

پیش‌بینی قابلیت برش سنگ‌های ساختمانی با استفاده از روش تحلیل سلسه مراتبی فازی

* رضا میکائیل: دانشکده مهندسی معدن، نفت و ژئوفیزیک، دانشگاه صنعتی شاهرود

رضا یوسفی: دانشکده مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی شریف

محمد عطایی: دانشکده مهندسی معدن، نفت و ژئوفیزیک، دانشگاه صنعتی شاهرود

پذیرش ۹۰/۸/۱۵

تاریخ دریافت ۹۰/۳/۲۲

چکیده

در این تحقیق سعی شده است تا با توجه به پارامترهای مهم و مؤثر در فرایند برش سنگ، یک سیستم طبقه‌بندی جامع برای ارزیابی قابلیت برش سنگ‌ها ارائه شود. در سیستم طبقه‌بندی جدید ۴ مشخصه مهم از سنگ شامل مقاومت فشاری تک‌محوری، سختی موهس، فاکتور ساینده‌گی شیمیازک و مدول الاستیسیته برای ارزیابی قابلیت برش سنگ انتخاب شدند که در مجموع به سنگ‌ها امتیازی از ۱۰ تا ۱۰۰ اختصاص داده و قابلیت برش سنگ‌ها را در دو گروه سخت و نرم به پنج کلاس خیلی خوب، خوب، متوسط، ضعیف و خیلی ضعیف طبقه‌بندی می‌کند. شاخص به‌دست آمده از سیستم طبقه‌بندی جدید می‌تواند به‌عنوان شاخصی مهم و کاربردی برای ارزیابی قابلیت برش سنگ‌های ساختمانی استفاده شود. در مقاله حاضر، ارتباط میان شدت جریان مصرفی و شاخص قابلیت برش و پارامترهای ماشین‌کاری با استفاده از برازش چند متغیره بررسی شد. بدین منظور دوازده نوع سنگ ساختمانی در آزمایشگاه با دستگاه برش تحت شرایط مختلف ماشین‌کاری (عمق‌های مختلف برش و نرخ‌های مختلف پیشروی) آزمایش شدند. نتایج حاصل از بررسی‌های آزمایشگاهی به‌عنوان ورودی نرم افزار آماری SPSS در نظر گرفته شدند و در نهایت مدل‌های پیش‌بینی شدت جریان مصرفی با توجه به پارامترهای ماشین‌کاری و شاخص قابلیت برش ارائه شدند. با استفاده از این مدل‌ها در کارخانجات فراوری می‌توان به دیدگاه نسبتاً خوبی از نظر نرخ مصرف انرژی برای برش سنگ‌های ساختمانی دست پیدا کرد.

واژه‌های کلیدی: سیستم طبقه‌بندی، قابلیت برش سنگ‌های ساختمانی، شدت جریان مصرفی، مدل‌های آماری، نرم افزار SPSS.

*نویسنده مسئول

مقدمه

امروزه صفحه‌های برش‌دهنده سنگ در کارخانه‌های تولید سنگ‌های ساختمانی به‌طور چشم‌گیری استفاده می‌شوند. شناخت کامل سنگ‌های ساختمانی و ارزیابی توانایی اجرایی دستگاه‌های برش در کارخانه‌های فرآوری، طراحان و برنامه‌ریزان تولید را به‌سمت بهبود سرعت فرآوری و افزایش تولید سوق می‌دهد. نیاز به تولید بیش‌تر، کیفیت عالی و رقابت مؤثر در بازارهای جهانی مستلزم استفاده از تکنولوژی و ابزارهای پیشرفته در بخش استخراج و فرآوری سنگ است. به‌کارگیری صحیح این وسایل از یک سو و شناخت و بررسی دقیق عمل‌کرد آن‌ها از سوی دیگر می‌تواند به نحو چشم‌گیری در بالا بردن بازدهی و کیفیت سنگ‌های فرآوری شده کمک کند. تاکنون پژوهش‌های نسبتاً خوبی در مقیاس‌های صنعتی و آزمایشگاهی در زمینه قابلیت برش سنگ‌ها صورت گرفته شده است [۱] تا [۴۵]. در این میان عده‌ای از محققان به بررسی پارامترهای سنگ و برخی هم به بررسی مشخصات طرح برش و برخی دیگر نیز به بررسی پارامترهای عملیاتی در زمینه فرایند برش پرداختند.

در مقاله حاضر سعی شد تا با استفاده از پژوهش‌های آماری به بررسی تأثیر پارامترهای ماشین‌کاری و مشخصات سنگ بر میزان مصرف انرژی در فرایند برش پرداخته شود. نخست مکانیسم برش سنگ و پارامترهای مؤثر در قابلیت برش سنگ بررسی شد. سپس سیستم طبقه‌بندی جدیدی با توجه به مشخصات سنگ برای ارزیابی و پیش‌بینی قابلیت برش سنگ‌های نرم و سخت ارائه می‌شود. در نهایت پس از انجام بررسی‌های آزمایشگاهی بر روی ۱۲ نمونه سنگ ساختمانی، مدل‌های آماری برای پیش‌بینی شدت جریان مصرفی با توجه به مشخصات سنگ و پارامترهای ماشین‌کاری پیشنهاد می‌شود.

فرایند برش سنگ و پارامترهای مؤثر در قابلیت برش سنگ

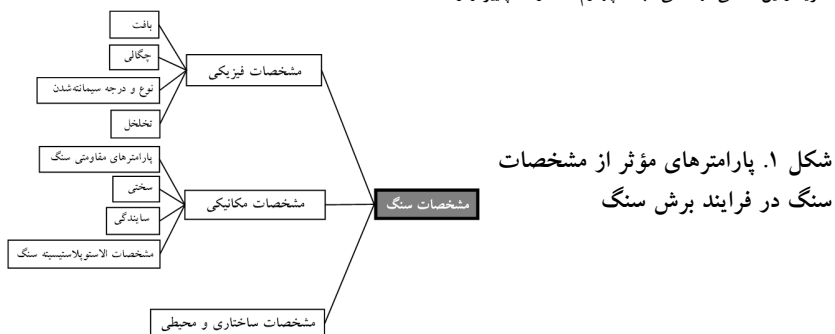
فرایند برش سنگ یک فرآیند سایشی است چنان‌که می‌توان برش سنگ به کمک قطعه‌های الماسی را سایش ذرات تشکیل‌دهنده سنگ با عبور دانه‌های الماس روی سطح سنگ دانست. برای درک بهتر این فرآیند و شرایط حاکم بر دانه الماس در حال برش، شناخت مکانیسم برش و

پارامترهای مؤثر بر آن لازم و ضروری است. به‌طور کلی فرایند برش سنگ با استفاده از تجهیزات الماسی را می‌توان در طی دو مرحله به‌طور خلاصه بیان کرد:

مرحله نخست از فرایند برش سنگ را می‌توان در نتیجه حرکت قطعه‌های الماسی بر روی سطح برش و به‌دنبال آن تشکیل تراشه سنگ در نتیجه نفوذ دانه‌های الماس در داخل سنگ دانست. در طی این فرایند، دانه الماس با خراشیدن و شکافتن سطح برش موجب تشکیل تراشه و ایجاد سطح جدید برای دانه الماس بعدی می‌شود. هنگامی که سنگ با ابزار الماسی تحت برش قرار می‌گیرد تعامل مکانیکی میان ابزار و سنگ، نیروهای فرایند را ایجاد می‌کنند که عمدتاً ناشی از فاکتورهایی نظیر تغییر شکل الاستیکی و پلاستیکی در سنگ، اصطکاک میان دانه الماس و ماتریس با سنگ و تراشه‌های حاصل از برش است.

به‌طورکلی پارامترهای مؤثر در فرایند برش سنگ را می‌توان در سه بخش اصلی شامل الف) مشخصات قطعه‌کار یا همان سنگ ب) مشخصات برش شامل پارامترهای عملیاتی و مشخصات طرح برش و ج) مشخصات مدیریتی از قبیل مهارت اپراتور و شرایط محیطی کار تجزیه و تحلیل کرد. از میان این پارامترها، پارامترهای عملیاتی و مشخصات طرح برش به‌عنوان پارامترهای قابل کنترل (پارامترهای وابسته) و پارامترهای مربوط به مشخصات سنگ، به‌عنوان پارامترهای غیرقابل کنترل (پارامترهای مستقل) در فرایند برش سنگ مطرح هستند. هر کدام از این دسته پارامترها به‌نحو خاصی در کارایی و توان تولید فرایند برش تأثیرگذار هستند که در این میان با فرض ثابت بودن شرایط برش (شرایط دستگاه و تجهیزات برش و مهارت اپراتور)، مشخصات سنگ از اهمیت زیادی در میزان نرخ تولید برخوردار است.

مشخصات سنگ یکی از پارامترهای مؤثر در فرایند برش به‌خصوص در فرایند تشکیل تراشه است. سنگ به‌عنوان میزبان عملیات برش، از نقش حیاتی در فرایند برش و تولید برخوردار است. مشخصات سنگ تعیین‌کننده شرایط، کیفیت و کمیت اندرکنش میان سنگ و ماشین بوده لذا مکانیسم تشکیل براده و پیش‌روی ابزار را به‌شدت تحت تأثیر قرار می‌دهد. با توجه به‌گسترده‌گی مشخصات سنگ به‌منظور سهولت در تجزیه و تحلیل و بررسی این پارامترها، آن‌ها را می‌توان در سه گروه مشخصات فیزیکی، مکانیکی و مشخصات ساختاری تقسیم‌بندی کرد (شکل ۱).



ارائه یک سیستم طبقه‌بندی جدید برای تعیین قابلیت برش سنگ

تاکنون پژوهش‌های متنوعی در زمینه ارتباط میان پارامترهای مؤثر، شامل پارامترهای فیزیکی و مکانیکی بر قابلیت برش سنگ انجام شده است که در بیش‌تر این بررسی‌ها اندرکنش بین پارامترهای سنگ و قابلیت برش با سیستم‌های طبقه‌بندی و معادلات آماری بررسی شدند. در این تحقیق با توجه به شناخت حاصل از فرایند برش از طریق مرور همه منابع معتبر و نیز شناسایی بسیاری از پارامترهای مهم مؤثر، تلاش شده است تا یک سیستم طبقه‌بندی جامع برای ارزیابی قابلیت برش سنگ‌ها ارائه شود. با توجه به بررسی‌های به‌عمل آمده، در طی این تحقیق، همه پارامترهای مهم مربوط به سنگ که در قابلیت برش سنگ مؤثرند به تعداد دوازده پارامتر بدین شرح تشخیص داده شدند: (۱) بافت سنگ، (۲) اندازه و شکل دانه‌های سنگ، (۳) میزان کوارتز محتوی، (۴) نوع ماتریکس و کیفیت سیمانته شدن، (۵) سختی، (۶) سایندگی، (۷) هوازدگی، (۸) چگالی، (۹) سختی چکش اشمیت، (۱۰) مقاومت فشاری تک‌محوری، (۱۱) مقاومت کششی، (۱۲) مدول الاستیسیته.

مهم‌ترین مرحله در ارائه یک سیستم طبقه‌بندی جامع، انتخاب پارامترها و تعیین وزن آن‌ها است. با توجه به طبیعت ذاتی سنگ و تأثیرپذیری هر یک از پارامترها از یک‌دیگر، ارزیابی نهایی برای رسیدن به وزنی معین برای هر پارامتر کمی سخت است. یکی از روش‌های مناسب برای وزندهی به پارامترهای مؤثر در پدیده‌ای در مهندسی سنگ، روش تحلیل سلسله مراتبی فازی است. در این روش، از نظرات و تجربیات متخصصان برای دستیابی به وزنی مشخص استفاده می‌شود. بدین ترتیب دایره تجربیات افراد پشوانه روش خواهد بود. در این مقاله مراحل مختلف تشکیل سیستم طبقه‌بندی جدید با استفاده از روش تحلیل سلسله مراتبی فازی آورده شده است.

۱. تعیین وزن پارامترها با استفاده از روش تحلیل سلسله مراتبی فازی

تحلیل سلسله مراتبی (AHP) یکی از جامع‌ترین سیستم‌های طراحی شده برای تصمیم‌گیری با معیارهای چندگانه است. اگرچه این روش در زمینه‌های مختلف استفاده شده است ولی هنوز این روش قادر نیست به‌خوبی تفکر بشر را بازتاب کند [۴۶]. این روش، برای بیان دقیق نظر تصمیم‌گیرنده‌ها در گزینه‌های مقایسه‌ای دارای نقص است [۴۷]. همچنین از این روش به‌علت مقیاس نامتوازن در قضاوت‌ها و عدم قطعیت و نادقیق بودن مقایسه‌های زوجی انتقاد شد. تصمیم‌گیرندگان اغلب در قضاوت‌هایشان ارائه یک بازه را نسبت به یک عدد ثابت ترجیح می‌دهند زیرا آن‌ها به‌علت طبیعت فازی مقایسه‌های زوجی قادر نیستند به صراحت نظرشان را در مورد برتری‌ها اعلام کنند [۴۸]. روش تحلیل سلسله مراتبی فازی (FAHP) می‌تواند راه حل خوبی برای غلبه و رفع همه این نقایص و مشکلات باشد [۴۹]. در حال حاضر این روش به‌عنوان روشی شناخته شده و مؤثر در دنیا مطرح شده است و تاکنون کاربردهای گسترده‌ای از این روش در مجلات معتبر علمی به‌چاپ رسیده است [۵۰] تا [۵۳]. در این تحقیق نیز از روش تحلیل سلسله مراتبی فازی ارائه شده به‌وسیله چنگ (Chang)، برای تعیین وزن پارامترهای مؤثر در سیستم طبقه‌بندی استفاده شد. بر اساس روش تحلیل گسترش چنگ، اگر $X = \{x_1, x_2, x_3, \dots, x_n\}$ مجموعه اشیاء و $G = \{g_1, g_2, g_3, \dots, g_n\}$ مجموعه اهداف باشد، برای هر هدف انجام شده، هر شی گسترش پیدا می‌کند. بنا بر این m تحلیل گسترش یافته برای هر شی می‌تواند طبق این رابطه به‌دست بیاید [۵۴]:

$$M_{g_i}^1, M_{g_i}^2, \dots, M_{g_i}^m, \quad i = 1, 2, 3, \dots, n \quad (1)$$

مراحل مختلف محاسباتی این روش به‌ترتیب شامل این موارد است:

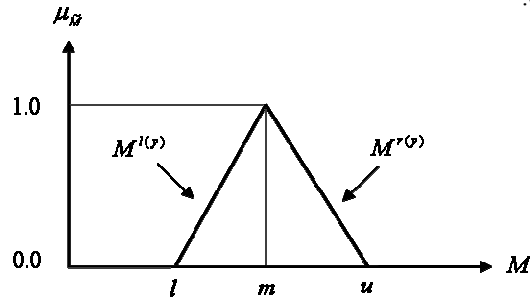
الف) تعیین ماتریس مقایسه زوجی با تصمیم‌گیرنده‌ها.

ب) تشکیل ماتریس مقایسه زوجی فازی

ماتریس مقایسه زوجی بدین ترتیب است:

$$(\tilde{A}) = \begin{bmatrix} 1 & \tilde{a}_{12} & \cdots & \tilde{a}_{1n} \\ \tilde{a}_{12} & 1 & \cdots & \tilde{a}_{2n} \\ \vdots & \vdots & \ddots & \vdots \\ \tilde{a}_{n1} & \tilde{a}_{n2} & \cdots & 1 \end{bmatrix}$$

اگر کمیته تصمیم‌گیرنده دارای چندین تصمیم‌گیرنده باشد، درایه‌های ماتریس مقایسه زوجی جامع که در روش تحلیل سلسله مراتبی فازی به کار می‌رود، یک عدد فازی مثلثی است که مولفه اول آن حداقل نظر سنجی‌ها، مولفه دوم آن میانگین نظر سنجی‌ها و مولفه سوم آن حداکثر نظر سنجی‌ها است (شکل ۲).



شکل ۲. اعداد فازی مثلثی

ج) محاسبه S_i برای هر یک از سطرهاى ماتریس مقایسه زوجی. S_i که خود عددی فازی مثلثی است از این رابطه محاسبه می‌شود:

$$S_i = \sum_{j=1}^m M_{gi}^j \otimes \left[\sum_{i=1}^n \sum_{j=1}^m M_{gi}^j \right]^{-1} \quad (2)$$

در رابطه بالا ۱ بیان‌گر شماره سطر و ۲ بیان‌گر شماره ستون است. M_{gi}^j در این رابطه اعداد فازی مثلثی ماتریس‌های مقایسه زوجی هستند. برای به دست آوردن $\sum_{j=1}^m M_{gi}^j$ ، عمل جمع فازی $M_{gi}^j (j=1, 2, \dots, m)$ بدین صورت است:

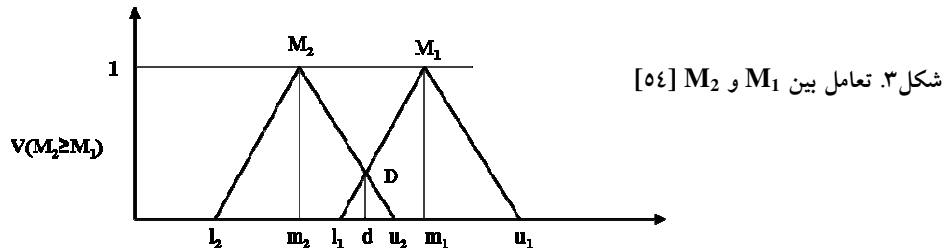
$$\sum_{j=1}^m M_{gi}^j = \left(\sum_{j=1}^m l_j, \sum_{j=1}^m m_j, \sum_{j=1}^m u_j \right) \quad (3)$$

و سپس مقدار معکوس رابطه بالا بدین صورت به دست می‌آید:

$$\left[\sum_{i=1}^n \sum_{j=1}^m M_{gi}^j \right]^{-1} = \left(\frac{1}{\sum_{i=1}^n u_i}, \frac{1}{\sum_{i=1}^n m_i}, \frac{1}{\sum_{i=1}^n l_i} \right) \quad (4)$$

در روابط بالا l_1 ، m_1 و u_1 به ترتیب مولفه‌های اول تا سوم اعداد فازی هستند.

د) مقایسه اعداد فازی و تعیین مقادیر $V(M_2 > M_1)$. به‌طور کلی اگر $M_1 = (l_1, m_1, u_1)$ و $M_2 = (l_2, m_2, u_2)$ دو عدد فازی مثلثی باشند، مطابق شکل ۳ درجه بزرگی M_1 نسبت به M_2 به صورت زیر تعریف می‌شود:



$$V(M_2 \geq M_1) = \begin{cases} 1 & \text{if } m_2 \geq m_1 \\ 0 & \text{if } l_1 \geq u_2 \\ \frac{l_1 - u_2}{(m_2 - u_2) - (m_1 - l_1)} & \text{otherwise} \end{cases} \quad (5)$$

از طرف دیگر میزان بزرگی عددی فازی مثلثی از عدد فازی مثلثی دیگر از این رابطه به دست می‌آید:

$$V(M \geq M_1, M_2, \dots, M_k) = V[(M \geq M_1) \text{ and } (M \geq M_2) \text{ and } \dots \text{ and } (M \geq M_k)] \quad (6)$$

$$= \min V(M \geq M_i) \quad i = 1, 2, 3, \dots, k$$

ه) محاسبه وزن هر یک از پارامترها در ماتریس مقایسه زوجی. وزن هر یک از پارامترها از این رابطه قابل محاسبه است.

$$d'(A_i) = \min V(S_i \geq S_k) \quad k = 1, 2, \dots, n, \quad k \neq i \quad (7)$$

بنا بر این بردار وزن نرمالایزه نشده بدین صورت است:

$$W' = (d'(A_1), d'(A_2), \dots, d'(A_n))^T \quad (8)$$

و) محاسبه بردار وزن نهایی. برای محاسبه بردار وزن نهایی باید بردار وزن محاسبه شده در مرحله قبل را نرمالیز کرد بنا بر این خواهیم داشت:

$$W = (d(A_1), d(A_2), \dots, d(A_n))^T \quad (9)$$

گام‌های محاسباتی برای تعیین وزن پارامترها با استفاده از روش تحلیل سلسله مراتبی فازی عبارتند از:

گام ۱: تکمیل فرم نظرسنجی با تصمیم‌گیرنده‌ها

فرم‌های نظرسنجی مشتمل بر همه پارامترهای مؤثر بر قابلیت برش، برای ۶ تن از متخصصان در داخل و خارج از کشور ارسال شد. این فرم‌های تکمیل شده برای ورود به‌روش تحلیل سلسله‌مراتبی فازی استفاده شدند. در فرم‌های فرستاده شده میزان اهمیت هر یک از پارامترها با توجه به امتیاز مقایسه زوجی ساعتی بررسی شدند [۵۵]. به‌طوری‌که امتیاز گزینه‌ها با درجه اهمیت بسیار بالا (۹)، با اهمیت (۷)، اهمیت متوسط (۵)، کم اهمیت (۳) و یا بدون اهمیت (۱) در نظر گرفته شدند. نمونه‌ای از ماتریس مقایسه زوجی تهیه شده با یکی از تصمیم‌گیرنده‌ها، در زیر نشان داده شده است.

$$D_1 = \begin{matrix} & c_1 & c_2 & c_3 & c_4 & c_5 & c_6 & c_7 & c_8 & c_9 & c_{10} & c_{11} & c_{12} \\ \begin{matrix} c_1 \\ c_2 \\ c_3 \\ c_4 \\ c_5 \\ c_6 \\ c_7 \\ c_8 \\ c_9 \\ c_{10} \\ c_{11} \\ c_{12} \end{matrix} & \begin{bmatrix} 1 & 3 & 5 & 1 & 1 & 1 & 5 & 5 & 3 & 1/3 & 1 & 3 \\ 1/3 & 1 & 3 & 1/3 & 1/3 & 1/3 & 3 & 3 & 1 & 1/5 & 1/3 & 1 \\ 1/5 & 1/3 & 1 & 1/5 & 1/5 & 1/5 & 1 & 1 & 1/3 & 1/9 & 1/5 & 1/3 \\ 1 & 3 & 5 & 1 & 1 & 1 & 5 & 5 & 3 & 1/3 & 1 & 3 \\ 1 & 3 & 5 & 1 & 1 & 1 & 5 & 5 & 3 & 1/3 & 1 & 3 \\ 1 & 3 & 5 & 1 & 1 & 1 & 5 & 5 & 3 & 1/3 & 1 & 3 \\ 1/5 & 1/3 & 1 & 1/5 & 1/5 & 1/5 & 1 & 1 & 1/3 & 1/9 & 1/5 & 1/3 \\ 1/5 & 1/3 & 1 & 1/5 & 1/5 & 1/5 & 1 & 1 & 1/3 & 1/9 & 1/5 & 1/3 \\ 1/3 & 1 & 3 & 1/3 & 1/3 & 1/3 & 3 & 3 & 1 & 1/5 & 1/3 & 1 \\ 3 & 7 & 9 & 3 & 3 & 3 & 9 & 9 & 5 & 1 & 3 & 5 \\ 1 & 3 & 5 & 1 & 1 & 1 & 5 & 5 & 3 & 1/3 & 1 & 3 \\ 1/3 & 1 & 3 & 1/3 & 1/3 & 1/3 & 3 & 3 & 1 & 1/5 & 1/3 & 1 \end{bmatrix} \end{matrix}$$

گام ۲: تشکیل ماتریس مقایسه زوجی (\tilde{A}) با به‌کارگیری اعداد فازی. ماتریس مقایسه

زوجی نهایی فازی در جدول ۱ نشان داده شده است:

گام ۳: مقادیر S_{C_i} برای هر یک از سطرهای ماتریس مقایسه زوجی فازی محاسبه و مقدار

آن در زیر آورده شده است:

$$S_{C_1} = (8.51, 12.8, 17.9) \otimes (1/216, 1/160, 1/111) = (0.039, 0.08, 0.162)$$

$$S_{C_2} = (9.11, 12.4, 15.4) \otimes (1/216, 1/160, 1/111) = (0.042, 0.077, 0.148)$$

$$S_{C_3} = (7.01, 10.4, 15.4) \otimes (1/216, 1/160, 1/111) = (0.032, 0.065, 0.139)$$

$$S_{C_4} = (12.5, 16.7, 21.7) \otimes (1/216, 1/160, 1/111) = (0.058, 0.104, 0.196)$$

$$S_{C_5} = (12.9, 17.7, 23.7) \otimes (1/216, 1/160, 1/111) = (0.06, 0.11, 0.214)$$

$$S_{C_6} = (11.2, 15.4, 19.9) \otimes (1/216, 1/160, 1/111) = (0.052, 0.096, 0.18)$$

$$S_{C_7} = (5.87, 8.79, 13.4) \otimes (1/216, 1/160, 1/111) = (0.027, 0.055, 0.121)$$

$$S_{c_8} = (6.44, 8.87, 12.2) \otimes (1/216, 1/160, 1/111) = (0.03, 0.055, 0.11)$$

$$S_{c_9} = (5.85, 10.5, 15.4) \otimes (1/216, 1/160, 1/111) = (0.027, 0.066, 0.14)$$

$$S_{c_{10}} = (12.5, 18.8, 23.7) \otimes (1/216, 1/160, 1/111) = (0.058, 0.117, 0.214)$$

$$S_{c_{11}} = (9.11, 14.4, 18.3) \otimes (1/216, 1/160, 1/111) = (0.042, 0.09, 0.166)$$

$$S_{c_{12}} = (9.52, 13.3, 18.3) \otimes (1/216, 1/160, 1/111) = (0.044, 0.083, 0.166)$$

گام ۴: محاسبه مقادیر $V(M_2 > M_1)$. مقادیر محاسبه شده برای هر درایه در زیر آورده شده است:

$$V(S_{c_1} \geq S_{c_2}) = 1, V(S_{c_1} \geq S_{c_3}) = 1, V(S_{c_1} \geq S_{c_4}) = 0.81, V(S_{c_1} \geq S_{c_5}) = 0.77,$$

$$V(S_{c_1} \geq S_{c_6}) = 0.869, V(S_{c_1} \geq S_{c_7}) = 1, V(S_{c_1} \geq S_{c_8}) = 1, V(S_{c_1} \geq S_{c_9}) = 1,$$

$$V(S_{c_1} \geq S_{c_{10}}) = 0.736, V(S_{c_1} \geq S_{c_{11}}) = 0.921, V(S_{c_1} \geq S_{c_{12}}) = 0.971;$$

$$V(S_{c_2} \geq S_{c_1}) = 0.978, V(S_{c_2} \geq S_{c_3}) = 1, V(S_{c_2} \geq S_{c_4}) = 0.768,$$

$$V(S_{c_2} \geq S_{c_5}) = 0.73, V(S_{c_2} \geq S_{c_6}) = 0.83, V(S_{c_2} \geq S_{c_7}) = 1, V(S_{c_2} \geq S_{c_8}) = 1,$$

$$V(S_{c_2} \geq S_{c_9}) = 1, V(S_{c_2} \geq S_{c_{10}}) = 0.693, V(S_{c_2} \geq S_{c_{11}}) = 0.89,$$

$$V(S_{c_2} \geq S_{c_{12}}) = 0.95;$$

$$V(S_{c_3} \geq S_{c_1}) = 0.87, V(S_{c_3} \geq S_{c_2}) = 0.89, V(S_{c_3} \geq S_{c_4}) = 0.672,$$

$$V(S_{c_3} \geq S_{c_5}) = 0.636, V(S_{c_3} \geq S_{c_6}) = 0.74, V(S_{c_3} \geq S_{c_7}) = 1, V(S_{c_3} \geq S_{c_8}) = 1,$$

$$V(S_{c_3} \geq S_{c_9}) = 1, V(S_{c_3} \geq S_{c_{10}}) = 0.608, V(S_{c_3} \geq S_{c_{11}}) = 0.79,$$

$$V(S_{c_3} \geq S_{c_{12}}) = 0.84;$$

$$V(S_{c_4} \geq S_{c_1}) = 1, V(S_{c_4} \geq S_{c_2}) = 1, V(S_{c_4} \geq S_{c_3}) = 1, V(S_{c_4} \geq S_{c_5}) = 0.96,$$

$$V(S_{c_4} \geq S_{c_6}) = 1, V(S_{c_4} \geq S_{c_7}) = 1, V(S_{c_4} \geq S_{c_8}) = 1, V(S_{c_4} \geq S_{c_9}) = 1,$$

$$V(S_{c_4} \geq S_{c_{10}}) = 0.92, V(S_{c_4} \geq S_{c_{11}}) = 1, V(S_{c_4} \geq S_{c_{12}}) = 1;$$

$$V(S_{c_5} \geq S_{c_1}) = 1, V(S_{c_5} \geq S_{c_2}) = 1, V(S_{c_5} \geq S_{c_3}) = 1, V(S_{c_5} \geq S_{c_4}) = 1,$$

$$V(S_{c_5} \geq S_{c_6}) = 1, V(S_{c_5} \geq S_{c_7}) = 1, V(S_{c_5} \geq S_{c_8}) = 1, V(S_{c_5} \geq S_{c_9}) = 1,$$

$$V(S_{c_5} \geq S_{c_{10}}) = 0.96, V(S_{c_5} \geq S_{c_{11}}) = 1, V(S_{c_5} \geq S_{c_{12}}) = 1;$$

$$V(S_{c_6} \geq S_{c_1}) = 1, V(S_{c_6} \geq S_{c_2}) = 1, V(S_{c_6} \geq S_{c_3}) = 1, V(S_{c_6} \geq S_{c_4}) = 0.94,$$

$$V(S_{c_6} \geq S_{c_5}) = 0.89, V(S_{c_6} \geq S_{c_7}) = 1, V(S_{c_6} \geq S_{c_8}) = 1, V(S_{c_6} \geq S_{c_9}) = 0.88,$$

$$V(S_{c_6} \geq S_{c_{10}}) = 0.86, V(S_{c_6} \geq S_{c_{11}}) = 1, V(S_{c_6} \geq S_{c_{12}}) = 1;$$

$$V(S_{c_7} \geq S_{c_1}) = 0.77, V(S_{c_7} \geq S_{c_2}) = 0.78, V(S_{c_7} \geq S_{c_3}) = 0.89,$$

$$V(S_{c_7} \geq S_{c_4}) = 0.56, V(S_{c_7} \geq S_{c_5}) = 0.53, V(S_{c_7} \geq S_{c_6}) = 0.63,$$

$$\begin{aligned}
V(S_{c_7} \geq S_{c_8}) &= 1, \quad V(S_{c_7} \geq S_{c_9}) = 0.9, \quad V(S_{c_7} \geq S_{c_{10}}) = 0.51, \\
V(S_{c_7} \geq S_{c_{11}}) &= 0.69, \quad V(S_{c_7} \geq S_{c_{12}}) = 0.73; \\
V(S_{c_8} \geq S_{c_1}) &= 0.75, \quad V(S_{c_8} \geq S_{c_2}) = 0.76, \quad V(S_{c_8} \geq S_{c_3}) = 0.9, \\
V(S_{c_8} \geq S_{c_4}) &= 0.52, \quad V(S_{c_8} \geq S_{c_5}) = 0.48, \quad V(S_{c_8} \geq S_{c_6}) = 0.59, \quad V(S_{c_8} \geq S_{c_7}) = 1, \\
V(S_{c_8} \geq S_{c_9}) &= 0.89, \quad V(S_{c_8} \geq S_{c_{10}}) = 0.46, \quad V(S_{c_8} \geq S_{c_{11}}) = 0.66, \\
V(S_{c_8} \geq S_{c_{12}}) &= 0.703; \\
V(S_{c_9} \geq S_{c_1}) &= 0.87, \quad V(S_{c_9} \geq S_{c_2}) = 0.89, \quad V(S_{c_9} \geq S_{c_3}) = 1, \quad V(S_{c_9} \geq S_{c_4}) = 0.68, \\
V(S_{c_9} \geq S_{c_5}) &= 0.64, \quad V(S_{c_9} \geq S_{c_6}) = 0.74, \quad V(S_{c_9} \geq S_{c_7}) = 1, \quad V(S_{c_9} \geq S_{c_8}) = 1, \\
V(S_{c_9} \geq S_{c_{10}}) &= 0.612, \quad V(S_{c_9} \geq S_{c_{11}}) = 0.79, \quad V(S_{c_9} \geq S_{c_{12}}) = 0.84; \\
V(S_{c_{10}} \geq S_{c_1}) &= 1, \quad V(S_{c_{10}} \geq S_{c_2}) = 1, \quad V(S_{c_{10}} \geq S_{c_3}) = 1, \quad V(S_{c_{10}} \geq S_{c_4}) = 1, \\
V(S_{c_{10}} \geq S_{c_5}) &= 1, \quad V(S_{c_{10}} \geq S_{c_6}) = 1, \quad V(S_{c_{10}} \geq S_{c_7}) = 1, \quad V(S_{c_{10}} \geq S_{c_8}) = 1, \\
V(S_{c_{10}} \geq S_{c_9}) &= 1, \quad V(S_{c_{10}} \geq S_{c_{11}}) = 1, \quad V(S_{c_{10}} \geq S_{c_{12}}) = 1; \\
V(S_{c_{11}} \geq S_{c_1}) &= 1, \quad V(S_{c_{11}} \geq S_{c_2}) = 1, \quad V(S_{c_{11}} \geq S_{c_3}) = 1, \quad V(S_{c_{11}} \geq S_{c_4}) = 0.88, \\
V(S_{c_{11}} \geq S_{c_5}) &= 0.84, \quad V(S_{c_{11}} \geq S_{c_6}) = 0.95, \quad V(S_{c_{11}} \geq S_{c_7}) = 1, \\
V(S_{c_{11}} \geq S_{c_8}) &= 1, \quad V(S_{c_{11}} \geq S_{c_9}) = 1, \quad V(S_{c_{11}} \geq S_{c_{10}}) = 0.799, \quad V(S_{c_{11}} \geq S_{c_{12}}) = 1; \\
V(S_{c_{12}} \geq S_{c_1}) &= 1, \quad V(S_{c_{12}} \geq S_{c_2}) = 1, \quad V(S_{c_{12}} \geq S_{c_3}) = 1, \quad V(S_{c_{12}} \geq S_{c_4}) = 0.836, \\
V(S_{c_{12}} \geq S_{c_5}) &= 0.797, \quad V(S_{c_{12}} \geq S_{c_6}) = 0.9, \quad V(S_{c_{12}} \geq S_{c_7}) = 1, \quad V(S_{c_{12}} \geq S_{c_8}) = 1, \\
V(S_{c_{12}} \geq S_{c_9}) &= 1, \quad V(S_{c_{12}} \geq S_{c_{10}}) = 0.761, \quad V(S_{c_{12}} \geq S_{c_{11}}) = 0.95;
\end{aligned}$$

گام ۵: محاسبه وزن هر یک از پارامترها در ماتریس مقایسه زوجی با استفاده از رابطه V.

$$\begin{aligned}
d'(C_1) &= \min(1, 1, 0.81, 0.77, 0.87, 1, 1, 1, 0.736, 0.92, 0.97) = 0.736 \\
d'(C_2) &= \min(0.98, 1, 0.78, 0.73, 0.83, 1, 1, 1, 0.693, 0.89, 0.95) = 0.693 \\
d'(C_3) &= \min(0.87, 0.89, 0.67, 0.64, 0.74, 1, 1, 1, 0.608, 0.79, 0.89) = 0.608 \\
d'(C_4) &= \min(1, 1, 1, 0.96, 1, 1, 1, 1, 0.92, 1, 1) = 0.92 \\
d'(C_5) &= \min(1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 0.96, 1, 1) = 0.96 \\
d'(C_6) &= \min(1, 1, 1, 0.94, 0.89, 1, 1, 0.88, 0.86, 1, 1) = 0.86 \\
d'(C_7) &= \min(0.77, 0.78, 0.89, 0.56, 0.53, 0.63, 1, 0.9, 0.51, 0.69, 0.73) = 0.51 \\
d'(C_8) &= \min(0.75, 0.76, 0.9, 0.52, 0.48, 0.59, 1, 0.89, 0.46, 0.66, 0.7) = 0.46 \\
d'(C_9) &= \min(0.87, 0.89, 1, 0.68, 0.64, 0.74, 1, 1, 0.612, 0.79, 0.84) = 0.612 \\
d'(C_{10}) &= \min(1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1, 1) = 1 \\
d'(C_{11}) &= \min(1, 1, 1, 0.88, 0.84, 0.95, 1, 1, 1, 0.799, 1) = 0.799
\end{aligned}$$

$$d'(C_{12}) = \min(1, 1, 1, 0.84, 0.8, 0.9, 1, 1, 1, 0.761, 0.95) = 0.761$$

گام ۶: محاسبه بردار وزن نهایی با استفاده از رابطه ۹. بدین ترتیب وزن نهایی هر یک از پارامترها محاسبه و مقادیر آن‌ها در جدول ۲ آورده شده است.

جدول ۲. وزن اولیه و نهایی هر یک از پارامترها		
پارامتر	وزن اولیه	وزن نهایی
بافت	۰/۷۳۶۲	۰/۰۸۲۷
اندازه و شکل دانه‌ها	۰/۶۹۲۸	۰/۰۷۷۸
نوع ماتریس و سیمان سنگ	۰/۶۰۸۷	۰/۰۶۸۴
درصد کوارتز	۰/۹۱۵۷	۰/۱۰۲۸
سختی	۰/۹۵۸۶	۰/۱۰۷۷
ساینده‌گی	۰/۸۵۵	۰/۰۹۶
هوازدگی	۰/۵۰۵	۰/۰۵۶۷
چگالی	۰/۴۵۸۷	۰/۰۵۱۵
سختی چکش اشعیت	۰/۶۱۲۴	۰/۰۶۸۸
مقاومت فشاری تک‌محوری	۱	۰/۱۱۲۳
مقاومت کششی	۰/۷۹۹۳	۰/۰۸۹۸
مدول الاستیسیته	۰/۷۶۱۳	۰/۰۸۵۵

چنانچه از جدول بالا مشخص است مقاومت فشاری تک محوری دارای بیش‌ترین وزن و چگالی کم‌ترین وزن را در میان پارامترها به‌خود اختصاص دادند.

۲. انتخاب بهینه پارامترها برای سیستم طبقه‌بندی

در مهندسی سنگ، همواره انتخاب پارامترهای مهم و ترکیب آن‌ها در کنار هم یکی از مهم‌ترین اصول به‌شمار می‌رود. همان‌طور که مشاهده می‌شود پارامترهای بررسی شده، می‌توانند همه مشخصات فیزیکی و مکانیکی سنگ را به‌خوبی پوشش دهند. از طرفی برخی از پارامترها مثل هوازدگی و نوع ماتریکس و سیمان سنگ دارای شاخص کمی و آزمایشگاهی نیستند. همچنین تعدادی از پارامترهای اشاره شده، با یکدیگر همپوشانی دارند و برخی از پارامترها را در بر می‌گیرند. با توجه به مطالب مذکور، ۴ آزمایش شناخته شده شامل: مقاومت فشاری تک‌محوری، فاکتور سایش شیمیازک، سختی موهس و مدول الاستیسیته به‌عنوان مهم‌ترین مشخصه سنگ در بررسی‌های آماری فرایند برش سنگ، در این تحقیق پیشنهاد و استفاده شدند.

الف) مقاومت فشاری تک‌محوری

این پارامتر به‌عنوان یکی از مهم‌ترین پارامترهای مهندسی سنگ در اکثر پژوهش‌های مهندسی استفاده شده است. این پارامتر می‌تواند نماینده بسیاری از مشخصات فیزیکی و مکانیکی سنگ از قبیل مقاومت، بافت، چگالی، میزان هوازدگی و نیز کیفیت و نوع ماتریکس سنگ باشد. از طرفی این آزمایش، بسیار شناخته شده و قابل دسترس است که از این نظر می‌توان پارامترهای بدون کمیت مثل هوازدگی را با آن بررسی کرد. لذا با توجه به همه تفاسیر، مجموع وزن پنج پارامتر (برابر با امتیاز ۰/۳۷) مذکور، به‌عنوان وزن نهایی پارامتر مقاومت فشاری تک‌محوری در سیستم طبقه‌بندی جدید در نظر گرفته شد.

ب) فاکتور سایش شیمیزاک

سایندگی یکی از مهم‌ترین پارامترهای سنگ از نظر قابلیت برش است. این پارامتر سرعت برش و استهلاک تجهیزات برش را به‌شدت تحت تأثیر قرار می‌دهد. تاکنون روش‌های مختلفی برای ارزیابی قابلیت سایندگی سنگ‌ها پیشنهاد شده است. در این میان شاخص سایش شیمیزاک به‌دلیل در نظر گرفتن مقاومت کششی، اندازه دانه‌ها و نیز میزان کوارتز محتوی نسبت به سایر روش‌ها برتری دارد و به‌علت در نظر گرفتن ترکیب میکروسکوپی سنگ از قابلیت زیادی در ارزیابی سایندگی سنگ‌ها برخوردار است. با توجه به مطالب ذکر شده، فاکتور سایش شیمیزاک به‌عنوان شاخص کمی ارزیابی سایندگی سنگ استفاده شده است. وزن این پارامتر نیز از مجموع وزن مقاومت کششی، سایندگی و میزان کوارتز محتوی و اندازه دانه‌ها (برابر با امتیاز ۰/۳۶) محاسبه شد.

ج) سختی موهس

سختی یکی از مهم‌ترین پارامترهای هر کانی به‌شمار می‌رود که تأثیر بسیار زیادی بر سختی کل سنگ و در نهایت قابلیت برش آن دارد. از آن‌جا که سختی واقعی و علمی سنگ از بررسی مقطع نازک و ترکیب کانی‌شناسی آن حاصل می‌شود لذا در این تحقیق مقیاس سختی موهس برای ارزیابی سختی استفاده شده است. از عمده دلایل استفاده از سختی موهس را می‌توان به شهرت و آشنایی خوب کاربران و دقت بالای آن (به‌دلیل استفاده از مقطع نازک)

بیان کرد. وزن نهایی اختصاص داده شده به این پارامتر نیز از مجموع وزن دو پارامتر سختی و سختی چکش اشمیت (برابر با امتیاز ۰/۱۷) به دست آمد.

د) مدول الاستیسیته

با توجه به رفتار سنگ‌ها در فرآیند شکست و تشکیل تراشه در فرایند برش، نحوه رسیدن سنگ به مقاومت فشاری حداکثر، بر قابلیت برش سنگ تأثیرگذار است. الاستیسیته را می‌توان پارامتری مستقل دانست که رفتار خاصی در سنگ ایجاد می‌کند و گرچه از سایر مشخصات سنگ اثر می‌پذیرد با این حال به اثرگذاری، بیش‌تر از تأثیرپذیری آن توجه می‌شود. لذا در این تحقیق مدول الاستیسیته به‌عنوان معرف رفتار الاستیسیته سنگ استفاده شده است. وزن این پارامتر نیز به‌عنوان وزن نهایی در سیستم طبقه‌بندی (برابر با امتیاز ۰/۱) استفاده شد.

۳. امتیازدهی و تقسیم‌بندی پارامترها به کلاس‌های مختلف و ارائه سیستم طبقه‌بندی

در سیستم طبقه‌بندی جدید به منظور امتیازدهی به مقادیر مختلف هر پارامتر، بیش‌ترین امتیاز به بهترین وضعیت (خیلی خوب) داده شده است. برای امتیاز حالت‌های خوب، متوسط، ضعیف و خیلی ضعیف به ترتیب ۷۰٪، ۵۰٪، ۲۵٪ و ۱۰٪ امتیاز ماکزیمم، اختصاص یافته است. بدین ترتیب سعی شد تا سیستم طبقه‌بندی پیشنهادی غیرخطی شود. زیرا سیستمی غیرخطی بهتر می‌تواند به طبقه‌بندی توده سنگ‌های ضعیف پردازد [۵۶]. با توجه به توضیحات ارائه شده، سیستم طبقه‌بندی جدید برای ارزیابی و پیش‌بینی قابلیت برش هر دو گروه از سنگ‌های ساختمانی سخت (گرانیتی) و نرم (کربناته) پیشنهاد شد (جدول ۳). این سیستم طبقه‌بندی که اندیس قابلیت برش سنگ را مشخص می‌کند، در مجموع به سنگ‌ها امتیازی از ۱۰ تا ۱۰۰ اختصاص داده و قابلیت برش سنگ‌ها را در دو گروه سخت و نرم به پنج کلاس خیلی خوب، خوب، متوسط، ضعیف و خیلی ضعیف طبقه‌بندی می‌کند. شاخص به دست آمده از این سیستم طبقه‌بندی می‌تواند به‌عنوان شاخصی مهم و کاربردی برای ارزیابی قابلیت برش سنگ‌های ساختمانی استفاده شود. از جمله کاربردهای مهم این شاخص، می‌توان به پیش‌بینی میزان شدت جریان مصرفی در فرایند برش اشاره کرد. در ادامه، ارتباط میان شدت جریان مصرفی و شاخص قابلیت برش و پارامترهای ماشین‌کاری با استفاده از برازش چند متغیره بررسی خواهد شد.



شکل ۴. نمای کلی دستگاه آزمایش

میز متحرک دستگاه دارای سطحی تخت است که قطعات سنگ برای عملیات برش روی این صفحه ثابت می‌شوند. میز دستگاه با مکانیسم چرخ و زنجیر به موتوری هیدرولیکی روی ریل آن حرکت می‌کند. استفاده از سیستم هیدرولیک امکان کنترل و تنظیم سرعت حرکت میز که همان سرعت پیش‌روی است را فراهم می‌آورد. انتقال نیرو به محوواصلی با پولی و تسمه لاستیکی انجام می‌شود. صفحه برشی در بین دو واشر چدنی با مکانیسم پیچ و مهره نصب و محکم می‌شود. کل گلوبی بر روی بستری فولادی که روی بستر اصلی یاتاقان‌بندی شده است ثابت می‌شود. یاتاقان‌بندی بستر گلوبی به گونه‌ای است که امکان حرکتی چرخشی بسیار محدود تقریباً 8° را به آن می‌دهد. موتور اصلی اسپیندل با توان $7/5$ کیلو وات در بالای بستر نصب می‌شود. پیش‌روی عمودی با مکانیسمی ترکیبی با یک موتور هیدرولیکی انجام می‌شود. این مکانیسم که پایه و اساس آن پیچ و مهره است قابلیت تنظیم عمق برش با دقت $0/01$ میلی‌متر را فراهم می‌آورد. برای راه‌اندازی موتورهای محرک میز (پیش‌روی افقی) و بستر گلوبی (پیش‌روی عمودی) از یک واحد هیدرولیکی استفاده شده است. این سیستم امکان کنترل سرعت‌های پیش‌روی را فراهم می‌کند. مدار الکتریکی دستگاه به گونه‌ای است که کنترل حرکات پیش‌روی ماشین را در سه حالت دستی و نیمه‌خودکار و تمام خودکار امکان‌پذیر می‌کند. با شمارش‌گری الکترونیکی سرعت پیش‌روی سنجیده می‌شود. در هر مرحله از

آزمایش‌ها قطعات سنگ به طول ۳۰ سانتی‌متر بر روی میز دستگاه برش ثابت، و سپس عمل برش صورت می‌گیرد. در طی انجام آزمایش، میزان شدت جریان مصرفی دستگاه با آمپرسنجی دقیق در شرایط مختلف ماشین‌کاری شامل نرخ‌های مختلف پیش‌روی (۱۰۰، ۲۰۰، ۳۰۰ و ۴۰۰ سانتی‌متر بر دقیقه) و عمق‌های مختلف برش (۱۶±۱، ۲۳±۱، ۳۰±۱ و ۳۵±۱ میلی‌متر) ثبت و اندازه‌گیری شد. در تمامی آزمایش‌های برش در حالت موافق (جهت حرکت قطعه‌کار هم راستا با چرخش صفحه) و از آب به‌عنوان سیال خنک‌کننده استفاده شد.

۲. مشخصات ابزار برش

در آزمایش‌های برش از دو دیسک فلزی (سخت بر و نرم بر) به قطر ۴۱ cm و ضخامت ۲/۷ mm استفاده شده است. قطعه‌های الماس آن با ابعاد ۳×۱۰×۴۰ mm و ۲۸ عدد از آن‌ها در پیرامون بدنه فولادی لحیم شده‌اند. دانه‌های الماس مصنوعی به شکل کریستال‌های مکعب هشت وجهی با مش ۴۰/۵۰ برای صفحه سخت‌بر و مش ۳۰/۴۰ برای صفحه نرم‌بر و درصد وزنی ۲۵ تا ۳۰ و ۳۰ تا ۴۰ به ترتیب برای صفحه نرم‌بر و سخت‌بر در باند فلزی توزیع شدند. مشخصات صفحه‌های استفاده شده در آزمایش‌های برش در جدول ۴ آورده شده است.

جدول ۴. مشخصات صفحه‌های استفاده شده در آزمایش‌های برش

نوع صفحه	درصد وزنی الماس به‌کار رفته در باند	اندازه مش کریستال‌های الماس
سخت بر	۳۰ درصد تا ۴۰ درصد	۴۰/۵۰
نرم بر	۲۵ درصد تا ۳۰ درصد	۳۰/۴۰

۳. مشخصات قطعه‌کار (سنگ)

نمونه سنگ‌های بررسی شده در این تحقیق شامل دو گروه از سنگ‌های ساختمانی متشکل از ۷ نوع سنگ ساختمانی نرم و ۵ نوع سنگ ساختمانی سخت بودند. برای انجام پژوهش‌های آزمایشگاهی و تعیین پارامترهای مورد نظر، در مجموع از هر نمونه سنگ، بلوک‌های سنگی تهیه و سپس به آزمایشگاه منتقل شدند. همه آزمایش‌ها تحت استانداردهای انجمن بین‌المللی مکانیک سنگ و با دقت زیاد انجام گرفته شدند [۵۷]. برای بررسی و اطلاع دقیق از مشخصات کانی‌شناسی یک مقطع نازک از بخش تیپیک سنگ‌های پژوهش تهیه و بررسی شد. نمونه‌ای از مقطع نازک تهیه شده برای بررسی، در شکل ۵ نشان داده

شده است. با استفاده از این مقطع نوع و درصد کانی‌های تشکیل دهنده، میزان کوارتز محتوی معادل هر سنگ برای تعیین مشخصات ساینده‌گی و سختی محاسبه شدند. نتایج حاصل از پژوهش‌های آزمایشگاهی (مشخصات مکانیکی و فیزیکی نمونه سنگ‌های بررسی شده در آزمایشگاه) به‌همراه شاخص قابلیت برش هر نمونه سنگ در جدول ۵ آورده شده است.



شکل ۵. شکل دیجیتالی از مقطع نازک متعلق به نمونه سنگ تراورتن قرمز

جدول ۵. مشخصات مکانیکی و فیزیکی سنگ‌های بررسی شده

RSi (n)	SF-a (N/mm)	UCS (MPa)	YM (GPa)	MH (n)	GS (n)	BTS (MPa)	EQC (%)	نوع و نام سنگ	نام معدن
۲۲/۱	۱۴/۲۴	۱۴۲	۴۳/۶	۶/۱	۲/۹	۸/۵۲	۵۷/۶۵	گرانیت قرمز	قلعه خرگوشی
۲۷/۵	۷/۶	۱۷۳	۴۸/۶	۶/۶	۰/۸۷	۱۵	۶۰/۰۶	گرانیت مشکی	چایان
۲۸/۳۵	۲۴/۲۵	۱۴۵	۳۵/۵	۵/۷۵	۴/۱	۹/۲	۶۴/۳	گرانیت سفید	نهبندان
۳۷/۶	۱۰/۴۲	۱۳۳	۲۸/۹	۵/۶۵	۳/۹	۸/۳	۳۲/۲	گرانیت شکلاتی خرمده	خوش طینت
۴۳	۸/۵	۱۲۵	۳۱/۲	۵/۶	۳/۸	۷/۴	۳۰/۳	گرانیت مروارید	گرانیت خاتم
۴۵/۷۵	۰/۱۳۵	۷۱/۵	۳۲/۵	۳/۵	۰/۵۵	۶/۸	۳/۶	مرمریت کرم هرسین	ذوالفقار علی (ع)
۴۵/۷۵	۰/۱۰۹	۷۴/۵	۳۳/۶	۳/۲	۰/۴۵	۷/۱	۳/۴	مرمریت صورتی انارک	گل سنگ
۵۹/۴	۰/۱۲۲	۵۳	۲۰/۷	۲/۹	۱/۰۱	۴/۳	۲/۸	تراورتن قرمز	آذرشهر
۵۲	۰/۱۲۴	۶۱/۵	۲۱	۲/۹	۰/۸۵	۵/۶	۲/۶	تراورتن حاجی آباد	حاجی آباد
۵۲	۰/۱۲۷	۶۳	۲۳/۵	۲/۹۵	۰/۸۷	۵/۴	۲/۷	تراورتن دره بخاری	دره بخاری
۴۵/۷۵	۰/۱۰۵	۷۳	۳۱/۶	۳/۱	۰/۵۲	۶/۳	۳/۲	مرمریت صلصالی	صلصالی
۳۴/۲	۰/۱۷۳	۷۴/۵	۳۵/۵	۳/۶	۰/۶	۷/۲	۴	مرمریت صورتی هفتومان	هفتومان

RSi: شاخص قابلیت برش، EQC: کوارتز محتوی، BTS: مقاومت کششی، GS: اندازه دانه‌ها، MH: سختی موهس، YM: مدول الاستیسیته، UCS: مقاومت فشاری تک محوری، SF-a: فاکتور ساینده‌گی شیمیازک

ب) ارائه مدل‌های آماری برای پیش‌بینی شدت جریان مصرفی

در بررسی‌های انجام شده برای هر دو گروه از سنگ‌های بررسی شده، شدت جریان مصرفی به‌عنوان متغیر وابسته و سه پارامتر شاخص قابلیت برش، عمق برش و نرخ پیش‌روی قطعه کار به‌عنوان پارامترهای مستقل در نظر گرفته شدند. در طول آزمایش، مقادیر پارامترهای مستقل تغییر کرده و مقادیر شدت جریان مصرفی در هر مرحله اندازه‌گیری و ثبت می‌شد. پس از انجام پژوهش‌های آزمایشگاهی در مجموع بیش از ۱۸۰ نمونه آزمایش تحت شرایط مختلف ماشین‌کاری ثبت شد. پس از جمع‌آوری داده‌های آزمایشگاهی، ارتباط میان شدت جریان مصرفی و شاخص قابلیت برش سنگ و پارامترهای ماشین‌کاری با کمک نرم‌افزار SPSS بررسی شد و در ادامه مدل‌های آماری جدیدی برای پیش‌بینی شدت جریان مصرفی برای هر دو گروه از سنگ‌های گرانیتی و کربناته بدین صورت ارائه شد:

$$I_G = \frac{D_c^{0.66} \times F_r^{0.494}}{10^{0.297} \times RS_i^{0.488}} \quad \text{مدل (۱)}$$

$$I_C = \frac{D_c^{0.541} \times F_r^{0.432}}{10^{0.077} \times RS_i^{0.402}} \quad \text{مدل (۲)}$$

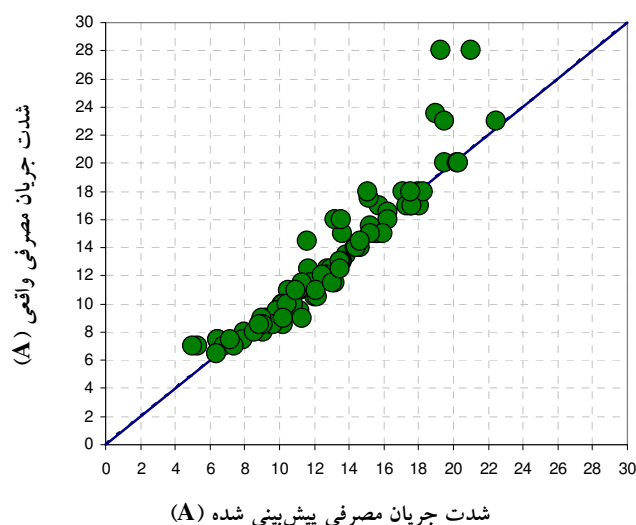
در مدل‌های بالا I_G و I_C به‌ترتیب معرف شدت جریان مصرفی برای سنگ‌های کربناته و گرانیتی بر حسب آمپر، D_c عمق برش بر حسب میلی‌متر، F_r نرخ پیش‌روی بر حسب سانتی‌متر بر دقیقه، RS_i شاخص قابلیت برش هستند.

اعتبارسنجی مدل‌ها

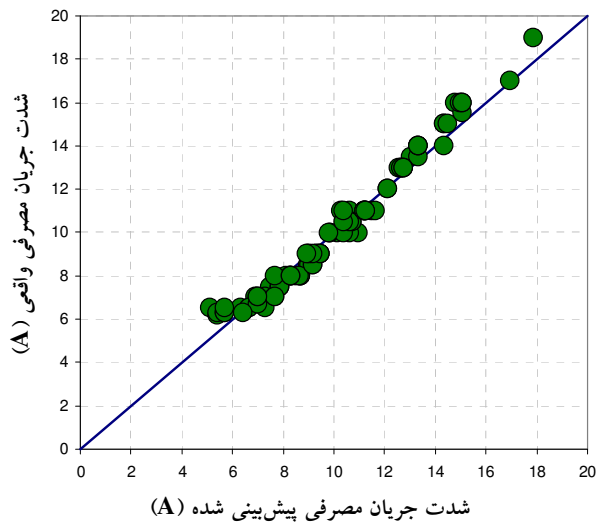
در این بخش از تحقیق به‌منظور بررسی صحت و سقم هر یک از مدل‌ها (میزان اعتبار هر یک از مدل‌ها) از آزمون‌های آماری استفاده گردید. برای کنترل معنی‌داری مدل‌ها از آزمون F و برای کنترل معنی‌داری هر یک از متغیرهای مستقل، از آزمون t استفاده شده است. نتایج به‌دست آمده از این بررسی‌ها در جدول ۶ نشان داده شده است. با توجه به این که مقدار F به‌دست آمده از جدول توزیع با سطح اعتماد ۹۹ درصد بزرگ‌تر از مقدار مقدار F به‌دست آمده از مدل است لذا می‌توان فرضیه صفر را که بیان می‌کند رابطه خطی بین متغیر وابسته (شدت جریان مصرفی) و متغیرهای مستقل (عمق برش، نرخ پیش‌روی و شاخص قابلیت برش سنگ)

وجود ندارد، را رد کرد، و نتیجه‌گرفت که حداقل یکی از ضرایب رگرسیون صفر نیست. پس از کنترل معنی‌داری کلی مدل با آزمون F ، معنی‌داری هر یک از متغیرهای مستقل با آزمون t کنترل می‌شود. با استفاده از این آزمون می‌توان فرضیه صفر بودن هر یک از ضرایب متغیرهای مستقل را آزمایش کرد. از آن‌جا که مقدار t حاصل از جدول توزیع مربوطه با سطح اعتماد ۹۰ درصد بزرگ‌تر از مقدار t های به‌دست آمده از متغیرهای مستقل است، لذا می‌توان فرضیه صفر بودن ضرایب متغیرهای مستقل را رد کرد.

یکی دیگر از روش‌های ارزیابی مدل‌های آماری پراکندگی نقاط پیش‌بینی شده و واقعی نسبت به خط نیم‌ساز ۱:۱ است. شکل‌های ۶ و ۷ پراکندگی نقاط شدت جریان پیش‌بینی شده را نسبت به مقادیر واقعی آن، به ترتیب برای مدل‌های ۱ و ۲ نشان می‌دهند. هرچه تراکم این نقاط نسبت به خط نیم‌ساز بیشتر باشد مدل از دقت بهتری برخوردار است. با توجه به توضیحات ارائه شده می‌توان چنین استنباط کرد که مدل‌ها از دقت خوبی در تخمین و پیش‌بینی مقدار جریان مصرفی برخوردارند.



شکل ۶. پراکندگی نقاط پیش‌بینی شده و واقعی نسبت به خط نیم‌ساز ۱:۱ برای مدل ۱



شکل ۷. پراکندگی نقاط پیش‌بینی شده و واقعی نسبت به خط نیم‌ساز ۱:۱ برای مدل ۲

جدول ۶. نتایج حاصل از بررسی‌های آماری برای مدل‌های پیش‌بینی شدت جریان مصرفی

مدل	ضرایب توانی	خطای معیار	F	F جدول	t	t جدول	R
عدد ثابت	-۰/۲۹۷	۰/۱۱			-۲/۶۷		
مدل (۱)	D_c	۰/۶۶	۲۶۱/۸	۴/۶۱	۱۶/۲۱	۱/۶۵	۰/۹۵
	F_f	۰/۴۹۴			۲۲/۵		
	RSi	-۰/۴۸۸	۰/۰۴۸		-۱۰/۱		
عدد ثابت	-۰/۰۷۷	۰/۰۷۶			-۲/۰۱۶		
مدل (۲)	D_c	۰/۵۴۱	۶۹۶/۴۲	۴/۶۱	۲۷/۱۵۴	۱/۶۵	۰/۹۸
	F_f	۰/۴۳۲			۳۷/۸۸۶		
	RSi	-۰/۴۰۲	۰/۰۳۸		-۱۰/۵۲۷		

بحث و نتیجه‌گیری

پیش‌بینی و تخمین قابلیت برش سنگ‌ها و تعیین پارامترهای مؤثر بر آن، امری مهم و ضروری برای دستیابی به طراحی و برنامه‌ریزی دقیق در کارخانه‌های فرآوری است. در این تحقیق همه پارامترهای مهم و مؤثر در قابلیت برش‌پذیری سنگ‌ها بررسی و ارزیابی شدند. در این میان چگالی، بافت، نوع ماتریکس و درجه سیمانته شدن، تخلخل، مقاومت فشاری

تک‌محوری، مقاومت کششی، سختی، ساینده‌گی و الاستیسیته و پلاستیسیته سنگ‌ها به‌عنوان مهم‌ترین و مؤثرترین پارامترها در قابلیت برش سنگ در نظر گرفته شدند. ضریب اهمیت هر یک از پارامترها با توجه به نظرسنجی از خبرگان و استفاده از تحلیل سلسله مراتبی فازی تعیین شد. در طی تحقیق از میان پارامترهای مؤثر چهار پارامتر سختی موهس، فاکتور ساینده‌گی شیمیازک، مقاومت فشاری و مدول الاستیسیته به‌ترتیب به‌نماینده‌گی از ۴ مشخصه مهم سنگ شامل سختی، ساینده‌گی، خواص مقاومتی و الاستوپلاستیسیته سنگ انتخاب شدند. در ادامه سیستم طبقه‌بندی جدیدی، بر اساس پارامترهای مؤثر در قابلیت برش سنگ‌ها، ارائه شد. با توجه به وزن هر پارامتر سیستم طبقه‌بندی به‌صورت کمی و بر مبنای چهار پارامتر مذکور پیشنهاد شد. پس از انجام پژوهش‌های آزمایشگاهی بر روی ۱۲ نوع سنگ ساختمانی، بررسی‌های آماری بر روی داده‌های آزمایشگاهی انجام گرفت. دو مدل آماری برای پیش‌بینی میزان شدت جریان مصرفی ارائه شدند که نتایج آزمون‌های آماری نشان از صحت و سقم آن‌ها داشتند. به‌طور خلاصه نتایج حاصل از این تحقیق را می‌توان بدین صورت بیان کرد:

- بررسی تأثیر پارامترهای فیزیکی و مکانیکی سنگ بر روی قابلیت برش سنگ‌ها.
 - انتخاب مهم‌ترین و مؤثرترین پارامترها از میان پارامترهای موجود با توجه به رعایت اصولی از قبیل عدم هم‌پوشانی پارامترها با یکدیگر، پوشش تمامی خصوصیات فیزیکی و مکانیکی سنگ‌ها و همچنین سعی در به‌حداقل رساندن پارامترها و سهولت دسترسی و انجام آزمایش‌های مربوطه.
 - تعیین ضریب اهمیت هر یک از پارامترها با توجه به‌نظر متخصصین با استفاده از تحلیل سلسله مراتبی فازی.
 - ارائه سیستم طبقه‌بندی جدیدی برای تعیین قابلیت برش سنگ‌ها.
 - بررسی تأثیر پارامترهای ماشین‌کاری در نتایج عمل‌کرد برش سنگ‌ها.
 - ارائه مدل‌های تجربی برای پیش‌بینی میزان مصرف انرژی با توجه به شاخص قابلیت برش و پارامترهای ماشین‌کاری.
- با استفاده از سیستم طبقه‌بندی جدید و مدل‌های ارائه شده می‌توان سنگ‌های ساختمانی را از نظر قابلیت برش طبقه‌بندی و میزان مصرف انرژی را با دقت خوبی با توجه به شرایط عملیاتی پیش‌بینی کرد.

منابع

1. Norling R. G. "Mechanical properties and the composition of some Swedish natural stone types and their effect on cutting results", In: Presentation at the Conference on Diamond in the Construction and Stone Industry (1971).
2. Buttner A. "Diamond tools and stone" Industrial Diamond Review. Vol. 34, (1974) 89-93.
3. Burgess, R.B. "Circular sawing granite with diamond saw blades", In: Proceedings of the Fifth Industrial Diamond Seminar (1978) 3-10.
4. Tonshoff, H.K, Warnecke, G. "Research on stone sawing", P. Daniel (Ed), Advance in Ultrahard Materials Application Technology, Vol. 1, Harnbeam, England (1982) 36-49.
5. Vaya, Vikram, "Mineralogical parameters in granite sawing", technical paper, University of Jodhpur (1983) 7-79.
6. Wright, D.N, Cassapi V.B. "Factors influencing stone sawability", Industrial Diamond Review, 2 (1985) 84-87.
7. Ertingshausen, W., "Wear processes in sawing hard stone", Industrial Diamond Review, 5 (1985) 254-258.
8. Wright D. N., Walper, H. "Investigation and prediction of diamond wear when sawing", annals CIRP, 35 (1) (1986) 239-244.
9. Birle, J. D., Ratterman, E. "An approximate ranking of the sawability of hard building stones based on laboratory tests", Dimensional Stone Magazine (1986) 3-29.

10. Jennings, M., Wright, D. N. "Guidelines for sawing stone", *Industrial Diamond Review*, 2 (1989) 70-75.
11. Hausberger, P., "Causes of the different behaviour of rocks when machined with diamond tools", *Industrial Diamond Review*, Vol. 3 (1989) 1-25.
12. Hausberger, P., "Stone Machinability", *Industrial Diamond Review*, Vol. 3 (1990) 125.
13. Konstanty, J., "The Materials Science of Stone Sawing", *Industrial Diamond Review*, 1 (1991) 27-31
14. Unver, B., "A statistical method for practical assessment of sawability of rocks", In: Barla M, editor. Eurock'96, Rotterdam: Balkema (1996) 59-65.
15. Clausen, R., Wang, C. Y., Meding M., "Characteristics of acoustic emission during single diamond scratching of granite", *Industrial Diamond Review*, 3 (1996) 96-9.
16. Bianchi, E. C., Silva, E. J., Silva C. E, Souza G. F., C. A. Fortulan, O. C. Fernandes, Valarelli I. D., Aguiar P. R., "The behaviour of resinbond diamond wheels in the grinding of advanced ceramics", *Industrial Diamond Review*, Vol. 4 (1998) 68-73.
17. Xu, X. "Friction studies on the process in circular sawing of granites", *Tribology Letters* 7 (1999) 221-227.
18. Xu, X., Li, Y., Malkin, S., "Forces and energy in circular sawing and grinding of granite", *Journal of Manufacturing Science and Engineering*, 123 (2001) 13-22.

19. Brook, B., "Principles of diamond tool technology for sawing rock", *International Journal of Rock Mechanics & Mining Sciences*, Vol. 39 (2002) 41-58.
20. Tonshoff, H. K., Hillmann-Apmann, H., Asche, J., "Diamond tools in stone and civil engineering industry: cutting principles, wear and applications", *Diamond and Related Materials* 11 (2002) 736-741.
21. Konstanty, J., "Theoretical analysis of stone sawing with diamonds", *Journal of materials processing technology*, 123 (2002) 146-154.
22. Sun, L.a, Pan, J.b, Lin, C. "A new approach to improve the performance of diamond sawblades", *Materials Letters*, 57 (2002) 1010-1014.
23. Eyuboglu, A. S., Ozcelik, Y., Kulaksiz, S., Engin, I. C., "Statistical and microscopic investigation of disc segment wear related to sawing Ankara andesites", *International Journal of Rock Mechanics & Mining Sciences*, Vol. 40 (2003) 405-414.
24. Wei, X., Wang, C. Y., Zhou, Z. H., "Study on the fuzzy ranking of granite sawability", *Journal of Materials Processing Technology*, 139 (2003) 277-280.
25. Xu, X., Li, Y., Yu, Y. "Force ratio in the circular sawing of granites with a diamond segmented blade", *Journal of Materials Processing Technology*, 139 (2003) 281-285.
26. Engels, A., "The role of Particles PerCarat in diamond tool behavior", *Industrial Diamond Review* 2 (2003) 39-45.
27. Ersoy, A., Atici, U., "Performance characteristics of circular diamond saws in cutting different types of rocks", *Diamond and Related Materials*

- 13 (2004) 22-37.
28. Gunaydin O., Kahraman S., Fener M., "Sawability prediction of carbonate rocks from brittleness indexes", *The Journal of the Southern African Institute of Mining and Metallurgy*, 104 (2004) 239-244.
29. Buyuksagis, I. S., Goktan, R. M., "Investigation of marble machining performance using an instrumented block-cutter", *Journal of Materials Processing Technology*, 169 (2005) 258-262.
30. Delgado, N. S., Rodriguez, R., Rio, A., Sarria, I. D., Calleja L, Argandona V. G. R., "The influence of microhardness on the sawability of Pink Porrino granite (Spain)", *International Journal of Rock Mechanics & Mining Sciences*, Vol. 42 (2005) 161-6.
31. Ersoy, A., Buyuksagis, S., Atici, U., "Wear characteristics of circular diamond saws in the cutting of different hard and abrasive rocks", *Wear* 258 (2005) 1422-1436.
32. Ayhan M., "Cost model and sensitivity analysis of cutting and processing stage at a marble plant", *Industrial Diamond Review*, Vol.3 (2005) 49-54.
33. Kahraman, S., Altun, H., Tezekici, B. S., Fener M., "Sawability prediction of carbonate rocks from shear strength parameters using artificial neural networks", *International Journal of Rock Mechanics & Mining Sciences*, Vol. 43, No. 1 (2005) 157-164.
34. Kahraman, S., Ulker, U., Delibalta, S., "A quality classification of building stones from P-wave velocity and its application to stone cutting with gang saws", *The Journal of the Southern African Institute of Mining and Metallurgy*, Vol. 107 (2007) 427-430.

35. Tutmez, B., Kahraman, S., Gunaydin O., "Multifactorial fuzzy approach to the sawability classification of building stones", *Construction and Building Materials*, 21 (2007) 1672-1679.
36. Özçelik, Y., "The effect of marble textural characteristics on the sawing efficiency of diamond segmented frame saws", *Industrial Diamond Review*, 2 (2007) 65-70.
37. Buyuksagis, I. S., "Effect of cutting mode on the sawability of granites using segmented circular diamond sawblade", *Journal of Materials Processing Technology*, 183 (2007) 399-406.
38. Kahraman, S., Fener, M., Gunaydin, O., "Predicting the sawability of carbonate rocks using multiple curvilinear regression analysis", *International Journal of Rock Mechanics & Mining Sciences*, 41 (2004) 1123-1131.
39. Polini, W., Turchetta, S., "Monitoring of diamond disk wear in stone cutting by means of force or acceleration sensors", *Int. j. Adv Manuf Technol*, 35 (2007) 454-467.
40. Fener, M., Kahraman, S., & Ozder M. O., "Performance Prediction of Circular Diamond Saws from Mechanical Rock Properties in Cutting Carbonate Rocks", *Rock Mech, Rock Engng*, Vol. 40, No. 5 (2007) 505-517
41. Mikaeil, R., Ataei, M., Hoseinie, S. H., "Predicting the production rate of diamond wire saws in carbonate rocks cutting", *Industrial Diamond Review (IDR)*, Vol. 3 (2008) 28-34.

42. Mikaeil, R., Hoseinie, S. H., Ataei, M., "Abrasive and sawability prediction of Khalkhal and Azarshahr Travertine", 8th International Scientific Conference on Modern Management of Mine Producing and Environmental Protection (SGEM), Albena Complex, Bulgaria (2008).
43. Atici, U., Ersoy, A., "Correlation of specific energy of cutting saws and drilling bits with rock brittleness and destruction energy", journal of materials processing technology, 209 (2009) 2602-2612.
44. Yousefi, R., Mikaeil, R., Ataei, M., "Study of Factors Affecting on the Sawability of the Ornamental Stone", Proceedings of the 8th International Scientific Conference SGEM, Bulgaria (2010).
45. Mikaeil, R., Yousefi, R., Ataei, M., Abasian Farani, R., "Development of a New Classification System for Assessing of Carbonate Rock Sawability", Archives of Mining Sciences, Vol. 56, No. 1 (2011) 57-68.
46. Kahraman, C., Cebeci, U., Ruan, D., "Multi-attribute comparison of catering service companies using fuzzy AHP: The case of Turkey", International Journal of Production Economics, 87 (2004) 171-184.
47. Wang, T. C., Chen, Y. H., "Applying consistent fuzzy preference relations to partnership selection", Omega, the International Journal of Management Science, 35 (2007) 384-388.
48. Deng, H., "Multicriteria analysis with fuzzy pair-wise comparison", International Journal of Approximate Reasoning, 21 (1999) 215-231.
49. Kahraman, C., Cebeci, U., Ulukan, Z., "Multi-criteria supplier selection using fuzzy AHP", Logistics Information Management, 16 (6) (2003) 382-394.

50. Mikaeil, R., Zare Naghadehi, M., Sereshki, F., "Multifactorial Fuzzy Approach to the Penetrability Classification of TBM in Hard Rock Conditions", *Tunnelling and Underground Space Technology*, Vol. 24, (2009) 500-505.
51. Mikaeil, R., Zare Naghadehi, M., Ataei, M., KhaloKakaie, R., "A Decision Support System Using Fuzzy Analytical Hierarchy Process (FAHP) and TOPSIS Approaches for Selection of the Optimum Underground Mining Method", *Archives of Mining Sciences*, Vol. 54, No. 2 (2009) 341-368.
52. Zare Naghadehi, M., Mikaeil, R., Ataei, M., "The Application of Fuzzy Analytic Hierarchy Process (FAHP) Approach to Selection of Optimum Underground Mining Method for Jajarm Bauxite Mine, Iran", *Expert Systems with Applications*, 36 (2009) 8218-8226.
53. Ataei, M., "Multi-criteria selection for alumina-cement plant location in East-Azerbaijan province of Iran", *The Journal of the South African Institute of Mining and Metallurgy*, 105(7) (2005) 507-514.
54. Chang, D. Y., "Applications of the extent analysis method on fuzzy AHP", *European Journal of Operational Research*, 95 (1996) 649-655.
55. Saaty, T. L., "The analytic hierarchy process", New York: McGraw-Hill (1980).
56. Hoek, E., Brown, E. T., Practical estimation of rock mass strength, *Int. J. Rock Mech Min Sci*; 34 (8) (1994) 1165-86.
57. "International Society for Rock Mechanics, Rock characterisation, testing and monitoring, ISRM suggested methods", Oxford, Pergamon (1981).