- 16-Hasani BM, Hedayatmofidi H, Zarebidaki A. 2021. Effect of friction stir process on the microstructure and corrosion behavior of AZ91 Mg alloy. *Materials Chemistry and Physics*. 267:124672.
- 17-Luo XC, Kang LM, Liu HL, Li ZJ, Liu YF, Zhang DT, et al. 2020. Enhancing mechanical properties of AZ61 magnesium alloy via friction stir processing: Effect of processing parameters. *Materials Science and Engineering: A*. 797:139945.