



Amir Ashrafi

Assistant Professor

Faculty: Engineering

Department: Mechanical Engineering

#### Education

Degree	Graduated in	Major	University
BSc	2005	Mechanical Engineering-Manufacturing and Production	Shahid Rajaee University
MSc	2009	Mechanical Engineering-Manufacturing and Production	University of Birjand
Ph.D	2015	Mechanical Engineering-Manufacturing and Production	University of Birjand

#### Employment Information

Faculty/Department	Position/Rank	Employment Type	Cooperation Type	Grade
University of Birjand	Assistant Professor	On Contract	Full Time	

#### Papers in Conferences

- بر استحکام قطعات تولید شده با استفاده از روش FDM امیر اشرفی،حسین افشاری،مطالعه تأثیرات پارامترهای فرایند تاگوچی،پنجمین همایش ملی مکانیک محاسباتی و تجربی،شماره صفحات ۰-۵۰،تهران،۱۴۰۲-۲۰۲۳.
- شكل به روش تجربی و اجزای X امیر اشرفی،مهندی ناصری مقدم آبیز،مطالعه فرایند هیدروفرمینگ لوله محدود،هجدھمین همایش ملی و هفتمین کنفرانس بین المللی مهندسی ساخت و تولید ایران،شماره صفحات ۰-۵۰،تهران،۱۴۰۳-۲۰۲۲.
- امیر اشرفی،حسین افشاری،مطالعه تجربی و شبیه سازی هیدروفرمینگ لوله دو لایه مس-آلومینیوم،هجدھمین همایش ملی و هفتمین کنفرانس بین المللی مهندسی ساخت و تولید ایران،شماره صفحات ۰-۵۰،تهران،۱۴۰۳-۲۰۲۲.
- امیر اشرفی،مجید نیازی،خلیل خلیلی،استفاده از روش تاگوچی برای بررسی پارامترهای موثر سنبه مخالف و قید مکانیکی داخلی در فرایند هیدروفرمینگ لوله،هفدهمین همایش ملی و ششمین کنفرانس بین المللی مهندسی ساخت و تولید،شماره صفحات ۰-۵۰،تهران،۱۴۰۲-۲۰۲۱.
- Seyed Mohammad Hossein Seyedkashi ,Influence of Welding Parameters on Strength of Friction Stir Spot Welded Polyethylene Sheets Using Two-Stage Refilling Process چهارمین کنفرانس بین المللی و،پانزدهمین همایش ملی مهندسی ساخت و تولید تهران،pp. 24-10 2018،-

## Papers in Journals

- 
1. \_Single- and multi-objective optimization of internal gear flowforming process based on increasing tooth height and reducing force and built-up edge,Transactions of the Canadian Society for Mechanical Engineering,Vol. 1,No. 47,pp. 43-53,2023,JCR.Scopus.
  2. \_کلاهان,Investigation of Hardness, Microstructure, and Process Temperature in the Internal Gear Flow-Forming Process,EXPERIMENTAL TECHNIQUES,Vol. 6,No. 47,pp. 1169-1182,2023,JCR.Scopus.
  3. \_,Optimizing parameters effective on built-up edge in internal gear flowforming process,Sadhana,Vol. 99,No. 47,pp. 1-11,2022,JCR.Scopus.
  4. امیر اشرفی,حسین افشاری,مطالعه تجربی و عددی فرایند هیدروفرمینگ لوله دو لایه مس-آلومینیوم,مهندسی ساخت,isc,و تولید ایران,مجلد ۳,شماره ۱۰,شماره صفحات ۳۳-۲۰۲۳-۱۸.
  5. امیر اشرفی,حسین فرجی,خلیل خلیلی,استفاده از قید مکانیکی داخلی برای مهار عیب چروکیدگی در فرایند,isc,شکل,مهندسی مکانیک مدرس,مجلد ۹,شماره ۸,شماره صفحات ۱۹۸۹-۲۰۰۰,۱۹۸۹-۲۰۱۹.
  6. سیدمحمدحسین سیدکاشی,سیدمرتضی عابدی,خلیل خلیلی,امیر اشرفی,مطالعه تجربی و عددی فرآیند هیدروفرمینگ شکل جفت با کمک روش تحلیل واریانس,مهندسی ساخت و تولید ایران,مجلد ۷,شماره ۶,شماره صفحات ۳۴-۷,isc,۲۰۱۹-۴۱.
  7. \_Study on Manufacturing of Internal Gear by Flowforming Process and Investigation of Effective Parameters on Process Force,Iranian Journal of Materials Forming,Vol. 1,No. 8,pp. 14-25,2021,isc.
  8. \_,Studying the Effective Parameters on Teeth Height in Internal Gear Flowforming Process,International Journal of Engineering,Vol. 12,No. 33,pp. 2563-2571,2020,isc.Scopus.