



Modeling of stir zone grain size variation in the friction stir processed Al-2024 according to the FSP parameters

A. Lalpour¹ , M. Mosallae^{1*} , A. Ashrafi² 

1- Material Science group, Engineering Faculty, Yazd University, Yazd, Iran.


2- Department of Materials Engineering, Isfahan University of Technology, Isfahan, Iran.

Received 29 January 2023 ; Accepted 12 April 2023

Abstract

In the present study, friction stir processing (FSP) technique was carried out on the AA2024 sheet at different traverse speed (63 to 250 mm/min) and rotation speed (315 to 800 rpm). The temperature and grain size of stirred zone (SZ) were measured and their relationship was analyzed and effect of FSP parameters on the grain size of SZ was determined. Experiment and analytical investigations revealed that SZ grain size complies the exponential temperature-dependent relationship and can be defined the mathematical equation. Calculations indicate that a change in operational variables (rotation and traverse speeds) makes no variation in strain rate, and it is constant.

Keywords: Friction Stir Processing (FSP), Zener-Hollomon, Aluminum Alloy 2024, grain size.

 *Corresponding Author: mosal@yazd.ac.ir



مدل سازی تغییرات اندازه دانه منطقه اغتشاشی در آلیاژ آلومینیم 2024 بر حسب پارامترهای اجرایی فرآیند فرآوری اصطکاکی اغتشاشی

عبدالله لعل پور¹، مسعود مصلائی پور^{1*}، علی اشرفی²

1- دانشکده مهندسی مواد و معدن، پردیس فنی، دانشگاه یزد.

2- دانشکده مهندسی مواد، دانشگاه صنعتی اصفهان.

دریافت مقاله: 1401/11/09؛ پذیرش مقاله: 1402/01/23

چکیده

فرآیند فرآوری اصطکاکی اغتشاشی بر صفحات آلومینیوم آلیاژی 2024 در گستره نسبتا وسیعی از سرعت پیشروی (25 الی 63 میلی متر بر دقیقه) و سرعت چرخش (315 الی 800 دور بر دقیقه) انجام شد. تغییرات دمایی و اندازه دانه در منطقه اغتشاشی اندازه گیری و تعیین گردید و ارتباط بین اندازه دانه و دمای منطقه اغتشاشی مورد تحلیل و بررسی واقع شد. بررسی های انجام شده آشکار نمود که پارامترهای فرآیند اصطکاکی اغتشاشی بر میزان حرارت ایجاد در منطقه اغتشاشی تاثیر و موجب تغییرات اندازه دانه در این ناحیه مطابق با رابطه زئر- هالومن می شود. بررسی های انجام شده نشان داد که تغییرات اندازه دانه به متغیرهای اجرایی فرآیند اصطکاکی اغتشاشی مرتبط می باشد و می توان این وابستگی را به صورت رابطه ریاضی نشان داد. همچنین بررسی های محاسباتی انجام شده نشان داد که نرخ کرنش اعمال شده حین فرآیند اصطکاکی اغتشاشی مستقل از متغیرهای اجرایی این فرآیند است و میزان آن در کل فرآیند ثابت است.

کلمات کلیدی: فرآیند اصطکاکی اغتشاشی، زئر-هالومن، آلومینیوم آلیاژی 2024 و اندازه دانه.

* نویسنده مسئول، پست الکترونیکی: mosal@yazd.ac.ir

1- مقدمه

[1-3]. ریزساختار منطقه اغتشاشی شامل دانه های ریز و هم محوری است که در نتیجه استحاله تبلور مجدد دینامیکی ایجاد شده است [3 و 4]. دانه بندی منطقه اغتشاشی به مراتب ریزتر از فلز پایه است. ایجاد اغتشاش همراه با اصطکاک بین شانه ابزار و زیرلایه موجب ایجاد گرمای زیادی در ناحیه عبور ابزار می شود. گرما ایجاد شده می تواند باعث فعال شدن تبلور مجدد و در ادامه درشت شدن دانه از طریق مکانیزم رشد دانه ها

فرآیند اصطکاکی اغتشاشی را می توان شاخه ای از تغییر شکل شدید در نظر گرفت. حین فرآیند، مقدار زیادی تغییر شکل ناشی از چرخش نوک و شانه ابزار در منطقه تحت عملیات اصطکاکی اغتشاشی ایجاد می شود. اعمال کرنش بیش از 4000 درصد و نرخ کرنش حدود 100 درصد بر ثانیه موجب تغییرات ساختاری شدید و توزیع مجدد اندازه دانه در منطقه اغتشاشی می شود

مختلف و همچنین کامپوزیت سازی سطحی به خدمت گرفت [18-20].

نظر به اهمیت تاثیر متغیرهای اجرایی فرایند اصطکاکی اغتشاشی بر اندازه دانه و ریزساختار نهایی منطقه فرآوری؛ در این تحقیق سعی بر آن است که با تغییر متغیرهای اجرایی (سرعت پیشروی و سرعت چرخش ابزار) تغییرات ایجاد شده در ریزساختار بررسی و تحلیل شود. همچنین با استفاده از رابطه های ریاضی معرفی شده توسط محققان دیگر، رابطه ریاضی جهت پیش بینی اندازه دانه ارائه گردد.

2- مواد و روش پژوهش

در این پژوهش از صفحات آلیاژ آلومینیم 2024 با مشخصه فنی ASM QQ-A-250/4 و ضخامت 3 میلی متر به عنوان زیرلایه استفاده شد. صفحات در ابعاد 15x30 سانتی متر برش و برای از بین بردن اثر آلودگی های سطحی و بخصوص چربی، ابتدا با محلول متیل اتیل کتون شستشو و آلودگی های سطحی حذف گردید.

ابزار مورد نظر برای انجام عملیات اصطکاکی اغتشاشی از جنس فولاد سردکار استحکام بالا با مشخصه فنی D5 به قطر 25 میلی متر انتخاب شد. شکل پین استوانه ساده با قطر 4 میلی متر و ارتفاع پین 2 میلی متر است. عملیات اصطکاکی اغتشاشی توسط دستگاه فرز سه محور انجام شد. در هر مرحله انجام فرایند سرعت پیشروی، سرعت چرخش ابزار و دمای منطقه اغتشاشی ثبت گردید. به منظور اندازه گیری دما، در زیر منطقه اغتشاشی ترموکوپل هایی نصب شد و سیکل حرارتی ایجاد شده در منطقه اغتشاشی ثبت گردید. بیشترین دمای ثبت شده به عنوان دمای منطقه اغتشاشی لحاظ گردید. از آنجایی که ضخامت ورق 3 میلی متر است؛ می توان فرض نمود که از اختلاف دمای مابین سطح فوقانی و تحتانی صفحات زیر لایه چندان نمی باشد. حداکثر اختلاف دما بین سطح فوقانی و تحتانی صفحات آلومینیم گروه 2000 را کمتر از 10 درجه سانتی گراد گزارش شده است [21]. لذا برای گزارش دمای منطقه اغتشاشی، به دماهای ثبت شده مقدار 10 درجه سانتی گراد

شود [5 و 6]. از این رو تعیین شرایط بهینه برای ایجاد تبلور مجدد و جلوگیری از رشد دانه ها بسیار اهمیت دارد. با کنترل متغیرهای اثرگذار مانند سرعت چرخش، سرعت پیشروی و شکل ابزار گرمای ورودی به ناحیه اغتشاشی حین فرایند اصطکاکی اغتشاشی تغییر می کند. با کاهش گرمای ورودی می توان مکانیزم رشد دانه ها را کاهش و یا متوقف نمود [7]. تحقیقات زیادی در زمینه تاثیر فرایند اصطکاکی اغتشاشی بر دمای ایجاد شده در منطقه اغتشاشی آلیاژهای گروه 2000 انجام شده است [8-14]. در مناطقی نظیر منطقه اغتشاشی که سیلان و جابجایی فلز در نتیجه حرکت نوک ابزار اتفاق می افتد، اندازه گیری مستقیم دما با ترموکوپل ممکن نیست. بنابراین اندازه گیری های انجام شده دمای اطراف منطقه اغتشاشی ثبت و گزارش می شود که قاعدتا دمای در ناحیه درگیری نوک ابزار با قطعه کار بالاتر مقادیر اندازه گیری شده است [8]. اربگاست و همکاران [15] اثر متغیرهای فرایند و تاثیر آن بر دمای منطقه اغتشاشی را بررسی کرده و رابطه ای را معرفی می کنند که هندسه ابزار و سرعت پیشروی و سرعت چرخش ابزار بر دمای تولیدی ارتباط داده شده است (رابطه 1).

$$T/T_m = K(\omega^2/v \times 10^4)^\alpha \quad (1)$$

در این رابطه، α برابر 0/04 تا 0/06 بوده و مقدار ثابت K بین 0/65 و 0/75 است. T_m دمای ذوب آلیاژ بر حسب درجه سانتی گراد، ω سرعت چرخش ابزار بر حسب دور بر دقیقه و v سرعت پیشروی بر حسب اینچ بر دقیقه است. با افزایش سرعت پیشروی، چگالی انرژی منتقل شده به سطح کاهش می یابد. ثابت بودن توان ورودی با افزایش سرعت پیشروی موجب می گردد که چگالی انرژی انتقال یافته به منطقه اغتشاشی با افزایش سرعت پیشروی کاهش یابد [16]. لذا با تغییر سرعت پیشروی ابزار می توان سیلان ایجاد شده را کنترل نمود [17]. با افزایش سرعت چرخش ابزار تا حد بحرانی، دمای منطقه اغتشاشی افزایش می یابد. افزایش بیشتر سرعت چرخش ابزار تاثیری بر افزایش دمای منطقه اغتشاشی ندارد [16]. فرایند اصطکاکی اغتشاشی را می توان در اتصال غیر همجنس آلیاژهای

است که وابستگی نرخ کرنش و دما را با اندازه دانه بیان می‌کنند [22]. بر اساس تئوری تغییر شکل پلاستیکی دمای بالا رابطه بین پارامتر زنر-هالومن، دما و نرخ کرنش به شکل رابطه (3) بیان می‌شود:

$$Z = \dot{\epsilon} \exp(Q/RT) \quad (3)$$

که $\dot{\epsilon}$ نرخ کرنش، Q انرژی فعال‌سازی، R ثابت گازها و T دما است. همچنین حیدرزاده و همکاران [23] نشان دادند که پارامتر Z رابطه معکوس با اندازه دانه دارد که می‌توان به صورت رابطه 4 مشاهده کرد:

$$d = A \times Z^b \quad (4)$$

در این رابطه d اندازه دانه، A و b ثوابت رابطه می‌باشند. ثابت b منفی است بنابراین کم شدن Z موجب بزرگ‌تر شدن اندازه دانه می‌شود. با جایگذاری رابطه (4) در رابطه (5) بدست می‌آید.

$$d = A \times (\dot{\epsilon} \exp(Q/RT))^b \quad (5)$$

در نهایت رابطه (5) را می‌توان به صورت رابطه 6 ساده سازی کرد:

$$d = A \times (\dot{\epsilon} \exp(Q/RT))^b \quad (6)$$

در شکل (2) نمودار $\ln d$ بر حسب $1/T$ رسم شده است. با برازش نقاط نمودار و تعیین بهترین معادله خط حاصل از نقاط برای تحقیق فوق مشخص است که معادله خط برازش شده با رابطه (6) هم‌خوانی دارد و می‌توان به صورت رابطه (7) بازنویسی کرد.

$$\ln d = \ln A \dot{\epsilon}^b + bQ/RT \quad (7)$$

با داشتن اندازه دانه و دمای منطقه اغتشاشی می‌توان انطباق‌پذیری رابطه (6) را برای دیگر آلیاژهای آلومینیوم بررسی کرد. شکل (2) نشان می‌دهد که آلیاژهای آلومینیوم رفتار مشابهی دارند و می‌توان ثوابت رابطه (6) را محاسبه کرد. در تحقیق حاضر عرض از مبدا رابطه (7) برابر عدد ثابت 14/694 است. از آنجایی که ثوابت A و b در رابطه 6 تغییر ناپذیر هستند پس

اضافه و به عنوان دمای منطقه اغتشاشی گزارش گردید. بعد از انجام فرایند اصطکاکی اغتشاشی، سطح مقطع نمونه‌ها برای بررسی ریزساختار برش و آماده سازی شدند. سمباده‌زنی تا سمباده 2400 انجام شد. جهت انجام پولیش و حکاکی شیمیایی دو روش پولیش مکانیکی و اچ شیمیایی و روش الکتروپولیش و الکترواچ انجام شد.

در روش پولیش مکانیکی سطح با آلومینای 0/02 میکرون پرداخت شد. سپس نمونه‌ها با محلول کلر حکاکی شیمیایی گردید. در روش الکتروپولیش و الکترواچ از محلول 30% اسید نیتریک رقیق شده با متانول استفاده شد. ولتاژ اعمالی 5 ولت و زمان 120 ثانیه اجرا شد. دمای محلول حین فرایند بین 15- الی 20- درجه سانتی‌گراد است. بررسی‌های ریزساختاری توسط میکروسکوپ نوری Epiphot-300 Nikon صورت پذیرفت.

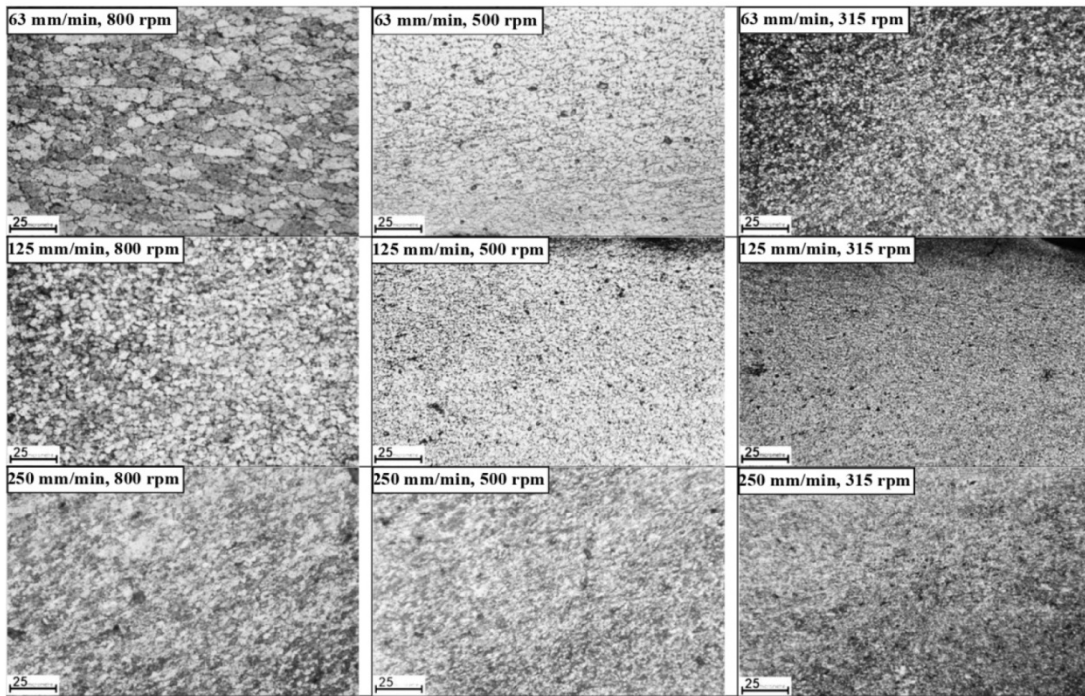
3- نتایج و بحث

شکل (1) ریزساختار منطقه اغتشاشی برحسب پارامترهای مختلف را نشان می‌دهد. در جدول (1) متغیرهای عملیاتی فرایند و شرایط دمایی و اندازه دانه منطقه اغتشاشی گزارش شده است. همانگونه که از شکل و جدول فوق برداشت می‌شود، افزایش سرعت چرخش ابزار درشت شدن اندازه دانه را به همراه دارد. بعلاوه شکل (1) نشان می‌دهد که با افزایش سرعت پیشروی ابزار اندازه دانه کاهش قابل ملاحظه‌ای دارد. با انتخاب متغیرهای K و α در معادله 1 به صورت سعی و خطا و برازش بهترین هم‌پوشانی، معادله 2 بازنویسی شد.

$$T = 446.6 \left(\frac{\omega^2}{v \times 10^4} \right)^{0.06} \quad (2)$$

بررسی‌های انجام شده نشان داد که دمای محاسبه شده با دمای اندازه‌گیری شده در اغتشاشی انطباق نسبتاً خوبی دارد و می‌توان به کمک رابطه (2) پیش‌بینی بسیار خوبی از دمای منطقه اغتشاشی داشت.

تحقیقات نشان می‌دهد که فرایند اصطکاکی اغتشاشی، گرما و تغییر شکل زیادی در منطقه اغتشاشی ایجاد می‌کند و ریزساختار نهایی وابسته به این تغییرات است. همچنین معادلاتی ارائه شده



شکل 1- ریزساختار منطقه اغتشاشی در متغیرهای اجرایی مختلف فرایند اصطکاکی اغتشاشی.

جدول 1- تاثیر پارامترهای فرایند FSP بر حداکثر دمای و اندازه دانه منطقه اغتشاشی.

| شماره نمونه | ۱ | ۲ | ۳ | ۴ | ۵ | ۶ | ۷ | ۸ | ۹ |
|------------------------------|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| ω (rpm) | ۳۱۵ | ۵۰۰ | ۸۰۰ | ۳۱۵ | ۵۰۰ | ۸۰۰ | ۳۱۵ | ۵۰۰ | ۸۰۰ |
| v (mm/min) | ۶۳ | ۶۳ | ۶۳ | ۱۲۵ | ۱۲۵ | ۱۲۵ | ۲۵۰ | ۲۵۰ | ۲۵۰ |
| $T_{measure}$ (°C) | ۴۰۵ | ۴۴۸ | ۴۷۳ | ۳۸۰ | ۴۲۰ | ۴۵۱ | ۳۷۴ | ۳۹۰ | ۴۲۵ |
| $T_{calculate}$ (°C) | ۴۰۰ | ۴۲۳ | ۴۴۷ | ۳۸۳ | ۴۰۵ | ۴۲۹ | ۳۶۸ | ۳۸۹ | ۴۱۲ |
| Grain Size (μm) | ۴/۲ | ۷/۵ | ۱۳/۱ | ۲/۹ | ۵ | ۸/۷ | ۱/۹ | ۳/۳ | ۵/۸ |

با توجه به برآزش نقاط در شکل (2) برای آلیاژهای مختلف این حقیقت آشکار است که می‌توان به طور کلی تاثیر متغیرهای اجرایی بر اندازه دانه نهایی را به شکل رابطه (9) بیان کرد.

$$\ln d = \ln(A\varepsilon^b) + \frac{bQ}{KRT_m} \left(\frac{1}{(\omega^2/v \times 10^4)^\alpha + \frac{273}{KT_m}} \right) \quad (9)$$

با بررسی اندازه دانه گزارش شده و اندازه دانه محاسبه شده مشخص است که پیش‌بینی خوبی از اندازه دانه منطقه اغتشاشی می‌توان داشت. اما باید توجه نمود که با افزایش سرعت چرخش ابزار، برآورد اندازه دانه محاسبه شده بیشتر از اندازه دانه واقعی است. نمونه شماره 3 در جدول (2) نشان می‌دهد که اندازه دانه محاسبه شده بیشتر از اندازه دانه واقعی است. محاسبات عددی آرورا و همکاران [16] نشان می‌دهد که با افزایش سرعت چرخش ابزار میزان گشتاور اعمال شده به منطقه اغتشاشی با داده‌های اندازه‌گیری شده اختلاف پیدا

می‌توان نتیجه گرفت که نرخ کرنش در متغیرهای اجرایی مختلف ثابت است. بررسی‌های وو و همکاران [22] نیز ثابت بودن نرخ کرنش با تغییر پارامترهای اجرایی را گزارش کردند که با نتیجه حاصل از تحقیق حاضر، همخوانی دارد.

وابستگی اندازه دانه با دمای منطقه اغتشاشی در رابطه (7) نشان داده شد. همچنین رابطه (2) وابستگی دمای منطقه اغتشاشی با متغیرهای اجرایی فرایند در رابطه (2) تعریف شد. با جایگذاری رابطه (2) در رابطه (7) اندازه دانه نهایی بر حسب متغیرهای اجرایی حاصل می‌شود که می‌توان به صورت رابطه 8 بازنویسی کرد.

$$\ln d = 14.694 - 20.27 \left(\frac{1}{(\omega^2/v \times 10^4)^{0.06} + 0.611} \right) \quad (8)$$

جدول (2) اندازه دانه محاسبه شده از رابطه (8) و اندازه دانه اندازه‌گیری شده گزارش می‌کند.

جدول 2- اندازه دانه محاسبه شده از رابطه (8) و اندازه دانه اندازه گیری شده در منطقه اغتشاشی.

| شماره نمونه | ۱ | ۲ | ۳ | ۴ | ۵ | ۶ | ۷ | ۸ | ۹ |
|------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| ω (rpm) | ۳۱۵ | ۵۰۰ | ۸۰۰ | ۳۱۵ | ۵۰۰ | ۸۰۰ | ۳۱۵ | ۵۰۰ | ۸۰۰ |
| v (mm/min) | ۶۳ | ۶۳ | ۶۳ | ۱۲۵ | ۱۲۵ | ۱۲۵ | ۲۵۰ | ۲۵۰ | ۲۵۰ |
| $GS_{calculate}$ (μm) | ۳/۴۳ | ۵/۳۴ | ۸/۳۲ | ۲/۴۷ | ۳/۸۵ | ۶/۰۳ | ۱/۷۶ | ۲/۷۶ | ۴/۳۳ |
| $GS_{measure}$ (μm) | ۴/۲ | ۷/۵ | ۱۵/۵ | ۲/۴ | ۵/۳ | ۷/۸ | ۲ | ۲/۷ | ۵/۴ |

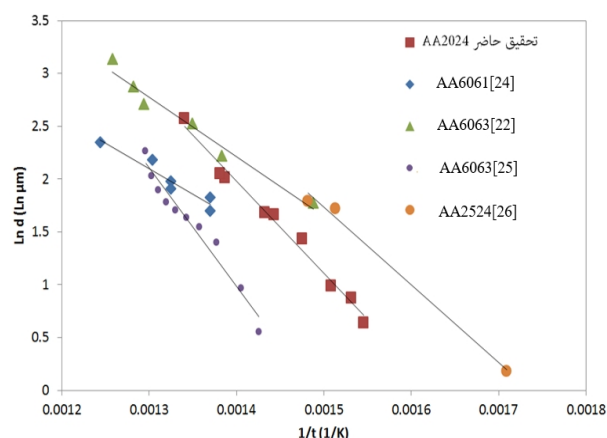
است.

- با افزایش سرعت چرخش ابزار از حالت بحرانی، فرمول ارائه شده برای تخمین اندازه دانه دچار خطا می شود. لذا تعیین حد بحرانی سرعت چرخش در تخمین اندازه دانه مهم است.

منابع

- 1-A. Dutta, I. Charit, L. B. Johannes, R. S. Mishra, Deep cup forming by superplastic punch stretching of friction stir processed 7075 Al alloy, *Mate. Sci. Eng. A* 395 (2005) 173–179.
- 2-J.Q.Su, T.W.Nelson and C.J.Sterling, Microstructure evolution during FSW/FSP of highstrength aluminum alloys, *Materials Science and Engineering A* 405 (2005) 277–286.
- 3-J.Q. Su, T.W. Nelson, and C.J. Sterling, Friction stir processing of large-area bulk UFG aluminum alloys, *Scripta Mater*, 52(2005)135–140.
- 4-T. Srinivasa Rao, G. Madhusudhan Reddy, S. R. Koteswara Rao, Microstructure and mechanical properties of friction stir welded AA7075–T651 aluminum alloy thick plates, *Trans. Nonferrous Met. Soc. China* 25 (2015) 1770–1778.
- 5-R. S. Mishra, M. W. Mahoney, Friction Stir Processing: A New Grain Refinement Technique in Commercial Alloys, *Materials Science Forum*, 357-359 (2001) 507-514.
- 6-P. Cavaliere and A. Squillace, High temperature deformation of friction stir processed 7075 aluminium alloy, *Materials Characterization* 55 (2005) 136– 142.
- 7-C. B. Smith, R. S. Mishra, Friction Stir Processing for Enhanced Low Temperature Formability, 1st Ed., Elsevier, United Kingdom, (2014) 7-12.
- 8-R. S. Mishra, Friction Stir Welding of 2XXX Aluminum Alloys Including Al-Li Alloys, Butterworth-Heinemann, 2017.
- 9-P.A. Colegrove, H.R. Shercliff, R. Zettler, Model for predicting heat generation and temperature in friction stir welding from the material properties, *Sci. Technol. Weld. Joining* 12 (2007) 284-297.
- 10-Y. Chen, J. Feng, H. Liu, Precipitate evolution in friction stir welding of 2219-T6 aluminum alloys, *Mater. Charact* 60 (2009) 476-481.
- 11-A. Shukla, W. Baeslack, Study of process/structure/property relationships in friction stir welded thin sheet AlCuLi alloy, *Sci. Technol. Weld. Joining* 14 (2009) 376-387.

می کند. یان و همکاران [26] نشان داد که افزایش سرعت چرخش از حد بحرانی پیش بینی اندازه دانه را دچار اشکال می کند. این درحالی است که در سرعت های چرخش کمتر از حد بحرانی، اندازه دانه را با تخمین خوبی می توان محاسبه نمود.



شکل 2- نمودار تغییرات نمایی اندازه دانه ($\ln d$) بر حسب معکوس دما ($T/1$) بر حسب درجه کلین.

4- نتیجه گیری

- با کنترل پارامترهای اجرایی از قبیل سرعت چرخش و سرعت پیشروی می توان اندازه دانه منطقه اغتشاشی را کنترل کرد. تغییرات اندازه دانه و دمای منطقه اغتشاشی همسوی یکدیگر است و پارامتر زبر- هالومان بر آن صادق است.
- اندازه دانه منطقه اغتشاشی وابسته به دمای ایجاد شده است. لذا با کنترل دما، می توان مکانیزم رشد دانه را کنترل کرد و اندازه دانه نهایی را تعیین کرد.
- به کمک روابط ریاضی می توان اندازه دانه منطقه اغتشاشی را در سرعت پیشروی و سرعت چرخش مختلف تخمین زد. اساس رابطه ارائه شده بر مبنای تئوری تغییر شکل پلاستیکی دمای بالا است.
- محاسبات نشان می دهد نرخ کرنش با تغییر پارامترهای اجرایی (سرعت چرخش و پیشروی) تغییر نمی کند و ثابت

اتصال غیرهم جنس آلیاژ آلومینیوم 5083 و تیتانیوم خالص تجاری، علوم و فنون جوشکاری ایران، سال دوم، شماره 1، صفحه 49-56.

20-مجید بلباسی، مهرداد رضایی، اثر هندسه ابزار بر خواص مکانیکی کامپوزیت آلومینیوم 6061- آلومینا ایجاد شده به روش جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی، علوم و فنون جوشکاری ایران، سال پنجم، شماره 2، صفحه 77-88.

21-J. Wang, K. Yang, Y. Zhang, Y.L. Lu, Z. Bai, X.C. Li, Investigation on variations of microstructures and mechanical properties along thickness direction of friction stir processed AA2014 aluminum alloy via ultra-rapid cooling, *Materials Characterization* 179 (2021) 111352.

22-Y. F. Wu, J. Yu, Z. Yang, Y. L. Deng, Study of grain distribution during friction stir welding of Al-Zn-Mg alloys using numerical simulation, *IOP Conf. Series: Materials Science and Engineering* 668 (2019) 012022.

23-A. Heidarzadeh, T. Saeid, Correlation between process parameters, grain size and hardness of friction-stir-welded Cu-Zn alloys, *Rare Metals* 37 (2016) 388-98.

24-W. M. Syafiq, M. Afendi, M. N. Mazlee, Effect of FSW Parameters on Temperature Profile and Grain Size of AA6061-T6 and S275JR Mild Steel FSW Joint, *AIP Conf. Proc.: Proceedings of Green Design and Manufacture* (2020) 020082.

25-Y. S. Sato, M. Urata, H. Kokawa, Parameters Controlling Microstructure and Hardness during Friction-Stir Welding of Precipitation-Hardenable Aluminum Alloy 6063, *Metallur. and Mat. Trans. A* 33 (2002) 625-635.

26-J. Yan, M. A. Sutton, and A. P. Reynolds, Process-structure-property relationships for nugget and heat affected zone regions of AA2524-T351 friction stir welds, *Sci. Technol. Weld. Join.* 10 No. 6 (2005) 725-736.

12-A. Shukla, Friction stir welding of thin-sheet, age-hardenable aluminum alloys: a study of process/structure/property relationships, *ProQuest Dissertations and Theses* (2007).

13-B. Yang, J. Yan, M.A. Sutton, A.P. Reynolds, Banded microstructure in AA2024-T351 and AA2524-T351 aluminum friction stir welds: Part I. Metallurgical studies, *Mater. Sci. Eng. A* 364 (2004) 55-65.

14-M. Mohammadtaheri, M. Haddad-Sabzevar, M. Mazinani, E.B. Motlagh, The effect of base metal conditions on the final microstructure and hardness of 2024 aluminum alloy friction-stir welds, *Metall. Mater. Trans. B* 44 (2013) 738-743.

15-W.J. Arbogast and P.J. Hartley, Friction stir weld technology development at Lockheed Martin Michoud space systems-an overview, *Proceeding of the fifth international conference on trends in welding research*, Pine Mountain GA (1998) 54-60.

16-A. Arora, R. Nandan, A.P. Reynolds, T. DebRoy, Torque, power requirement and stir zone geometry in friction stir welding through modeling and experiments, *Scripta Materialia* 60 (2009) 13-16.

17-رامین دلیر نظری، فراز امید بخش، جواد ملایی میلانی، بررسی اثر سرعت دورانی ابزار بر فرایند انتقال مواد در جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی آلومینیوم خالص، نشریه علوم و فناوری جوشکاری ایران، سال ششم، شماره 1، صفحه 9-17.

18-بهزاد صادقیان، مسعود عطاپور، ابودر طاهری زاده، شبیه سازی سیلان لاستیک و مورفولوژی اتصال در جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی غیر مشابه فولاد زنگ نزن به آلیاژ آلومینیوم، علوم و فنون جوشکاری ایران، سال اول، شماره 1، صفحه 24-37.

19-مجتبی صادقی گوغری، مسعود شعبانی، ابراهیم میرزاپور، مسعود کثیری، کامران امینی، جوشکاری همزن اصطکاکی