



Prediction and optimization of weld geometry in gas metal arc welding (GMAW) using least squares support vector machine

M. R. Maraki¹ *, M. Mahmoodi², M. Yousefieh³, Hadi Tagimalek²

1-Faculty of Materials and Metallurgy, Birjand University of Technology, Birjand, Iran.

2-Faculty of Mechanical Engineering, Semnan University, Semnan, Iran.

3-Faculty of Materials and Metallurgical Engineering, Semnan University, Semnan, Iran.

Received 30 December 2022 ; Accepted 16 February 2023

Abstract

In wire and arc additive manufacturing (WAAM) based on gas metal arc welding (GMAW) is one of the methods of manufacturing metal layer by layer. One of this method's basic steps is predicting the welding geometry created in each welding step. In the current research, an experimental study was conducted in this field considering the effective parameters of welding geometry. For this purpose, three parameters of voltage, welding speed, and wire feeding speed were considered as effective parameters on the welding geometry of the process. The width and height of the weld bead was selected as the answer according to the type and application of the research. The least squares support vector machine was used to model the welding geometry in the process. The results obtained from the regression (R^2) of train, test, validation, and total were 0.945, 0.793, 0.894, and 0.881 respectively. The comparison between the experimental data and the model data shows the significance of the proposed model.

Keywords: Wire and arc additive manufacturing, gas metal arc welding, welding geometry, least squares support vector machine, modeling



Corresponding Author: maraki@birjandut.ac.ir



پیش‌بینی و بهینه‌سازی هندسه جوش در فرایند جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ با استفاده از دستگاه بردار پشتیبان حداقل مربعات

محمدرضا مرکی^{1*} (id)، مسعود محمودی²، محمد یوسفیه³، هادی تقی ملک²

1- دانشکده مواد و متالورژی، دانشگاه صنعتی بیرجند، بیرجند، ایران.

2- دانشکده مهندسی مکانیک، دانشگاه سمنان، سمنان، ایران.

3- دانشکده مهندسی مواد و متالورژی، دانشگاه سمنان، سمنان، ایران.

دریافت مقاله: 1401/10/9؛ پذیرش مقاله: 1401/11/27

چکیده

ساخت افزایشی قوس و سیم بر پایه جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ یکی از روش ساخت لایه به لایه فلزی است. از قدم‌های اساسی در این روش از ساخت قطعات پیش‌بینی هندسه جوش به وجود آمده در هر پاس از جوشکاری است. در پژوهش حاضر با در نظر گرفتن پارامترهای مؤثر بر روی هندسه جوش، مطالعه تجربی در این زمینه صورت گرفت. بدین منظور سه پارامتر ولتاژ، سرعت جوشکاری و سرعت تغذیه سیم به عنوان پارامترهای مؤثر بر هندسه جوش فرایند در نظر گرفته شدند و پارامترهای عرض گرده جوش و ارتفاع گرده جوش نیز از میان پارامترهای هندسه جوش با توجه به نوع و کاربرد پژوهش به عنوان پارامترهای خروجی انتخاب گردید. از ماشین بردار پشتیبان حداقل مربعات برای مدل‌سازی هندسه جوش در فرایند استفاده شد. نتایج حاصله از رگرسیون آموزش، آزمون، اعتبارسنجی و کل به ترتیب 0/793، 0/894 و 0/881 بدست آمد. مقایسه بین داده‌های تجربی و داده‌های مدل به بیان معنی‌دار بودن مدل پیشنهادی می‌باشد.

کلمات کلیدی: ساخت افزایشی قوس و سیم، جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ، هندسه جوش، ماشین بردار پشتیبان حداقل مربعات، مدل‌سازی.

* پست الکترونیکی: maraki@birjandut.ac.ir

1- مقدمه

ساخت افزایشی به مجموعه‌ای از فناوری‌ها گفته می‌شود که قادر به تولید یک مدل فیزیکی از یک مدل رایانه‌ای با یک فرایند تولید لایه به لایه می‌باشد در مقایسه با روش‌های ساخت سنتی فناوری‌های ساخت افزایشی از قابلیت بالایی در ساخت قطعات پیچیده با استفاده از حداقل انرژی و حداقل ماده مصرفی برخوردار می‌باشد [1]. ساخت با بازنشانی لایه‌ها که

نمونه‌سازی سریع شناخته می‌شود به دلیل اینکه به‌طور مستقیم قادر به تولید نمونه‌های سه‌بعدی از محصولات می‌باشد به‌طور گسترده‌ای عمومیت یافته است. بسیاری از پژوهش‌های در دست انجام برای ساخت قطعات فلزی با کمک روش‌های ساخت افزایشی، بر روی ساخت توسط جوشکاری لیزر و ساخت توسط جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ متمرکز شده است [2]. جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ از زمینه‌های کاری متعددی برخوردار است. در این روش با حرارت ناشی از قوس ایجاد شده توسط اتصال سیم با قطعه کار و با تغذیه مداوم تحت حمایت گاز خنثی مانند هلیوم یا آرگون یا گاز فعال مانند دی‌اکسید کربن و یا تلفیقی از این گازها حوضچه جوش ایجاد و فرایند جوشکاری انجام می‌شود [3]. در این فرایند تداوم الکتروود مصرفی، ناپیوستگی جوش کم، عدم وجود سرباره و خطر حرارتی کم در فلز پایه جزء مزایا محسوب شده که در این میان تداوم الکتروود مصرفی مهم‌ترین مزیت است که باعث افزایش نرخ بهره‌وری می‌شود [4]. در بسیاری از فرایندها از جمله جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ، هزینه پژوهش‌های تجربی برای رسیدن به یک محدوده بهینه، بالا و زمان‌بر است. یکی از روش‌هایی که قادر به رفع این مشکل می‌گردد ایجاد مدل برای تنظیم ارتباط بین پارامترهای ورودی و خروجی فرایند است.

لی و همکاران [5] با استفاده از تحلیل‌های رگرسیونی و روش تاگوچی مدل‌هایی برای پیش‌بینی گرده جوش بر پایه پارامترهای ورودی پیشنهاد دادند. در روش ساخت افزایشی توسط جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ نیز ارتباط بین هندسه جوش با پارامترهای ورودی فرایند توسط یک مدل باید برقرار گردد لذا به منظور تنظیم بهینه پارامترهایی که هندسه گرده جوش طراحی شده را ایجاد می‌نمایند، ارتباط بین پارامترهای متغیر فرایند و هندسه گرده جوش باید مورد مطالعه قرار گیرد. دلیل عمده این کار را می‌توان این موضوع دانست که هندسه گرده یک خط جوش، نقش عمده‌ای را در تعیین صافی سطح، ضخامت لایه و دقت ابعادی قطعات لایه‌نشانی شده ایفا می‌کند. در پژوهش‌های مختلف وابستگی هندسه جوش با پارامترهای هندسه جوش به شکل معنادار بدست آمده است. خیابانگ و همکاران [6] به بررسی تأثیر پارامترهای فرایند بر شکل ظاهر مولفه‌ها در گرده جوش در جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ پرداختند که نشان داد میزان جریان قوس یکی از عوامل موثر در شکل و هندسه جوش محسوب می‌شود پارامترهای فرایند به طور کامل بر اساس تجربیات یا استخراج از بانک‌های اطلاعاتی انتخاب می‌شوند. ساهو [7] به بررسی رابطه متقابل پیچیده بین گرده جوش واقعی و پارامترهای مختلف جوشکاری، پیش‌بینی هندسه گرده‌های مناسب از طریق مدل‌سازی ریاضی پرداخت. تغییر مداوم پارامترهای جوشکاری در این مطالعه، از روش یادگیرنده رگرسیون برای مقایسه عملکرد مدل‌های پیش‌بینی‌کننده یادگیری ماشینی (ML) که شامل خطی هستند، استفاده کرد. رگرسیون (LR)، درخت رگرسیون (RT)، ماشین بردار پشتیبان (SVM)، مجموعه‌های درخت (ET)، رگرسیون فرایند گاوسی (GPR) و شبکه عصبی مصنوعی (ANN) با استفاده از مجموعه داده بدست آمده در محدوده -1 تا +1 مقیاس‌بندی و نرمال‌سازی کرد. آن برای تجسم بهتر حجم را به عنوان پارامترهای ورودی برای پیش‌بینی هندسه جوش در نظر گرفت. در نهایت، شاخص‌های آماری، بر روی تمامی مدل‌های توسعه‌یافته برای ارزیابی عملکرد آن‌ها انجام داد. بنابراین، مدل‌های درخت خوب و شبکه عصبی مصنوعی به بالاترین دقت پیش‌بینی 88 تا 91 درصد دست یافتند. مارتینز و همکاران [8] به بررسی رابطه متقابل غیرخطی بین پارامترهای اولیه و نهایی فرایند جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ پرداختند. آن‌ها از یک تکنیک یادگیری ماشین در پردازش تصویر با تکنیک یادگیری عمیق، به مدل پیش‌بینی اعتبار بخشیدند. هدف آن‌ها ایجاد چارچوبی برای پیش‌بینی هندسه مهره جوش فرایند جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ، با پیوستن به دو تکنیک یادگیری ماشین است. نتایج به‌دست‌آمده، اثربخشی این الگوریتم‌ها را برای پیش‌بینی و پتانسیل آن برای تحلیل آنی را نشان داد.

در این پژوهش تلاش گردیده تا با استفاده از روش حداقل

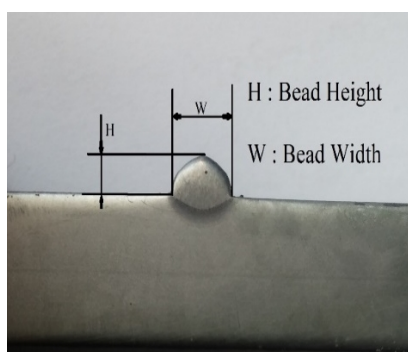
نمونه‌سازی سریع شناخته می‌شود به دلیل اینکه به‌طور مستقیم قادر به تولید نمونه‌های سه‌بعدی از محصولات می‌باشد به‌طور گسترده‌ای عمومیت یافته است. بسیاری از پژوهش‌های در دست انجام برای ساخت قطعات فلزی با کمک روش‌های ساخت افزایشی، بر روی ساخت توسط جوشکاری لیزر و ساخت توسط جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ متمرکز شده است [2]. جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ از زمینه‌های کاری متعددی برخوردار است. در این روش با حرارت ناشی از قوس ایجاد شده توسط اتصال سیم با قطعه کار و با تغذیه مداوم تحت حمایت گاز خنثی مانند هلیوم یا آرگون یا گاز فعال مانند دی‌اکسید کربن و یا تلفیقی از این گازها حوضچه جوش ایجاد و فرایند جوشکاری انجام می‌شود [3]. در این فرایند تداوم الکتروود مصرفی، ناپیوستگی جوش کم، عدم وجود سرباره و خطر حرارتی کم در فلز پایه جزء مزایا محسوب شده که در این میان تداوم الکتروود مصرفی مهم‌ترین مزیت است که باعث افزایش نرخ بهره‌وری می‌شود [4]. در بسیاری از فرایندها از جمله جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ، هزینه پژوهش‌های تجربی برای رسیدن به یک محدوده بهینه، بالا و زمان‌بر است. یکی از روش‌هایی که قادر به رفع این مشکل می‌گردد ایجاد مدل برای تنظیم ارتباط بین پارامترهای ورودی و خروجی فرایند است.

لی و همکاران [5] با استفاده از تحلیل‌های رگرسیونی و روش تاگوچی مدل‌هایی برای پیش‌بینی گرده جوش بر پایه پارامترهای ورودی پیشنهاد دادند. در روش ساخت افزایشی توسط جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ نیز ارتباط بین هندسه جوش با پارامترهای ورودی فرایند توسط یک مدل باید برقرار گردد لذا به منظور تنظیم بهینه پارامترهایی که هندسه گرده جوش طراحی شده را ایجاد می‌نمایند، ارتباط بین پارامترهای متغیر فرایند و هندسه گرده جوش باید مورد مطالعه قرار گیرد. دلیل عمده این کار را می‌توان این موضوع دانست که هندسه گرده یک خط جوش، نقش عمده‌ای را در تعیین صافی سطح، ضخامت لایه و دقت ابعادی قطعات لایه‌نشانی شده ایفا می‌کند. در پژوهش‌های مختلف وابستگی هندسه جوش با

سرعت تغذیه سیم (الکتروود)، ولتاژ و سرعت جوشکاری به عنوان پارامترهای ورودی مؤثر در ارتفاع و عرض گرده جوش مدنظر قرار گرفت. برای پارامتر ولتاژ چهار سطح، پارامتر سرعت جوشکاری چهار سطح و سرعت تغذیه سیم سه سطح در نظر گرفته شده است. پارامترها و مشخصات متغیرهای فرایندی در جدول (1) نشان داده شده است. تعداد آزمایش‌های با سطوح در نظر گرفته شده با استفاده از نرم افزار مینی تب و با روش تاگوچی طراحی آزمایش شد. لازم بذکر است جدول آزمایش‌های با استفاده از روش هوش مصنوعی مورد سنجش قرار گرفت و صرفاً از روش تاگوچی جهت چیدمان آزمایش‌های استفاده شد. پس از انجام آزمایش‌ها قطعات از مقطع عرضی بریده و اندازه‌گیری شد. اندازه‌گیری این ابعاد با استفاده از کولیس ساعتی با دقت 0/02 میلی‌متر انجام گرفت که در شکل (2) قابل مشاهده می‌باشد. نتایج بدست آمده از آزمایش‌های تجربی انجام شده در جدول (2) آمده است.

جدول 1- پارامترها و مشخصات متغیرهای فرایندی

ردیف	پارامترهای ورودی	کمیت	محدوده کاری
1	ولتاژ	ولت	32-17
2	سرعت تغذیه سیم	سانتی متر / دقیقه	253-210
3	سرعت جوشکاری	میلی متر / دقیقه	400-200



شکل 2- تصویری از مقطع برش داده شده

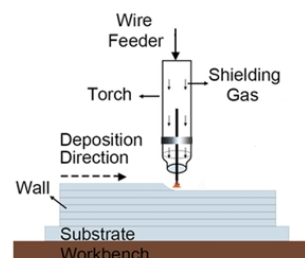
3- مدل سازی دستگاه بردار پشتیبان حداقل مربعات

در سیستم‌های جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ به صورت خودکار ورودی‌های متعددی وجود دارند که می‌توان با کنترل آن‌ها خروجی را کنترل نمود [9].

مربعات ماشین بردار پشتیبان به عنوان یکی از رویکردهای شناخته شده داده کاوی عددی، بتوان مدلی کارا جهت آموزش، آزمون، اعتبارسنجی و ارزیابی رفتار غیرخطی قطره جوش که منجر هندسه جوش می‌شود ارائه نمود. با توجه به پیاده سازی مدل ارائه شده، با داده‌های آزمایشگاهی می‌توان از آزمایش دوباره جلوگیری کرد. چرا که شاخص‌های آماری نشان دهنده سازگاری و ناسازگاری می‌باشند. در پژوهش حاضر با انجام آزمایش‌های تجربی زمینه لازم برای تشکیل این مدل به وجود آمده است. در این پژوهش سرعت سیم، سرعت میز و ولتاژ به عنوان پارامترهای مؤثر ورودی فرایند در نظر گرفته شده‌اند و با توجه به ضروریات پژوهش پارامترهای ارتفاع و عرض گرده جوش به عنوان پارامترهای خروجی فرایند محسوب شد. همچنین برای برقراری ارتباط بین پارامترهای ورودی و خروجی فرایند از ماشین بردار پشتیبان حداقل مربعات استفاده گردید.

2- آزمایش‌های تجربی

هدف از پژوهش انجام شده پیش‌بینی و بهینه سازی هندسه گرده جوش در جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ برای کاربردهای ساخت افزایشی می‌باشد. به همین منظور در شکل (1) شماتیک فرایند ساخت افزایشی قوس و سیم بر پایه جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ نشان داده شده است. در این پژوهش از دستگاه 3arc401 برای جوشکاری به همراه سیستم تغذیه سیم Carry MIG 401 استفاده شد. در این آزمایش از سیم جوشکاری شرکت آما 40-18M با استاندارد DIN 8559، قطری برابر با 1/2 میلی‌متر و از جنس 90 درصد آهن استفاده شد.

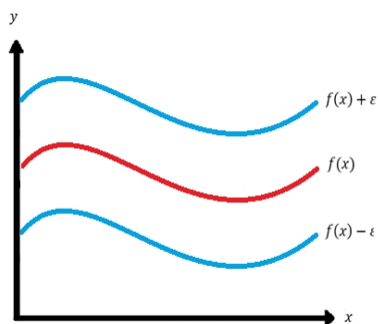


شکل 1- شماتیکی از فرایند ساخت افزایشی قوس و سیم بر پایه جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ

جدول 2- نتایج آزمایش های تجربی

ردیف	پارامترهای ورودی			پاسخ ها	
	سرعت تغذیه سیم (سانتی متر بر دقیقه)	ولتاژ (ولت)	سرعت جوشکاری (میلیمتر بر دقیقه)	ارتفاع گرده جوش (میلی متر)	عرض گرده جوش (میلی متر)
1	210	17	315	2,04	4,66
2	210	22	315	1,6	4,74
3	210	32	315	1,2	8,26
4	231	17	250	4,12	8,92
5	231	27	200	2,74	7,9
6	231	32	315	2,08	9,74
7	231	17	250	3,7	8,24
8	252	27	200	3,26	10,12
9	252	32	200	2,82	11,92
10	252	17	200	2,92	5,68
11	252	17	250	2,4	6,2
12	210	17	400	2,06	3,82
13	210	22	200	2,2	5,8
14	210	22	250	1,52	5,78
15	210	22	400	2,06	5,82
16	210	27	200	1,94	7,23

غیرخطی، به فضایی با ابعاد بالاتر برده و سپس آن ها را به صورت خطی تفکیک می نماید. این الگوریتم را می توان به منظور رگرسیون به صورت معادله (1)، بیان نمود، که در آن، $f(x)$ تابعی با m متغیر است که قرار است تخمین زده شود و w بردار ضرایب، b بردار بایاس و ϕ تابع کرنل می باشند.

شکل 3- تابع $f(x)$ و محدوده مجاز خطا

$$y = f(x) = \sum_{i=1}^m w_i \phi_i(x) + b_i = w^T \phi(x) + b \quad (1)$$

به منظور تخمین تابع $f(x)$ در این روش، w ، B و پارامترهای تابع کرنل، می بایست بر مبنای یک مجموعه از داده آموزشی به نحوی محاسبه شوند که کمترین خطای ممکن بر مبنای این مدل ایجاد گردد.

بسیاری از روش ها برای مدل کردن رفتارهای فرایند مختلف جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ در زمینه تجزیه و تحلیل اثر پارامترهای موجود وجود دارد مثلاً روش های رگرسیون خطی، روش پاسخ سطح، شبکه عصبی مصنوعی و روش تاگوچی جزء این روش ها محسوب می شوند تا در زمینه بهینه سازی هندسه جوش به منظور دست یابی به بهترین حالت هندسه پارامترهای ورودی را در حالات مختلف آزمایش کنند [10]. با توسعه رباتیک در فرایند جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ و مکانیزه شدن فرایند تحولی ایجاد شد. جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ از نظر تولید قطعات از مزیت هایی چون حجم تولید بالا، قدرت رسوب بالا هزینه کمتر خرید برخوردار است [11 و 12].

ماشین بردار پشتیبان، یک ابزار یادگیری با نظارت است، که برای طبقه بندی و رگرسیون استفاده می شود. این روش که در سال 1963، به وسیله ولادیمیر واپنیک ارائه شده، در سال های اخیر کارایی بهتری نسبت سایر روش ها، مانند شبکه های عصبی پرسپترون نشان داده است. یک سیستم طبقه بندی مبتنی بر ماشین بردار پشتیبان، داده ها را با استفاده از توابع تصمیم گیری

لاگرانژین این مسئله عبارت است از:

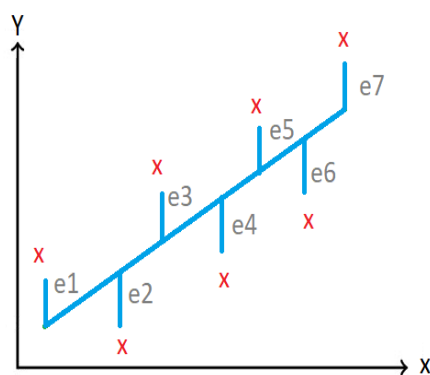
داده $S.t. y_i = \langle w, \phi(x_i) \rangle + b + e_i$ که متغیر خطای داده آموزشی α_m ، مطابق شکل (5) و $C \geq 0$ ثابت تنظیم است. که $\alpha_i \in R$ ضرایب لاگرانژ می‌باشند. مشتق‌گیری شرایط بهینگی زیر را نتیجه می‌دهد:

$$\frac{\partial L_\alpha(w, b, e)}{\partial w} = 0 \rightarrow \sum_{i=1}^N \alpha_i \phi(x_i) = 0 \quad (7)$$

$$\frac{\partial L_\alpha(w, b, e)}{\partial b} = 0 \rightarrow \sum_{i=1}^N \alpha_i = 0$$

$$\frac{\partial L_\alpha(w, b, e)}{\partial e_i} = 0 \rightarrow \alpha_i = C \cdot e_i \cdot (i = 1, \dots, N)$$

$$\frac{\partial L_\alpha(w, b, e)}{\partial \alpha_i} = 0 \rightarrow \langle w, \phi(x_i) \rangle + b + e_i - y_i = 0 \quad (i = 1, \dots, N)$$



شکل 5- خطای تخمین در روش LSSVM

جایگذاری w و e در لاگرانژین، سیستم خطی Krause-Kuhn-Tucker conditions (KKT) زیر را نتیجه می‌دهد:

$$\begin{bmatrix} 0 & 1_v^T \\ 1_v & \Omega + I/C \end{bmatrix} \begin{bmatrix} b \\ \alpha \end{bmatrix} = \begin{bmatrix} 0 \\ y \end{bmatrix} \quad (8)$$

که در آن: بردارهای 1 در N بوده و I ماتریس همانی با سایز N می‌باشد.

$$\Omega_{ki} = \langle \phi(x_k), \phi(x_i) \rangle \quad k, i = 1, \dots, N \quad (9)$$

طبق قضیه مرسر [16]، ضرب داخلی $\langle \phi(x), \phi(x_i) \rangle$ را می‌توان از طریق کرنل $K(x, x_i)$ به صورت زیر بیان نمود.

$$\Omega_{ki} = \langle \phi(x_k), \phi(x_i) \rangle = K(x_k, x_i) \quad k, i = 1, \dots, N \quad (10)$$

کرنل $K(.,.)$ غالباً در الگوریتم ماشین بردار پشتیبان با حداقل مربعات، معمولاً کرنل تابع پایه شعاعی گوسی، مورد استفاده

در محاسبه خطای یک محدوده مجاز (ϵ) در تخمین تابع وجود دارد. در شکل (3) تابع $f(x)$ و محدوده مجاز خطا نشان داده شده است.

خطای رگرسیون با استفاده از ماشین بردار پشتیبان و با استفاده از تابع ضرر ϵ - غیرحساس واپنیک به صورت معادله (2) بیان می‌شود، که این مسئله در شکل (4) نشان داده شده است [13].

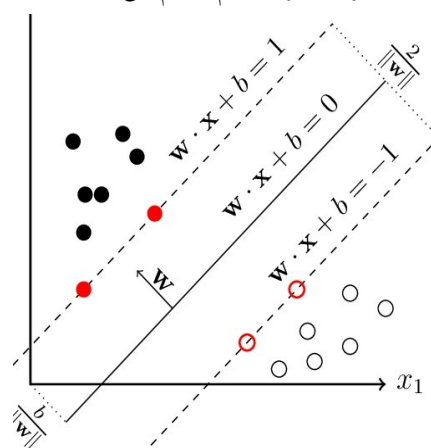
$$\xi = |y - f(x)|_\epsilon = \max\{0, |y - f(x)| - \epsilon\} \quad (2)$$

در معادله (3) روش ماشین بردار پشتیبان کلاسیک، بردارهای w و b ، با کمینه کردن تابع ریسک $R(w)$ تحت قیود معادله (4)، برای مجموعه N داده آموزشی به دست می‌آیند [14].

$$R(w) = \frac{1}{2} \|w\|^2 + C \cdot \sum_{i=1}^N \xi_i \quad (3)$$

$$\text{Subject to: } y_i - (w^T \phi(x_i) + b) \geq 1 - \xi_i \quad i = 1, \dots, N \quad (4)$$

کمینه کردن تابع R ، در ماشین بردار پشتیبان کلاسیک، از طریق روش بهینه‌سازی برنامه‌ریزی مرتبه دوم صورت می‌گیرد، که لازمه آن، حجم محاسبات بالایی است. این نقطه ضعف در روش ماشین بردار پشتیبان با کمینه مربعات برطرف گردیده است، که بهینه‌سازی را از طریق حل یک مجموعه از معادلات خطی را به جای برنامه مرتبه دوم انجام می‌دهد [12].



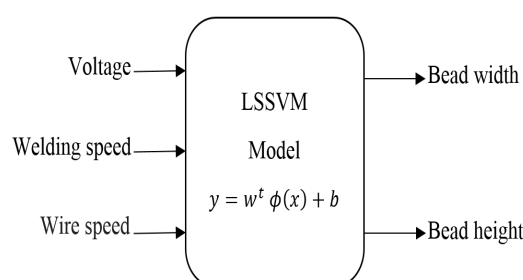
شکل 4- خطای رگرسیون در ماشین بردار پشتیبان [15]

در ماشین بردار پشتیبان با حداقل مربعات، در نهایت مسئله بهینه‌سازی به کمینه‌سازی تابع $R(w)$ با قیود زیر، منتج می‌گردد:

$$1 \quad C \cdot \sum_{i=1}^N \xi_i \quad (5)$$

$$L_\alpha(w, b, e) = \frac{1}{2} \|w\|^2 + \frac{C}{2} \sum_{i=1}^N e_i^2 - \sum_{i=1}^N \alpha_i \{ \langle w, \phi(x_i) \rangle + b + e_i - y_i \} \quad (6)$$

نمودارهای تغییرات عرض گرده جوش و ارتفاع گرده جوش در شکل (7) نشان داده شده است. همان گونه که در نمودارهای نشان داده شده است با افزایش سرعت جوشکاری هر دو پارامتر هندسه گرده جوش با کاهش مواجه می شوند. در هر نمودار عدد اول نشان دهنده سرعت تغذیه سیم و عدد دوم مقدار ولتاژ را نشان می دهد. مقایسه نمودارها نشان می دهد با افزایش مقدار ولتاژ مقدار ارتفاع گرده جوش کاهش می یابد و مقدار عرض گرده جوش افزایش می یابد.



شکل 6- نمایی از ساختار مدل ماشین بردار پشتیبان برای پیش بینی ارتفاع و عرض گرده جوش

پس از پیاده سازی مدل ماشین بردار پشتیبان حداقل مربعات، جهت ارزیابی دقت مدل، شاخص های خطای مربعات میانگین خطا و جذر خطای میانگین مربعات که به ترتیب مطابق با معادلات 14 و 15 تعریف شد.

$$MSE = \frac{\sum_{i=1}^N (y_i - \hat{y}_i)^2}{N} \quad (14)$$

$$RMSE = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^N (y_i - \hat{y}_i)^2}{N}} \quad (15)$$

در روابط فوق، y_i خروجی اندازه گیری شده و $\hat{y}_i$ خروجی پیش بینی شده توسط مدل می باشند. عملکرد ماشین بردار پشتیبان تا حد زیادی به انتخاب درست پارامترهای مدل و تابع کرنل وابسته است. در این پژوهش از توابع کرنل خطی، پایه شعاعی و چندجمله ای در ایجاد مدل برای هر یک از خروجی ها استفاده گردید و در این بین با استفاده از تابع کرنل پایه شعاعی جهت تخمین خروجی ها بهترین نتایج به دست آمد و پارامترهای مدل ماشین بردار پشتیبان حداقل مربعات و تابع کرنل، برای هر یک از دو خروجی انتخاب گردیدند. مقدار ثابت تنظیم C در تابع کرنل پایه شعاعی برابر 16603 و مقدار σ^2

قرار می گیرد. بنابراین، تخمین تابع بر مبنای الگوریتم ماشین بردار پشتیبان با حداقل مربعات را می توان به صورت زیر بیان نمود:

$$f(x) = \sum_{i=1}^N \alpha_i K(x, x_i) + b \quad (11)$$

که α_i و b پاسخ های معادله 11 می باشند [17].

با توجه به معادله 11، با استفاده از ماشین بردار پشتیبان می توان بر مبنای مجموعه محدودی از اندازه گیری ها مدلی جهت پیش بینی هندسه گرده جوش ارائه نمود. در این مدل سازی، سرعت تغذیه سیم، ولتاژ و سرعت جوشکاری به عنوان پارامترهای ورودی و ارتفاع و عرض گرده جوش به عنوان خروجی در نظر گرفته شدند. شکل (6) نمایی از این مدل را نشان می دهد. برای مدل سازی داده های ارتفاع و عرض گرده جوش، از جعبه ابزار ماشین های بردار پشتیبان حداقل مربعات در نرم افزار متلب استفاده گردید. جهت آموزش مدل و ارزیابی آن، داده های جدول (2) ارائه شده و مورد استفاده واقع گردیدند. از 16 داده، 13 داده جهت آموزش و 3 داده جهت ارزیابی استفاده شد. ورودی ها و خروجی ها در بازه -1 تا +1، نرمالیزه شدند. برای نرمالیزه کردن داده ها از رابطه 12 استفاده شده است.

$$y_n = 2 * \frac{y - \left(\frac{\max + \min}{2}\right)}{(\max - \min)} \quad (12)$$

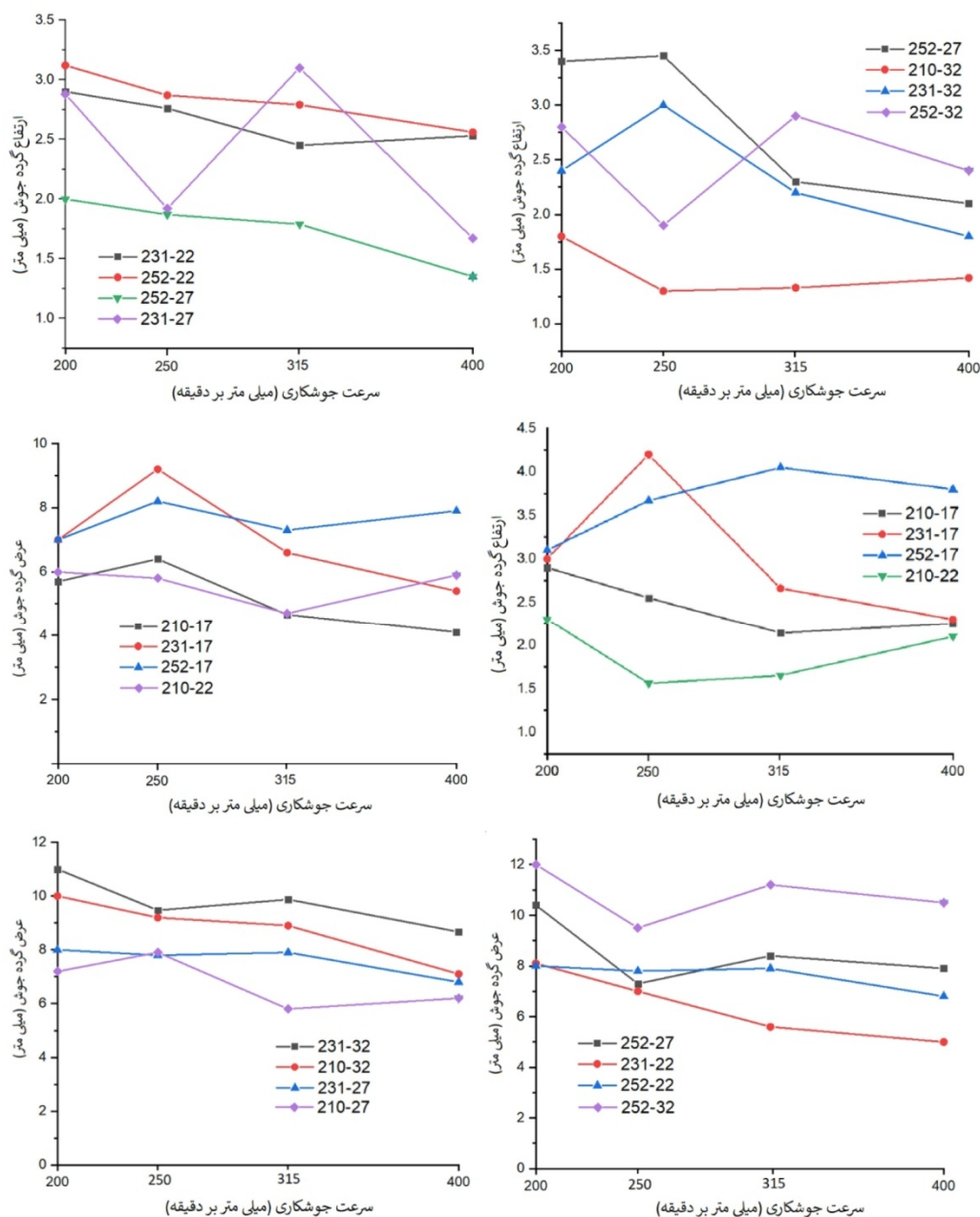
که در این رابطه به ترتیب مقدار بیشینه و کمینه در مجموعه داده ها برای هریک از ورودی ها یا خروجی می باشند. داده های خروجی به دست آمده، با استفاده از رابطه 13، به بازه اصلی خود بازگردانده شدند.

$$\hat{y} = y_p * \left(\frac{\max - \min}{2}\right) + \left(\frac{\max + \min}{2}\right) \quad (13)$$

در این رابطه، y_p مقدار پیش بینی شده توسط مدل بر مبنای داده های نرمالیزه و $\hat{y}$ خروجی نهایی مدل می باشند.

4- بحث و نتیجه گیری

با توجه به نتایج بدست آمده از آزمایش های تجربی در این بخش علاوه بر تحلیل نتایج مدل، در ابتدا تأثیر پارامترهای فرایند بر روی هندسه جوش مورد بررسی قرار می گیرد.



شکل 7- نمودارهای ارتفاع گرده جوش (B(H) و عرض گرده جوش (B(W) در سرعت جوشکاری (W(S).

داده‌های آموزش با در نظر گرفتن معیار جذر مربعات میانگین خطا از مقدار شاخص 0/00024 برخوردار است. مقدار همین شاخص در داده‌های آزمون 0/000315 بوده است.

جداول (3 و 4) به ترتیب نتایج بدست آمده از مدل ماشین بردار پشتیبان حداقل مربعات و نتیجه عملکرد و رگرسیون الگوریتم برای هر مرحله را نشان می‌دهد.

برابر 0/33575 در نظر گرفته شدند. با در نظر گرفتن جذر خطای مربعات میانگین خطا به عنوان شاخص ارزیابی عملکرد مدل در پیش‌بینی پارامترهای هندسه جوش، مقدار این شاخص در داده‌های آموزش مربوط به ارتفاع هندسه جوش 0/00027 بدست آمد و مقدار جذر مربعات میانگین خطا برای داده‌های آزمون 0/00025 محاسبه گردید. همچنین مدل شبکه بردار پشتیبان حداقل مربعات در پیش‌بینی عرض گرده جوش در

0/881 بدست آمد. مقایسه بین داده‌های تجربی و داده‌های مدل به بیان معنی‌دار بودن مدل پیشنهادی می‌باشد. از نتایج این مدل‌سازی می‌توان در پیش‌بینی و کنترل ضخامت لایه‌های به وجود آمده در فرایند ساخت افزایشی به کمک جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ بهره برد.

منابع

- 1- D. Yang, C. He, G. Zhang., forming characteristics of thin-wall parts by double electrode GMAW based additive manufacturing, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 227, pp.153–160, 2016.
- 2- J. Xiong, G. Zhang, J. Hu, L. Wu., Bead geometry prediction for robotic GMAW-based rapid manufacturing through a neural network and a second-order regression analysis, *Journal of Intelligent Manufacturing*, Vol. 25, pp. 157–163, 2014.
- 3- N. SV, *Modern Welding Technology*. New Delhi, Oxford and IBH Publishing Co. Pvt. Ltd.; 1988.
- 4- M.M. Anzehaee, M. Haeri., A new method to control heat and mass transfer to work piece in a GMAW process, *Journal of process control*, Vol. 22, pp. 1187-1102, 2012.
- 5- W.C. Lee, C.C. Wei, S.C. Chung., Development of a hybrid rapid prototyping system using low-cost fused deposition modeling and five-axis machining, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 214, Issue. 11, pp. 2366–2374, 2014.
- 6- J. Xiong, G. Zhang, J. Hu, L. Wu., Bead geometry prediction for robotic GMAW-based rapid manufacturing through a neural network and a second-order regression analysis, *Journal of Intelligent Manufacturing*, Vol. 25, pp. 157–163, 2014.
- 7- T. Saeheaw., Comparison of different supervised machine learning algorithms for bead geometry prediction in GMAW process, *Engineering Solid Mechanics*, Vol. 1, pp. 175-190, 2023.
- 8- R.T. Martínez, G.A. Bestard, A.M.A. Silva, S.C.A. Alfaro., Analysis of GMAW process with deep learning and machine learning techniques, *Journal of Manufacturing Processes*, Vol. 62, pp. 695-703, 2021.
- 9- P. Wanjara, M. Brochu, M. Jahazi., Electron beam free-forming of stainless steel using solid wire feed, *Materials and Design*, Vol. 28, pp. 2278–86, 2007.
- 10- Y. Song, S. Park, D. Choi, J. Haesung., 3D welding and milling: Part I-a direct approach for

جدول 3- نتایج بدست آمده از مقادیر واقعی و مدل ماشین بردار پشتیبان

حداقل مربعات				
ردیف	ارتفاع گرده جوش (میلی متر)	پیش‌بینی ارتفاع گرده جوش (میلی متر)	عرض گرده جوش (میلی متر)	پیش‌بینی عرض گرده جوش (میلی متر)
۱	۲,۰۴	۱,۹۹	۴,۶۶	۴,۶۶۰
۲	۱,۶	۱,۵۹۹	۴,۷۴	۴,۷۳۹
۳	۱,۲	۱,۱۹۹	۸,۲۶	۸,۲۵۹
۴	۴,۱۲	۴,۱۱۹	۸,۹۲	۸,۹۱۹
۵	۲,۷۴	۲,۷۳۹	۷,۹	۷,۹۰۰
۶	۲,۰۸	۲,۰۸۰	۹,۷۴	۹,۷۳۹
۷	۳,۷	۳,۶۹۹	۸,۲۴	۸,۲۳۹
۸	۳,۲۶	۳,۲۶۰	۱۰,۱۲	۱۰,۱۱۹
۹	۲,۸۲	۲,۸۱۹	۱۱,۹۲	۱۱,۹۱۹
۱۰	۲,۹۲	۲,۹۱۹	۵,۶۸	۵,۶۸۰
۱۱	۲,۴	۲,۴۰۰	۶,۲	۶,۱۹۹
۱۲	۲,۰۶	۲,۰۶۰	۳,۸۲	۳,۸۲۰
۱۳	۲,۲	۲,۱۹۹	۵,۸	۵,۷۹۹
۱۴	۱,۵۲	۱,۵۲۰	۵,۷۸	۵,۷۸۰
۱۵	۲,۰۶	۲,۰۵۹	۵,۸۲	۵,۸۱۹
۱۶	۱,۹۴	۱,۹۴۰	۷,۲۳	۷,۲۳۰

جدول 4- نتیجه عملکرد و رگرسیون الگوریتم برای هر مرحله

رگرسیون			
آموزش	آزمون	اعتبارسنجی	کل
۰,۹۴۵	۰,۷۹۳	۰,۸۹۴	۰,۸۸۱

5- نتیجه گیری

به منظور کاربرد در روش ساخت افزایشی، در این پژوهش، به مدل‌سازی هندسه گرده جوش برحسب پارامترهای فرایند جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ با پارامترهای ورودی ولتاژ، سرعت جوشکاری و سرعت تغذیه سیم با استفاده از ماشین بردار پشتیبان حداقل مربعات، به عنوان یکی از ابزارهای قدرتمند مدل‌سازی پرداخته شد. دقت مدل با معیارهای آماری استاندارد سنجیده شد. با توجه به این که معیار خطای جذر خطای میانگین مربعات محاسبه شده در مراحل آموزش و آزمون برای هر دو پارامتر عرض گرده جوش و ارتفاع گرده جوش مقدار بسیار کمی بدست آمد، مدل طراحی شده دارای دقت بالایی بوده و با توجه به نزدیک بودن این معیار در مراحل آموزش و آزمون، این مدل دارای قابلیت تعمیم بالایی می‌باشد. از ماشین بردار پشتیبان حداقل مربعات برای مدل‌سازی هندسه جوش در فرایند استفاده شد. نتایج حاصله از رگرسیون آموزش، آزمون، اعتبارسنجی و کل به ترتیب 0/894، 0/793، 0/945 و 0/881

- 14- F. Parrella, *Online support vector regression. A thesis presented for the degree of Information Science*, University of Genoa, Italy, 2007.
- 15- J. Suykens, T.V. Gestel, J.D. Brabanter, B.D. Moor, J. Vandewalle., *Least Squares Support Vector Machines*, 2002.
- 16- W. Scientific Pub, C. Singapore, C. Shawe, J. Taylor., *An introduction to support vector machines and other kernel-based learning methods*, Cambridge university press, 2002.
- 17- H. Wang, D. Hu, Comparison of SVM and LS-SVM for regression. In Neural Networks and Brain, ICNN&B'05. *International Conference on*, Vol. 1, pp. 279-283, 2005.
- freeform fabrication of metallic prototypes, *International Journal of Machine Tools and Manufacture*, Vol. 45, No. 9, pp. 1063–1069, 2005.
- 11- C. Cortes, V. Vapnik, Support-vector networks. *Machine Learning*, Vol. 20, No. 3, pp. 273, 1995.
- 12- V. Kecman., *Learning and soft computing: support vector machines, neural networks, and fuzzy logic models*, MIT press, 2001.
- 13- A. Aryafar, R. Gholami, R. Rooki, F. Ardejani, Heavy metal pollution assessment using support vector machine in the Shur River, Sarcheshmeh copper mine, Iran. *Environmental Earth Sciences*, Vol. 67(4), pp. 1191-1199, 2012.