



امیر اشرفی

استادیار

دانشکده: مهندسی

گروه: مکانیک

### سوابق تحصیلی

مقطع تحصیلی	سال اخذ مدرک	رشته و گرایش تحصیلی	دانشگاه
کارشناسی	۱۳۸۵	مهندسی مکانیک-ساخت و تولید	دانشگاه شهید رجائی تهران
کارشناسی ارشد	۱۳۸۸	مهندسی مکانیک-ساخت و تولید	دانشگاه بیرجند
دکترای تخصصی	۱۳۹۴	مهندسی مکانیک-ساخت و تولید	دانشگاه بیرجند

### اطلاعات استخدامی

محل خدمت	عنوان سمت	نوع استخدام	نوع همکاری	پایه
دانشکده مهندسی	عضو هیأت علمی	رسمی آزمایشی	تمام وقت	

### مقالات در همایش ها

۱. امیر اشرفی، حسین افشاری، مطالعه تأثیرات پارامترهای فرایند FDM بر استحکام قطعات تولید شده با استفاده از روش تاگوچی، پنجمین همایش ملی مکانیک محاسباتی و تجربی، شماره صفحات ۰-۰، تهران، ۲۰۲۳، ۰۲ ۰۱۶.
۲. امیر اشرفی، مهدی ناصری مقدم آبیژ، مطالعه فرایند هیدروفرمینگ لوله X شکل به روش تجربی و اجزای محدود، هجدهمین همایش ملی و هفتمین کنفرانس بین المللی مهندسی ساخت و تولید ایران، شماره صفحات ۰-۰، تهران، ۲۰۲۲، ۰۳ ۰۲.
۳. امیر اشرفی، حسین افشاری، مطالعه تجربی و شبیه سازی هیدروفرمینگ لوله دو لایه مس-آلومینیوم، هجدهمین همایش ملی و هفتمین کنفرانس بین المللی مهندسی ساخت و تولید ایران، شماره صفحات ۰-۰، تهران، ۲۰۲۲، ۰۳ ۰۲.
۴. امیر اشرفی، مجید نیازی، خلیل خلیلی، استفاده از روش تاگوچی برای بررسی پارامترهای موثر سنبه مخالف و قید مکانیکی داخلی در فرایند هیدروفرمینگ لوله، هجدهمین همایش ملی و ششمین کنفرانس بین المللی مهندسی ساخت و تولید، شماره صفحات ۰-۰، تهران، ۲۰۲۱، ۰۳ ۰۲.
۵. 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، pp. -، تهران، 24 10 2018.

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 و تولید ایران, مجلد ۳, شماره ۱۰, شماره صفحات ۱۸-۲۰۲۳, ۳۳, isc.
5. امیر اشرفی, حسین فرجی, خلیل خلیلی, استفاده از قید مکانیکی داخلی برای مهار عیب چروکیدگی در فرایند هیدروفرمینگ اتصال T شکل, مهندسی مکانیک مدرس, مجلد ۱۹, شماره ۸, شماره صفحات ۱۹۸۹-۲۰۱۹, ۲۰۰۰, isc.
6. سیدمحمدحسین سیدکاشی, سیدمرتضی عابدی, خلیل خلیلی, امیر اشرفی, مطالعه تجربی و عددی فرآیند هیدروفرمینگ قطعه Y-شکل جفت با کمک روش تحلیل واریانس, مهندسی ساخت و تولید ایران, مجلد ۷, شماره ۶, شماره صفحات ۳۴-۴۱, ۲۰۱۹, ۴۱, isc.
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.

## پایان نامه ها

۱. امکان سنجی و بررسی خواص مکانیکی جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی دو ورق آلومینیوم 5052 در حالت زاویه دار
۲. مطالعه هندسی قطعه‌ی هیدروفرمینگ X شکل به کمک داده‌های ابر نقاط از اسکن سه بعدی و شبیه سازی اجزای محدود
۳. بررسی اتصال جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی ورق مس به ورق آلومینیوم پله دار
۴. بهینه سازی مسیر بارگذاری فرایند هیدروفرمینگ لوله X شکل با استفاده از روش الگوریتم ژنتیک
۵. بررسی کاربرد سنبه مخالف و قید مکانیکی داخلی به طور هم زمان برای کنترل عیوب در قطعه هیدروفرمینگ T-شکل
۶. مطالعه قابلیت شکل پذیری لوله دو لایه مس-آلومینیوم در فرایند هیدروفرمینگ
۷. بررسی تجربی و شبیه سازی اجزاء محدود اثر استفاده از قید مکانیکی داخلی در فرآیند هیدروفرمینگ اتصال T شکل بر چروکیدگی لوله
۸. بررسی و پیش بینی عمر خستگی چند لایه ای کامپوزیتی بر اساس تخریب پیشرونده
۹. شبیه سازی اجزای محدود و مطالعه تجربی فرآیند هیدروفرمیک Y شکل جفت