

تأثیر سرعت پیشروی ابزار بر خواص اتصال آلومینیم به فولاد توسط جوشکاری اصطکاکی همزدنی

مهرشاد علی مددی، مسعود گودرزی، سیدمحمدعلی بوتراپی*

1- دانشجوی کارشناسی ارشد دانشکده مهندسی مواد و متالورژی دانشگاه علم و صنعت ایران.

2- دانشیار دانشکده مهندسی مواد و متالورژی دانشگاه علم و صنعت ایران.

3- استاد دانشکده مهندسی مواد و متالورژی دانشگاه علم و صنعت ایران.

(دریافت مقاله: 1398/04/1؛ پذیرش مقاله: 1400/05/02)

چکیده

هدف از پژوهش حاضر، ایجاد اتصال غیر هم جنس آلومینیم Al6061 به فولاد St52 توسط فرایند جوشکاری اصطکاکی همزدنی و همچنین بررسی اثر سرعت پیشروی ابزار بر درشت ساختار و خواص مکانیکی اتصال حاصل است. با توجه به اینکه جوشکاری آلومینیم به فولاد توسط روش‌های ذوبی به دلیل تشکیل ترکیبات بین‌فلزی بسیار مشکل است از این‌رو با استفاده از جوشکاری اصطکاکی همزدنی سعی بر آن است که با تعیین و انتخاب پارامترهای بهینه، بتوان به اتصالی با ریزساختار و خواص مکانیکی مطلوب دست یافت. این تحقیق در سه سرعت پیشروی 16، 40 و 85 میلی‌متر بر دقیقه انجام شد. با توجه به نتایج آنالیز تفکیک انرژی پرتو ایکس مشخص شد که لایه تشکیل شده در درز اتصال عمدتاً ترکیب بین‌فلزی است. در سه سرعت پیشروی بالاترین استحکام کششی نهایی در سرعت 85 mm/min به مقدار 200 MPa بدست آمد. با توجه به منحنی تنش کرنش، شکست در دو سرعت 16 و 40 میلی‌متر بر دقیقه به صورت ترد بوده و در سرعت 85 میلی‌متر بر دقیقه شکست نرم است. با استفاده از آزمون ریزسختی سنجی، بیشترین سختی در منطقه اختلاط آلومینیم 75 HV و در سمت فولاد به فاصله 0/2 mm از درز اتصال 315 HV بدست آمد، که بالاتر از فلزهای پایه (فلز پایه آلومینیم به‌طور میانگین 53 HV و فلز پایه فولاد به‌طور میانگین 245HV) است.

کلمات کلیدی: جوشکاری اصطکاکی همزدنی، اتصال غیرهم‌جنس، آلومینیم Al6061، فولاد St52، درشت ساختار، خواص مکانیکی.

The effect of tool transverse speed on the properties of aluminum-steel dissimilar joint by friction stir welding

M. Alimadadi, M. Goodarzi, S.M.A.. Boutorabi*

The School of Metallurgy and Materials Engineering of Iran University of Science and Technology.

(Received 22 June 2019 ; Accepted 24 July 2021)

* نویسنده مسئول، پست الکترونیکی: boutorabi@iust.ac.ir

Abstract

This present study aimed to create an Al6061-St52 dissimilar joint and investigate the effect of the transverse speed by the friction stir welding process. Welding aluminum to steel is rugged by fusion methods because of the formation of brittle intermetallic compounds (IMCs). Therefore, to designate optimal parameters, acceptable IMC thickness, and mechanical properties determined. This research carried out different three transverse speeds of 16, 40 and 85 mm/min (with a constant pin offset of 0.2 mm). Geometry of tool's pin radius and height is 4mm and 1.8mm, respectively. In the transverse speed parameter, the highest ultimate tensile strength (UTS) of 200 MPa was obtained at 85 mm/min. According to the Energy Dispersive X-ray Spectroscopy results, an IMC layer formed in the joint interface. The heat input rate was calculated to designate the optimal parameters. In tensile specimens, fracture mainly occurred in the joints and within the aluminum stir zone due to the combination of thick IMC layer and steel fragments, respectively. The micro-hardness measurement results showed that at (85 mm/min) the hardness values were HV 75 in the aluminum stir zone and HV 315 in the AS vicinity of the interface region. This hardness value is much higher than the base metals (Aluminum base metal is an average of HV 53 and an average steel base metal of HV 245).

Keywords: Friction stir welding, Dissimilar joint, Aluminum 6061, St52 Steel, Macrostructure, Mechanical properties..

1- مقدمه

جوشکاری حالت جامد مجموعه فرایندهایی را شامل می‌شود که در آن‌ها اتصال بدون ذوب شدن فلز پایه شکل می‌گیرد [1]. جوشکاری اصطکاکی همزدنی نتایج مطلوب و قابل قبولی را به‌عنوان یک فرایند اتصال حالت جامد در اتصال آلیاژهای آلومینیم، نیکل، منیزیم، تیتانیم و فولاد، نشان داده است [3,2]. جوشکاری اصطکاکی همزدنی در سال 1991 توسط موسسه جوش در کمبریج انگلستان به عنوان روشی برای اتصال حالت جامد و در ابتدا برای آلیاژهای آلومینیم ابداع شد [5,4]. با توجه به اینکه در این فرایند ذوب شدن صورت نمی‌گیرد و دما حدوداً تا 100°C زیر نقطه ذوب افزایش می‌یابد، عیوب کمتری در مقایسه با روش‌های ذوبی در اتصال پیش می‌آید [6]. با توجه به چگالی $7/8 \text{ g/cm}^3$ برای فولاد و $2/7 \text{ g/cm}^3$ برای آلومینیم، جایگزینی فولاد از طریق آلومینیم در صنعت باعث کاهش قابل توجه وزن خواهد شد. این مهم به دلیل جنبه‌های زیست محیطی در صنعت مانند بخش حمل و نقل می‌تواند مورد استفاده قرار گیرد، لذا به دلیل اختلاف زیاد در خواص فیزیکی آلومینیم و فولاد اتصال این دو فلز در صنعت بسیار مهم است.

با استفاده از جوشکاری اصطکاکی چندین پژوهش در رابطه با ریزساختار اتصال آلومینیم به فولاد و همچنین خواص مکانیکی و پارامترهای فرایند آن‌ها انجام شده است. اکثر پژوهش‌ها بر روی حضور ترکیبات بین‌فلزی در اتصال آلومینیم

به فولاد تمرکز کرده‌اند که این ترکیبات باعث اثر منفی روی خواص مکانیکی می‌شود. حرارت ورودی کم در جوشکاری اصطکاکی همزدنی در مقایسه با جوشکاری ذوبی این ترکیبات را کاهش می‌دهد، اما نمی‌تواند آن‌ها را کاملاً از بین ببرد [7]. برای تعریف شرایط جوشکاری مطلوب برای یک اتصال قابل قبول و مطالعه تشکیل ترکیبات بین‌فلزی، لازم است رابطه بین استحکام اتصال و گرمای ورودی برای هر شرایط جوشکاری بررسی شود. چن مشاهده می‌کند که با افزایش سرعت پیشروی استحکام کششی در اتصال غیرهم‌جنس Al6061-SS400 افزایش یابد [8].

دهقانی و همکاران تأثیر سرعت عرضی ابزار بر روی اتصال St52 به Al5186 را بررسی کردند. مطالعه آن‌ها نشان می‌دهد که با افزایش سرعت جوشکاری، میزان ترکیبات بین‌فلزی به طور محسوسی کاهش می‌یابد [9]. بنابراین استحکام اتصالات در سرعت جوشکاری بالا افزایش می‌یابد [9,10]. مطالعه دیگر آن‌ها نشان داد که افزایش UTS به وابستگی استحکام کششی به حرارت ورودی جوش نسبت داده می‌شود [10].

این مطالعه یک رابطه مستقیم بین ضخامت لایه بین‌فلزی و میزان حرارت ورودی را نشان می‌دهد. بنابراین، تعیین ضخامت مطلوب لایه بین‌فلزی برای تعیین خواص مکانیکی مناسب قابل توجه است. به این ترتیب، محاسبه میزان حرارت ورودی می‌تواند ضخامت لایه بین‌فلزی را پیش‌بینی کرده و در نتیجه با توجه به ضخامت لایه محل شکست مشخص شود.

جدول 1- ترکیب شیمیایی ورق آلومینیم برحسب درصد وزنی.

عنصر	Si	Cu	Mn	Mg	Cr	Fe	Ti	Al
درصد وزنی	0.5	0.2	0.03	0.7	0.14	0.3	0.03	باقیمانده

جدول 2- ترکیب شیمیایی ورق فولاد برحسب درصد وزنی.

عنصر	C	Si	Mn	Cr	Cu	S	P	Fe
درصد وزنی	0.156	0.179	1.293	0.014	0.018	0.008	0.018	باقیمانده

جدول 3- تعیین نرخ حرارت ورودی برحسب سرعت پیشروی.

سرعت پیشروی (mm/min)	۵۱۶/۹	۴۰	۸۵
نرخ حرارت ورودی (j/mm)	۵/۹	۲/۴	۱/۱

جدول 4- نتایج بدست آمده از آزمون کشش نمونه‌ها بر حسب (MPa).

نمونه	استحکام تسلیم (MPa)	استحکام نهایی (MPa)	محل شکست
فلز پایه آلومینیوم	۱۸۰	۲۹۵	-
فلز پایه فولاد	۶۸۰	۸۰۰	-
۱۶mm/min	۶۵	۸۶	درز اتصال
۴۰mm/min	۸۳	۱۳۵	درزاتصال
۸۵ mm/min	۱۱۰	۲۰۰	HAZ

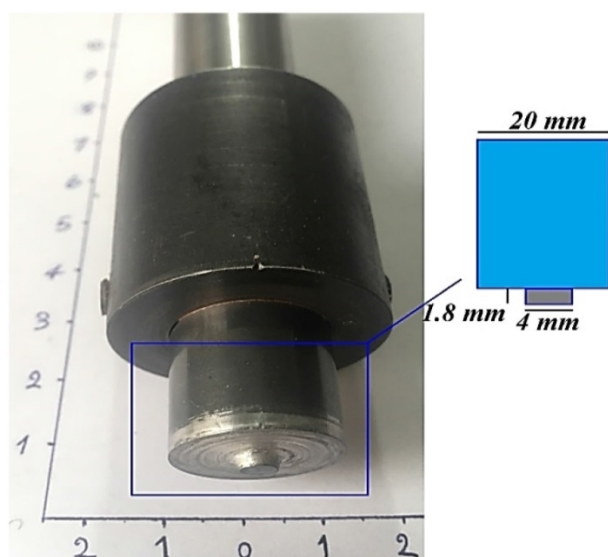
فولاد و آلومینیم با یک بند و بست فولادی در کنار هم به صورت لب به لب ثابت نگه داشته شدند.

متأسفانه، هیچ مطالعه ای در مورد تاثیر سرعت پیشروی بر اتصال غیر هم جنس آلومینیم Al6061 به فولاد St52 انجام نشده است. بنابراین، هدف از این مقاله تعیین ضخامت ترکیبات بین فلزی و محل شکست است.

2- مواد و روش تحقیق

در این تحقیق برای انجام فرایند جوشکاری اصطکاکی همزدنی از ورق‌های آلومینیم Al6061 و فولاد St52 با ضخامت 2 mm و ابعاد 10 mm × 5 mm استفاده شد. با انجام آزمایش کوانتومتری، درصد عناصر ورق‌های آلومینیم Al6061 و فولاد St52 مشخص شد که به ترتیب در جدول‌های (1 و 2) نشان داده شده‌اند.

این فرایند جوشکاری با استفاده از دستگاه فرز، با اعمال نیروی عمودی توسط دستگاه به ورق‌ها انجام شد. همچنین ورق‌های



شکل 1- ابزار کاربرد تنگستنی و طرح دوبعدی شانه و پین.



شکل 2- فرایند جوشکاری اصطکاکی همزدنی ورق آلومینیم به فولاد و سامانه بند و بست فولادی در این تحقیق.

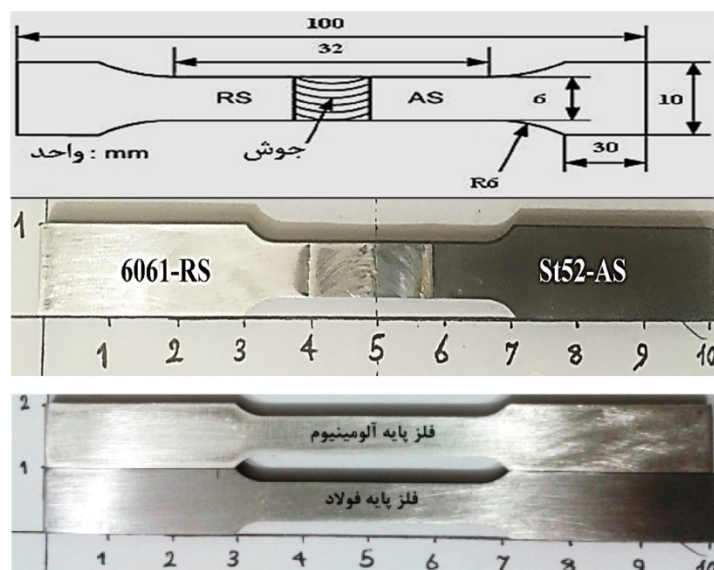
طبق پژوهش Watanabe و همکاران [13] در سرعت چرخشی 1250 rpm در سطح جوش حفره بوجود می‌آید. Kimapong و همکارش [14] در جوشکاری فولاد SS400 و آلیاژ آلومینیم Al5083 به این موضوع دست یافتند که وقتی سرعت چرخش ابزار خیلی کم است، به علت گرمای ناکافی ایجاد شده، پین زمان کافی برای خمیری کردن آلومینیم را ندارد و به علت امتزاج ناکافی بین Al و Fe از فصل مشترک شکست اتفاق می‌افتد و استحکام کم خواهد بود؛ لذا سرعت چرخشی 900 rpm برای جوشکاری انتخاب شد. همچنین سرعت چرخشی 900 rpm دلیلی بر ایجاد ترکیب بین‌فلزی در درز اتصال و اندازه‌گیری و بهینه کردن ضخامت آن می‌باشد.

برای بررسی کیفیت اتصال‌ها، نیاز به انجام آزمون‌های مختلف از جمله بررسی شکل ظاهری ناحیه جوش، مطالعه ریزساختار نواحی مختلف و تعیین فازها و ترکیب‌های ایجاد شده در این نواحی است. در بررسی‌های ساختاری از میکروسکوپ استریوگراف ساخت شرکت صا ایران برای بررسی درشت‌ساختار و از میکروسکوپ نوری ساخت شرکت UNION مدل VERSAMET-3 برای بررسی ریزساختار تا بزرگنمایی 1000 استفاده شد. همچنین برای مشخص نمودن نوع ترکیبات تشکیل شده در فصل مشترک آلومینیم و فولاد از آنالیز میکروسکوپ الکترونی روبشی SEM/EDS استفاده و از مقطع نمونه‌ها تصویر SEM گرفته شد و برای این کار از میکروسکوپ الکترونی

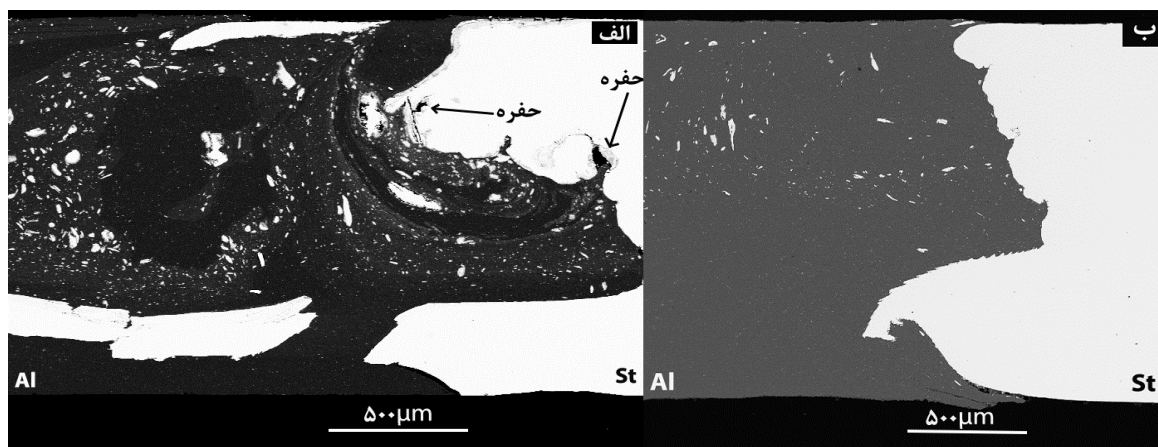
طبق پژوهش Ramachandran و همکاران [11] برای اتصال این دو فلز از یک ابزار کاربید تنگستنی با شانه و پین استوانه‌ای و با ابعاد قطر شانه 20 mm و قطر پین 4 mm و ارتفاع پین 1/8 mm استفاده شد که در شکل (1) ابزار و طرح دوبعدی آن نشان داده شده است.

روش انجام آزمایش به این صورت بود که ابتدا ورق‌های آلومینیمی و فولادی پس از چربی‌زدایی به صورت لب به لب روی بند و بست فولادی ثابت شد و ابزار کاربید تنگستنی پس از بسته شدن روی دستگاه مماس بر ابتدای صفحه جوش قرار گرفت. لازم به ذکر است مطابق با مطالعات انجام شده آلومینیم در جهت پس‌رونده و فولاد در قسمت پیش‌رونده ثابت می‌شود که برای این کار جهت چرخش ابزار را به صورت ساعتگرد تغییر داده در حالی که ورق فولادی در سمت راست جهت جوشکاری قرار داده شد.

شکل (2) فرایند جوشکاری را نشان می‌دهد. برای بررسی استحکام اتصال نمونه آزمایش کشش از مقطع عمود بر ناحیه جوش هر نمونه جوشکاری شده و به فاصله 7 الی 8 سانتی‌متر از ابتدای جوش، مطابق با استاندارد ASTM E8 [12] تهیه شده که در شکل (3) نمونه استاندارد، تصویر واقعی نمونه کشش جوش و نمونه کشش فلز پایه آلومینیم و فولاد مشاهده می‌شود، و این نمونه‌ها با دستگاه کشش با نرخ کرنش 0/5 میلی‌متر بر دقیقه آزمایش شدند.



شکل 3- نمونه کشش استاندارد ASTM E8 (واحد: mm)، نمونه واقعی جوش و فلز پایه آلومینیوم و فولاد (واحد: cm).



شکل 4- تصاویر میکروسکوپ الکترونی روبشی در حالت درشت ساختار، الف- سرعت پیشروی 16 میلی متر بر دقیقه (پیکان‌ها نشان دهنده حفره)، ب- سرعت پیشروی 85 میلی متر بر دقیقه.

همچنین با انتخاب قطر یکسان برای تمام شرایط جوشکاری می‌توان فقط گرمای ورودی از طریق شانه ابزار را در نظر گرفت. Frigaard و همکاران [16] عاقله زیر را برای تولید گرما در واحد سطح و زمان طی فرایند جوشکاری اصطکاکی همزدنی پیشنهاد کردند:

$$Q_0 = \frac{4}{3} \pi^2 \mu P \omega R^3 \quad (1)$$

که در آن Q_0 توان خالص بر حسب وات، μ ضریب اصطکاک، P فشار اعمالی بر حسب پاسکال، ω سرعت چرخش ابزار بر حسب دور بر ثانیه و R شعاع شانه ابزار بر حسب متر است. چرخش ابزار در فرایند جوشکاری اصطکاکی سبب ایجاد جریان

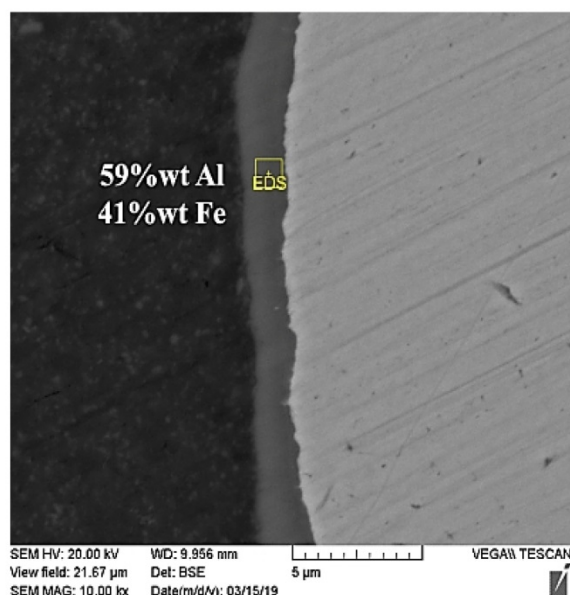
رویشی (SEM) با آنالیز تفکیک انرژی پرتو ایکس ساخت شرکت TESCAN مدل VEGA با ولتاژ شتاب دهنده 30 kV برای اندازه‌گیری ترکیب شیمیایی استفاده شد. برای آزمون کشش، از دستگاه کشش ساخت شرکت Instron مدل 8500 و برای ریزسختی‌سنجی ویکرز از دستگاه سختی‌سنجی ساخت شرکت شاب ساری مدل 1600-4600 مورد استفاده قرار گرفت.

3- نتایج و بحث

3-1- محاسبه نرخ حرارت ورودی

بر اساس مطالعه‌های صورت گرفته توسط Hirata و همکاران [15] گرمای ورودی متأثر از هم شانه و هم پین است که گرمای حاصل از پین در مقایسه با گرمای حاصل از شانه ناچیز بوده و

آلومینیم به حدی رسیده است که آلومینیم فرصت سیلان کافی در قسمت‌های نشان داده شده توسط پیکان را نداشته و قبل از پرکردن کامل حفره‌ها منجمد شده است. آفاجانی و همکاران [18] نشان دادند که گرمای ورودی ناکافی در طول فرایند، باعث کاهش اختلاط بین آلومینیم و فولاد می‌شود و گرمای اصطکاکی کافی برای نرم شدن قسمت فولاد به وجود نمی‌آید.



شکل 5- آنالیز تفکیک انرژی پرتو ایکس روی لایه تشکیل شده

در درز اتصال.

3-3- بررسی ترکیب بین فلزی و خواص مکانیکی اتصال

با توجه به حجم کم ترکیبات بین فلزی، در نتایج آنالیز پرتو ایکس پیک آن‌ها مشاهده نشد، لذا با اکتفا به نتایج آنالیز تفکیک انرژی پرتو ایکس، درصد وزنی عناصر بدست آمده از لایه تشکیل شده در درز اتصال، مشخص شد که این لایه ترکیب بین فلزی است (شکل 5). Agudo و همکاران [19] و Kundu و همکاران [20] ترکیب بین فلزی را در فصل مشترک نشان دادند.

برای بررسی ضخامت ترکیبات بین فلزی تشکیل شده، در هر نمونه تصویر از قسمت میانی اتصال، توسط میکروسکوپ الکترونی روبشی همانند شکل (6) گرفته شده است. در شکل (6) ضخامت ترکیبات بین فلزی تشکیل شده در درز اتصال در سه سرعت پیشروی قابل ملاحظه است.

گرمای به داخل ناحیه جوش می‌شود. گرمای ورودی در واحد طول جوش می‌تواند توسط Q_0/V مورد بررسی قرارگیرد، در حالی که V سرعت پیشروی ابزار (m/s) است. گزارش شده است که در عمق وارد شدن ابزار، فشار اعمالی تقریباً ثابت باقی می‌ماند. با این حال، ضریب اصطکاک در طول جوشکاری اصطکاکی تقریباً ثابت است. بنابراین براساس تحقیقات Tanaka و همکاران [17] با حذف P و μ از رابطه و تقسیم دو طرف بر V نرخ گرمای ورودی به صورت زیر بیان می‌شود:

$$Q_0/V = \frac{4}{3}\pi^2\omega R^3/V \quad (2)$$

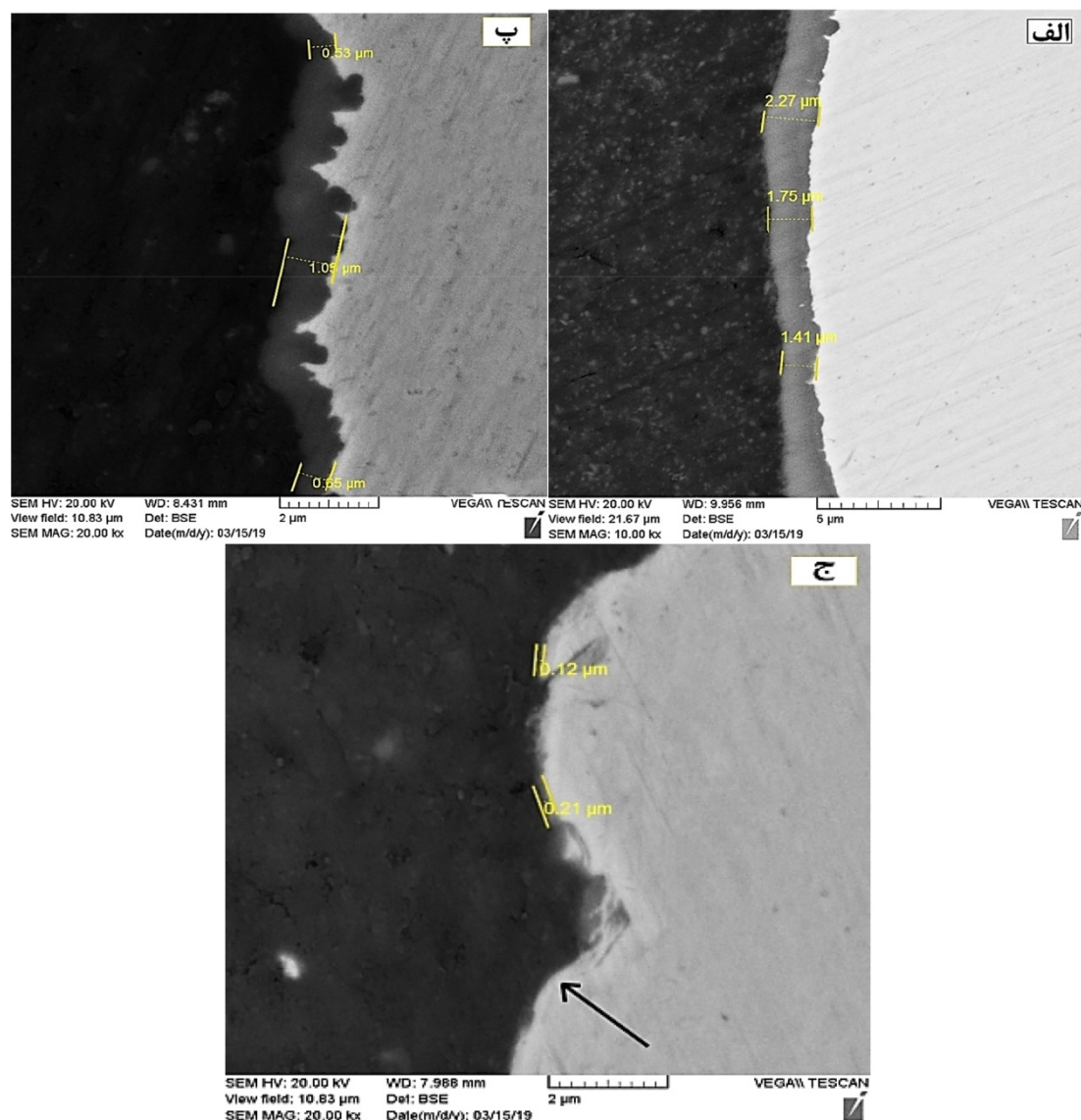
قبل از بررسی‌های ساختاری و همچنین بررسی خواص مکانیکی اتصال، لازم است که در هر نمونه نرخ حرارت ورودی محاسبه شود (که سرعت چرخشی ابزار ثابت و برابر 900 دور در دقیقه و شعاع شانه ابزار 20 میلی‌متر است)، که نتیجه آن در جدول (3) نشان داده شده است. با افزایش سرعت پیشروی نرخ حرارت ورودی کاهش می‌یابد. به عنوان مثال برای سرعت پیشروی 16 mm/min به صورت زیر محاسبه می‌شود:

$$\frac{Q_0}{V} = \frac{4}{3} \times 3.14^2 \times 900 \times 20^3 \times \frac{1}{16} = 5.91576 \text{ J/mm} \quad (3)$$

2-3- بررسی درشت ساختار

برای بررسی درشت ساختار با استفاده از تصاویر میکروسکوپ الکترونی روبشی در نمونه‌هایی با سرعت پیشروی متفاوت، دو نمونه با سرعت پیشروی 16 و 85 میلی‌متر بر دقیقه انتخاب شد.

همانطور که در شکل (4) مشاهده می‌شود در نمونه‌ای با سرعت پیشروی 16 میلی‌متر بر دقیقه نسبت به سرعت 85 میلی‌متر بر دقیقه اختلاط فولاد در آلومینیم بیشتر است. در شکل (4) ملاحظه می‌شود در حالت کمترین سرعت پیشروی (16 mm/min)، تکه‌های جدا شده فولاد در سمت آلومینیم بسیار بیشتر از حالت با سرعت‌های پیشروی 85 میلی‌متر بر دقیقه است و همچنین جریان گردابی ایجاد شده توسط چرخش پین و شانه ابزار به طور واضح دیده می‌شود. در سرعت پیشروی 16 میلی‌متر بر دقیقه به دلیل حرارت ورودی بالا (بیشترین مقدار حرارت ورودی) میزان خمیری شدن فولاد در سمت



شکل 6- ضخامت ترکیب بین فلزی تشکیل شده در درز اتصال در سرعت های پیشروی، الف - 16mm/min، ب - 40mm/min، ج - 85 mm/min (پیکان نشان دهنده ترکیب بسیار نازک است).

برحسب سرعت پیشروی، با کاهش حرارت ورودی میانگین ضخامت لایه ترکیب بین فلزی کاهش می یابد. در شکل (7) نمودار نرخ حرارت ورودی برحسب میانگین ضخامت مشاهده می شود. نتایج حاصل از آزمایش در جدول (4) برحسب استحکام کششی و محل شکست نمونه ها نشان داده شده است. همانطور که در جدول (4) بدست آمده است، استحکام نهایی و استحکام تسلیم نمونه ها با افزایش سرعت پیشروی افزایش یافته است. همانطور مشاهده و محاسبه شد در سرعت های پیشروی متفاوت، با افزایش سرعت پیشروی و کاهش حرارت ورودی

برای تعیین رابطه سرعت با ضخامت ترکیب، لازم است میانگین ضخامت ها محاسبه شود. همان طور که در تصویر مشخص است در هر سرعت پیشروی سه اندازه گیری ضخامت در نظر گرفته شد. به عنوان مثال در سرعت پیشروی 16 mm/min ضخامت های 2/27، 1/75، 1/41 میکرومتر اندازه گیری شده که میانگین آن ها 1/81 میکرومتر است.

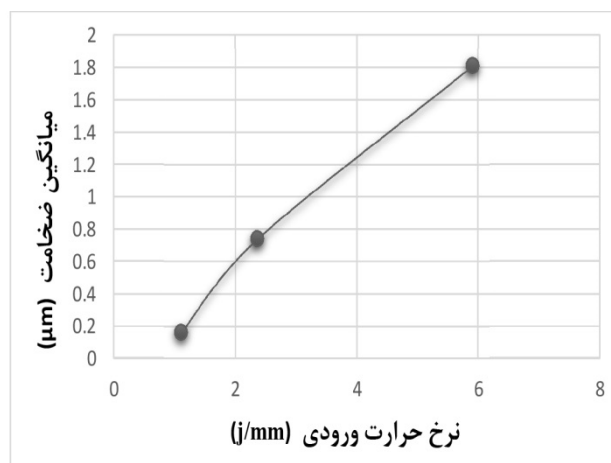
با محاسبه نرخ حرارت ورودی ملاحظه شد که با افزایش سرعت پیشروی مقدار نرخ حرارت ورودی کاهش می یابد؛ در نتیجه با توجه به رابطه میانگین ضخامت لایه ترکیب بین فلزی

با نتایج بدست آمده می توان گفت که در ضخامت های کمتر از 0/5 میکرومتر درز اتصال از استحکام کافی برخوردار بوده و شکست در فلز پایه آلومینیم اتفاق می افتد بنابراین ترکیب بین فلزی ضخیم در درز اتصال باعث افت استحکام می شود. شکل (9) نمودار تنش- کرنش نمونه هایی با سرعت پیشروی متفاوت را نشان می دهد، همانطور که مشاهده می شود شکست در سرعت های پیشروی پایین به صورت ترد بوده و در سرعت پیشروی 85 میلی متر بر دقیقه بالا شکست نرم است و با کاهش ترکیبات بین فلزی در درز اتصال چقرمگی شکست نیز افزایش می یابد.

3-4- بررسی آزمون ریزسختی سنجی

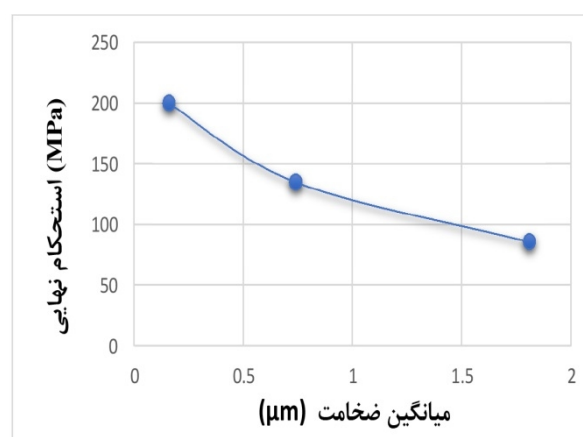
سختی یکی از متغیرهای مهم در جهت تعیین کیفیت اتصال است. نتایج آزمون ریزسختی سنجی بدست آمده از نمونه هایی با سرعت پیشروی مختلف در شکل (10) آورده شده است. در پروفیل ریزسختی سنجی دیده می شود که سختی فلز پایه آلومینیم به طور میانگین 53 HV و سختی فلز پایه فولاد به طور میانگین 245 HV است. همانطور که مشاهده می شود سختی در قسمت فولاد و نزدیک به درز اتصال بیشترین مقدار خود را دارد و این به دلیل ریزدانه شدن و قرارگرفتن تحت عملیات ترمومکانیکی شدید در این قسمت است. در سمت فولاد و در منطقه TMAZ افزایش سختی نسبت به فلز پایه فولاد به دلیل کشیده شدن دانه ها رخ می دهد اما به دلیل درشت شدن دانه ها سختی نسبت به منطقه نزدیک به درز اتصال کاهش یافته است. بیشترین سختی در سمت فولاد در نمونه با سرعت پیشروی 85 میلی متر بر دقیقه 325 HV در نزدیک درز اتصال به دست آمد. Deepika و همکارش [22] بیشترین سختی را 192 HV در سمت فولاد و در نزدیک منطقه دکمه جوش گزارش کردند. با توجه به پروفیل سختی در شکل (4) مشاهده می شود که سختی در درز اتصال پایین تر از فلز پایه فولاد و بالاتر از فلز پایه آلومینیم است و این به دلیل تماس سنبه فرورونده در آلومینیم و فولاد به طور همزمان است. در شکل (4) سختی در درز اتصال نمونه با سرعت پیشروی 16 mm/min بیشتر از سختی در درز اتصال نمونه با سرعت

ضخامت ترکیب بین فلزی تشکیل شده در درز اتصال کاهش یافت و در نمودار شکل (7) آورده شد.

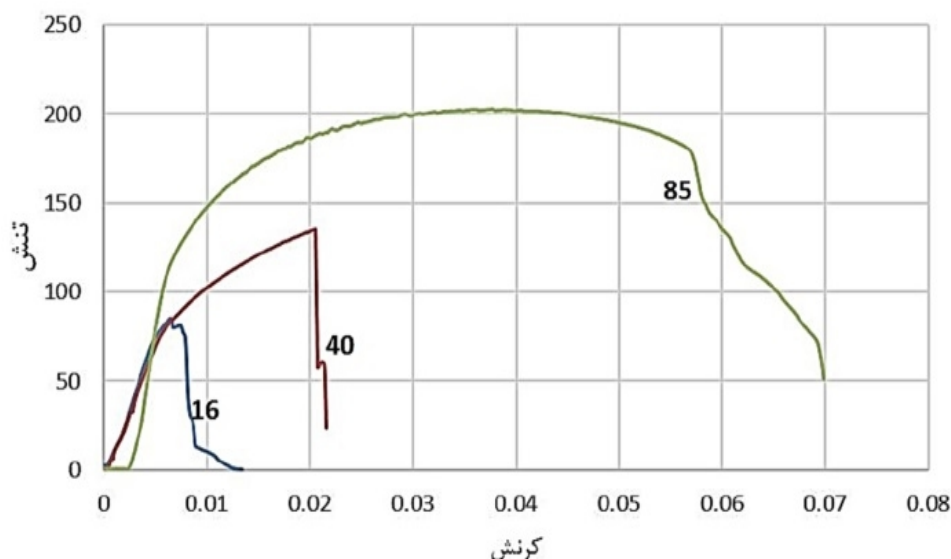


شکل 7- نمودار میانگین ضخامت بر حسب حرارت ورودی.

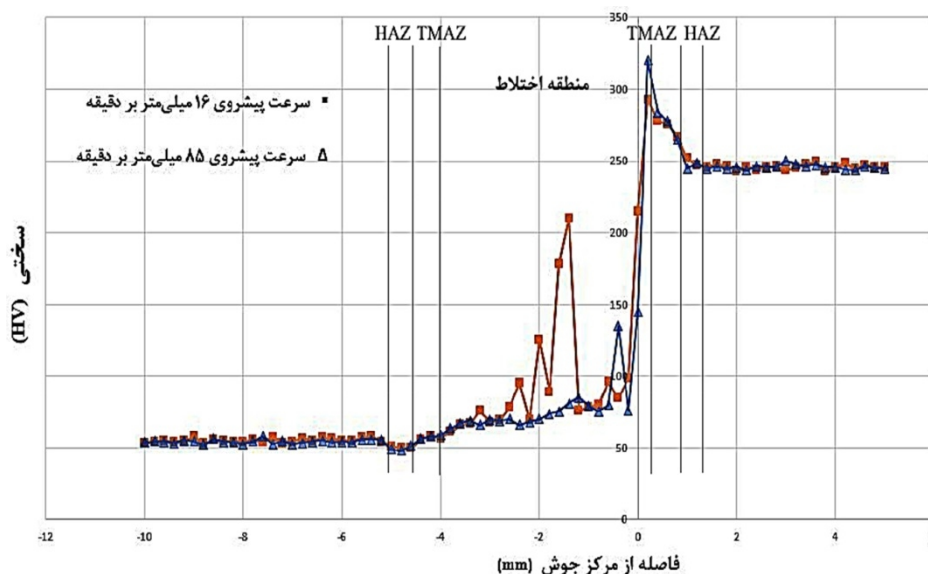
Ramachandran و همکاران [21] گزارش کردند که افزایش حرارت ورودی، همراه با اختلاط زیاد مواد باعث تشکیل لایه بین فلزی ضخیم در درز اتصال می شود که این به نوبه خود باعث استحکام ضعیف اتصال می شود. در جدول (4) ملاحظه می شود که با کاهش سرعت پیشروی و افزایش ضخامت لایه بین فلزی در درز اتصال، محل شکست نمونه ها از سمت آلومینیم به درز اتصال کشیده شده اند و این نشان دهنده کاهش مقاومت اتصال است. همانطور که در شکل (8) مشاهده می شود با افزایش حرارت ورودی و میانگین ضخامت لایه بین فلزی استحکام نهایی کاهش می یابد.



شکل 8- نمودار میانگین ضخامت لایه بین فلزی بر حسب استحکام نهایی.



شکل 9- نمودار تنش (Mpa) - کرنش (mm) در سرعت‌های پیشروی متفاوت.



شکل 10- نمودار سختی برحسب فاصله از مرکز جوش در نمونه‌های با سرعت پیشروی متفاوت.

- با توجه به نتایج آنالیز تفکیک انرژی پرتو ایکس لایه تشکیل شده در درز اتصال ترکیب بین فلزی است.
- با افزایش نرخ حرارت ورودی ضخامت لایه بین فلزی تشکیل شده در درز اتصال افزایش می‌یابد و باعث کاهش استحکام و چقرمگی اتصال می‌شود.
- شکست در سرعت‌های پیشروی پایین به صورت ترد بوده و در سرعت پیشروی 85 میلی‌متر بر دقیقه بالا شکست نرم است.

پیشروی 85 mm/min است، این نتیجه به دلیل ترکیب‌های بین‌فلزی ضخیم در نمونه با سرعت پیشروی 16 mm/min نسبت به نمونه با سرعت پیشروی 85 mm/min در درز اتصال است.

4- نتیجه گیری

- در سرعت پیشروی پایین به دلیل افزایش نرخ حرارت ورودی بر واحد طول جوش میزان خمیری شدن و اختلاط فولاد در داخل آلومینیم بیشتر می‌شود.

منابع

“Standard Test Methods for Tension Testing of Metallic Materials,” ASTM Int., vol. ASTM. Designation E8/E8M-13a, pp.1–28, 2013.

[13] T. Watanabe, H. Takayama, and A. Yanagisawa, “Joining of aluminum alloy to steel by friction stir welding,” *J. Mater. Process. Technol.*, vol. 178, no. 1–3, pp. 342–349, 2006.

[14] K. Kimapong and T. Watanabe, “Lap joint of A5083 aluminum alloy and SS400 steel by friction stir welding,” *Mater. Trans.*, vol. 46, no. 4, pp. 835–841, 2005.

[15] T. Hirata, T. Oguri, H. Hagino, T. Tanaka, S. Wook Chung, Y. Takigawa, K. Higashi, “Influence of friction stir welding parameters on grain size and formability in 5083 aluminum alloy,” *Mater. Sci. Eng. A*, vol. 456, no. 1–2, pp. 344–349, 2007.

[16] Frigaard, Grong, and O. T. Midling, “A process model for friction stir welding of age hardening aluminum alloys,” *Metall. Mater. Trans. A Phys. Metall. Mater. Sci.*, vol. 32, no. 5, pp. 1189–1200, 2001.

[17] T. Tanaka, T. Morishige, and T. Hirata, “Comprehensive analysis of joint strength for dissimilar friction stir welds of mild steel to aluminum alloys,” *Scr. Mater.*, vol. 61, no. 7, pp. 756–759, 2009.

[18] H. Aghajani Derazkola and F. Khodabakhshi, “Intermetallic compounds (IMCs) formation during dissimilar friction-stir welding of AA5005 aluminum alloy to St-52 steel: numerical modeling and experimental study,” *Int. J. Adv. Manuf. Technol.*, 2018.

[19] L. Agudo, D. Eyidi, E. Arenholz, N. Jank, J. Bruckner, A. R. Pyzalla, “Intermetallic Fe x Al y -phases in a steel/Al-alloy fusion weld,” *J. Mater. Sci.*, vol. 42, no. 12, pp. 4205–4214, 2007.

[20] S. Kundu, D. Roy, R. Bhola, D. Bhattacharjee, B. Mishra, and S. Chatterjee, “Microstructure and tensile strength of friction stir welded joints between interstitial free steel and commercially pure aluminium,” *Mater. Des.*, vol. 50, pp. 370–375, 2013.

[21] K. K. Ramachandran, N. Murugan, and S. Shashi Kumar, “Influence of tool traverse speed on the characteristics of dissimilar friction stir welded aluminium alloy, AA5052 and HSLA steel joints,” *Arch. Civ. Mech. Eng.*, vol. 15, no. 4, pp. 822–830, Sep. 2015.

[22] Deepika M. Harwani and Vishvesh J. Badheka, “Effect of Shoulder Diameter on Friction StirWelding of Al6061 to SS 304,” *Innovations in Infrastructure.*, vol. 757, pp 355-366, 2019.

[1] David H. Phillips, “Welding engineering An introduction.” John Wiley & Sons, feb 2016.

[2] P. Kumar Arya, “A Review on Friction Stir Welding for Aluminium Alloy Composite,” *Int. J. Res. Appl. Sci. Eng. Technol.*, vol. 3, no. 6, pp. 216–221, 2015.

[3] M. Abbasi, T. W. Nelson, and C. D. Sorensen, “Transformation and deformation texture study in friction stir processed API X80 pipeline steel,” *Metall. Mater. Trans. A: Phys. Metall. Mater. Sci.*, vol. 43, no. 13, pp. 4940–4946, 2012.

[4] P. Bharat Raj Singh, “A Hand Book on Friction Stir Welding,” M. Sciences, and T. Campus, June, 2012.

[5] A. Pradeep, “Friction Stir Welding of Steel,” *Int. J. of Engineering Research and Development*, 2012.

[6] M. Ilangovan, S. R. Boopathy, and V. Balasubramanian, “Microstructure and tensile properties of friction stir welded dissimilar AA6061-AA5086 aluminium alloy joints,” *Trans. Nonferrous Met. Soc.*, vol. 25, no. 4, pp. 1080–1090, 2015.

[7] M. Thomä, G. Wagner, B. Straß, B. Wolter, S. Benfer and W. Fürbeth, “Ultrasound Enhanced Friction Stir Welding (USE-FSW) of Hybrid Aluminum/Steel Joints,” *Frict. Stir Weld. Process, The Miner. Met. Mater. Soc.*, pp. 23–32, 12 Feb 2019.

[8] T. Chen, “Process parameters study on FSW joint of dissimilar metals for aluminum-steel,” *J. of Mater. Science.*, vol. 44, no. 10, pp. 2573–2580, 2009.

[9] M. Dehghani, A. Amadeh, and S. A. A. Akbari Mousavi, “Investigations on the effects of friction stir welding parameters on intermetallic and defect formation in joining aluminum alloy to mild steel,” *Mater. Des.*, vol. 49, pp. 433–441, 2013.

[10] M. Dehghani, S. A. A. Akbari Mousavi, and A. Amadeh, “Effects of welding parameters and tool geometry on properties of 3003-H18 aluminum alloy to mild steel friction stir weld,” *Trans. Nonferrous Met. Soc. of China (English Ed)*, vol. 23, no. 7, pp. 1957–1965, 2013.

[11] K. K. Ramachandran, N. Murugan, and S. Shashi Kumar, “Study on Dissimilar Butt Joining of Aluminum Alloy, AA5052 and High Strength Low Alloy Steel through a Modified FSW Process,” *Mater. Sci. Forum*, vol. 830–831, pp. 278–281, 2015.

[12] ASTM Committee on Mechanical Testing,