

منابع و مآخذ



رجبی جلال سجاد، گلزار محمد. بررسی تأثیر پارامترهای مؤثر در سرعت حرکت رزین در روش انتقال رزین به داخل قالب به کمک خلأ (VARTM). فرآیندهای نوین ساخت و تولید. ۱۳۸۹

رضایور، مهران. بررسی اثر پارامترهای عملیاتی و طراحی قالب بر میزان اعوجاج قطعات تزریقی، پایان‌نامه کارشناسی ارشد، دانشگاه صنعتی سهند، دانشکده مهندسی پلیمر. ۱۳۹۷

زینالی، الهام و محمدرضا تدادی، کاهش سیکل تولید سپر پرآید با نرم‌افزار Mold Flow، اولین کنفرانس پتروشیمی ایران، تهران، شرکت ملی صنایع پتروشیمی. ۱۳۸۷

شاهی پیمان، بهروش امیرحسین، آرزو بهروز، محمودی مهدی، بررسی تأثیر پارامترهای تزریق، موقعیت و شکل دریچه تزریق بر دقت ابعادی قطعه پلاستیکی تزریقی، مجله علمی پژوهشی مهندسی مکانیک مجلسی سال دوم شماره چهارم تابستان. ۱۳۸۸

صداقت‌پیشه، هادی، بررسی اثرات پارامترهای فرایند پروسه تولید روی چگونگی جریان مذاب درون قالب در تولید کاور موتور اتومبیل تویوتا، پایان‌نامه کارشناسی ارشد، دانشگاه شهرکرد. ۱۳۸۹

<https://www.autodesk.com/products/moldflow/overview>

استفاده شد. از روند انتقال رزین (RTM) در تولید کامپوزیت‌های استحکام یافته به‌ویژه گرماسخت‌های تقویت‌شده استفاده می‌شود. روند قالب‌ریزی قطعه‌ی موردبررسی تحت تأثیر پارامترهای فرآیندی، موادی و هندسی تولید مورد بررسی قرار گرفت. نقش هر تغییر در روند تولید بر روی محصول نهایی بررسی شد به‌نحوی که از تولید قطعه‌ای با استحکام پایین و فیزیک نامشخص جلوگیری به‌عمل آید. نقش هر یک از پارامترهای روند تولید بر روی اثرگذارترین فاکتورهای فرایند تولید انتقال رزین یعنی جهت‌گیری الیاف درون قالب و نحوه‌ی اثرپذیری آن‌ها، خطوط جوش به‌وجود آمده حین تزریق قالب و اعوجاج نهایی قطعه بررسی و نتایج اعلام شد. تأثیر پارامترهای فرآیندی تولید بر نحوه‌ی جهت‌گیری الیاف برای یافتن بهترین حالت، پارامترهای موادی بر کاهش انقباض و اعوجاج نهایی قطعه و پارامترهای هندسی برای کم‌تر کردن حجم و ناحیه‌ی قرارگیری خطوط جوش درون قالب موردبررسی آن پژوهش بود (هادی صداقت‌پیشه ۱۳۸۹).

در پژوهشی دیگر سعی شده است بدون استفاده از روش سعی و خطا و با توجه به کارایی بالای نرم‌افزار MoldFlow در فرآیند تزریق، سیکل تولید سپر پرآید کاهش یابد و درنهایت هزینه‌های ذخیره‌شده در تولید این قطعه گزارش شود بدین ترتیب که پس از طراحی قطعه و ورود آن به نرم‌افزار، قطعه مش‌بندی شد. سیستم خنک‌کاری و راهگامی مطابق شرایط موجود طراحی گردید و پس از انجام انواع آنالیزها در شرایط فرآیندی مختلف، زمان تولید سپر از ۸۹ ثانیه به ۷۲ ثانیه کاهش یافت (زینالی، الهام و محمدرضا حدادی، ۱۳۸۷).

معرفی اساتید گروه مهندسی ماشین های کشاورزی

دانشگاه تهران



دکتر رضا علیمردانی
مرتبه علمی: استاد
زمینه فعالیت: مکترونیک
و انرژی



دکتر علی جعفری
مرتبه علمی: استاد
زمینه فعالیت: طراحی ماشین



دکتر حسین موسی زاده
مرتبه علمی: دانشیار
زمینه فعالیت: مکترونیک



دکتر علی حاجی احمد
مرتبه علمی: استادیار
زمینه فعالیت: ترامکانیک



دکتر شاهین رفیعی
مرتبه علمی: استاد
زمینه فعالیت:
انرژی و شبیه سازی



دکتر مرتضی آغباشلو
مرتبه علمی: دانشیار
زمینه فعالیت:
انرژی و پایداری



دکتر حسین مبلی
مرتبه علمی: استاد
زمینه فعالیت:
انرژی

رشته مهندسی
مکانیک بیوسیستم
گرایش طراحی
ماشین های کشاورزی

رشته مهندسی
مکانیک بیوسیستم
گرایش انرژی های
تجدید پذیر

رشته مهندسی
مکانیک بیوسیستم
گرایش فناوری‌های
پس از برداشت



دکتر سید سعید محتسبی

مرتبه علمی: استاد
زمینه فعالیت:
کنترل و ماشین بویایی



دکتر علی رجبی‌پور

مرتبه علمی: استاد
زمینه فعالیت:
بیومکانیک



دکتر محمود امید

مرتبه علمی: استاد
زمینه فعالیت:
هوش مصنوعی



دکتر سلیمان حسین‌پور

مرتبه علمی: دانشیار
زمینه فعالیت:
نانوبیوالکترونیک و ماشین
بینایی



دکتر محمود سلطانی فیروز

مرتبه علمی: استادیار
زمینه فعالیت:
طراحی ماشین‌های صنایع غذایی



دکتر محمد شریفی

مرتبه علمی: دانشیار
زمینه فعالیت: بیوانرژی



دکتر اسدالله اکرم

مرتبه علمی: دانشیار
زمینه فعالیت: مکانیزاسیون



دکتر حسن قاسمی مبتکر

مرتبه علمی: استادیار
زمینه فعالیت: مکانیزاسیون و
انرژی



دکتر مجید خانعلی

مرتبه علمی: دانشیار
زمینه فعالیت: مکانیزاسیون

رشته مهندسی

مکانیزاسیون کشاورزی