

„آزمون نثار“

ست نثار در آزمایشگاه خواص مکانیکی بی از آزمون های مطابق برای ارزیابی رعنای سواد در برای برخیر های تاری است. این سنت اطلاعاتی ماسته مدلی عالیست، معتبر است نثاری و یغیر شغل بلایسینگ ماده را امتحانی دهد. برای انجام این سنت از غونه های استاندارد (عمولای بغل استانداری ملک) استفاده می شود. روش نجات نزدیکی نثاری تاری تکراری برای آن ناظم برانی ماسته تکمیل داشت سنجای شدند.

مراحل کلی سنت نثار:

① آشاده سازی غونه \Rightarrow غونه ها باید با مرجب به استانداردهای مشخص ماسته ASTM E9

پس نظریت \Rightarrow ASTM D695 برای بلایسینگ ها آشاده شوند. غونه ها باید بدوز می شوند و دالی ابعاد دقیق را استاندارد باشند آنرا بخوبی می توانند تا بتوانند مطالعه می شوند.

② اجرای سنت \Rightarrow دستگاه سنت نثار، نزدیکی نثاری را طور مکروناخت بفرموده طردی کند در مولی آزمایش داده های آن را درست بسته می شود. در این فرآیند منظر آن را نمی شود اما تا این دستگاه را اسید بلایسینگ ماده ای است

mechanical

(1)

③ محل نمایع → از غودارتی - کرنسی ترازن خلی چون نقطه تیم، سائنسی
 ترازن تاری و سدل یا نت را بدست آورد. برای ماده کاسته، فقط ترازن تراز
 در غودار قابل مشاهده است. ترازن دهنده بینن مقدار ترازن است که
 بتواند محل کند.

استاندارد هارتمان است:

استاندارد E9: برای مواد فلزی که نیاز به غیرهای استانداری نیافریده باشد.
 استاندارد D695: برای پلیرها که بحول آن غیرهای سایه استانداری شود.
 دسای محکم ساخته باشند: برای ترازن دهنده نمایع، سطح آزمایش باشد
 شود. دسای ساخته باشند و سطحی غیر (صفه بدن و عدم وجود
 ترک) بتوانند بر نمایع تأثیر نداشته باشند.

لهدان ترازنی:

ساخته ترازنی → بینن ترازنی اسلامی ترازنی میباشد از تغیر شفی دامنی تک.

محل اینسته → ترازن دهنده سقی ماده در برابر نیروهای ترازنی است.

تغیر شفی پلاستیک → بعد از از نهاده تیم ماده اراده ناچه پلاستیکی سود در بین

شُعل داعی بِدَائِي كَذَّ.

شُعل بِذَرِيٍّي مَا يُسْتَدِّي عَلَى بَارَبَدْ بَنْج رِزَمَارَ سَادَه سَكَتْ نَزِيرَهَاتِي تَارِي، بِي تَكَنْ
يَعْنِي كَذَّ كَذَّ كَذَّ اسَّتْ إِي بَلْبَسْ يَعْنِي شُعل دَادَ.

مَلا حَفَارْ - هَمْ دَرَسْ تَارِ:

شُدَاطِي بِحَقِيقَي، دَمَارِ صَوْبَتْ يَرَانَدْ بَرَخَافَصْ مَعَانِي سَرَادَ تَانِيزْ بَلَنَادَ، بَرَانْ اِتَانِيزْ
دَسَتْ آَنِيَانِيزْ، اِنْ شُدَاطِي بِاِيدَ نَزَلْ سَوْنَدْ

سَرَسَتْ بَارَلَنَادِي، سَرَسَتْ اَعْمَالْ نَزِيرَ بَرَسَأَيْعَسْ تَانِيزْ لَذَارَ اسَّتْ، بَهَارَانِيزْ
بَاهِرِ مَطَابَقْ اَسَانِدَهَاتِي ذَكَرَتْ دَهَ اَعْمَالْ سَوْنَدْ.

حَالَتْ سَكَتْ: سَرَادَ نَلَتَهَ سَاهَةَ تَيْنَهَ، بِخَيْرِ سَرَابِهَادَهَ هَفَّاقَمْ سَكَتْ،
يَعْنِي شُعل زَانِيزْ نَتَانِيزْ دَهَندَه: سَرَسَتْ نَاهَانِي سَكَلتَهَ، درَحَائِي كَذَّ سَرَادَ شُعل
نَزِيرَ مَاسَهَهَ نَلَزَاتَ بَلَانْ كَلَسَتْ يَعْنِي شُعل بَيْرَي اَزَخَنَتَانِيزْ دَهَندَه.

رابِيَه هُولَهَمانْ (Holloman)

رابطه همگام بین از روابط هم در علم خواص مکانی سودا است که بین توصیف

رنگار پلاستیک مواد استفاده می شود. این رابطه بین تنفس کردن پلاستیک ماده

است. آن را در ناحیه پلاستیک عذردار حقیقی تنفس کردن توصیف می کند.

حسابات حفاظت ②:

سُقادی مدل گذشت را تبدیل از درون عنوان سُقادی می کنند.

$$\frac{L_{\text{ب}} - L_{\text{پ}}}{L_{\text{ب}}} \times 100 \rightarrow \text{رابطه ②} \rightarrow \text{فاصله طولی بین} \rightarrow$$

$$\text{فولاد} = \frac{10,07\text{mm} - 1,07\text{mm}}{10,07\text{mm}} \times 100 = 87,9 \%$$

$$\text{برخ} = \frac{10,11\text{mm} - 11,14\text{mm}}{10,11\text{mm}} \times 100 = 22,1 \%$$

$$\text{س} = \frac{10\text{mm} - 1,11\text{mm}}{10\text{mm}} \times 100 = 88,9 \%$$

$$\textcircled{1} \text{ آرسنیم} = \frac{10,04\text{mm} - 0,95\text{mm}}{10,04\text{mm}} \times 100 = 81 \%$$

$$\textcircled{2} \text{ آرسنیم} = \frac{10,05\text{mm} - 1,12\text{mm}}{10,05\text{mm}} \times 100 = 87,8 \%$$

$$\textcircled{3} \text{ آرسنیم} = \frac{10\text{mm} - 11,92\text{mm}}{10\text{mm}} \times 100 = 8,8 \%$$

PAPCO

(4)

$$\frac{A_r - A_i}{A_i} \times 100 = ③ \text{ اجلی اکٹنیم}$$

$$\alpha = \frac{157,9 \text{ mm}^2 - 151,8 \text{ mm}^2}{151,8 \text{ mm}^2} \times 100 = 41,9 \%$$

$$\alpha = \frac{159,9 \text{ mm}^2 - 151,8 \text{ mm}^2}{151,8 \text{ mm}^2} \times 100 = 9,9 \%$$

$$\beta = \frac{157,9 \text{ mm}^2 - 151,8 \text{ mm}^2}{151,8 \text{ mm}^2} \times 100 = 4,1 \%$$

$$① \text{ آلوئینم} = \frac{159,1 \text{ mm}^2 - 151,8 \text{ mm}^2}{151,8 \text{ mm}^2} \times 100 = 5,1 \%$$

$$② \text{ آکریلیک} = \frac{151,1 \text{ mm}^2 - 151,8 \text{ mm}^2}{151,8 \text{ mm}^2} \times 100 = 101,0 \%$$

$$③ \text{ آکریلیک} = \frac{150,4 \text{ mm}^2 - 151,8 \text{ mm}^2}{151,8 \text{ mm}^2} \times 100 = -3,0 \%$$

برن مابه اسکامن تاری در نفخه ادر تقریبی بس باویه - اجلی ① آن

را حل کنیم - باید دست کم داده هایی تئیم را که اسکامن تاری در محض حقیقی

باشد - برلن تبدیلات حقیقی های را از روابط ④، ⑤ اسکامن تاری

لما ينفع سعى انت عطه براي هر عنوان :

$$\text{فولاد} \rightarrow \epsilon_1 = 0.10\text{VV} \quad s_1 = 440 \text{ MPa} \quad / \quad \epsilon_r = 0.11\lambda \quad s_r = 250 \text{ MPa}$$

$$\downarrow \quad \downarrow \quad \downarrow$$

$$\epsilon_1 = 0.10\text{VE} \quad \sigma_{max} = 200,1 \text{ MPa} \quad \epsilon_r = 0.10\lambda \quad \sigma_r = 209,1 \text{ MPa}$$

$$\frac{\sigma_1}{\sigma_r} = \frac{\epsilon_1^n}{\epsilon_r^n} = \left(\frac{\epsilon_1}{\epsilon_r}\right)^n \Rightarrow \frac{200,1}{209,1} = \left(\frac{0.10\text{VV}}{0.10\lambda}\right)^n \quad n = 0,17$$

$$K = 1744,9$$

$$200,1 = K \times 0.1\text{VE} \rightarrow K = 1744,9 \text{ MPa}$$

$$\sigma = 1744,9 \text{ MPa} \times 0,17 \quad \epsilon_n < \text{القيمة المقصودة}$$

$$\sigma_{max} = 955 \text{ MPa} \rightarrow S_{max} = 951 \text{ MPa}$$

$$\text{غير} \rightarrow \epsilon_1 = 0.10\text{VR} \quad s_1 = 440 \text{ MPa} \quad / \quad \epsilon_r = 0.1 \quad s_r = 250 \text{ MPa}$$

$$\downarrow \quad \downarrow \quad \downarrow$$

$$\epsilon_1 = 0.10\text{VR} \quad \sigma_1 = 440 \text{ MPa} \quad \epsilon_r = 0.10\lambda \quad \sigma_r = 251,5 \text{ MPa}$$

$$\sigma_1 = K \epsilon_1^n \quad \frac{\sigma_1}{\sigma_r} = \frac{\epsilon_1^n}{\epsilon_r^n} = \left(\frac{\epsilon_1}{\epsilon_r}\right)^n \Rightarrow \frac{440}{251,5} = \left(\frac{0.10\text{VR}}{0.10\lambda}\right)^n \quad n = 0,17$$

$$440 = K \times 0.10\text{VR} \rightarrow K = 1401 \text{ MPa}$$

$$\sigma = 1401 \text{ MPa} \times 0,17 \quad \Rightarrow \sigma_{max} = 1111 \text{ MPa} \Rightarrow S_{max} = 1100 \text{ MPa}$$

$$0 \rightarrow \epsilon_1 = 0.095 \quad S_1 = 195 \text{ MPa} \quad / \quad \epsilon_r = 0.15 \quad S_r = 195 \text{ MPa}$$
$$\downarrow \quad \downarrow \quad \downarrow \quad \downarrow$$
$$\epsilon_1 = 0.0111 \quad \sigma_1 = 104 \text{ MPa} \quad \epsilon_r = 0.15 \quad \sigma_r = 104 \text{ MPa}$$

$$\sigma_1 = K \epsilon_1^n \quad \frac{\sigma_1}{\sigma_r} = \frac{\epsilon_1^n}{\epsilon_r^n} = \left(\frac{\epsilon_1}{\epsilon_r} \right)^n \Rightarrow \frac{104}{104} = \left(\frac{0.0111}{0.15} \right)^n \quad n = 0.11$$
$$104 = K \cdot 0.0111^{0.11} \rightarrow K = 101 \text{ MPa}$$

$$\sigma = 101 \times 0.11 = 11.1 \text{ MPa} \rightarrow \boxed{S_{\max} = 11.1 \text{ MPa}}$$

$$① 0 \rightarrow \epsilon_1 = 0.015 \quad S_1 = 195 \text{ MPa} \quad / \quad \epsilon_r = 0.104 \quad \sigma_r = 104 \text{ MPa}$$
$$\downarrow \quad \downarrow \quad \downarrow \quad \downarrow$$
$$\epsilon_1 = 0.015 \quad \sigma_1 = 195 \text{ MPa} \quad \epsilon_r = 0.104 \quad \sigma_r = 104 \text{ MPa}$$

$$\sigma_1 = K \epsilon_1^n \quad \frac{\sigma_1}{\sigma_r} = \frac{\epsilon_1^n}{\epsilon_r^n} = \left(\frac{\epsilon_1}{\epsilon_r} \right)^n \Rightarrow \frac{195}{104} = \left(\frac{0.015}{0.104} \right)^n \quad n = 0.11$$

$$195 = K \cdot 0.015^{0.11} \Rightarrow K = 104 \text{ MPa}$$

$$\sigma = 104 \times 0.11 = 11.4 \text{ MPa} \rightarrow \boxed{S_{\max} = 11.4 \text{ MPa}}$$

② $\sigma_1 = 0/0V \quad S_1 = 144 \text{ MPa} \quad / \quad \epsilon_1 = 0/10f \quad S_f = 111 \text{ MPa}$

$\epsilon_1 = 0/04V \quad \sigma_1 = 119 \text{ MPa} \quad / \quad \epsilon_f = 0/09A \quad \sigma_f = 490 \text{ MPa}$

$$\sigma_1 = K \epsilon_1^n \quad \frac{\sigma_1}{\sigma_f} = \frac{\epsilon_1^n}{\epsilon_f^n} = \left(\frac{\epsilon_1}{\epsilon_f} \right)^n \Rightarrow \frac{119}{490} = \left(\frac{0/04V}{0/09A} \right)^n \quad n = 0/4V$$

$$119 = K \times 0/04V \Rightarrow K = 1110 \text{ MPa}$$

$$\sigma = 1110 \times 0/4V \Rightarrow \sigma = 451 \text{ MPa}$$

$$S_{max} = 410 \text{ MPa}$$

③ $\sigma_1 = 0/0f \quad S_1 = 114 \text{ MPa} \quad / \quad \epsilon_1 = 0/04f \quad S_f = 111 \text{ MPa}$

$\epsilon_1 = 0/04V \quad \sigma_1 = 115 \text{ MPa} \quad \epsilon_f = 0/04 \quad \sigma_f = 111 \text{ MPa}$

$$\sigma_1 = K \epsilon_1^n \quad \frac{\sigma_1}{\sigma_f} = \frac{\epsilon_1^n}{\epsilon_f^n} = \left(\frac{\epsilon_1}{\epsilon_f} \right)^n \Rightarrow \frac{115}{111} = \left(\frac{0/04V}{0/04} \right)^n \quad n = 0/4V$$

$$115 = K \times 0/04V \Rightarrow K = 111 \text{ MPa}$$

$$\sigma = 111 \times 0/4V \Rightarrow \sigma = 451 \text{ MPa} \quad S_{max} = 451 \text{ MPa}$$

نمایه هی غنی ها براسن جمله ②:

نولادرس بیشترین استحکام را دارند، فولاد با مدل یائیت بالاست اسکھام تسلیم بالا بران کاربردهای

نمایه است، در حالی که اسکھام نیز برآست. آن‌زیرم ها

تسلیم پذیری بالایی دارند و در کاهش وزن کاربردن اند، اما مدل یائیت داراست

تسلیم آن ها نسبت به نولادرس را بینج کرست

خواسته ③) بحث در مورد تأثیر ابعاد

غمی های کوچکتر (AI①) اسکھام بیشترین ایمنی را دارند

دارند. این بدلیل کاهش احتمال کشتن در ترکیب کنافس ترنسن در غنی است

غمی های بزرگتر (AI③) احتیاط کشتن کلری کریند که سکن است باعث کاهش

نمایه است ناری و زندگانی را در خود نگه می دارد.

خواسته ④)

با توجه به نمودار ۴ از درین طبقه رویدا کردن نزدیک نمی نیست سه با ضرورت را

دادن مقدار و مکار عرض از مبدأ و تئییم بین اصطلاحات بستهی آن.

$$y = 195,05u^5 - 542,01u + 442,01$$

$$u=0 \rightarrow y = 442,01 \text{ نمودار خواهد بود} \\ \text{آلوئیسی}$$