

# Simulacijska optimizacija konstrukcije u svrhu smanjenja mase

---

**Golešić, Maja**

**Undergraduate thesis / Završni rad**

**2015**

*Degree Grantor / Ustanova koja je dodijelila akademski / stručni stupanj:* **Karlovac University of Applied Sciences / Veleučilište u Karlovcu**

*Permanent link / Trajna poveznica:* <https://um.nsk.hr/um:nbn:hr:128:650649>

*Rights / Prava:* [In copyright](#)/[Zaštićeno autorskim pravom.](#)

*Download date / Datum preuzimanja:* **2025-03-06**



**VELEUČILIŠTE U KARLOVCU**  
Karlovac University of Applied Sciences

*Repository / Repozitorij:*

[Repository of Karlovac University of Applied Sciences - Institutional Repository](#)



zir.nsk.hr



DIGITALNI AKADEMSKI ARHIVI I REPOZITORIJI

VELEUČILIŠTE U KARLOVCU  
STROJARSKI ODJEL  
*Stručni studij Strojарstva*

Maja Golešić

**SIMULACIJSKA OPTIMIZACIJA  
KONSTRUKCIJE U SVRHU  
SMANJENJA MASE**

Završni rad

Karlovac, 2015.

VELEUČILIŠTE U KARLOVCU  
STROJARSKI ODJEL  
*Stručni studij Strojарstva*

Maja Golešić

**SIMULACIJSKA OPTIMIZACIJA  
KONSTRUKCIJE U SVRHU  
SMANJENJA MASE**

Završni rad

Mentor:  
Mag.ing.stroj. Josip Groš

Karlovac, 2015.

Izjavljujem da sam ovaj rad izradila samostalno koristeći stečena znanja tijekom studija i navedenu literaturu.

Zahvaljujem se svojim roditeljima na beskrajnom strpljenju i potpori tijekom svih ovih godina studiranja.

Zahvaljujem se svim kolegama i prijateljima na savjetima i pomoći tijekom studiranja.

Maja Golešić

***Mjesto gdje se postavlja zadatak završnog rada kojeg dobivate kod mentora!***

## SADRŽAJ

|   |     |
|---|-----|
| SADRŽAJ .....   | I   |
| POPIS SLIKA .....                                     | III |
| SAŽETAK .....   | VI  |
| 1. UVOD.....  | 1   |
| 1.1 Općenito .....                                    | 1   |
| 1.2 CATIA.....  | 1   |
| 2. CATIA MODUL.....                                   | 3   |
| 2.1 CATIA modul „Product Engineering Optimizer“ ..... | 3   |
| 2.2 Optimization .....                                | 5   |
| 2.2.1 Kartica „Problem“ .....                         | 6   |
| 2.2.2. Kartica „Constraints“ .....                    | 8   |
| 2.2.3. Kartica „Computations results“ .....           | 11  |
| 2.3 Design Of Experiments.....                        | 14  |
| 2.3.1. Kartica „Settings“ .....                       | 15  |
| 2.3.2. Kartica „Results“ .....                        | 17  |
| 2.3.3. Kartica „Prediction“ .....                     | 19  |
| 3. PRIMJERI OPTIMIZACIJE .....                        | 22  |
| 3.1 Optimiranje grede .....                           | 22  |
| 3.2 Optimiranje boce .....                            | 33  |
| 3.3 Optimiranje nosača.....                           | 39  |
| 3.4 Optimiranje I-grede.....                          | 46  |
| 3.5 Optimiranje viličastog nosača .....               | 51  |
| 4. ZAKLJUČAK.....                                     | 62  |

---

|                  |    |
|------------------|----|
| PRILOZI.....     | 63 |
| LITERATURA ..... | 64 |

**POPIS SLIKA**

|           |  |    |
|-----------|--|----|
| Slika 1.  | Odabir modula PEO .....                        | 4  |
| Slika 2.  | Alatna traka PEO-a .....                       | 4  |
| Slika 3.  | Izgled prozora za optimiranje .....            | 6  |
| Slika 4.  | Definiranje raspona i koraka.....              | 7  |
| Slika 5.  | Izgled kartice „Constraints“ .....             | 9  |
| Slika 6.  | Odabir parametara ograničenja.....             | 10 |
| Slika 7.  | Izgled kartice „Computations results“ .....    | 11 |
| Slika 8.  | Sortiranje rezultata .....                     | 12 |
| Slika 9.  | Odabir parametra krivulja .....                | 13 |
| Slika 10. | Prikaz krivulja.....                           | 13 |
| Slika 11. | Povezanost sustava .....                       | 14 |
| Slika 12. | Izgled kartice „Settings“ .....                | 15 |
| Slika 13. | Odabir parametara.....                         | 16 |
| Slika 14. | Prikaz čvora .....                             | 17 |
| Slika 15. | Izgled kartice „Results“ .....                 | 18 |
| Slika 16. | Prikaz krivulja u DOE .....                    | 19 |
| Slika 17. | Prikaz kartice „Prediction“ .....              | 20 |
| Slika 18. | Dimenzije grede .....                          | 22 |
| Slika 19. | Izgled grede .....                             | 22 |
| Slika 20. | Izgled alatne trake i ikone „Formula“ .....    | 23 |
| Slika 21. | Izrada parametara.....                         | 23 |
| Slika 22. | Prikaz parametara u drvu.....                  | 24 |
| Slika 23. | Povezivanje parametra i dimenzija .....        | 25 |
| Slika 24. | Prikaz povezanih parametara s dimenzijama..... | 26 |
| Slika 25. | Prikaz raspodjele opterećenja na gredi .....   | 27 |
| Slika 26. | Prikaz odabranih „Sensors“ .....               | 27 |
| Slika 27. | Prikaz parametara u DOE .....                  | 28 |
| Slika 28. | Definiranje raspona i koraka .....             | 29 |



---

|           |   |    |
|-----------|---|----|
| Slika 29. | Rezultati DOE u Micorsoft Excel tablici .....                   | 29 |
| Slika 30. | Utjecaj ulaznih parametara na naprezanje.....                   | 30 |
| Slika 31. | Uvjeti optimizacije grede .....                                 | 31 |
| Slika 32. | Izgled optimirane grede .....                                   | 32 |
| Slika 33. | Izgled i parametri boce.....                                    | 34 |
| Slika 34. | Rezultati za „Gradient Algorithm Without Constrain“ .....       | 36 |
| Slika 35. | Rezultati za „Simulated Annealing Algorithm“ .....              | 37 |
| Slika 36. | Usporedba konačnih rezultata optimiranja za oba algoritma ..... | 38 |
| Slika 37. | Prikaz dimenzija koje će se optimirati .....                    | 39 |
| Slika 38. | FEM analiza nosača .....  | 40 |
| Slika 39. | Izgled nosača i rezultati dobiveni „fast“ brzinom .....         | 41 |
| Slika 40. | Prikaz krivulja dobivenih „fast“ brzinom.....                   | 42 |
| Slika 41. | Izgled nosača i rezultati dobiveni „medium“ brzinom .....       | 42 |
| Slika 42. | Prikaz krivulja dobivenih „medium“ brzinom.....                 | 43 |
| Slika 43. | Izgled nosača i rezultati dobiveni „slow“ brzinom.....          | 43 |
| Slika 44. | Prikaz krivulja dobivenih „slow“ brzinom .....                  | 44 |
| Slika 45. | Izgled nosača i rezultati dobiveni „infinite“ brzinom.....      | 44 |
| Slika 46. | Prikaz krivulja dobivenih „infinite“ brzinom .....              | 45 |
| Slika 47. | Prikaz izgleda i parametara I-grede .....                       | 46 |
| Slika 48. | Rezultati optimizacije I-grede u Micorsoft Excel tablici.....   | 48 |
| Slika 49. | Prikaz odstupanja rezultata od traženih zahtjevima .....        | 49 |
| Slika 50. | Konačan izgled i rezultati optimirane I-grede .....             | 50 |
| Slika 51. | Izgled i parametri viličastog nosača .....                      | 51 |
| Slika 52. | Prikaz parametara „veliki r“ i „ mali r“ .....                  | 52 |
| Slika 53. | Prikaz parametra „dubina utora“ .....                           | 52 |
| Slika 54. | FEM analiza viličastog nosača.....                              | 53 |
| Slika 55. | Izgled i rezultati prve optimizacije viličastog nosača .....    | 55 |
| Slika 56. | Tablica s rezultatima prve optimizacije .....                   | 56 |
| Slika 57. | Izgled i rezultati druge optimizacije viličastog nosača .....   | 57 |

---

|           |   |    |
|-----------|---|----|
| Slika 58. | Tablica s rezultatima druge optimizacije .....                | 58 |
| Slika 59. | Izgled i rezultati treće optimizacije viličastog nosača ..... | 59 |
| Slika 60. | Tablica s rezultatima treće optimizacije .....                | 60 |
| Slika 61. | Rezultati nakon ponovljene FEM analize .....                  | 61 |

## **SAŽETAK**

U završnom radu opisan je i analiziran CATIA modul za optimiranje „Product Engineering Optimizer“.

Prvi dio podijeljen je u dvije velike cjeline „Optimization“ i „Design Of Experiments“. U obje cjeline su detaljno opisani i objašnjeni svrha i značenje svakog dijela prilikom postavljanja problema bilo optimizacije u „Optimization“ ili virtualnog testa u „Design Of Experiments“.

U drugom dijelu je kroz primjere prikazan rad u „Optimization“ i „Design Of Experiments“. Prikazane su mogućnosti i varijacije u konačnim rezultatima optimizacije s obzirom na odabir postavki.

## 1. UVOD

### 1.1 Općenito

U današnje vrijeme zbog globalne konkurentnosti traži se da projektirani proizvod osim bezprijekorne funkcionalnosti bude i najbolji među konkurentima.

Kriteriji koji igraju veliku ulogu u tome su: dimenzije, vrijeme izrade, kompatibilnost, pouzdanost, trajnost, težina i cijena.

Stoga veliku važnost u izradi proizvoda ima optimizacija. Osnovni cilj optimizacije je naći najbolje rješenje za zadane uvjete..

Optimiranje nije samo proces i način postavljanja inženjerskog zadatka već i alat koji pomaže u donošenju odluka u najširem smislu. Inženjeri su oduvijek pokušavali intuitivnim putem optimirati procese, no takav način je vrlo subjektivan i podložan greškama. Postupci intuitivnog optimiranja baziraju se na intuiciji, profesionalnom iskustvu, brojnim pokušajima itd.

Danas je uz odgovarajuće algoritme, programske alate i uz primjenu računala velike snage moguće je optimiranje temeljeno na računalnoj simulaciji fizičkih modela.

Prednosti virtualnih modela je ta što su izrada i analiza naspram fizičkih modela jeftiniji i ušteda vremena je velika.

Postupci optimiranja primjenjuju se u cijelom nizu linearnih i nelinearnih problema, takvi su i problemi optimiranja mehaničkih konstrukcija.

U završnom radu prikazati će se mogućnosti optimiranja u programskom paketu Catia.

### 1.2 CATIA

CATIA je skraćenica od Computer-aided Three-dimensional Interactive Application (računalom podržan, trodimenzionalni interaktivni programski paket). [1]

Program je razvijen od strane tvrtke pod imenom Dassault Systemes u ranim osamdesetim godinama prošlog stoljeća, prvenstveno za potrebe avio industrije.

Program je dalje razvijan uz podršku tvrtke IBM.

Mogućnosti CATIA-e su ogromne jer osim crtanja strojnih elemenata omogućuje njihovo proračunavanje s obzirom na čvrstoću odabranih materijala, izradu NC programa za NC i CNC strojeve, simulaciju obrade i niz drugih pogodnosti važnih u zamišljanju određenog proizvoda i njegovoj izradi.

Najviše se koristi u brodogradnji, avio i auto industriji, te drugim industrijskim granama.

## 2. CATIA MODUL

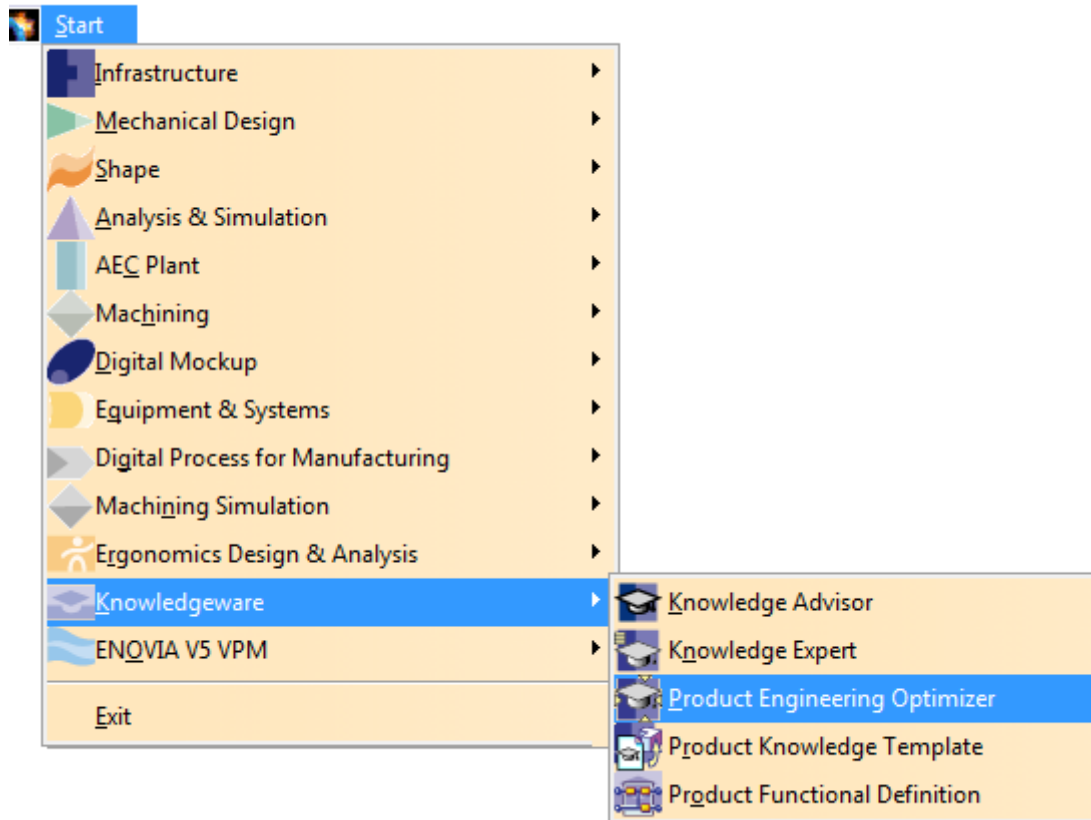
CATIA se sastoji od modula. Svaki modul je specijaliziran za određeno područje dizajna. Najpoznatiji moduli su Sketcher, Part Design, Assembly, Stress Analysis, Drafting, Simulation...[2]

### 2.1 CATIA modul „Product Engineering Optimizer“

„Product Engineering Optimizer“ je modul namjenjen za optimizaciju. Koristeći se iterativnim metodama omogućuje optimiranje bilo kojeg parametra.[3]

- Nudi mogućnost:
- optimiranja baziranog na geometriji modela
  - optimiranja baziranog na metodi konačnih elemenata
  - virtualnih testiranja (DOE) u svrhu dobivanja informacija o ponašanju modela u zadanim uvjetima
  - rješavanje problema ispunjenjem zadanih ograničenja [4]

Pristup „Product Engineering Optimizer“ radnom okruženju je preko Start menija, spuštanjem mišem do Knowledgeware, otvara se dodatni padajući meni u kojem će se kliknuti na „Product Engineering Optimizer“ (Slika 1).



Slika 1. Odabir modula PEO

Izgled samog radnog okruženja je promijenjen u smislu novih alatnih traka, na kojima se nalaze alati čija svrha je pomoći korisniku da na što lakši način dođe do traženih rezultata. U ovom slučaju optimira željeni model.

Na slici (Slika 2) vidi se izgled alatne trake i ikona za „Product Engineering Optimizer“.



Slika 2. Alatna traka PEO-a

## 2.2 Optimization

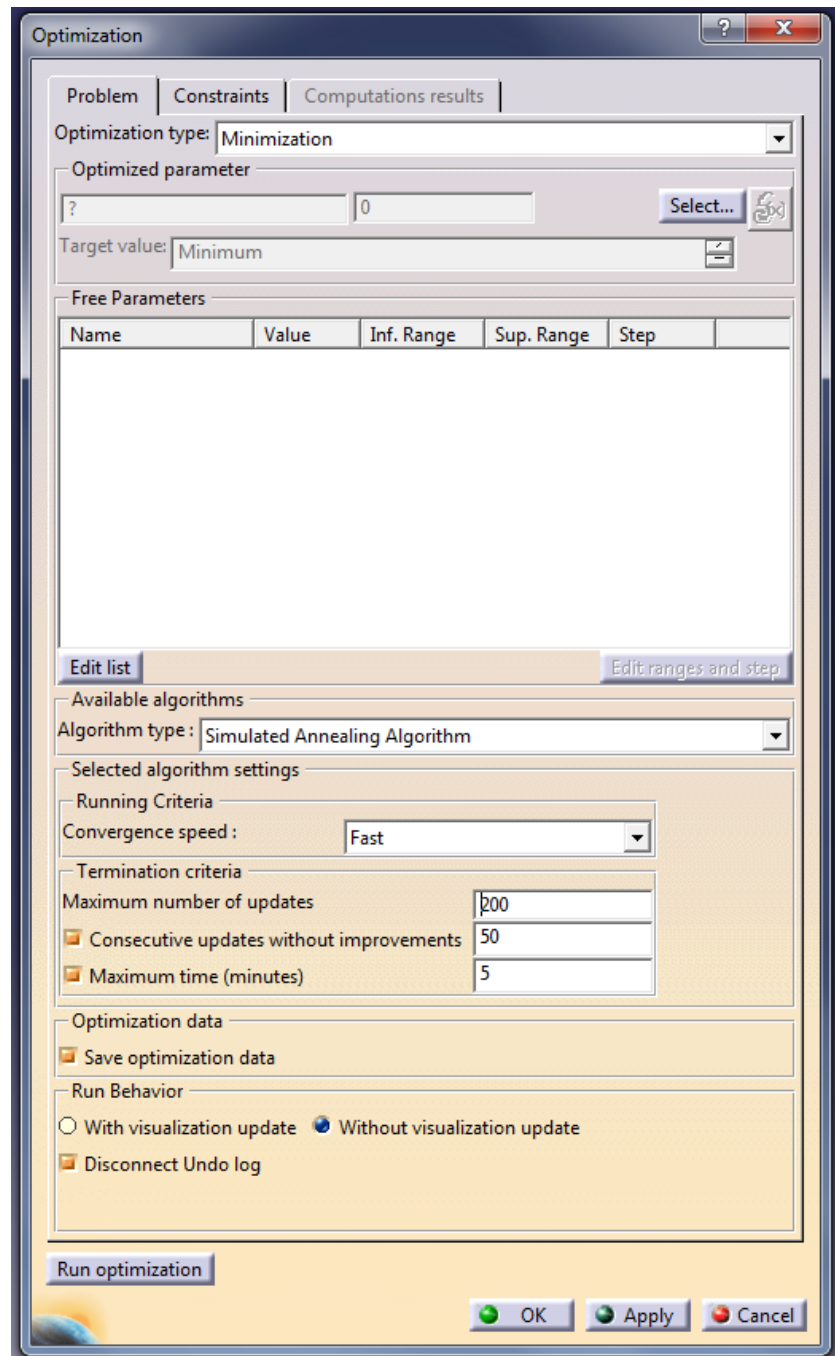
Ovaj alat omogućuje optimiranje modela, na način da mu se nađe najmanja, najveća ili tražena vrijednost određenog parametra. To može biti masa, volumen, naprezanje i sl.

Kako bi se došlo do traženog rezultata, zadati će se koje dimenzije se smiju mijenjati i kojih se uvjeta mora pridržavati.

Nakon što se pristupilo „Product Engineering Optimizer“ radnoj površini, mišem će se kliknuti na ikonu „Optimization“.

Automatski se otvara prozor na kojem se nalaze tri kartice: „Problem“, „Constraints“ i „Computed results“ (Slika 3)





Slika 3. Izgled prozora za optimiranje

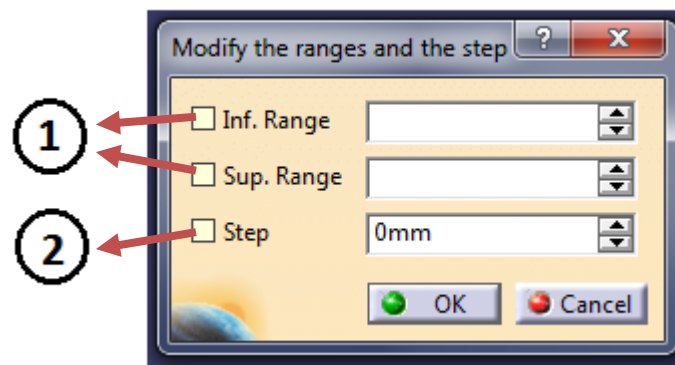
### 2.2.1 Kartica „Problem“

Na kartici „Problem“ pod „Optimization type“ definira se tip optimizacije („Minimization“, „Maximization“, „Target Value“ ili „Only constraints“). Time se određuje da li je tražena najmanja, najveća, ciljana (točna) vrijednost ili optimiranje se vrši isključivo bazirajući se na zadane uvjete.

Nakon toga bira se parametar koji će se optimirati, tj. čija maksimalna, minimalna ili ciljana vrijednost se traži.

Pod „Free Parameters“ se definiraju dimenzije čijom promjenom vrijednosti će se doći do željenog rezultata.

Za svaku od dimenzija može se definirati raspon (vrijednost „od-do“) (na slici označeno s 1) i korak (podijela) (na slici označeno s 2) (Slika 4). Podjelom se određuje kako će se ta dimenzija uzeti u obzir prilikom proračuna optimizacije. Prevelik korak je beskoristan a mali korak može spriječiti brzu konvergenciju rješenja. Ako nismo sigurni, ne definiramo korak, ali odredimo raspone dimenzija.



Slika 4. Definiranje raspona i koraka

Nakon toga definira se tip algoritma po kojem će se optimirati.

Na raspolaganju ima pet tipova algoritama, koje se može podijeliti na dvije velike cjeline s obzirom na način pretraživanja podataka.

To je „Simulated Annealing Algorithm“ koji vrši globalnu pretragu podataka koja kako vrijeme prolazi prelazi u lokalno pretraživanje. Svi uvjeti i ograničenja u algoritam se uvode odjednom. Obično se koristi kod nelinearnih, diskontinuiranih funkcija, te se preporučuje korištenje kada je nepoznat oblik funkcije.

„Local Algorithm For Constraints and Priorities“, „Algorithm For Constraints and Derivatives Providers“, „Gradient Algorithm Without Constraint“ i „Gradient Algorithm With Constraint(s)“ su algoritmi koji vrše lokalno pretraživanje podataka. Za korištenje ovih algoritama sva ograničenja moraju biti diferencijabilna i svojstva funkcije poznata. Dolaze brže do rezultata nego „Simulated Annealing Algorithm“, ali rade na manjem opsegu funkcija.

Idući korak je odabir brzine konvergencije. Što je brzina sporija rezultati optimizacije su točniji, ali ukupan broj rješenja je manji.

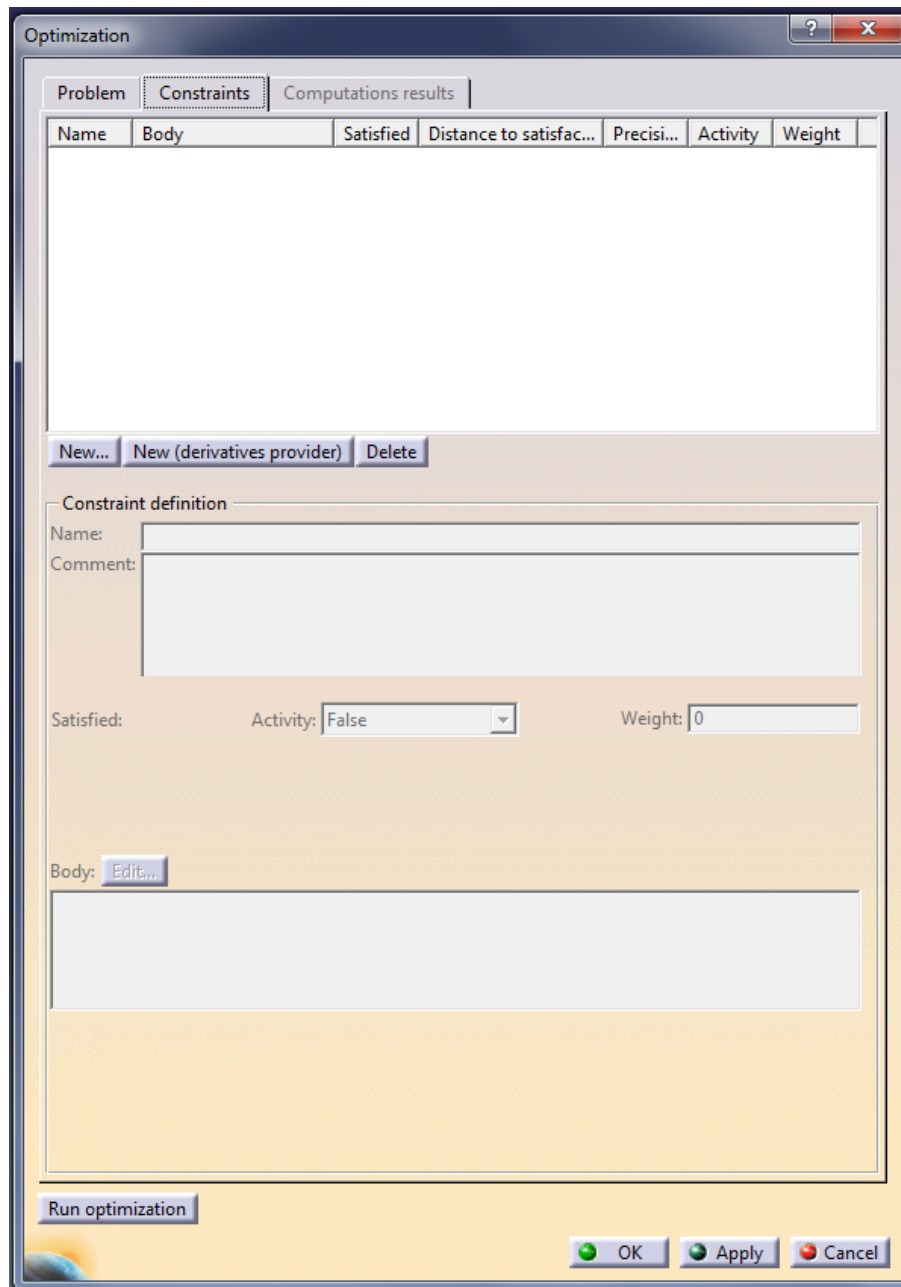
Pod „Termination Criteria“ određuje se maksimalni broj iteracija, broj iteracija bez poboljšanja rezultata i maksimalno vrijeme trajanja optimizacije.

Označavanjem „Save optimization data“ svi rezultati će biti spremljeni u excel datoteku.

Također može se izabrati između „With vizualization update“ ili „Without vizualization update“ s čime se određuje, da li će se vidjeti proces optimizacije na modelu u toku samog proračuna.

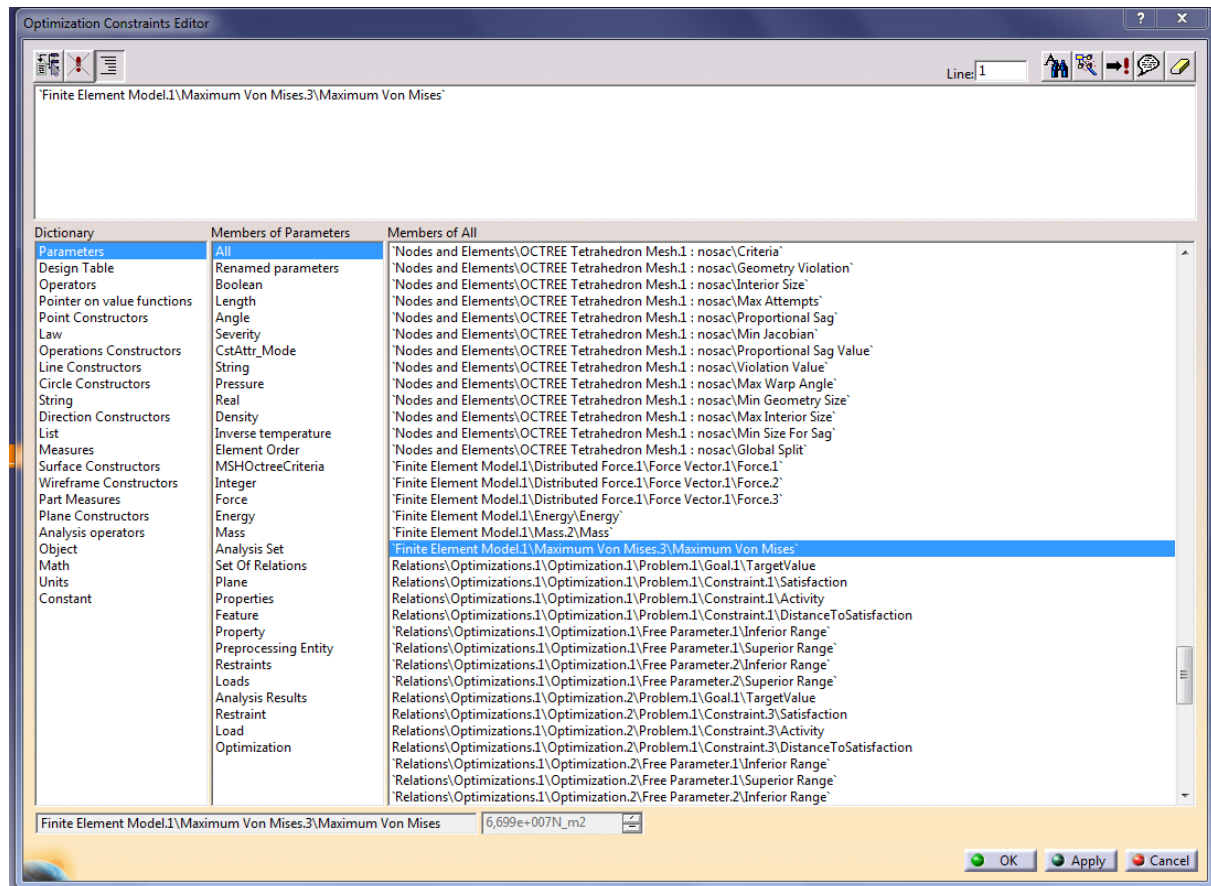
### **2.2.2. Kartica „Constraints“**

Na ovoj kartici određuju se uvjeti i ograničenja koja se uzimaju u obzir prilikom proračuna, a bitna su za konačni rezultat optimizacije (Slika 5).



Slika 5. Izgled kartice „Constraints“

Pritiskom na „New“ otvara se novi prozor s popisom svih parametara koji se mogu iskoristiti za definiranje ograničenja (Slika 6).



Slika 6. Odabir parametara ograničenja

Nakon što je parametar izabran, znakovima (<, > ili ==) definira se odnos trenutne veličine s onom koju želimo postići.

Također može se postaviti odnos između parametra među sobom (npr. Visina-Širina>0mm). Pritiskom na „OK“ ograničenje je upisano u glavni prozor na kartici „Constraints“.

Uz ograničenje može se vidjeti da li je ono ispunjeno i prije početka same optimizacije. Ako nije, kolika je brojčana razlika do ispunjenja tog uvjeta.

Za svako ograničenje može se definirati odstupanje od traženog rezultata.

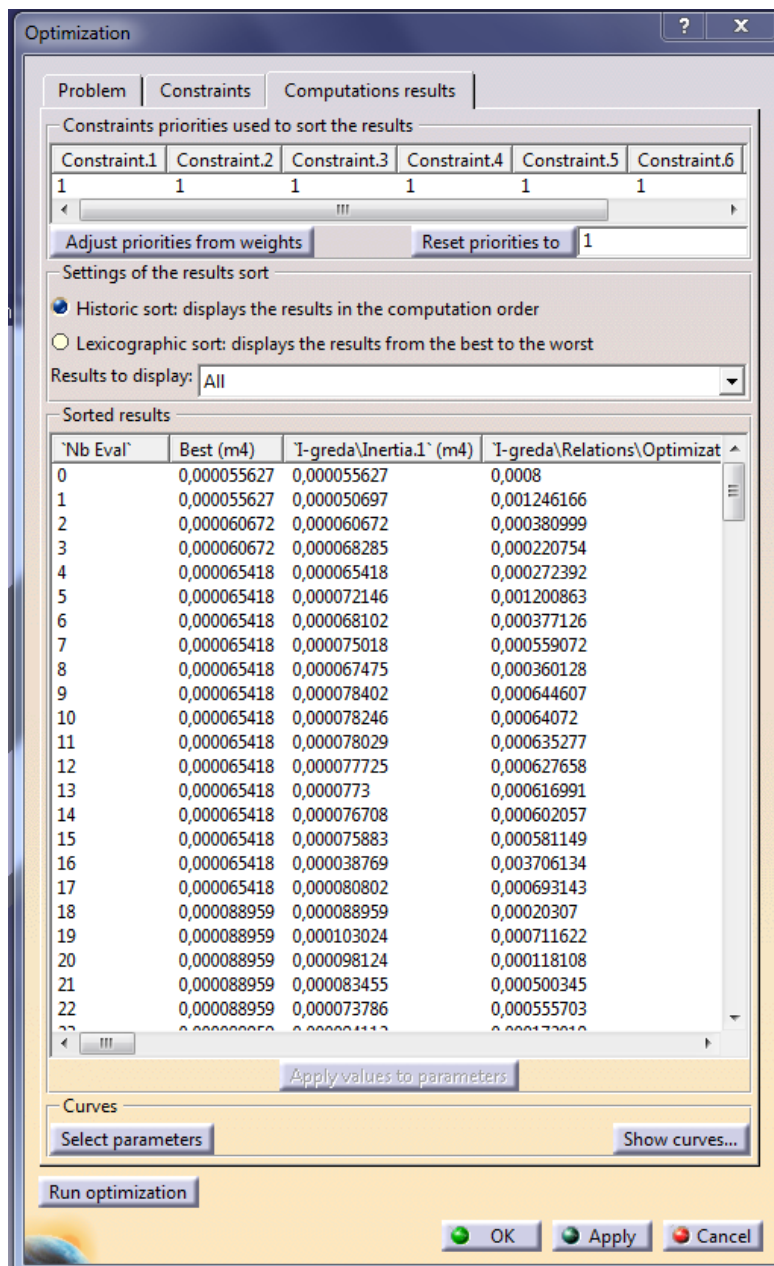
Aktivirati, odnosno deaktivirati pojedina ograničenja. Ako su deaktivirana, neće biti uzeta u obzir prilikom proračuna.

Pod „weight“ se određuje važnost pojedinog ograničenja upisivanjem broja. Povećanjem broja raste i prioritet ograničenja.

Ograničenja se upisuju isključivo pojedinačno, jedno po jedno. Jednom kada su upisana redoslijed im se ne može mjenjati (jedino izbrisati).

### 2.2.3. Kartica „Computations results“

Nakon što je optimiranje završeno, na kartici „Computations results“ mogu se vidjeti dobivena rješenja (Slika 7).



Slika 7. Izgled kartice „Computations results“

Rješenja su vidljiva jedino ako je prije početka optimiranja označen „Save optimization data“.

Označavanjem „Historic sort“ ili „Lexicographic sort“ određuje se prikaz rezultata. Da li će biti posloženi po redosljedu kojim su dobiveni prilikom optimiranja ili od najboljeg prema najgorem rješenju.

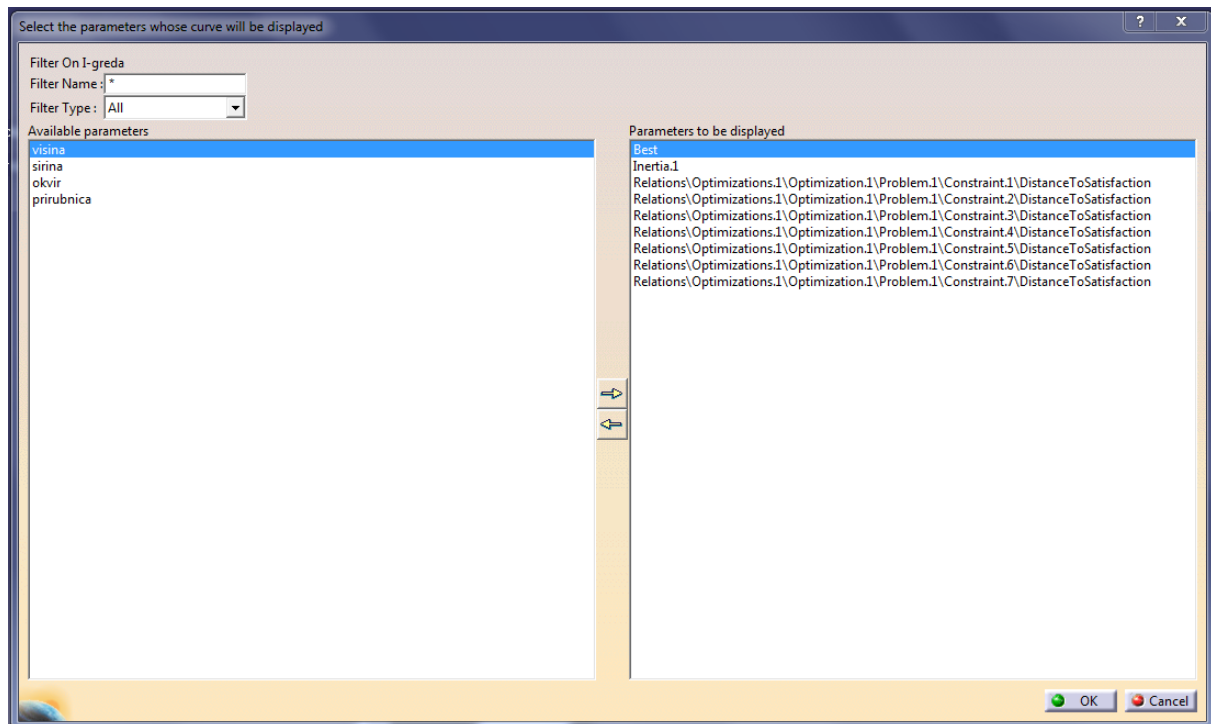
Lista s rezultatima može se dodatno sortirati odabirom koje od rezultata želimo vidjeti (Slika 8).



Slika 8. Sortiranje rezultata

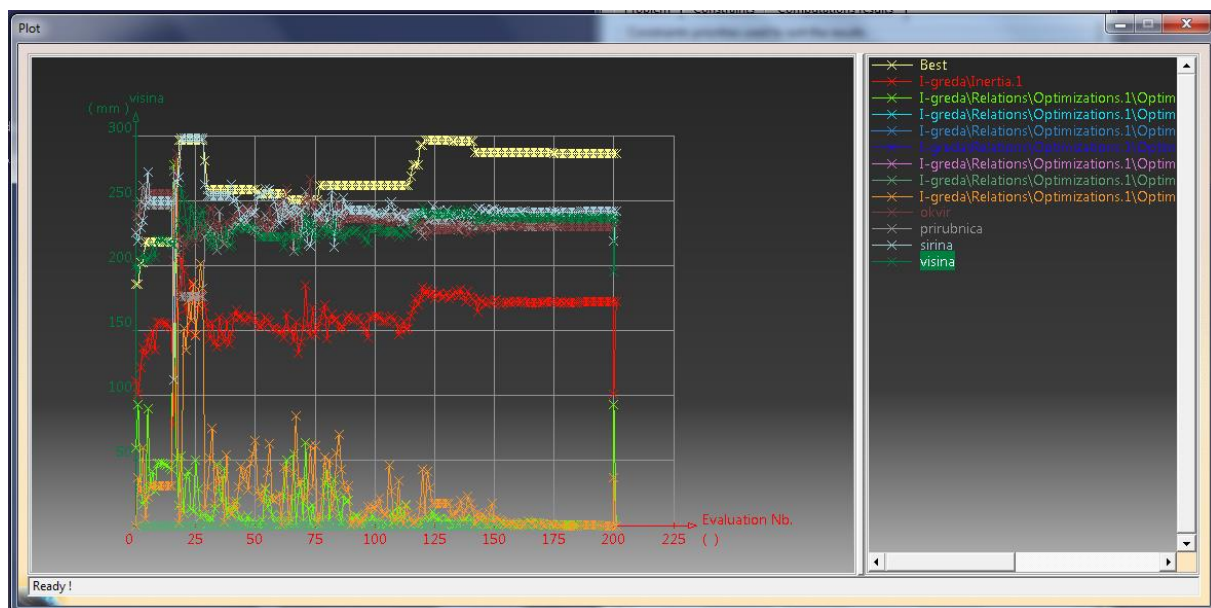
„Apply these values to parameters“ omogućava da jedno od ponuđenih rješenja s liste (označi se red u kojem je) bude primjenjeno na model.

Pritiskom na „Select parameters“ otvara se prozor u kojem se odabiru parametri čije krivulje želimo vidjeti. Izabrati se mogu samo oni koji su bili u procesu optimizacije (Slika 9).



Slika 9. Odabir parametra krivulja

Pritiskom na „Show curves“ otvara se prozor u kojem su prikazane krivulje parametara, tj. kako su se njihove vrijednosti mjenjale kroz proces proračuna optimizacije (Slika 10).



Slika 10. Prikaz krivulja



Na desnoj strani se nalazi popis svih parametara čije krivulje su prikazane. Svaki od parametara je označen posebnom bojom, tj. bojom kojom je napisan na desnoj strani, tom bojom je prikazan na lijevoj. Klikom na parametar na desnoj strani, naziv parametra se prikazuje na vrhu ordinate.

Grafikoni pomažu analizirati ponašanje funkcija i parametra tijekom optimizacije.

Zumiranjem dijagrama može se vidjeti da je sastavljen od točaka koje su međusobno povezane linijama. Svaka točka predstavlja jedno od rješenja s liste. Duplim klikom na točku otvara se prozor u kojem je usporedba trenutnih vrijednosti parametara s odabranima.

Također postoji mogućnost da se odabrani parametri iz dijagrama primjene na model.

### 2.3 Design Of Experiments

Ovaj alat daje mogućnost izrade virtualnih eksperimenata s proizvoljnim brojem parametara.

Daje uvid u: - međusobnu povezanost parametara

-radi predviđanja rezultata

- prepoznaje koji od parametara je najutjecajniji

Prikazuje kako promjena ulaznih parametara djeluje na cijeli sustav, odnosno na izlazne parametre (Slika 11).

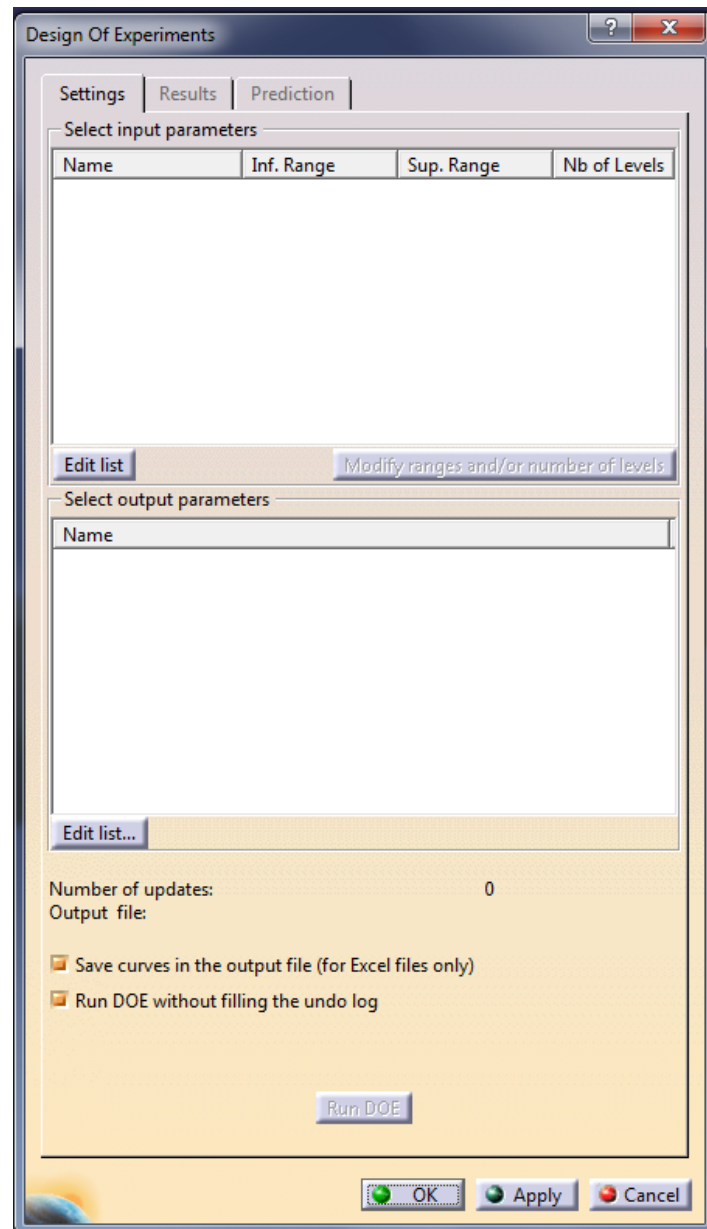


Slika 11. Povezanost sustava

Pritiskom na ikonu „Design Of Experiments“ otvara se prozor s tri kartice: „Settings“, „Results“ i „Prediction“.

### 2.3.1. Kartica „Settings“

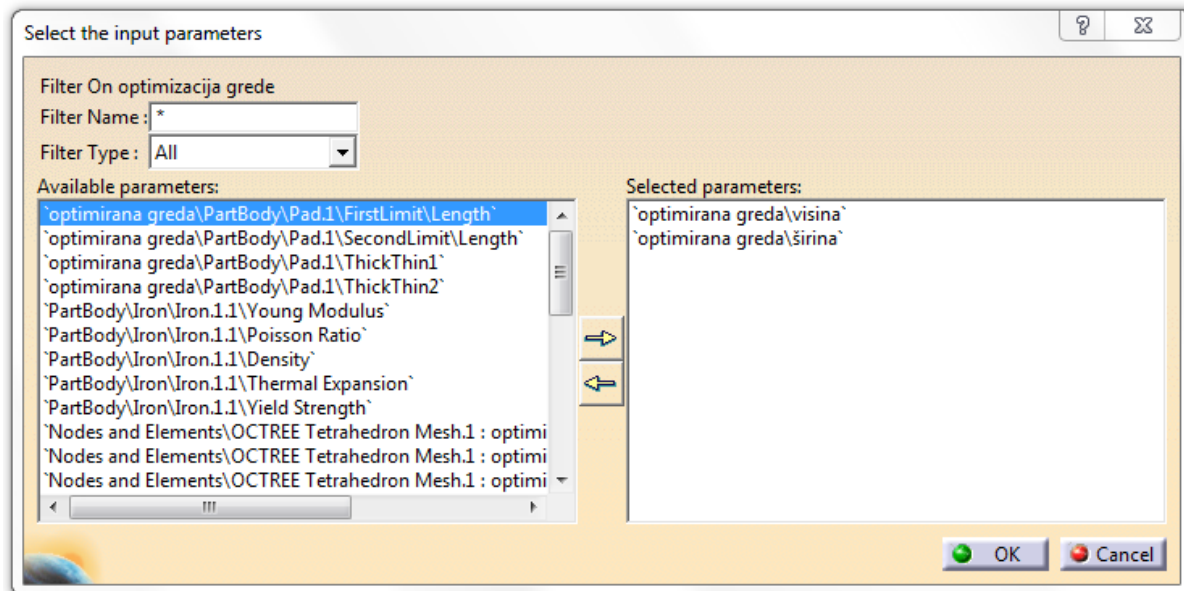
Na ovoj kartici definira se koji su ulazni parametri i njihov raspon, odnosno od koje najmanje, pa do koje najveće brojčane vrijednosti će se provesti analiza. Također se određuje broj razina (čvorova) pojedinog ulaznog parametra, te izlazne parametre (Slika 12).



Slika 12. Izgled kartice „Settings“

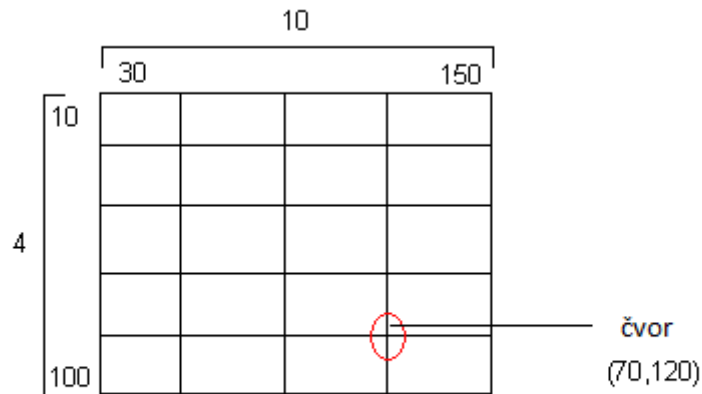
Ulazni parametri su izabrani pritiskom na gumb „Edit list“.

Otvora se prozor na čijoj lijevoj strani se nalazi popis svih parametara. S popisa se označe željeni parametri, te uz pomoć strelice prebace na desnu stranu i potvrde s „OK“ (Slika 13).



Slika 13. Odabir parametara

Nakon toga označiti će se ulazni parametar i kliknuti na gumb „Modify ranges and/or number of levels“ da bi se definirao raspon minimalne i maksimalne vrijednosti i broj razina (čvorova) (Slika 14).



Slika 14. Prikaz čvora

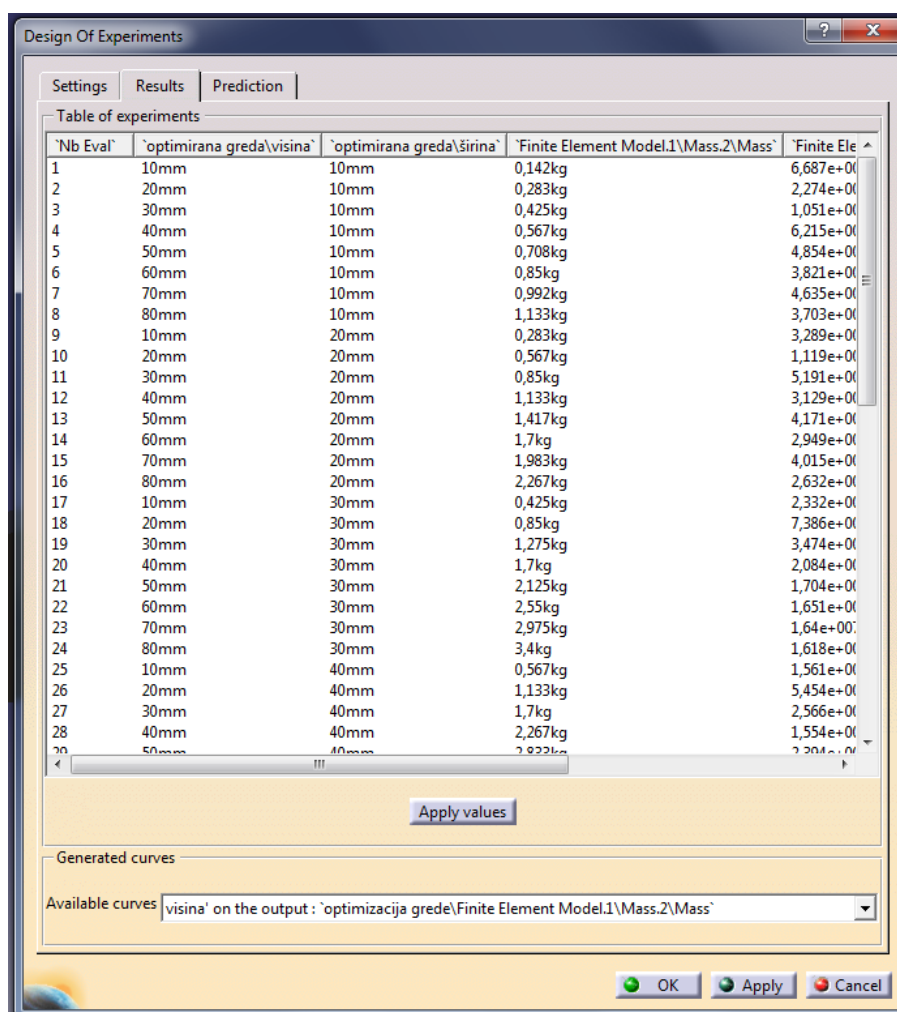
Ukupan broj rješenja u analizi je jednak umnošku svih brojeva razina. Na slici (Slika 14) to je 40.

Izlazni parametri izabrani su na jednak način kao i ulazni.

Označavanjem „Save curves in the output file“ svi dobiveni rezultati biti će spremljeni u excel datoteku.

### 2.3.2. Kartica „Results“

Ova kartica je jedino vidljiva nakon što je analiza završena (Slika 15).



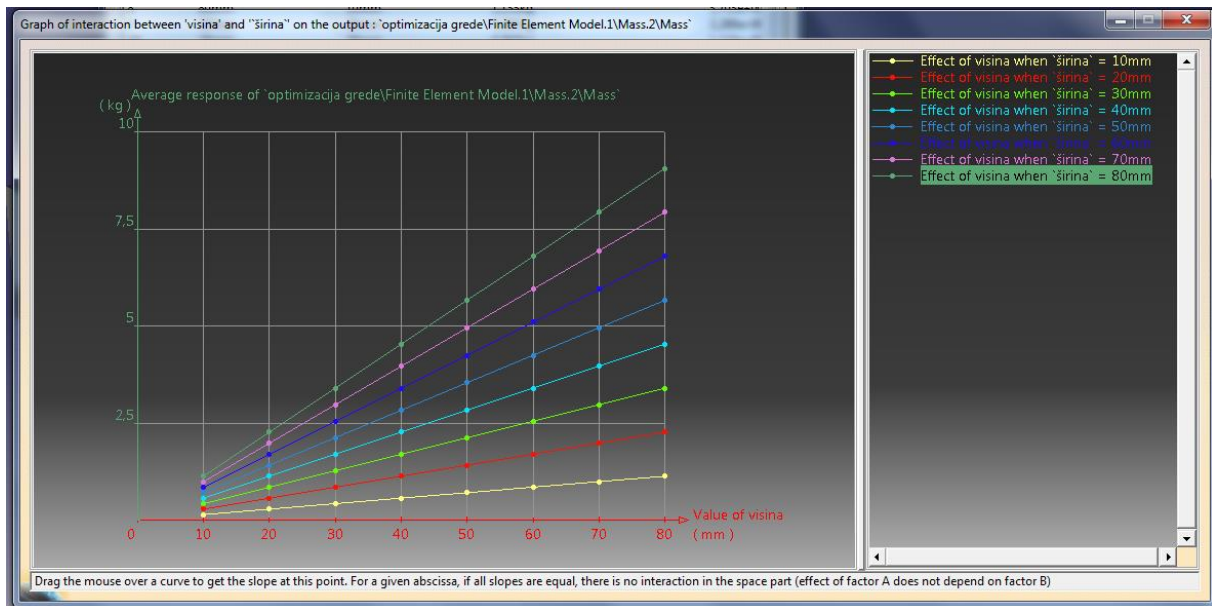
| 'Nb Eval' | 'optimirana greda\visina' | 'optimirana greda\širina' | 'Finite Element Model.1\Mass.2\Mass' | 'Finite Ele |
|-----------|---------------------------|---------------------------|--------------------------------------|-------------|
| 1         | 10mm                      | 10mm                      | 0,142kg                              | 6,687e+00   |
| 2         | 20mm                      | 10mm                      | 0,283kg                              | 2,274e+00   |
| 3         | 30mm                      | 10mm                      | 0,425kg                              | 1,051e+00   |
| 4         | 40mm                      | 10mm                      | 0,567kg                              | 6,215e+00   |
| 5         | 50mm                      | 10mm                      | 0,708kg                              | 4,854e+00   |
| 6         | 60mm                      | 10mm                      | 0,85kg                               | 3,821e+00   |
| 7         | 70mm                      | 10mm                      | 0,992kg                              | 4,635e+00   |
| 8         | 80mm                      | 10mm                      | 1,133kg                              | 3,703e+00   |
| 9         | 10mm                      | 20mm                      | 0,283kg                              | 3,289e+00   |
| 10        | 20mm                      | 20mm                      | 0,567kg                              | 1,119e+00   |
| 11        | 30mm                      | 20mm                      | 0,85kg                               | 5,191e+00   |
| 12        | 40mm                      | 20mm                      | 1,133kg                              | 3,129e+00   |
| 13        | 50mm                      | 20mm                      | 1,417kg                              | 4,171e+00   |
| 14        | 60mm                      | 20mm                      | 1,7kg                                | 2,949e+00   |
| 15        | 70mm                      | 20mm                      | 1,983kg                              | 4,015e+00   |
| 16        | 80mm                      | 20mm                      | 2,267kg                              | 2,632e+00   |
| 17        | 10mm                      | 30mm                      | 0,425kg                              | 2,332e+00   |
| 18        | 20mm                      | 30mm                      | 0,85kg                               | 7,386e+00   |
| 19        | 30mm                      | 30mm                      | 1,275kg                              | 3,474e+00   |
| 20        | 40mm                      | 30mm                      | 1,7kg                                | 2,084e+00   |
| 21        | 50mm                      | 30mm                      | 2,125kg                              | 1,704e+00   |
| 22        | 60mm                      | 30mm                      | 2,55kg                               | 1,651e+00   |
| 23        | 70mm                      | 30mm                      | 2,975kg                              | 1,64e+00    |
| 24        | 80mm                      | 30mm                      | 3,4kg                                | 1,618e+00   |
| 25        | 10mm                      | 40mm                      | 0,567kg                              | 1,561e+00   |
| 26        | 20mm                      | 40mm                      | 1,133kg                              | 5,454e+00   |
| 27        | 30mm                      | 40mm                      | 1,7kg                                | 2,566e+00   |
| 28        | 40mm                      | 40mm                      | 2,267kg                              | 1,554e+00   |
| 29        | 50mm                      | 40mm                      | 2,833kg                              | 2,204e+00   |

Slika 15. Izgled kartice „Results“

Prikazani rezultati su dobiveni analizom svakog čvora.

Označavanjem željenog rezultata s liste i klikom na gumb „Apply values“, dobivene vrijednosti su primjenjene na model.

Također pomoću krivulja moguće je vidjeti kako pojedini ulazni parametar ima utjecaj na pojedini izlazni i/ili kako svi ulazni parametri imaju utjecaj na pojedini izlazni. Krivulje se izabiru pod „Available curves“. Traženi prikaz krivulja vidi se u zasebnom prozoru (Slika 16).

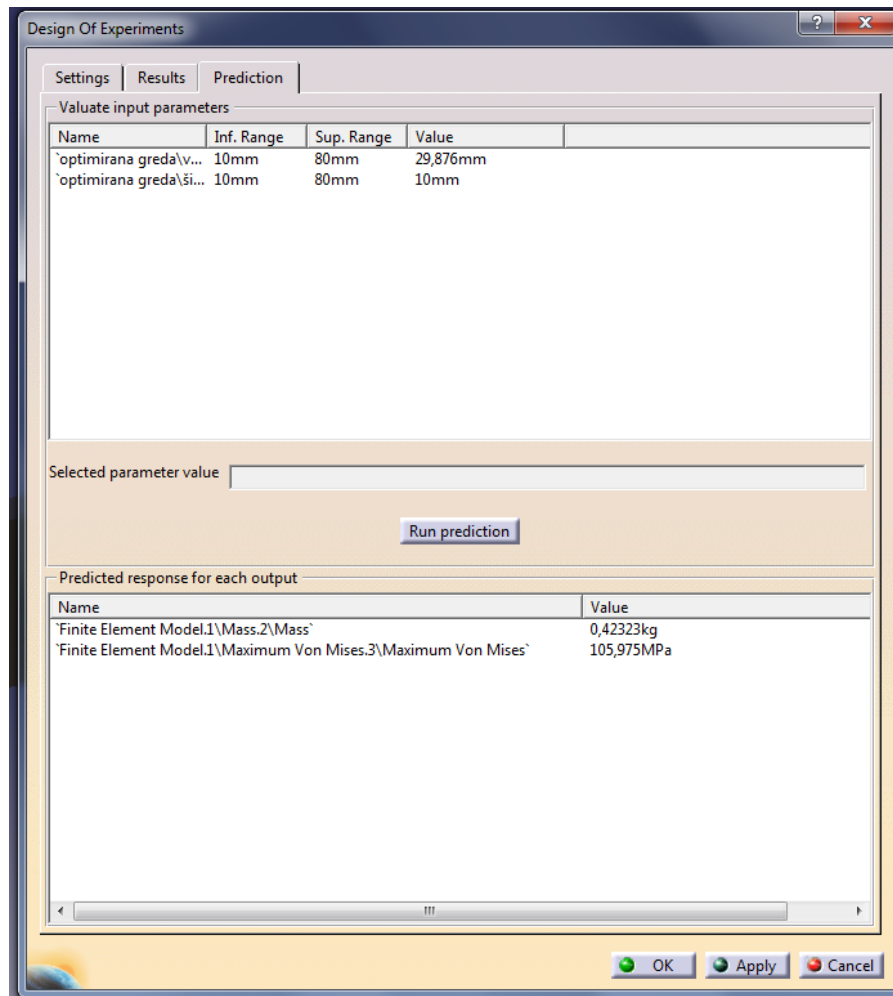


Slika 16. Prikaz krivulja u DOE

### 2.3.3. Kartica „Prediction“

Ova kartica predstavlja matematički model koji se koristi za dobivanje teorijske vrijednosti izlaznog parametra obzirom na specifičnu konfiguraciju ulaznih parametara.

Ona je također dostupna jedino nakon završene analize (Slika 17).



Slika 17. Prikaz kartice „Prediction“

Predviđanja se mogu dobiti na dva načina:

1. računanjem teorijske vrijednosti čvora:
  - na kartici „Results“ odabrati će se redak i kliknuti na „Apply values“
  - zatim na kartici „Prediction“ kliknuti na „Run prediction“
  - rezultati izlaznih parametara biti će prikazani u doljnjem prozoru (Slika 17)
2. računanje teorijske vrijednosti čvora unutar definiranog raspona (izvan mreže):
  - na kartici „Prediction“ označiti će se željeni parametar

-pod „Selected Parametar value“ upisati će se željena vrijednost i potvrditi s enter

-postupak se ponavlja na svim parametrima čija vrijednost se želi promjeniti

-nakon toga će se pritisnuti gumb „Run prediction“

-rezultati izlaznih parametara biti će prikazani u doljnjem prozoru (Slika 17)

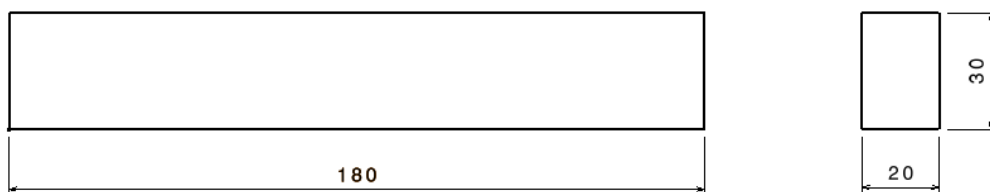


### 3. PRIMJERI OPTIMIZACIJE

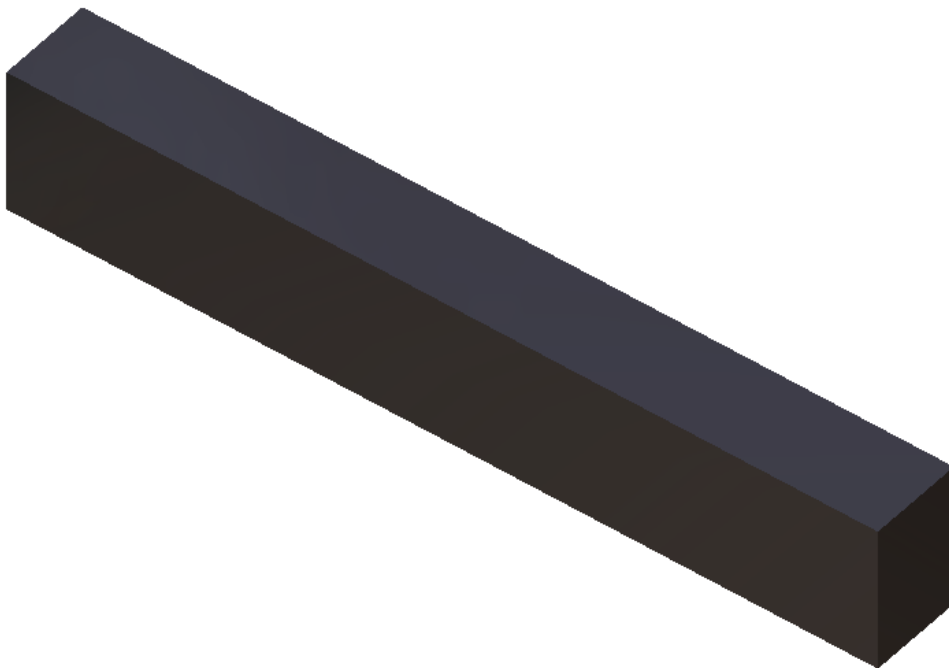
#### 3.1 Optimiranje grede

U ovom primjeru će se na najjednostavniji način pokazati kako optimirati gredu koja je na jednom kraju uklještena, a na drugom opterećena silom. Ali prvo će se u „Design Of Experiments“ provjeriti međusobni odnos i utjecaj parametara koji se kasnije žele iskoristiti u samom procesu optimizacije [5].

Prvi korak je modeliranje grede u „Part Design“ (Slika 18 i Slika 19).



Slika 18. Dimenzije grede

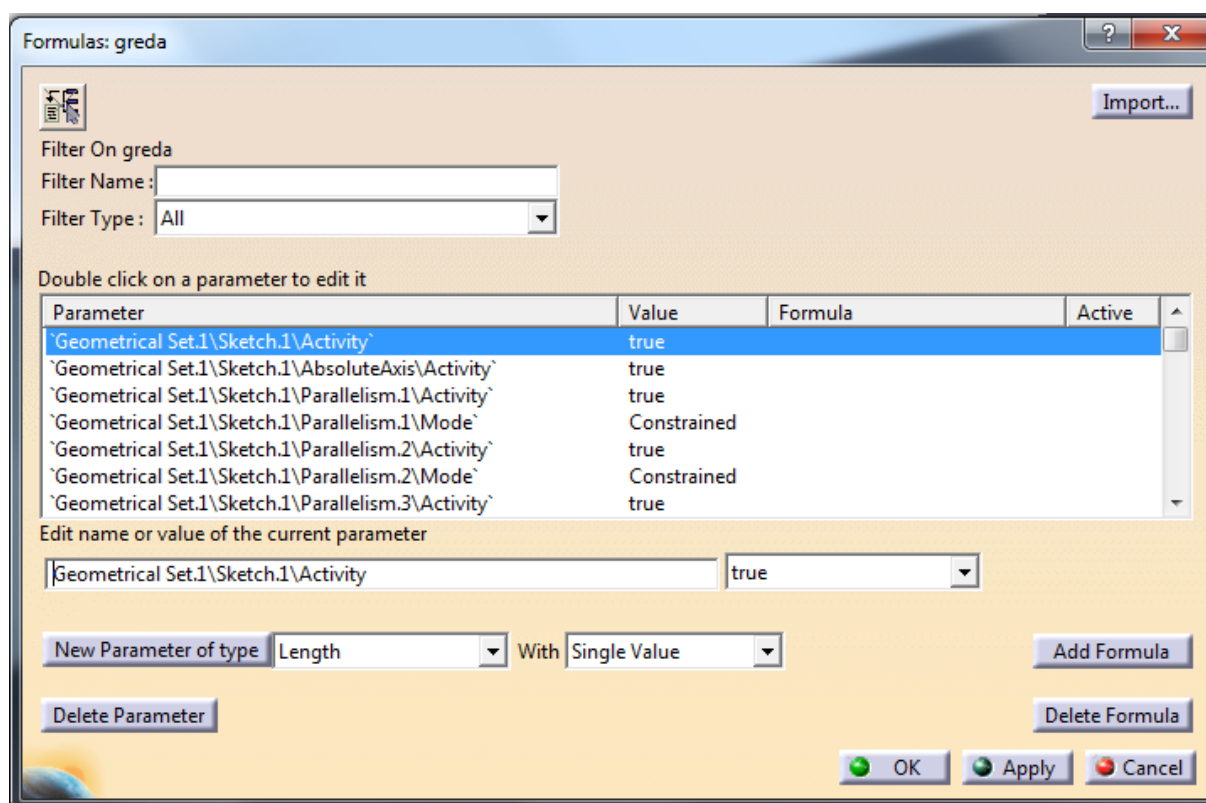


Slika 19. Izgled grede

Radi lakšeg snalaženja i boljeg pregleda, napravljeni su parametri za dimenzije koji će se kasnije optimirati. Parametri su kreirani na način da klikom miša na ikonu „Formula“ u prozoru će se izabrati tip parametra koji se želi napraviti (Slika 20 i Slika 21).

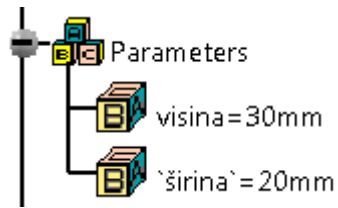


Slika 20. Izgled alatne trake i ikone „Formula“



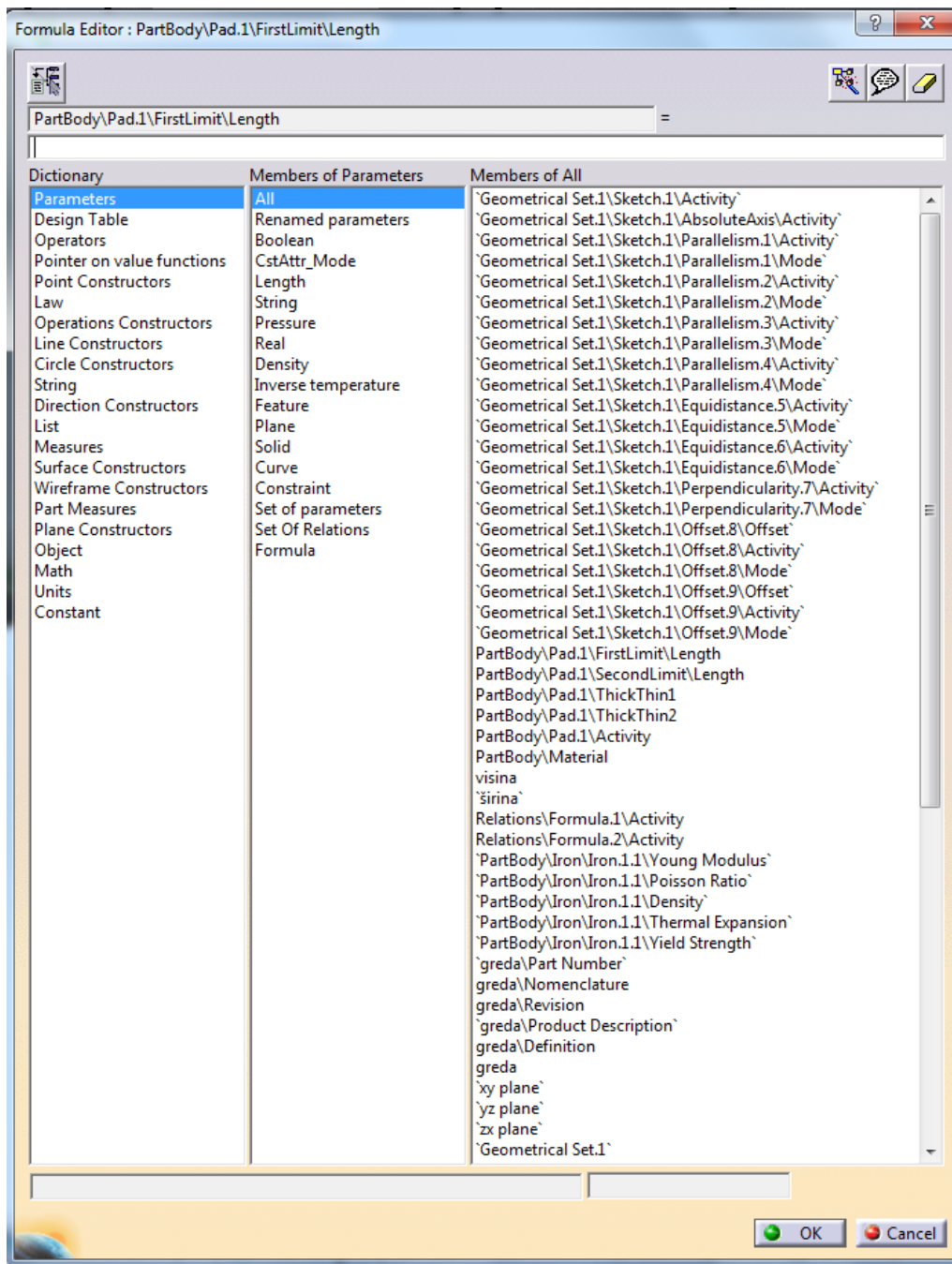
Slika 21. Izrada parametara

U ovom slučaju izabrani parametri su vezani za duljinu (length). Imena su im „visina“ i „širina“, te su im upisane željene brojčane vrijednosti. (Slika 22).



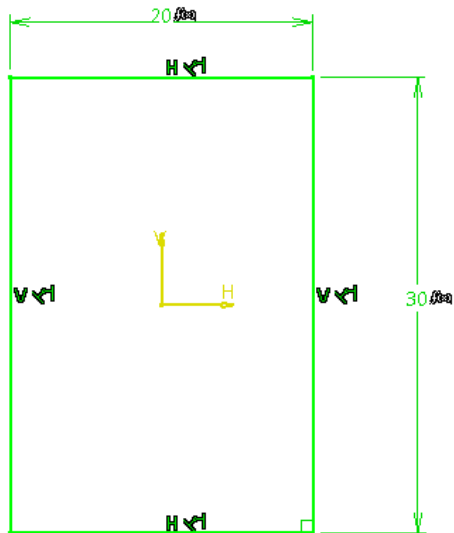
Slika 22. Prikaz parametara u drvu

Da bi se povezalo parametre s dimenzijama crteža, u „Sketcher“-u s desnim klikom tipke miša na dimenziju selektirati će se strelica uz „Offset object“ pa zatim kliknuti na „Edit Formula“. Otvorio se prozor u kojemu će se odrediti s kojim parametrom je ta dimenzija povezana (Slika 23).



Slika 23. Povezivanje parametra i dimenzija

Zna se da su parametri povezani s dimenzijama ako se uz dimenzije vidi  $f(x)$  (Slika 24).

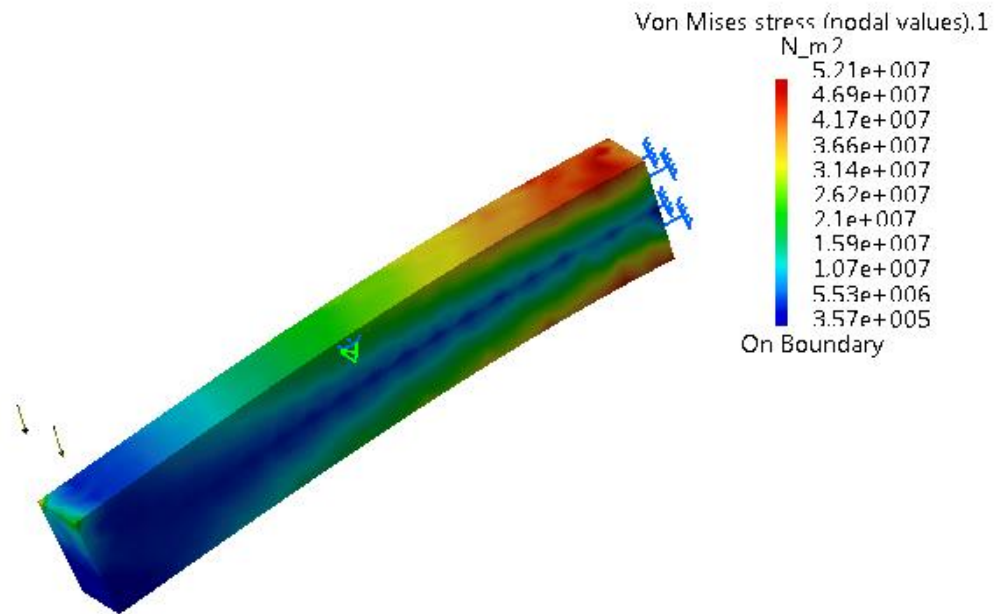


Slika 24. Prikaz povezanih parametara s dimenzijama

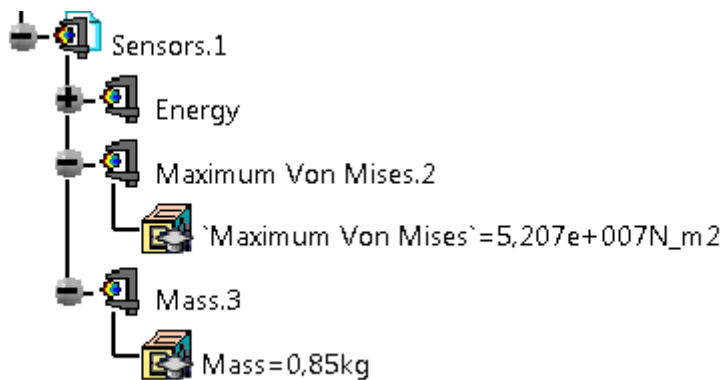
Nakon toga će se na „Apply Material“ izabrati željezo (iron) kao materijal za gredu.

U „Generative Structural Analysis“ za konačne elemente su izabrani linearni tetraedri čiji parametri (veličina i gustoća) mesha su 5mm i 1mm.

Greda je na jednom kraju uklještena, a na drugom opterećena silom od 1000 N. U drvetu će se pod „Sensors“ osim „Energy“ odabrati „Maximum von Mises“ i „Mass“ (Slika 25 i Slika 26).



Slika 25. Prikaz raspodjele opterećenja na gredi

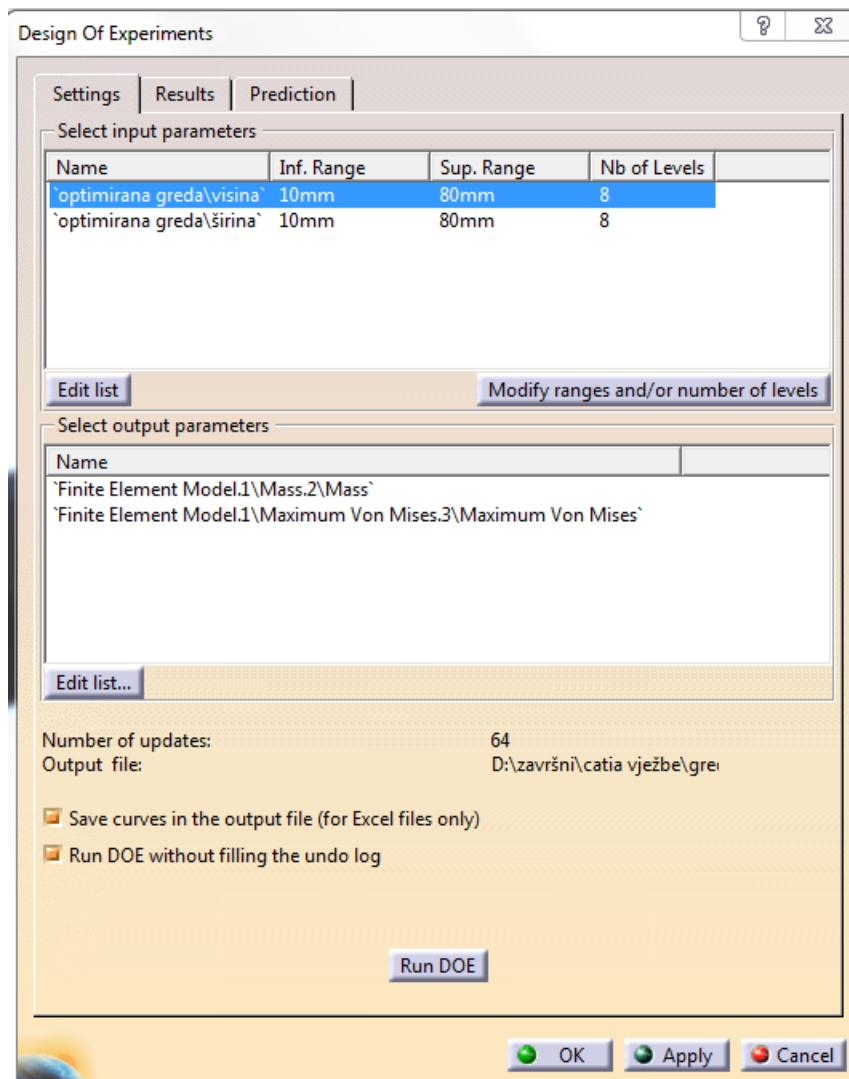


Slika 26. Prikaz odabranih „Sensors“

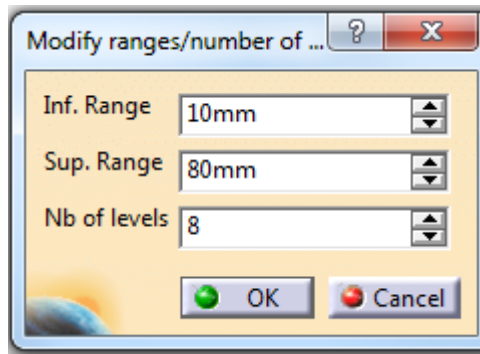
U „Product Engineering Optimizer“ mišem će se kliknuti na ikonu „Design of Experiments“.

Pojavio se prozor u kojemu se izaberu ulazni, odnosno izlazni parametri. Za ulazne parametre su izabrani visina i širina, a za izlazne masa i naprezanje (Maximum Von Mises). Za ulazne parametre određeno je da mogu biti najmanje 10mm, a najviše

80mm duljine. Taj raspon duljine je podijeljen na 8 dijelova. Catia je automatski izračunala da će biti maksimalno 64 kombinacija rješenja, što je dobila umnoškom svih podjela ulaznih parametara (u našem slučaju 8\*8) (Slika 27 i Slika 28).



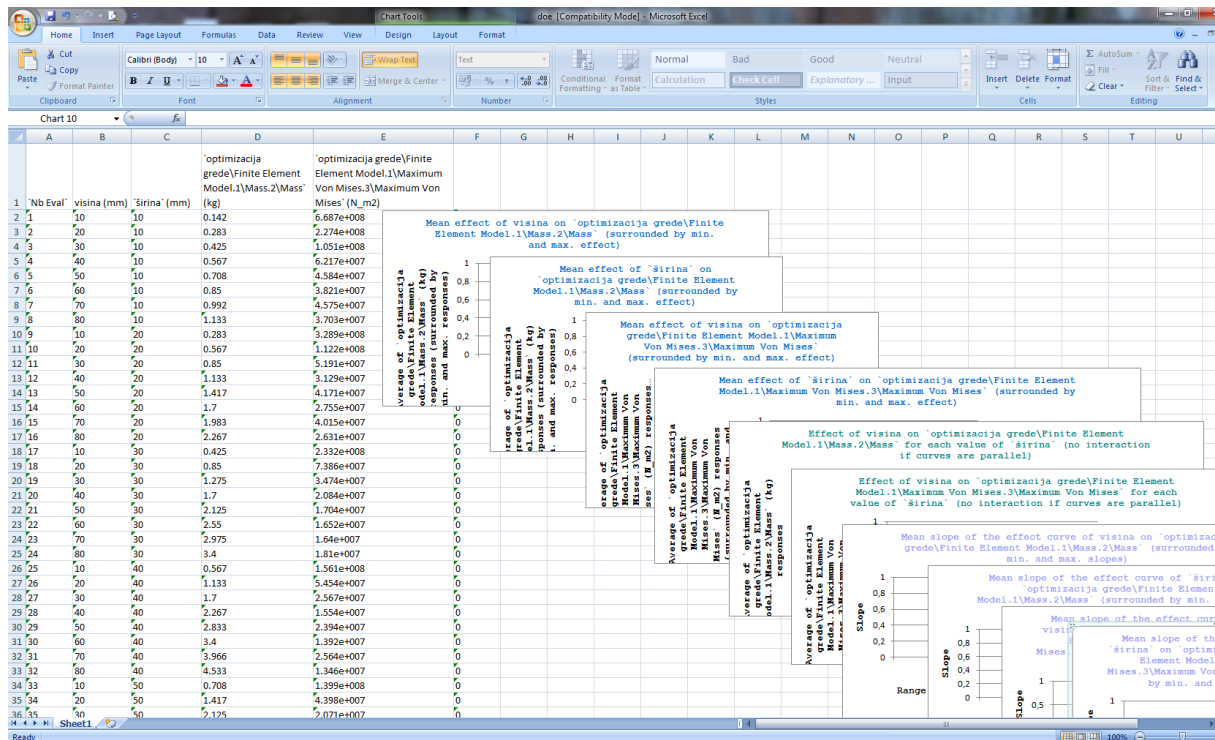
Slika 27. Prikaz parametara u DOE



Slika 28. Definiranje raspona i koraka

Klikom na „Run DOE“, pojavio se prozor u kojem će se upisati ime i odrediti mjesto gdje će CATIA spremiti rezultate u obliku Microsoft Excel tablice.

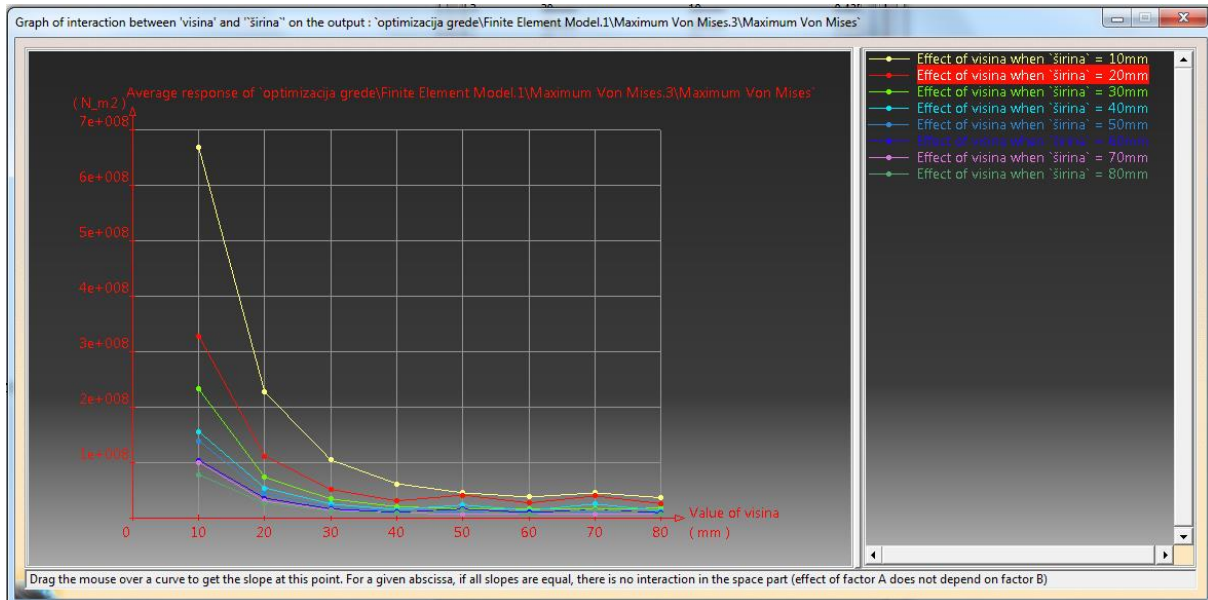
U tablici se može vidjeti kako će se mjenjati masa i naprezanje s obzirom na promjenu dimenzija, tj. na koji način promjena ulaznih parametara utječe na izlazne (Slika 29).



Slika 29. Rezultati DOE u Microsoft Excel tablici

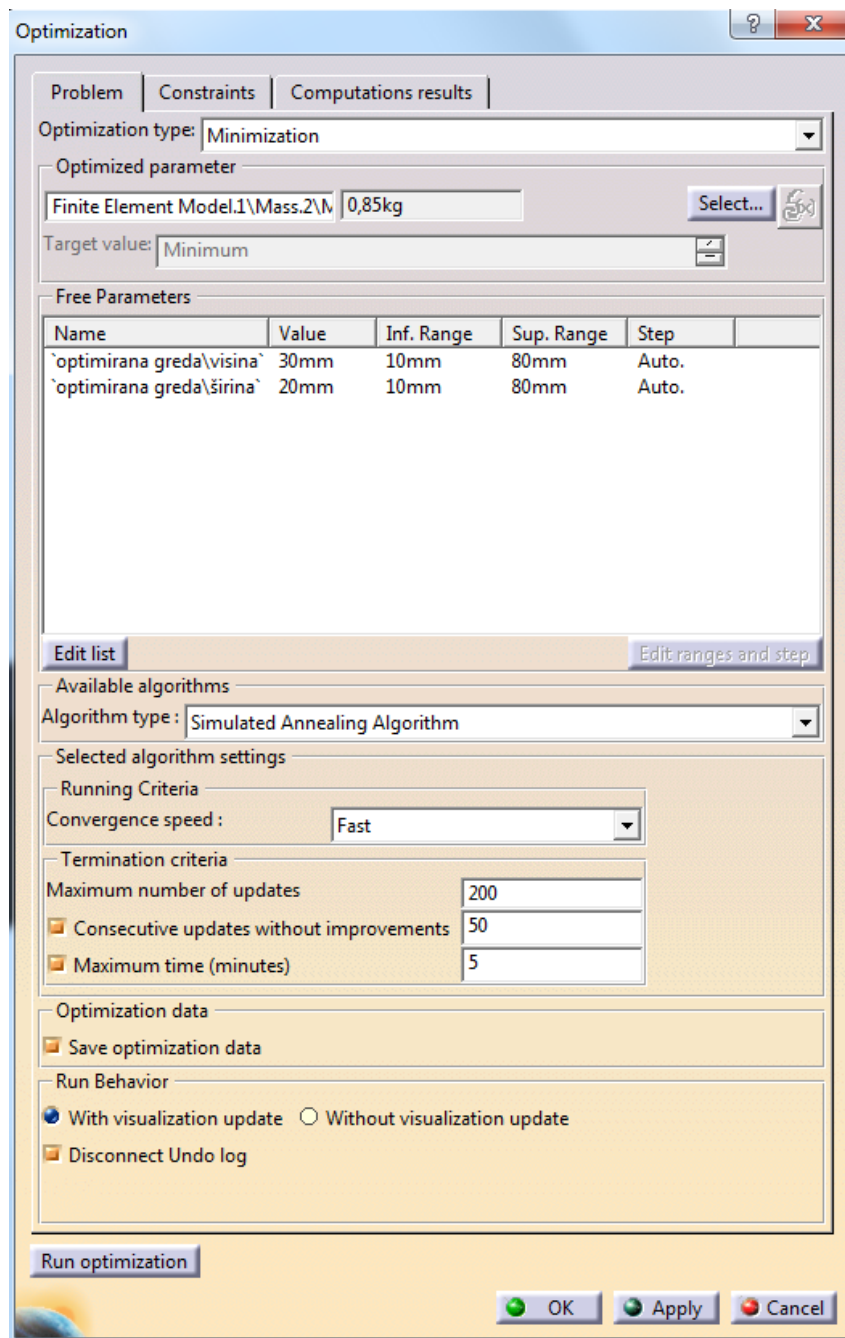


Na slici (Slika 30) vidimo kako oba ulazna parametra utječu na naprezanje (Maximum Von Mises).



Slika 30. Utjecaj ulaznih parametara na naprezanje

Nakon što je završena analiza u „Design of Experiments“ klikom na ikonu „Optimization“ u prozoru će se definirati uvjeti optimizacije (Slika 31).



Slika 31. Uvjeti optimizacije grede

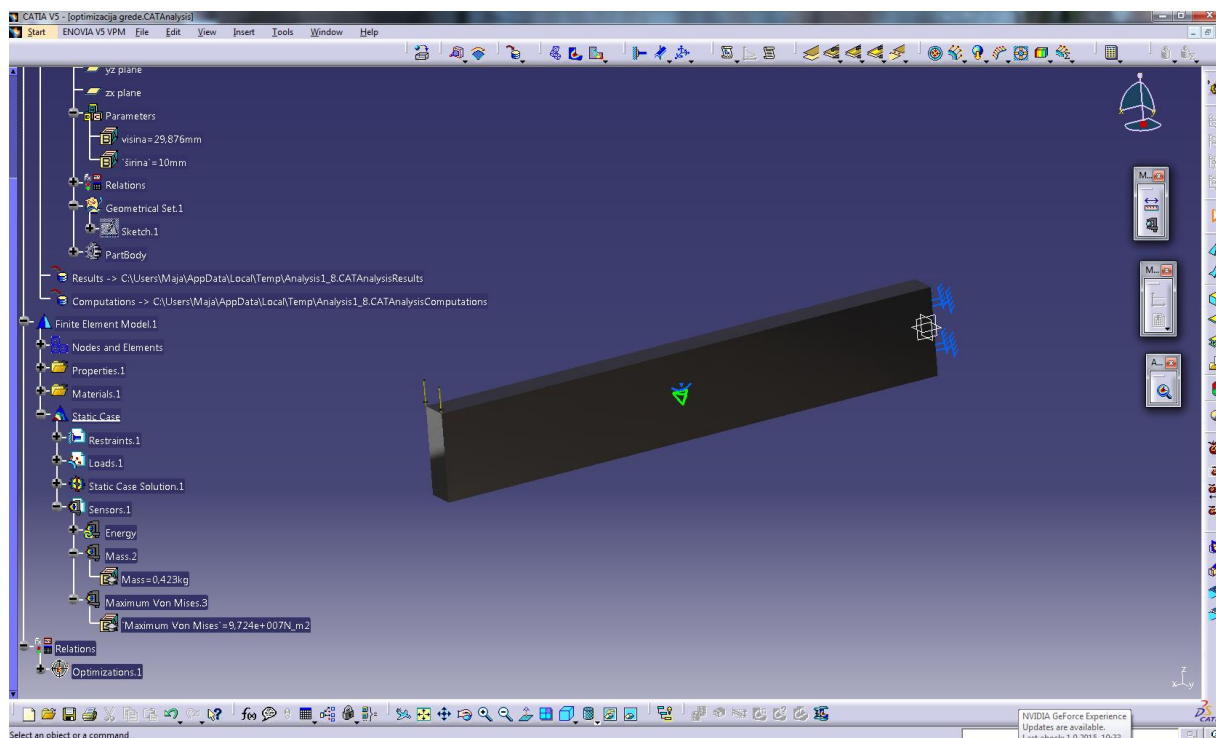
Cilj je pronaći najmanju moguću masu uz zadana ograničenja. Parametri čijom promjenom dimenzija će se to ostvariti su: visina i širina. Njihov raspon je jednak kao i u analizi „Design of Experiments“, ali ovoga puta je podjela raspona ostavljena da bude automatska.

Pod ograničenja je stavljeno da masa bude manja od 0.5kg uz odstupanje 0.01kg, te da Maximum Von Mises bude manji ili jednak 100MPa ( $100e+006N\_m2$ ) uz odstupanje od  $1e+006N\_m2$ .

Greda koja je konstruirana zadovoljava jedan od dva uvjeta, a to je da je naprezanje manje od 100MPa.

Klikom na „Run optimization“ u prozoru koji se pojavio će se odrediti ime i mjesto gdje će se spremiti rezultati optimizacije u obliku Microsoft Excel tablice.

Nakon što je proces optimiranja završen, izabrano je najbolje rješenje i primjenjeno na gredu (Slika 32).

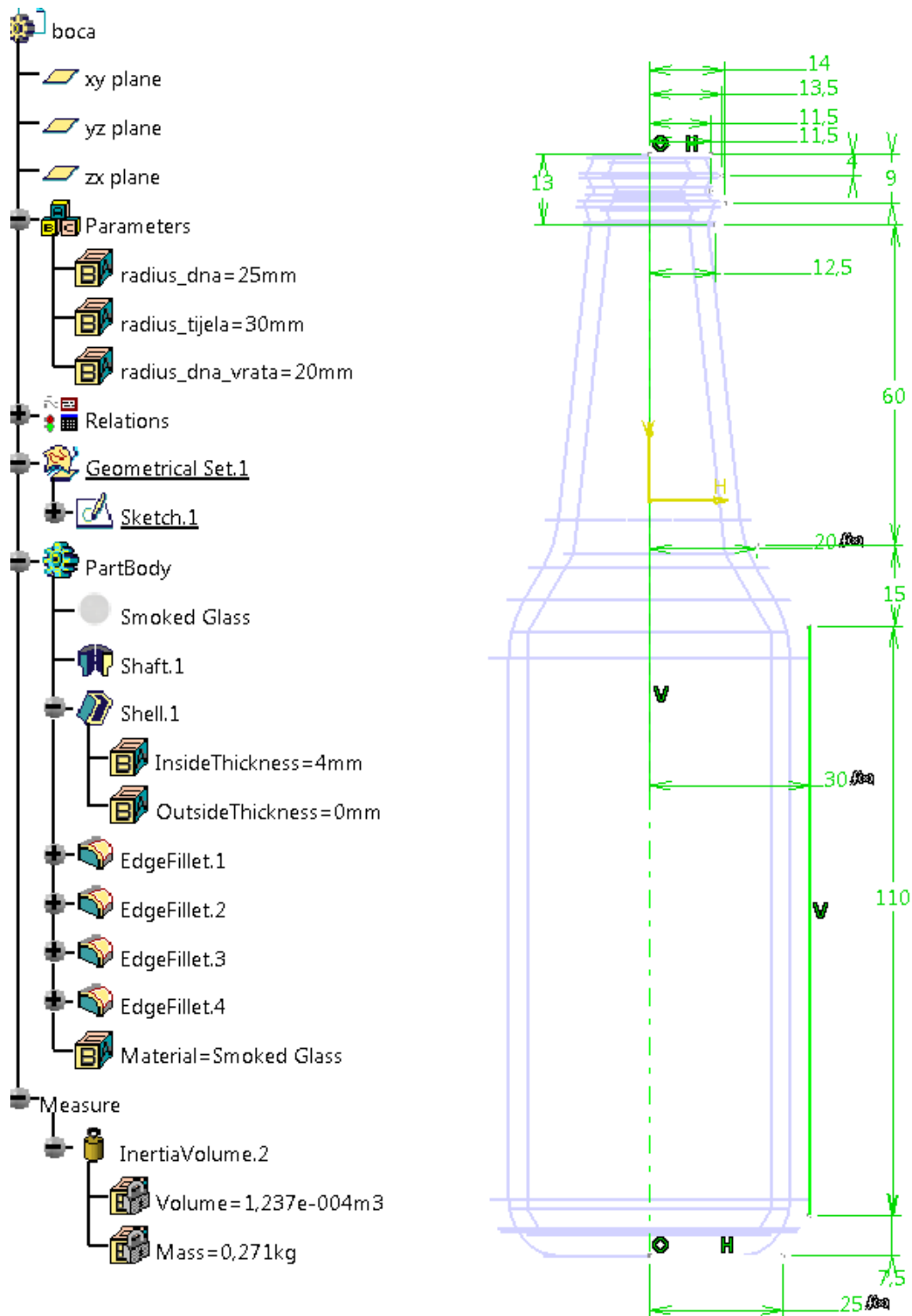


Slika 32. Izgled optimirane grede

### **3.2 Optimiranje boce**

U ovom primjeru će se pokazati da je moguće optimirati bez analize konačnih elemenata. Usporediti će se rezultati dviju optimizacija koje se međusobno razlikuju u odabiru algoritma po kojem će se vršiti proračun. Jedan radi po principu globalnog pretraživanja podataka, a drugi lokalnog.

U „Part Design“ je modelirana boca i napravljeni su parametri za dimenzije koje će se koristiti prilikom optimiranja. Za materijal boce je izabrano staklo (Smoked glass). Uz pomoć ikone „Measure Intertia“ izmjereni su masa i volumen boce (Slika 33).



Slika 33. Izgled i parametri boce

Parametri za optimiranje u oba slučaja su jednaki.

Na kartici za optimiranje su:

- pod Optimization type izabran Target Value,
- pod Optimized parameter: InertiaVolume.2\Mass,
- pod Target value 0,2kg,
- pod Free Parameters: radius\_dna čija je vrijednost 25mm; da bude u granici od 23-27mm;
- radius\_tijela čija je vrijednost 30mm, da bude između 28-32mm;
- radius\_dna\_vrata čija je vrijednost 20mm, da bude između 18-22mm;
- te PartBody/Shell.1\InsideThickness čija je vrijednost 4mm, da bude između 2-5mm.

pod vrijeme je zadano 5 min

Razlika je jedino što je u jednom izabran „Simulated Annealing Algorithm“ i pod convergence speed „fast“ (to je ono što prvo ponudi kod odabira tog algoritma), a u drugome „Gradient Algorithm Without Constrain“ i pod convergence speed „slow“ (jer je to automatski izabrao prilikom odabira tog algoritma).

Svaka od optimizacija je spremljena u zasebnu excel datoteku.

Usporedbom rezultata i načina na koji svaki od algoritama vodi tijekom proračuna optimizacije vidi se kako „Gradient Algorithm Without Constrain“ ima finu razradu proračuna, u smislu da su brojčane razlike parametara kojima optimiramo između dvaju rješenja u tablici jako male. U proračunu od cijelog zadanog raspona (najveće i najmanje dimenzije) parametra čije vrijednosti se optimiraju, algoritam koristi isključivo one koje teže minimumima unutar zadanih parametara (Slika 34).

The screenshot shows an Excel spreadsheet with the following data:

|    | A         | B           | C                              | D               | E                  | F                     | G  |
|----|-----------|-------------|--------------------------------|-----------------|--------------------|-----------------------|--|
| 1  | 'Nb Eval' | Best (kg)   | boca\InertiaVolume.2\Mass (kg) | radius_dna (mm) | radius_tijela (mm) | radius_dna_vrata (mm) | boca\PartBody\Shell.1\InsideThickness (mm) |
| 2  | 0         | 0.270837103 | 0.270837103                    | 25              | 30                 | 20                    | 4  |
| 3  | 1         | 0.270837103 | 0.270837103                    | 25              | 30                 | 20                    | 4  |
| 4  | 2         | 0.270837103 | 0.270837541                    | 25.00125        | 30                 | 20                    | 4  |
| 5  | 3         | 0.270837103 | 0.270847783                    | 25              | 30.0013            | 20                    | 4  |
| 6  | 4         | 0.270837103 | 0.270839221                    | 25              | 30                 | 20.0012               | 4  |
| 7  | 5         | 0.270837103 | 0.270900918                    | 25              | 30                 | 20                    | 4.00104                                    |
| 8  | 6         | 0.207454027 | 0.207454027                    | 24.994339199    | 29.867355875       | 19.971497886          | 3.009262335                                |
| 9  | 7         | 0.207454027 | 0.28316657                     | 25.00113216     | 30.026528825       | 20.005700423          | 4.198147533                                |
| 10 | 8         | 0.207454027 | 0.247632909                    | 24.997897417    | 29.950732182       | 19.989413501          | 3.632011724                                |
| 11 | 9         | 0.207454027 | 0.211154029                    | 24.994662673    | 29.87493554        | 19.973126578          | 3.065875916                                |
| 12 | 10        | 0.207454027 | 0.230380099                    | 24.996357063    | 29.914638543       | 19.981657823          | 3.362423244                                |
| 13 | 11        | 0.207454027 | 0.212912601                    | 24.994816708    | 29.878544904       | 19.973902146          | 3.092834764                                |
| 14 | 12        | 0.207454027 | 0.22208904                     | 24.995623561    | 29.897451096       | 19.977964644          | 3.234047777                                |
| 15 | 13        | 0.207454027 | 0.21374926                     | 24.994890059    | 29.880263648       | 19.974271464          | 3.10567231                                 |
| 16 | 14        | 0.207454027 | 0.218123795                    | 24.995274274    | 29.889266597       | 19.976205987          | 3.172916603                                |
| 17 | 15        | 0.207454027 | 0.214147498                    | 24.994924987    | 29.881082098       | 19.97444733           | 3.111785428                                |
| 18 | 16        | 0.207454027 | 0.210160144                    | 24.994575701    | 29.872897599       | 19.972688673          | 3.050654253                                |
| 19 | 17        | 0.207454027 | 0.212250137                    | 24.99475866     | 29.877184718       | 19.973609874          | 3.082675345                                |
| 20 | 18        | 0.207454027 | 0.210350269                    | 24.994592333    | 29.873287337       | 19.972772418          | 3.053565262                                |
| 21 | 19        | 0.207454027 | 0.208447893                    | 24.994426006    | 29.869389957       | 19.971934963          | 3.024455178                                |
| 22 | 20        | 0.207454027 | 0.209444688                    | 24.99451313     | 29.871431442       | 19.97237363           | 3.039703317                                |
| 23 | 21        | 0.207454027 | 0.208538539                    | 24.994433927    | 29.869575547       | 19.971974841          | 3.025841373                                |
| 24 | 22        | 0.207454027 | 0.207631821                    | 24.994354723    | 29.867719651       | 19.971576053          | 3.011979428                                |
| 25 | 23        | 0.207454027 | 0.208106839                    | 24.994396211    | 29.868691787       | 19.971784942          | 3.019240447                                |
| 26 | 24        | 0.207454027 | 0.207675011                    | 24.994358495    | 29.867808027       | 19.971595043          | 3.012639521                                |
| 27 | 25        | 0.207243053 | 0.207243053                    | 24.994320779    | 29.866924268       | 19.971405144          | 3.006038595                                |
| 28 | 26        | 0.207243053 | 0.207469333                    | 24.994340535    | 29.867387189       | 19.971504615          | 3.009496223                                |
| 29 | 27        | 0.207243053 | 0.207263626                    | 24.994322575    | 29.866966351       | 19.971414187          | 3.006352925                                |
| 30 | 28        | 0.207057889 | 0.207057889                    | 24.994304615    | 29.866545513       | 19.971323758          | 3.003209627                                |
| 31 | 29        | 0.206852123 | 0.206852123                    | 24.994286655    | 29.866124675       | 19.97123333           | 3.000066329                                |
| 32 | 30        | 0.206852123 | 0.206959909                    | 24.994296063    | 29.866345114       | 19.971280697          | 3.001712818                                |
| 33 | 31        | 0.206852123 | 0.206861922                    | 24.994287511    | 29.866144715       | 19.971237636          | 3.00021601                                 |
| 34 | 32        | 0.206852123 | 0.206913249                    | 24.99429199     | 29.866249686       | 19.971260192          | 3.001000052                                |
| 35 | 33        | 0.206852123 | 0.206866588                    | 24.994287918    | 29.866154258       | 19.971239687          | 3.000287286                                |
| 36 | 34        | 0.206852123 | 0.20689103                     | 24.994290051    | 29.866204244       | 19.971250428          | 3.00066064                                 |
| 37 | 35        | 0.206852123 | 0.20686881                     | 24.994288112    | 29.866158802       | 19.971240663          | 3.000321228                                |
| 38 | 36        | 0.206852123 | 0.206880449                    | 24.994289128    | 29.866182605       | 19.971245778          | 3.000499015                                |
| 39 | 37        | 0.206852123 | 0.206869869                    | 24.994288204    | 29.866160966       | 19.971241128          | 3.00033739                                 |

Slika 34. Rezultati za „Gradient Algorithm Without Constrain“

„Simulated Annealing Algorithm“ za razliku od „Gradient Algorithm Without Constrain“ ostavlja dojam kako prilikom optimizacije, dimenzije mjenja bez ikakve logike. Njihove vrijednosti konstantno variraju i za razliku od „Gradient Algorithm Without Constrain“ u obzir uzima veći raspon dimenzija, čak i one veće od nazivnih (vrijednosti koje su bile prije optimizacije) (Slika 35).

The screenshot shows an Excel spreadsheet with the following data:

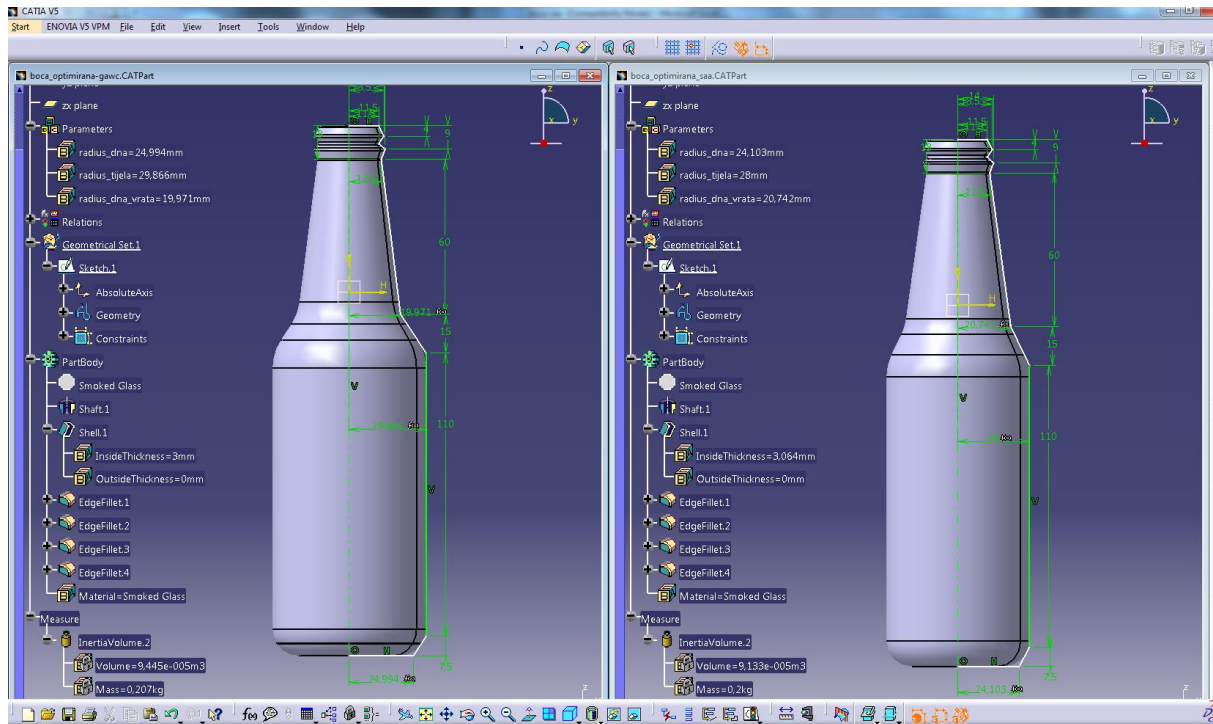
|    | A         | B           | C                              | D               | E                  | F                     | G  |
|----|-----------|-------------|--------------------------------|-----------------|--------------------|-----------------------|--|
| 1  | 'Nb Eval' | Best (kg)   | boca\InertiaVolume.2\Mass (kg) | radius_dna (mm) | radius_tijela (mm) | radius_dna_vrata (mm) | boca\PartBody\Shell.1\InsideThickness (mm) |
| 2  | 0         | 0.270837103 | 0.270837103                    | 25              | 30                 | 20                    | 4  |
| 3  | 1         | 0.2660068   | 0.2660068                      | 24.970649938    | 29.79737706        | 19.897204211          | 3.951254036                                |
| 4  | 2         | 0.259301719 | 0.259301719                    | 24.929559851    | 29.513704945       | 19.753290106          | 3.883009686                                |
| 5  | 3         | 0.250025172 | 0.250025172                    | 24.87203373     | 29.116563983       | 19.55181036           | 3.787467596                                |
| 6  | 4         | 0.237075906 | 0.237075906                    | 24.791497159    | 28.560566636       | 19.269738715          | 3.65370867                                 |
| 7  | 5         | 0.220907488 | 0.220907488                    | 24.678745961    | 28                 | 18.874838412          | 3.466446174                                |
| 8  | 6         | 0.204700696 | 0.204700696                    | 24.520894283    | 28                 | 18.321977988          | 3.204278679                                |
| 9  | 7         | 0.204700696 | 0.192222112                    | 24.299901935    | 28                 | 18                    | 3  |
| 10 | 8         | 0.204700696 | 0.192378268                    | 24.496196813    | 28                 | 18.221245324          | 3  |
| 11 | 9         | 0.203783461 | 0.203783461                    | 25.149366692    | 28.155416835       | 18.523331099          | 3.17195473                                 |
| 12 | 10        | 0.203783461 | 0.219917272                    | 26.063804522    | 28.373000404       | 18.946251185          | 3.412691352                                |
| 13 | 11        | 0.203783461 | 0.230424278                    | 26.303203289    | 28.735073687       | 19.154757028          | 3.536931784                                |
| 14 | 12        | 0.203783461 | 0.206414746                    | 25.940247946    | 28.109977111       | 18.79130144           | 3.223126769                                |
| 15 | 13        | 0.203783461 | 0.192001111                    | 25.76726874     | 28                 | 18.574371798          | 3  |
| 16 | 14        | 0.201211128 | 0.201211128                    | 25.875560879    | 28                 | 18.746271262          | 3.150098022                                |
| 17 | 15        | 0.201211128 | 0.195027513                    | 25.784998986    | 28                 | 18.683229011          | 3.047857775                                |
| 18 | 16        | 0.199445179 | 0.199445179                    | 25.853905372    | 28.134321925       | 18.76148844           | 3.104297351                                |
| 19 | 17        | 0.199445179 | 0.205672633                    | 25.950374312    | 28.32237262        | 18.87105164           | 3.183312756                                |
| 20 | 18        | 0.199445179 | 0.204750631                    | 25.698065726    | 28.249866124       | 18.81294629           | 3.175578545                                |
| 21 | 19        | 0.199445179 | 0.196145784                    | 25.70991197     | 28                 | 18.714969827          | 3.064911467                                |
| 22 | 20        | 0.199445179 | 0.195619399                    | 25.754909029    | 28                 | 18.425202395          | 3.063249765                                |
| 23 | 21        | 0.199445179 | 0.196296473                    | 25.456839349    | 28.077817432       | 18.431198639          | 3.062149123                                |
| 24 | 22        | 0.199445179 | 0.197262982                    | 25.039541798    | 28.186761837       | 18.439593382          | 3.060608224                                |
| 25 | 23        | 0.199445179 | 0.198650499                    | 24.455325226    | 28.339284003       | 18.451346022          | 3.058450965                                |
| 26 | 24        | 0.199842804 | 0.199842804                    | 23.637422025    | 28.552815036       | 18.467799717          | 3.055430802                                |
| 27 | 25        | 0.199842804 | 0.201314653                    | 23              | 28.851758482       | 18.490834891          | 3.051202574                                |
| 28 | 26        | 0.199842804 | 0.207981528                    | 23              | 28.435037135       | 18.798525232          | 3.196979764                                |
| 29 | 27        | 0.199842804 | 0.201981752                    | 23              | 29.024328683       | 18.494525845          | 3.044715308                                |
| 30 | 28        | 0.199842804 | 0.204218556                    | 23.096050128    | 28.989773956       | 18.623337912          | 3.081076843                                |
| 31 | 29        | 0.199842804 | 0.198773502                    | 23.128512525    | 28.942474416       | 18.508395507          | 3  |
| 32 | 30        | 0.199842804 | 0.198151401                    | 23.30843006     | 28.827878443       | 18.527813035          | 3  |
| 33 | 31        | 0.199842804 | 0.199240233                    | 23              | 29.019373271       | 18.537262034          | 3  |
| 34 | 32        | 0.199945579 | 0.199945579                    | 23              | 29.127031667       | 18.577675172          | 3  |
| 35 | 33        | 0.199945579 | 0.200932327                    | 23              | 29.277753422       | 18.634253564          | 3  |
| 36 | 34        | 0.199945579 | 0.207992018                    | 23.036155772    | 29.276123878       | 18.751750645          | 3.110565176                                |
| 37 | 35        | 0.199945579 | 0.205024599                    | 23.029613216    | 29.419126409       | 18.780460201          | 3.048282679                                |
| 38 | 36        | 0.199945579 | 0.200457192                    | 23              | 29.215643474       | 18.559375853          | 3  |
| 39 | 37        | 0.199945579 | 0.199791766                    | 23              | 29.128689547       | 18.454547057          | 3  |

Slika 35. Rezultati za „Simulated Annealing Algorithm“

Oba algoritma su došla do nekog konačnog rješenja. Rješenja se međusobno razlikuju, a ta razlika u konačnim dimenzijama može se vidjeti na slici (Slika 36).

Na slici lijevo vidi se najbolje rješenje dobiveno proračunom s algoritmom „Gradient Algorithm Without Constrain“, a na slici desno dobiveno sa „Simulated Annealing Algorithm“.





Slika 36. Usporedba konačnih rezultata optimiranja za oba algoritma

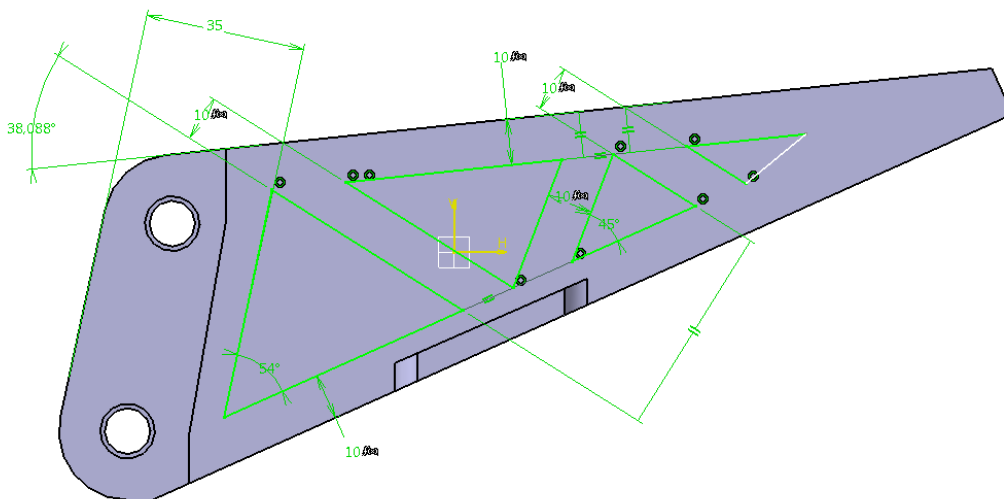
### 3.3 Optimiranje nosača

U ovom primjeru osim što se optimiranjem želi postići najmanja masa koja će izdržati zadano opterećenje, također se želi vidjeti kakav utjecaj brzina optimiranja ima na konačne rezultate.

U „Part Design“ je modeliran nosač, a dimenzije koje su izabrane za parametre s kojima će se optimirati vide se na slici (Slika 37).

Parametre su nazvani „sirina rebara“ i „udaljenost rebara“.

Za materijal nosača izabran je aluminij (Aluminium).

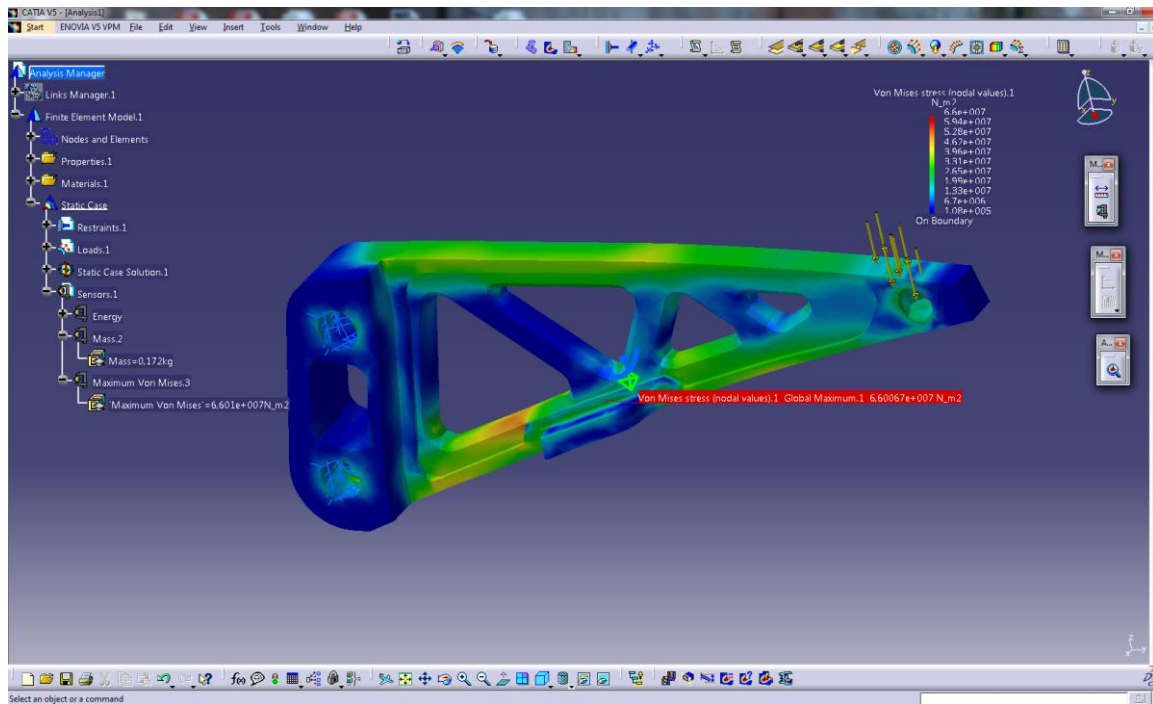


Slika 37. Prikaz dimenzija koje će se optimirati

U „Generative Structural Analysis“ za konačne elemente izabrani su parabolični tetraedri čiji parametri (veličina i gustoća) mesha su 5mm i 2mm.

Tetraedar je osnovni konačni element koji se koristi u analizi 3D modela, a parabolični tetraedri daju preciznije rezultate od linijskih [6].

Nosač je na jednom kraju uklešten, a na drugom opterećen silom od 800 N. U drvetu pod „Sensors“ osim „Energy“ izabrani su „Maximum von Mises“ i „Mass“ (Slika 38).



Slika 38. FEM analiza nosača

Sveukupno su napravljene četiri optimizacije. Uvjeti i parametri po kojima su optimirani su jednaki, jedina razlika je u brzini optimiranja (fast, medium, slow ili infinite).

Na kartici Problem:

- Optimization type: minimization
- Optimized parameter: mass
- Free parameters: sirina\_rebara od 2 do 13mm  
udaljenost\_rebara od 2 do 13mm
- Algorithm type: Simulated Annealing Algorithm
- Termination criteria: maximum number of updates: 100
- Consecutive updates without improvements: 20
- Maximum time: 15min

## Na kartici Constraints

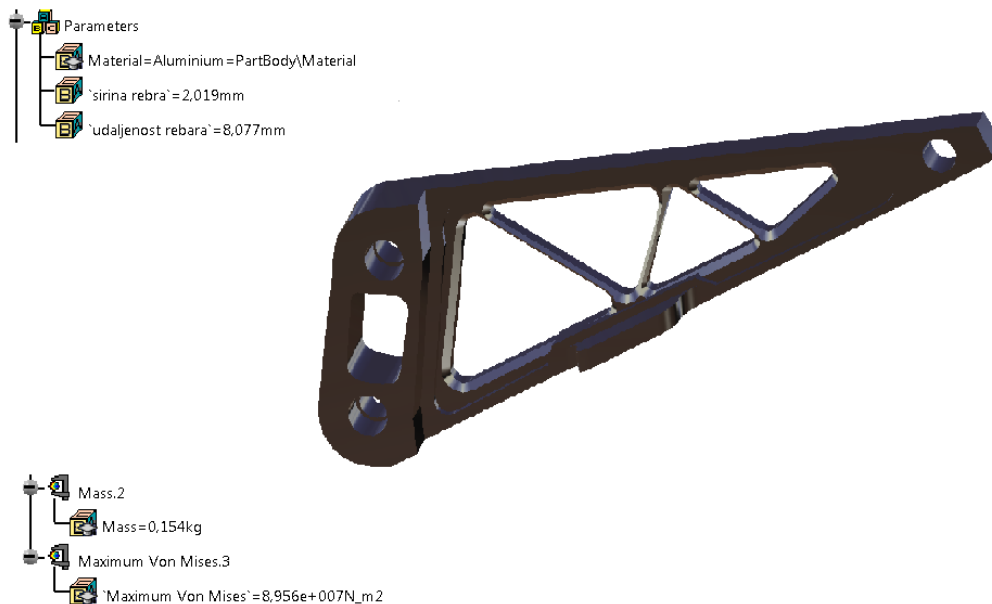
- Maximum Von Misses <  $9.2e7N\_m2$

Svako od rješenja je spremljeno u zasebnu excel datoteku.

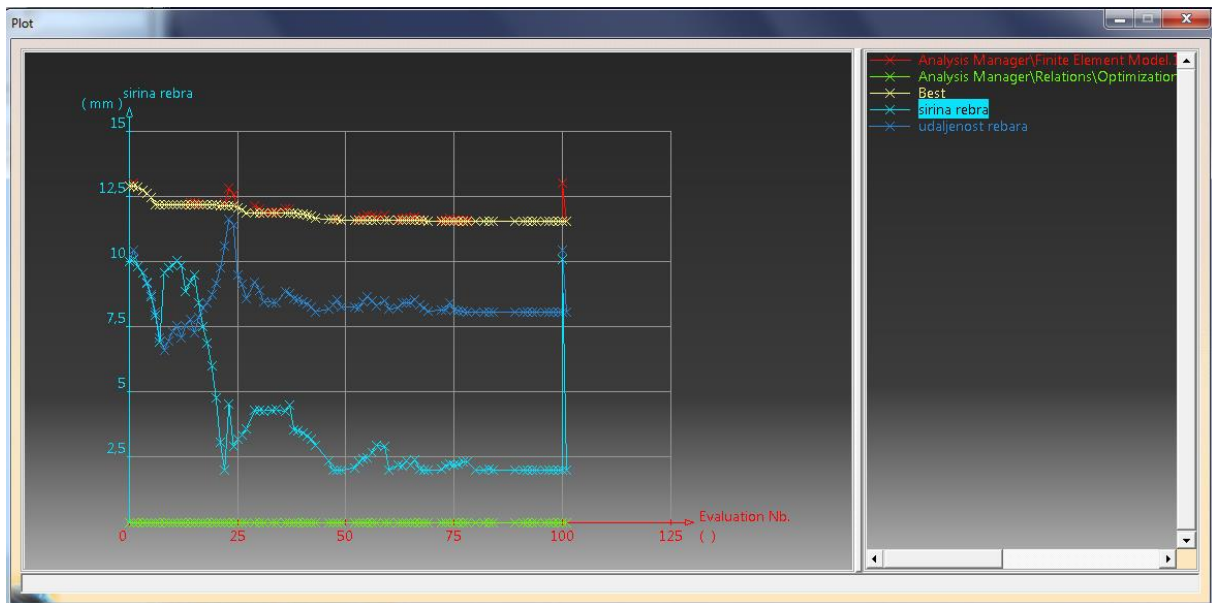
Sva optimiranja su uspješno obavljena i konačni rezultati su im unutar zadanih ograničenja.

Na slikama se vide usporedbe najboljih konačnih rješenja dobivenih različitim brzinama optimiranja.

Na slikama (Slika 39 i Slika 40) vidimo rezultate dobivene optimiranjem s „fast“ brzinom. Ukupni broj rješenja je 100.

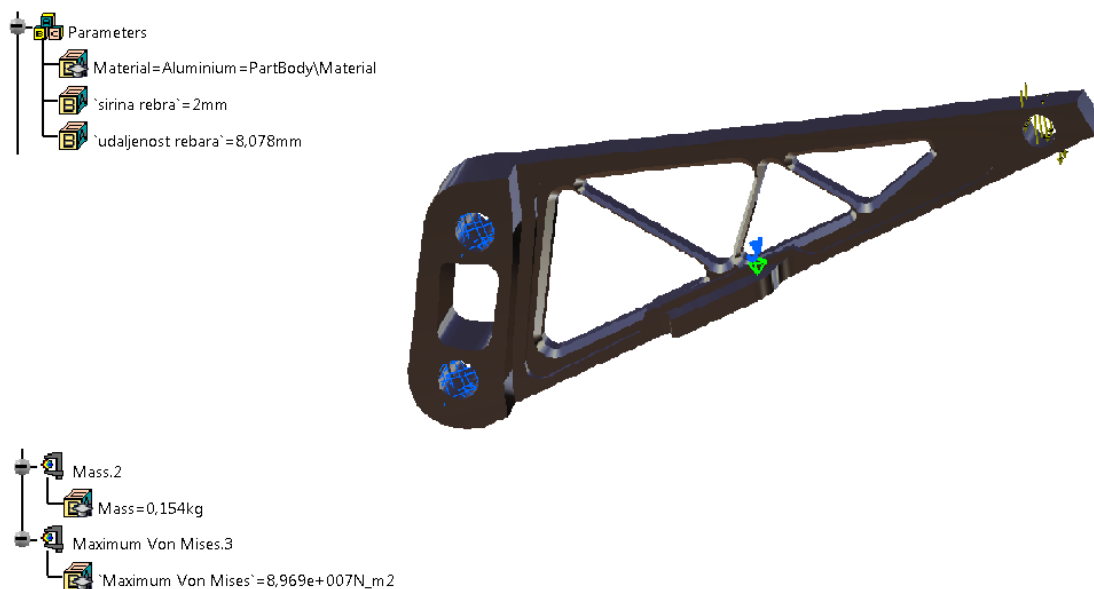


Slika 39. Izgled nosača i rezultati dobiveni „fast“ brzinom

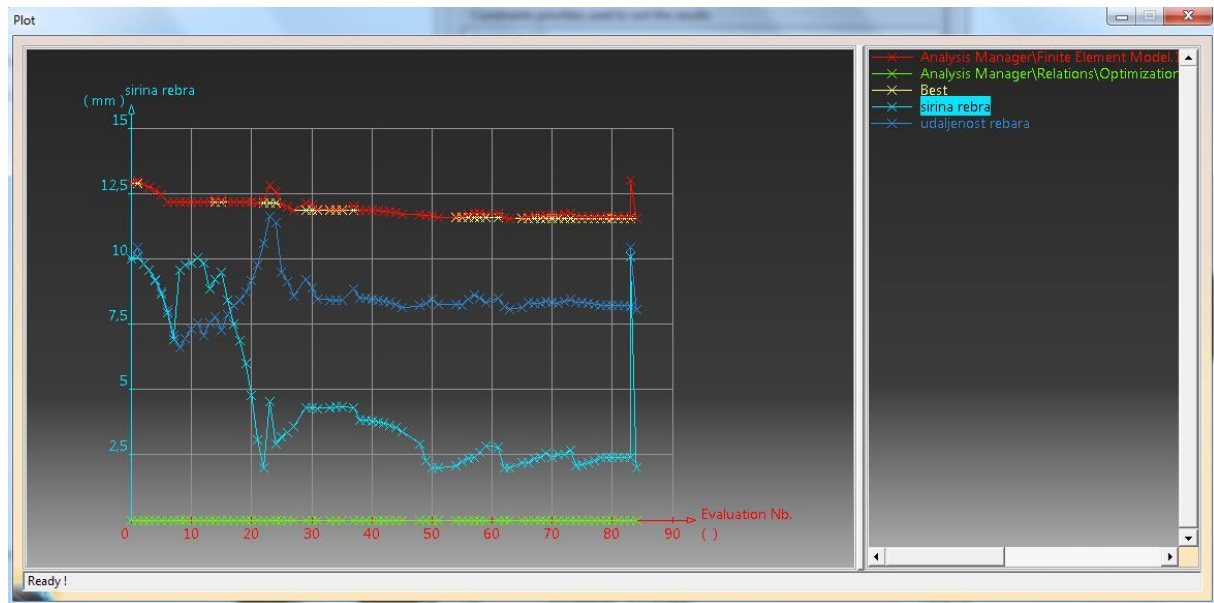


Slika 40. Prikaz krivulja dobivenih „fast“ brzinom

Na slikama (Slika 41 i Slika 42) su prikazani najbolji konačni rezultati dobiveni optimiranjem s „medium“ brzinom. Ukupni broj rješenja je 83.

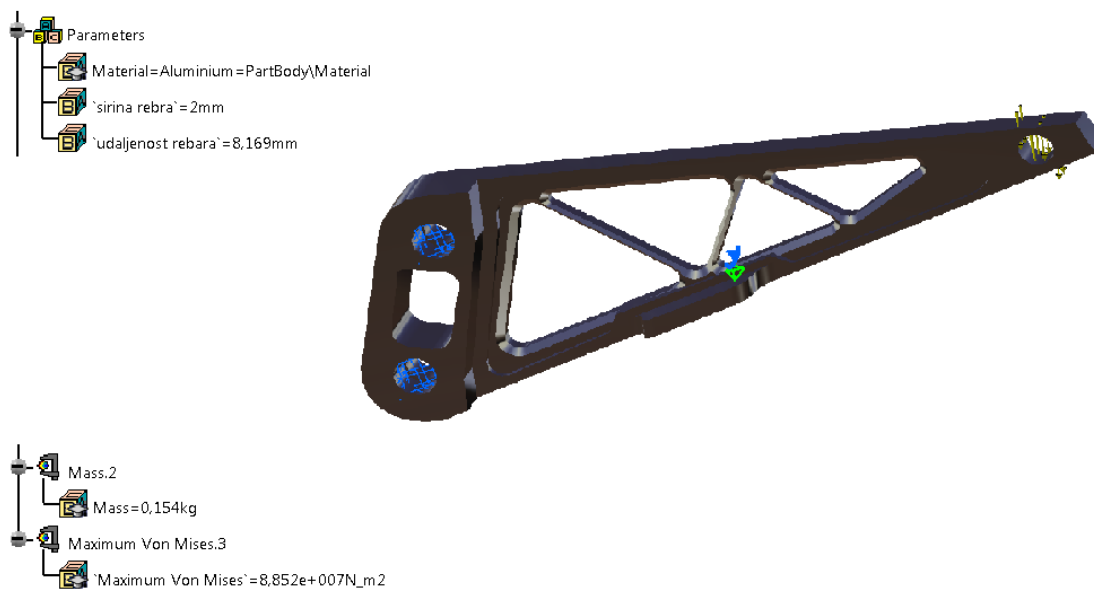


Slika 41. Izgled nosača i rezultati dobiveni „medium“ brzinom

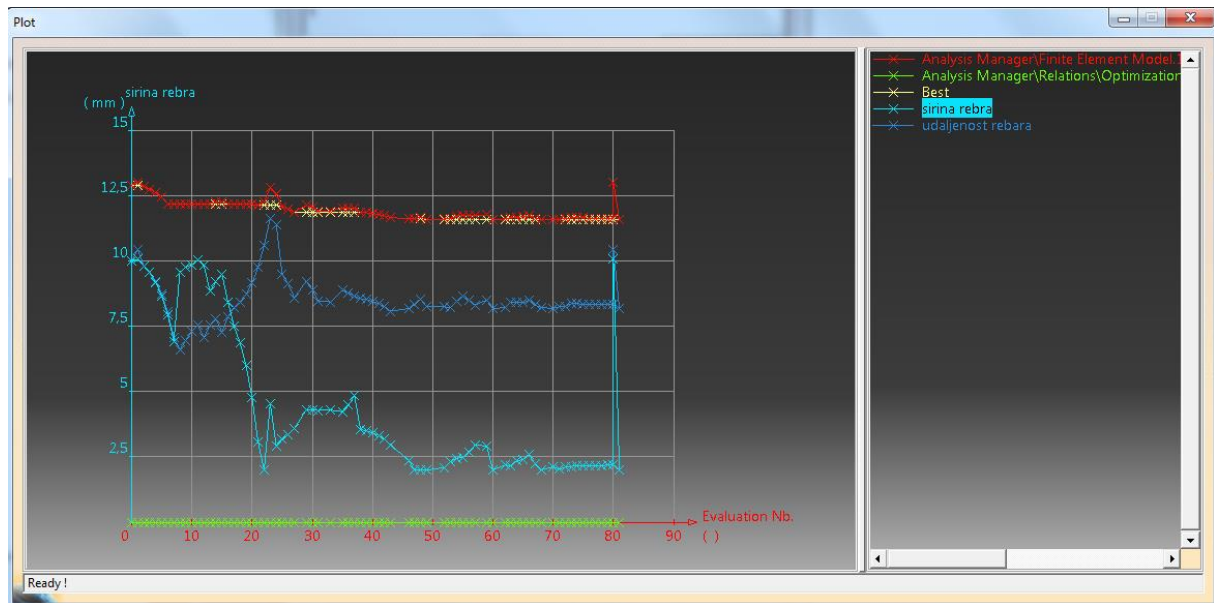


Slika 42. Prikaz krivulja dobivenih „medium“ brzinom

Na slikama (Slika 43 i Slika 44) se vide najbolja rješenja dobivena optimiranjem sa „slow“ brzinom. Ukupni broj rješenja je 80.

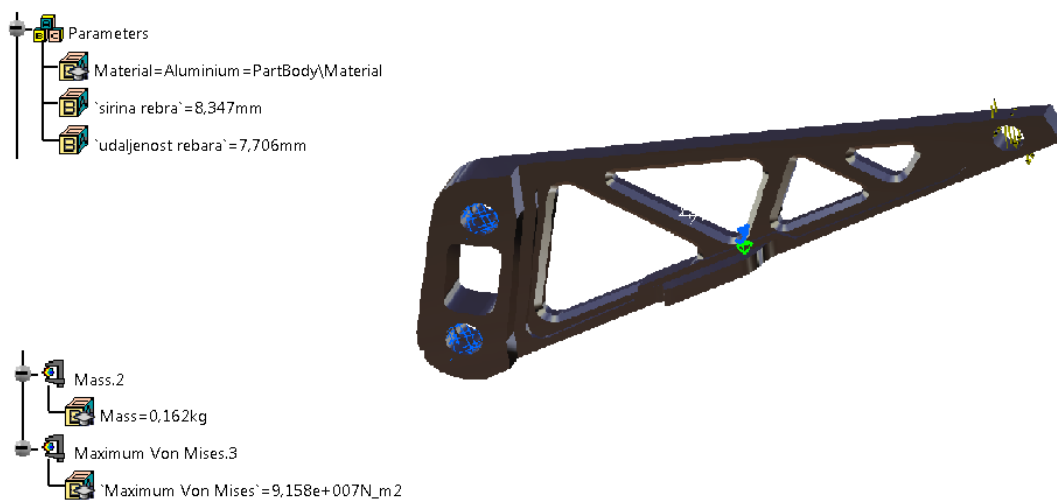


Slika 43. Izgled nosača i rezultati dobiveni „slow“ brzinom

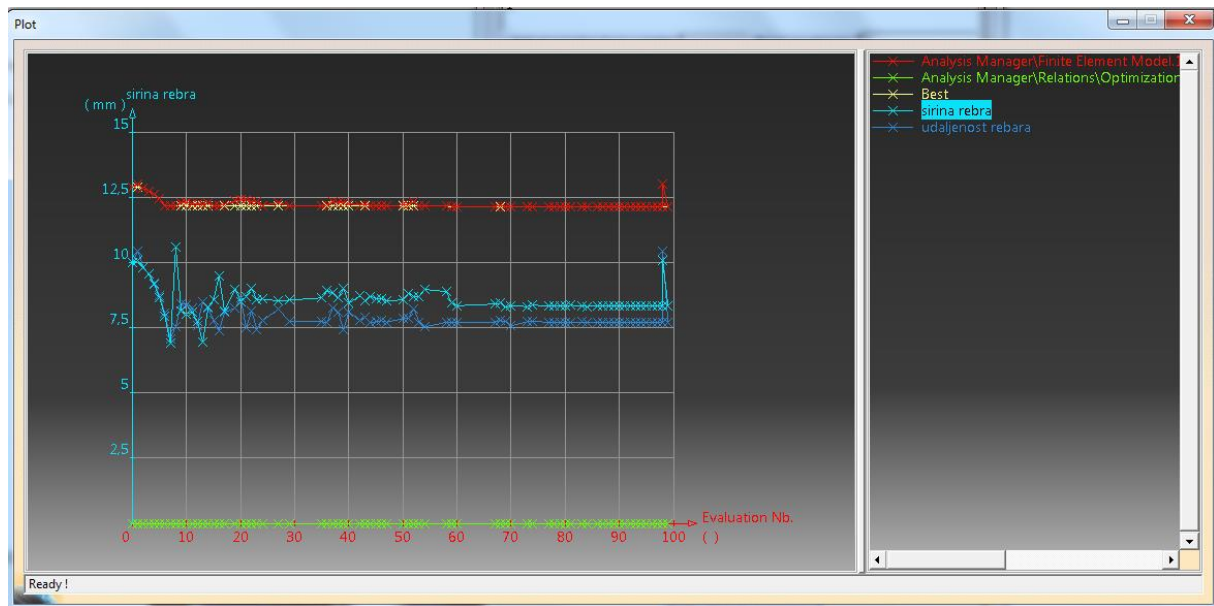


Slika 44. Prikaz krivulja dobivenih „slow“ brzinom

I na slikama (Slika 45 i Slika 46) se vidi najbolje konačno rješenje dobiveno optimiranjem s „infinite“ brzinom. Ukupni broj rješenja je 98.



Slika 45. Izgled nosača i rezultati dobiveni „infinite“ brzinom



Slika 46. Prikaz krivulja dobivenih „infinite“ brzinom

Usporedbom svih rezultata vidi se kako su rješenja i dijagrami dobiveni optimiranjem brzinama „fast“, „medium“ i „slow“ jako slični. Dok je rješenje dobiveno s „infinite“ drugačije, te da se rezultati dobiveni na taj način dosta razlikuju od ostalih.

Razlog tome je što se brzina „infinite“ koristi za slučajeve kada problem nema lokalnih optimuma. Dok za slučajeve s mnogo lokalnih optimuma koristi se najmanja brzina.



### 3.4 Optimiranje I-grede

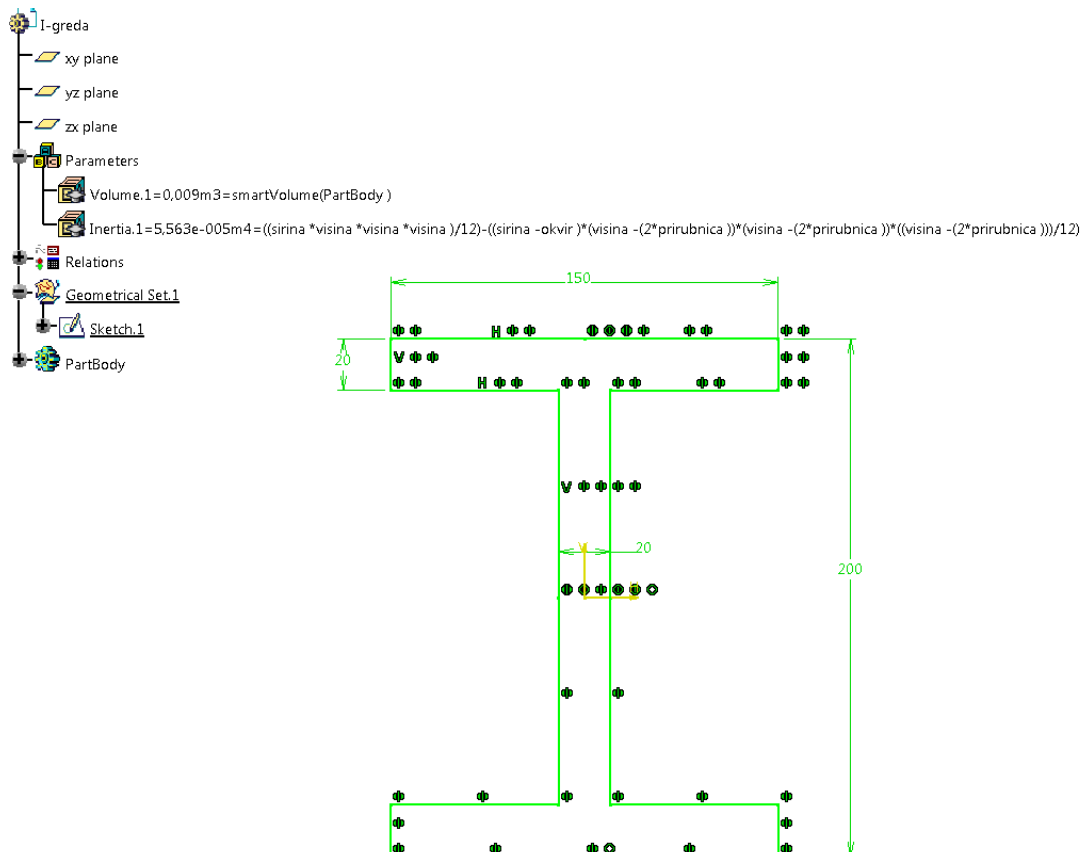
U ovom primjeru optimiranjem htjela se postići maksimalna moguća vrijednost momenta tromosti I-grede za zadane uvjete. Za razliku od prošlih primjera di su uvjeti za optimiranje većinom bili izdefimirani na kartici „Problem“ uz par ograničenja, u ovom primjeru veliku ulogu će imati uvjeti i ograničenja koje će se postaviti na kartici „Constraints“.

U „Part Design“ nacrtana je I-greda čije dimenzije su: širina=150mm, visina=200mm, prirubnica=20mm i okvir=20mm. Ukupna duljina grede je 1000mm.

Za parametre su izabrani volumen (smartvolume) i moment tromosti (inertia).

Formula za moment tromosti I-grede je:

$$\left( \frac{\text{širina} \cdot \text{visina} \cdot \text{visina} \cdot \text{visina}}{12} \right) - \left( \frac{(\text{širina} - \text{okvir}) \cdot (\text{visina} - (2 \cdot \text{prirubnica})) \cdot (\text{visina} - (2 \cdot \text{prirubnica})) \cdot (\text{visina} - (2 \cdot \text{prirubnica}))}{12} \right) \quad (\text{Slika 47})$$



Slika 47. Prikaz izgleda i parametara I-grede

U prozoru Optimization na kartici Problem:

Optimization type: Maximization

Optimized parameter:: Inertia

Free parameters: Visina

Sirina

Prirubnica

Okvir

(za free parameters nije zadan raspon „od-do“, nego je na automatski)

Algorithm type: Simulated Annealing Algorithm

Convergence speed: Fast

Na kartici Constraints:

smartvolume==0.01m3

Sirina-okvir>0mm

Visina-2\*okvir>0mm

Sirina>0mm

Okvir>0mm

Visina>0mm

Okvir-prirubnica==0mm

Ovim uvjetima kao prvo želi se postići točno ciljani volumen,. Kako nije zadan raspon dimenzija za pojedini parametar, ostalim formulama je definirano da su vrijednosti veće od nule i da I-greda nakon optimiranja ne izgubi taj svoj I-oblik.

Rezultati optimiranja su spremljeni u excel datoteku (Slika 48).

|    | A       | B           | C   | D  | E  | F  | G  | H  | I  | J  | K               | L              | M             | N             |
|----|---------|-------------|---|--|--|--|--|--|--|--|-----------------|----------------|---------------|---------------|
|    |         |             | 'I-greda (Relations\Optimizations.1)Problem.1\Inertia.1' (m4) | 'I-greda (Relations\Optimizations.1)Problem.1\Constraint.1\Distance ToSatisfaction' (mm) | 'I-greda (Relations\Optimizations.1)Problem.1\Constraint.2\Distance ToSatisfaction' (mm) | 'I-greda (Relations\Optimizations.1)Problem.1\Constraint.3\Distance ToSatisfaction' (mm) | 'I-greda (Relations\Optimizations.1)Problem.1\Constraint.4\Distance ToSatisfaction' (mm) | 'I-greda (Relations\Optimizations.1)Problem.1\Constraint.5\Distance ToSatisfaction' (mm) | 'I-greda (Relations\Optimizations.1)Problem.1\Constraint.6\Distance ToSatisfaction' (mm) | 'I-greda (Relations\Optimizations.1)Problem.1\Constraint.7\Distance ToSatisfaction' (mm) | prirubnica (mm) | okvir (mm)     | širina (mm)   | visina (mm)   |
| 1  | Nb Eval | Best (m4)   |   |  |  |  |  |  |  |  |                 |                |               |               |
| 2  | 0       | 0.000055627 | 0.000055627   | 0.0008   | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 20              | 20             | 150           | 200           |
| 3  | 1       | 0.000055627 | 0.000050697   | 0.001246166  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0.866934388  | 19.85324969     | 18.986885301   | 146.145157913 | 195.125403577 |
| 4  | 2       | 0.000060672 | 0.000060672   | 0.000380999  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0.582944452  | 20.764570137    | 20.181923684   | 152.65205619  | 204.025643432 |
| 5  | 3       | 0.000060672 | 0.000068235   | 0.000220754  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 1.398331486  | 21.834968328    | 20.436616843   | 156.364934855 | 209.615444238 |
| 6  | 4       | 0.000065418 | 0.000065418   | 0.000272392  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0.125910379  | 20.945220444    | 20.819310065   | 164.657919191 | 203.989896561 |
| 7  | 5       | 0.000065418 | 0.000072146   | 0.001200863  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0.513520125  | 21.198130873    | 21.711650998   | 181.466127391 | 203.93985094  |
| 8  | 6       | 0.000065418 | 0.000068102   | 0.000377126  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0.71672813   | 20.551884768    | 21.268612898   | 166.40693456  | 207.413310958 |
| 9  | 7       | 0.000065418 | 0.000075018   | 0.000559072  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0.71672813   | 20.551884768    | 21.268612898   | 166.40693456  | 215.988020298 |
| 10 | 8       | 0.000065418 | 0.000067475   | 0.000360128  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0.71672813   | 20.551884768    | 21.268612898   | 166.40693456  | 206.614116923 |
| 11 | 9       | 0.000065418 | 0.000078402   | 0.000644607  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0.71672813   | 20.551884768    | 21.268612898   | 166.40693456  | 219.589674692 |
| 12 | 10      | 0.000065418 | 0.000078246   | 0.00064072   | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0.71672813   | 20.551884768    | 21.268612898   | 166.40693456  | 219.868696076 |
| 13 | 11      | 0.000065418 | 0.000078029   | 0.000635277  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0.71672813   | 20.551884768    | 21.268612898   | 166.40693456  | 219.510060014 |
| 14 | 12      | 0.000065418 | 0.000077225   | 0.000627658  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0.71672813   | 20.551884768    | 21.268612898   | 166.40693456  | 219.192759927 |
| 15 | 13      | 0.000065418 | 0.0000773   | 0.000618991  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0.71672813   | 20.551884768    | 21.268612898   | 166.40693456  | 218.891215406 |
| 16 | 14      | 0.000065418 | 0.000076708   | 0.000602057  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0.71672813   | 20.551884768    | 21.268612898   | 166.40693456  | 217.989063076 |
| 17 | 15      | 0.000065418 | 0.000075883   | 0.000581149  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0.71672813   | 20.551884768    | 21.268612898   | 166.40693456  | 217.006025813 |
| 18 | 16      | 0.000065418 | 0.000038769   | 0.003706134  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 5.720628948  | 22.719317117    | 16.998888169   | 14.844667881  | 215.629787646 |
| 19 | 17      | 0.000065418 | 0.000080802   | 0.000693143  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 6.500499849  | 17.372246461    | 17.6.289867072 | 236.094102935 |               |
| 20 | 18      | 0.000088959 | 0.000088959   | 0.00020307   | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0.040915339  | 18.338311644    | 18.379226984   | 178.907071143 | 234.800448268 |
| 21 | 19      | 0.000088959 | 0.000103024   | 0.000711622  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0.274471344  | 14.688639325    | 14.963110669   | 198.855883875 | 259.712639704 |
| 22 | 20      | 0.000088959 | 0.000098124   | 0.000118108  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 3.548006698  | 14.688639325    | 18.236646023   | 198.855883875 | 250.911846128 |
| 23 | 21      | 0.000088959 | 0.000083455   | 0.000500345  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 3.148288155  | 14.688639325    | 17.836927481   | 198.855883875 | 234.44679234  |
| 24 | 22      | 0.000088959 | 0.000073786   | 0.000555703  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 4.043923044  | 14.688639325    | 18.732562369   | 198.855883875 | 221.686935297 |
| 25 | 23      | 0.000088959 | 0.000094112   | 0.000172019  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 3.68393216   | 14.688639325    | 18.372571485   | 198.855883875 | 246.385609596 |
| 26 | 24      | 0.000088959 | 0.00008947  | 0.000141234  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 4.340169269  | 14.688639325    | 19.028080594   | 198.855883875 | 240.468846069 |
| 27 | 25      | 0.000088959 | 0.000073649   | 0.000672863  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 5.405204421  | 14.688639325    | 18.093843746   | 198.855883875 | 222.00037441  |
| 28 | 26      | 0.000088959 | 0.000082214   | 0.000375113  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 5.95798553   | 14.688639325    | 18.646624855   | 198.855883875 | 232.258060363 |
| 29 | 27      | 0.000088959 | 0.000088268   | 0.000095965  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 4.712651166  | 14.688639325    | 19.401290491   | 198.855883875 | 238.754627986 |
| 30 | 28      | 0.000088959 | 0.000094148   | 0.000114036  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 4.263742414  | 14.688639325    | 18.95281739    | 198.855883875 | 242.76044141  |
| 31 | 29      | 0.000084124 | 0.000084124   | 0.000116778  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0.311291214  | 18.523179776    | 18.83447099    | 174.84246712  | 230.282529922 |
| 32 | 30      | 0.000077566 | 0.000077566   | 0.000016557  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0.689817439  | 18.471812599    | 169.152021489  | 223.957444237 |               |
| 33 | 31      | 0.000077566 | 0.000071753   | 0.000077256  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 1.219754153  | 19.144336699    | 20.864090852   | 169.152021489 | 215.102324278 |
| 34 | 32      | 0.000077566 | 0.000077702   | 0.000067183  | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 1.746693215  | 18.529960746    | 20.276633961   | 169.152021489 | 224.389762571 |

Slika 48. Rezultati optimizacije I-grede u Microsoft Excel tablici

Problem koji se javlja kod optimiranja u Simulated Annealing Algorithm-u je taj da svi uvjeti zadani sa znakom „=” (točna vrijednost) nikada neće biti zadovoljeni zbog načina na koji taj algoritam funkcionira (analizira), ali razlika da se dobije „točan rezultat“ je minimalna, tj. skoro pa jednaka nuli.

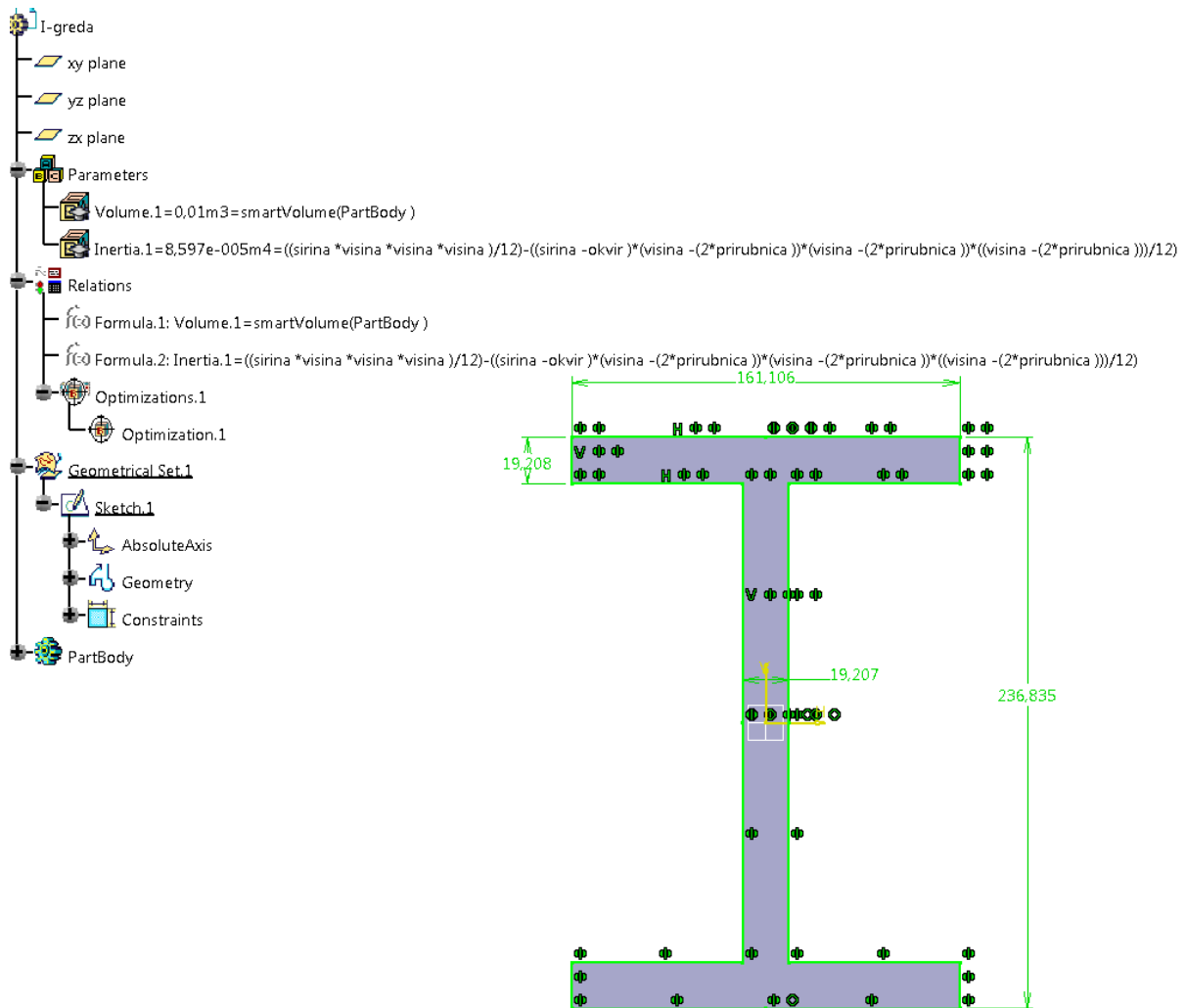
To se najbolje može vidjeti na slici (Slika 49) na kojoj su pod najboljim rezultatom označene dvije veličine one koje su trebale biti „točna“ vrijednost.

The screenshot shows the 'Optimization' window with the 'Computations results' tab selected. The 'Sorted results' table is displayed, showing various parameters for 201 iterations. Two cells are highlighted with red boxes: the value '3.170774925e-008' in the 'I-greda\Inertia.1' (m4) column for iteration 201, and the value '0.001515124' in the 'I-greda\Rela...' column for iteration 201.

| Nb ... | Best (m4)   | I-greda\Inertia.1' (m4) | I-greda\Relations\O... | I-gr... | I-gre... | I-gr... | I-gr... | I-gr... | I-greda\Rela... | prirubnica (mm) | okvir (mm)   | sirina (mm)   | visina (mm)   |
|--------|-------------|-------------------------|------------------------|---------|----------|---------|---------|---------|-----------------|-----------------|--------------|---------------|---------------|
| 179    | 0,000085969 | 0,000085783             | 0,000011865            | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,000702785     | 19,195171068    | 19,195873853 | 161,006822178 | 236,715653228 |
| 180    | 0,000085969 | 0,000086012             | 0,000006761            | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,000702785     | 19,195171068    | 19,195873853 | 161,006822178 | 236,981540647 |
| 181    | 0,000085969 | 0,000085864             | 0,000010062            | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,000702785     | 19,195171068    | 19,195873853 | 161,006822178 | 236,809596908 |
| 182    | 0,000085969 | 0,000085886             | 0,000009571            | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,000702785     | 19,195171068    | 19,195873853 | 161,006822178 | 236,83519074  |
| 183    | 0,000085969 | 0,00008587              | 0,000009925            | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,000702785     | 19,195171068    | 19,195873853 | 161,006822178 | 236,816474867 |
| 184    | 0,000085969 | 0,000085883             | 0,000009637            | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,000702785     | 19,195171068    | 19,195873853 | 161,006822178 | 236,831731966 |
| 185    | 0,000085969 | 0,000085883             | 0,000009646            | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,000702785     | 19,195171068    | 19,195873853 | 161,006822178 | 236,831294526 |
| 186    | 0,000085969 | 0,000085969             | 5,440593932e-007       | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,002845688     | 19,207866692    | 19,205021004 | 161,10226257  | 236,832302342 |
| 187    | 0,000085969 | 0,000085969             | 5,352694635e-007       | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,002845688     | 19,207866692    | 19,205021004 | 161,10226257  | 236,832760031 |
| 188    | 0,00008597  | 0,00008597              | 5,163940536e-007       | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,002997912     | 19,207895713    | 19,2048978   | 161,102855534 | 236,83400796  |
| 189    | 0,000085971 | 0,000085971             | 4,899686053e-007       | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,003211026     | 19,207936342    | 19,204725316 | 161,103685684 | 236,834297866 |
| 190    | 0,000085973 | 0,000085973             | 4,529732238e-007       | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,003509385     | 19,207993223    | 19,204483838 | 161,104847895 | 236,835553765 |
| 191    | 0,000085975 | 0,000085975             | 4,011801722e-007       | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,003927088     | 19,208072856    | 19,204145768 | 161,106474989 | 236,837312024 |
| 192    | 0,000085975 | 0,000085977             | 4,478213216e-007       | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,004400385     | 19,208072856    | 19,203672471 | 161,106474989 | 236,839773586 |
| 193    | 0,000085975 | 0,000085975             | 3,304272199e-007       | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,003556734     | 19,208072856    | 19,204516123 | 161,106474989 | 236,837169702 |
| 194    | 0,000085975 | 0,000085975             | 2,313752637e-007       | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,003038237     | 19,208072856    | 19,205034619 | 161,106474989 | 236,836970452 |
| 195    | 0,000085975 | 0,000085975             | 9,269807219e-008       | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,002312342     | 19,208072856    | 19,205760514 | 161,106474989 | 236,836691502 |
| 196    | 0,000085976 | 0,000085976             | 1,014465156e-007       | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,00129609      | 19,208072856    | 19,206776767 | 161,106474989 | 236,836300972 |
| 197    | 0,000085976 | 0,000085976             | 3,73247605e-007        | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,000126664     | 19,208072856    | 19,20819952  | 161,106474989 | 236,83575423  |
| 198    | 0,000085976 | 0,000085977             | 1,783499007e-007       | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,000976479     | 19,208072856    | 19,207096377 | 161,106474989 | 236,837003121 |
| 199    | 0,000085976 | 0,00008598              | 2,359447782e-007       | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,001130012     | 19,208072856    | 19,206942844 | 161,106474989 | 236,841587868 |
| 200    | 0,000085974 | 0,000085974             | 3,170774925e-008       | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,001515124     | 19,208072856    | 19,206557733 | 161,106474989 | 236,834932794 |
| 200    | 0,000085974 | 0,000050697             | 0,001246166            | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,866364388     | 19,85324969     | 18,986885301 | 146,145157913 | 195,125403577 |
| 201    | 0,000085974 | 0,000085974             | 3,170774925e-008       | 0       | 0        | 0       | 0       | 0       | 0,001515124     | 19,208072856    | 19,206557733 | 161,106474989 | 236,834932794 |

Slika 49. Prikaz odstupanja rezultata od traženih zahtjevima

Konačan izgled grede i njene dimenzije vide se na slici (Slika 50).



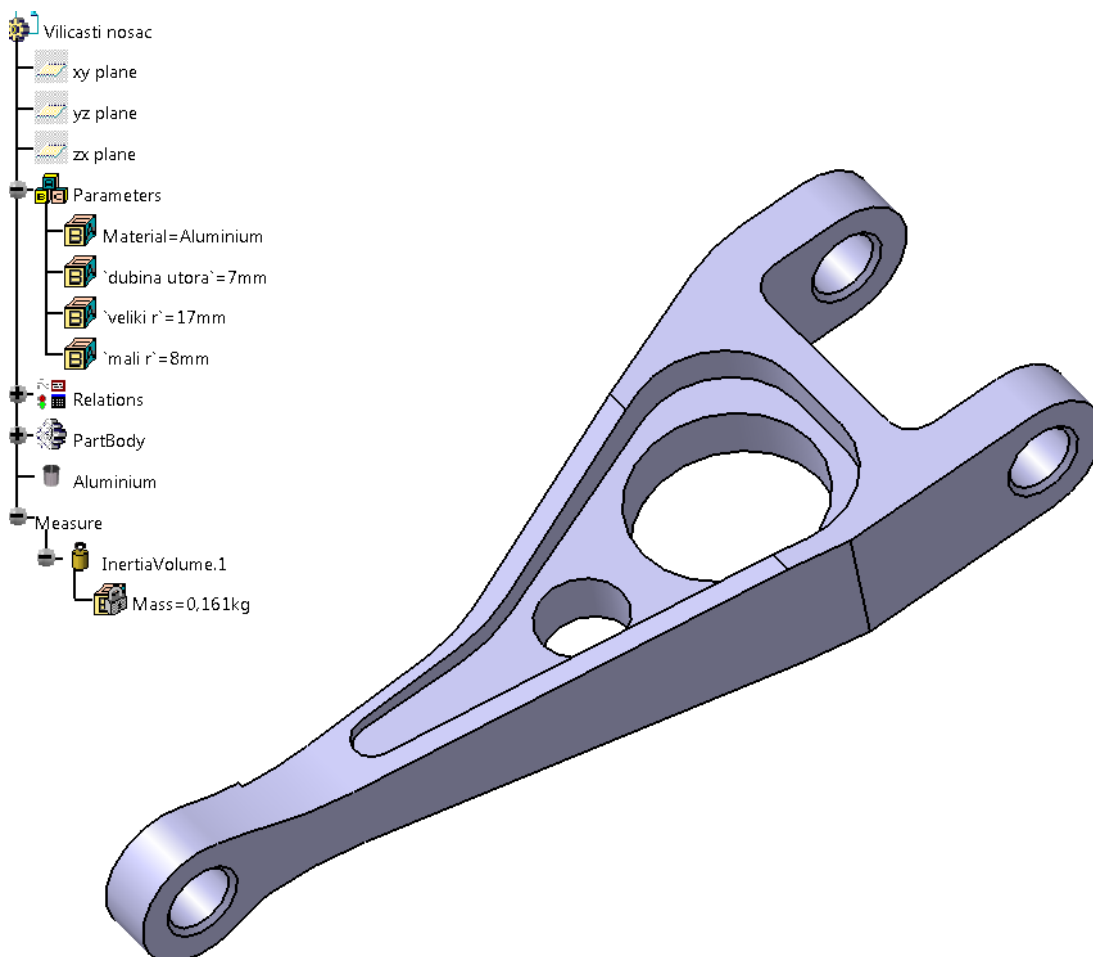
Slika 50. Konačan izgled i rezultati optimirane I-grede

### 3.5 Optimiranje viličastog nosača

U ovom primjeru htjela se optimiranjem smanjiti masa viličastog nosača za barem 15%. Uz to željelo se smanjiti i naprezanje (Maximum Von Misses). Htjelo se vidjeti koliki utjecaj na rezultate imaju vrijednosti brojeva koje se zadaju u „constraints“ pod „weight“.

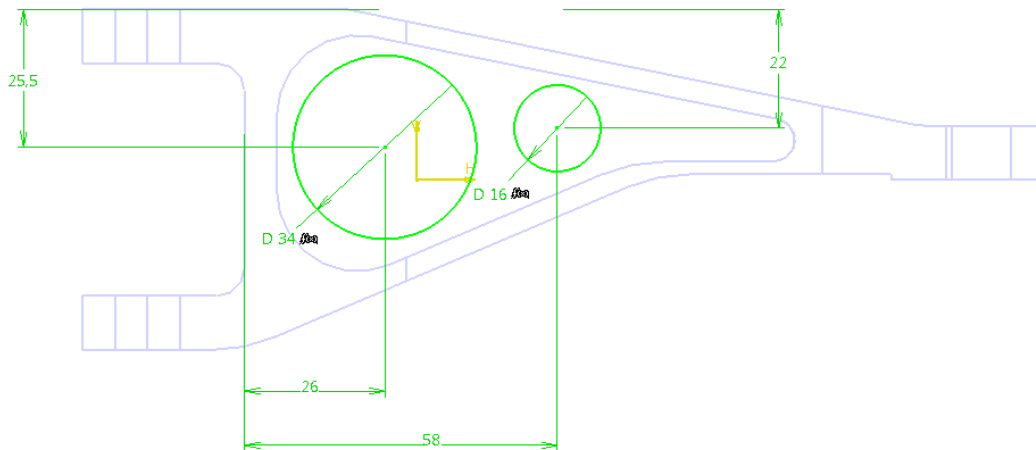
Sveukupno su napravljene tri optimizacije koje su po svemu bile identične osim po brojevima u weight (tim brojem pridodalo se na važnosti pojedinog ograničenja, tj što je veći broj to je ograničenje značajnije za ispoštovat).

U „Part Designu“ je modeliran viličasti nosač, definirani su parametri i izmjerena je masa (Slika 51).

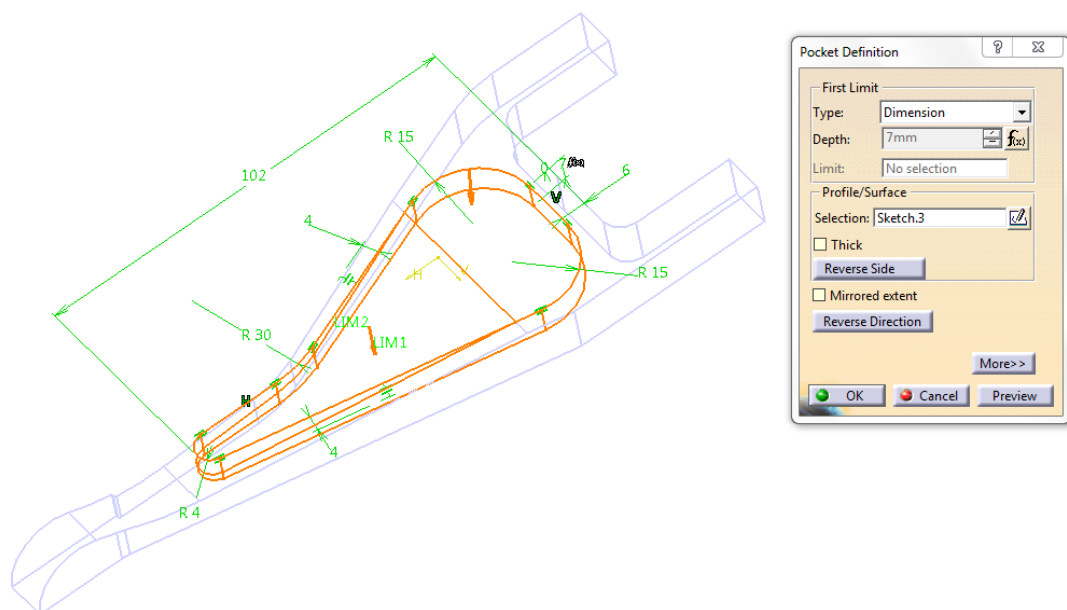


Slika 51. Izgled i parametri viličastog nosača

Za parametre su izabrane dimenzije koje neće utjecati na oblik nosača. Nazvane su „dubina utora“, „veliki r“ i „mali r“. Na što se točno ti parametri odnose vidi se na slikama (Slika 52 i Slika 53) To su dimenzije koje uz svoju brojčanu vrijednost imaju  $f(x)$ .



Slika 52. Prikaz parametara „veliki r“ i „ mali r“

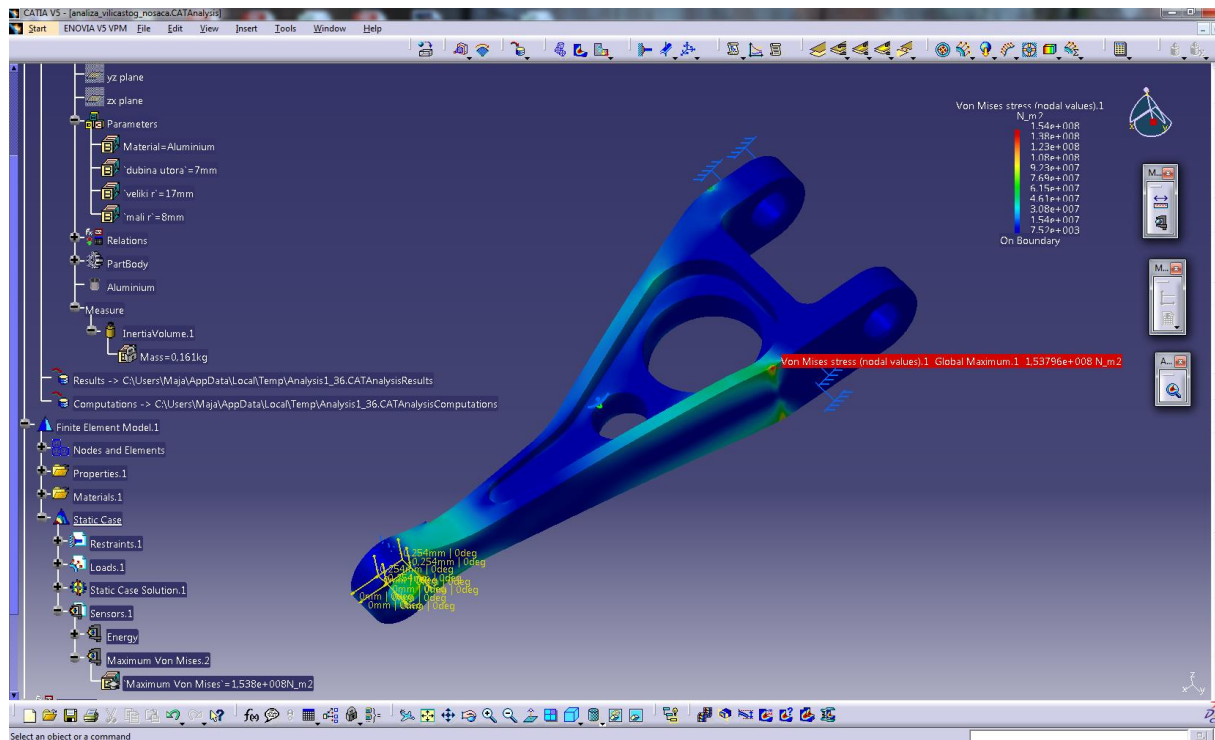


Slika 53. Prikaz parametra „dubina utora“

Za materijal viličastog nosača izabran je aluminij (Aluminium).

U „Generative Structural Analysis“ za konačne elemente izabrani su parabolični tetraedri čiji parametri (veličina i gustoća) mesha su 2mm i 1mm.

Viličasti nosač je na jednom kraju ukliješten, a na drugom mu je definiran pomak (Enforced Displacement) od 0.254mm. U drvetu pod „Sensors“ izabrani su „Maximum von Mises“. Rezultati analize konačnih elemenata mogu se vidjeti na slici (Slika 54).



Slika 54. FEM analiza viličastog nosača

Idući korak je optimizacija nosača. Napravljene su tri optimizacije koje su jednake u svim segmentima osim u odabiru „težina“ (weight).

Uvjeti koji su identični u sva tri slučaja su:

Na kartici Problem: Optimization type: minimization

Optimized parameter: Mass

Free parameters: dubina\_utora



veliki r

mali r

(za free parameters nije definiran raspon, ostavljen je na automatski)

Algorithm type: Simulated Annealing  
Algorithm

Convergence speed: Fast

Terminating criteria: 100, 20, 30

Na kartici Constraints: Maximum Von Misses < 1.4e+008 N\_m2

Mass <= 0.136 kg

Dubina\_utora < 11 mm

(htjelo se da nosač zadrži svoj „izvoran“ izgled jer već s 12 mm je „šupalj“)

Veliki r <= 19 mm

Mali r <= 9.5 mm (tim dimenzijama rupe ostaju unutar utora)

Veliki r - mali r > 0 mm

U prvoj optimizaciji (optimization.1) vrijednosti za weight: su:

Maximum Von Misses - 5

Mass - 5

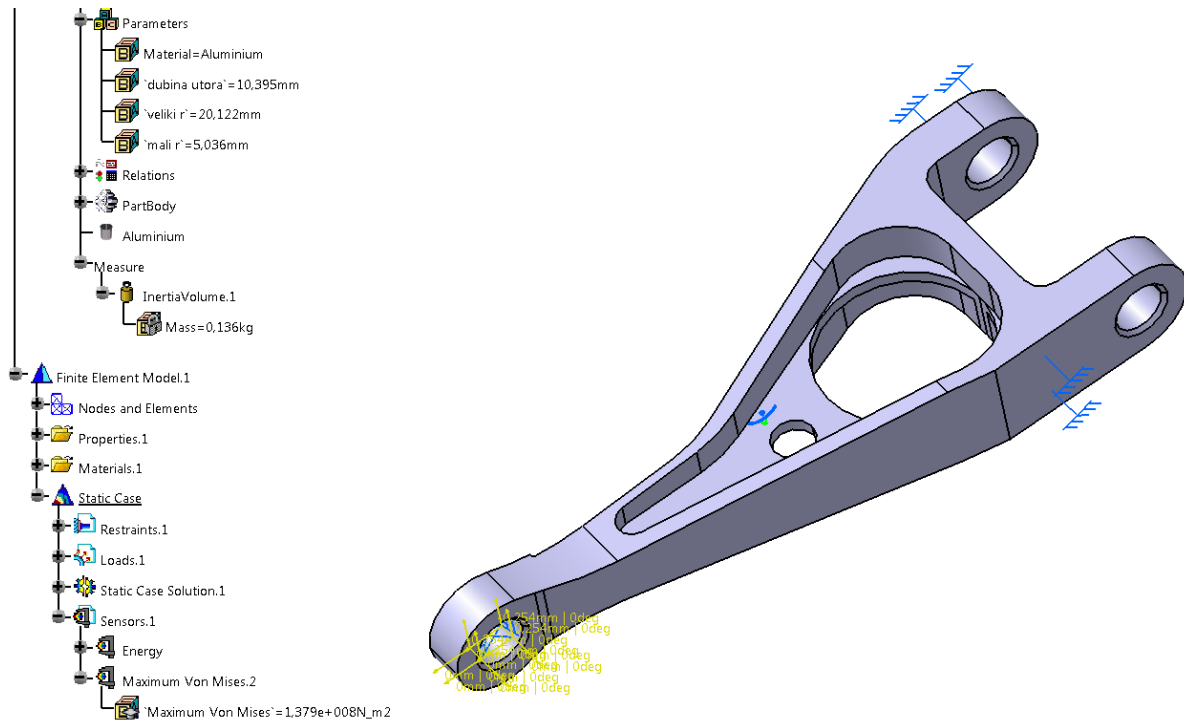
Dubina\_utora - 1

Veliki r - 1

Mali r - 1

Veliki r - mali r - 1

Rezultati prve optimizacije vide se na slici (Slika 55).



Slika 55. Izgled i rezultati prve optimizacije viličastog nosača

Ako se malo bolje pogledaju rezultati, vidi se kako svi traženi uvjeti nisu ispunjeni (Slika 56).

Optimization

Problem | Constraints | **Computations results**

Constraints priorities used to sort the results

| Constraint.1 | Constraint.2 | Constraint.3 | Constraint.4 | Constraint.5 | Constraint.6 |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 1            | 1            | 1            | 1            | 1            | 1            |

Adjust priorities from weights Reset priorities to 1

Settings of the results sort

Historic sort: displays the results in the computation order  
 Lexicographic sort: displays the results from the best to the worst

Results to display: All

Sorted results

| 'Nb Eval' | Best (kg)   | 'Vilicasti nos... | 'Analysis Manage... | 'Analysis Ma... | 'Analysis Ma... | 'Analys... | 'Analysis Man... | 'Anal... | 'dubina utora' (mm) | 'veliki r' (mm) | 'mali r' (mm) |
|-----------|-------------|-------------------|---------------------|-----------------|-----------------|------------|------------------|----------|---------------------|-----------------|---------------|
| 17        | 0,13043235  | 0,13043235        | 0                   | 0               | 0,29961437      | 0          | 1,291759125      | 0        | 11,29961437         | 20,291759125    | 5,051688806   |
| 18        | 0,135518901 | 0,135518901       | 0                   | 0               | 0               | 0          | 1,122241916      | 0        | 10,394942929        | 20,122241916    | 5,035802839   |
| 19        | 0,135518901 | 0,142940518       | 0                   | 0,006940518     | 0               | 0          | 0,884917824      | 0        | 9,128402911         | 19,884917824    | 5,012562485   |
| 20        | 0,135518901 | 0,136860932       | 0                   | 0,000860932     | 0               | 0          | 0,788321418      | 0        | 10,23453117         | 19,788321418    | 5,069271208   |
| 21        | 0,135518901 | 0,137759439       | 0                   | 0,001759439     | 0               | 0          | 1,068581664      | 0        | 10,009518908        | 20,068581664    | 4,881393973   |
| 22        | 0,135518901 | 0,136713952       | 5,943504e+006       | 0,000713952     | 0               | 0          | 0,786338758      | 0        | 10,273487026        | 19,786338758    | 4,826343308   |
| 23        | 0,135518901 | 0,134035412       | 0                   | 0               | 0               | 0          | 2,40225881       | 0        | 10,179152667        | 21,40225881     | 4,65289854    |
| 24        | 0,135518901 | 0,126993757       | 4,1784448e+007      | 0               | 0               | 0          | 4,269406816      | 0        | 10,41663993         | 23,269406816    | 4,333004934   |
| 25        | 0,135518901 | 0,130623046       | 0                   | 0               | 0               | 0          | 3,028212773      | 0        | 10,551039333        | 22,028212773    | 4,72338405    |
| 26        | 0,135518901 | 0,128857979       | 6,21021888e+008     | 0               | 0               | 0          | 3,383370966      | 0        | 10,713944073        | 22,383370966    | 4,862217636   |
| 27        | 0,135518901 | 0,128790885       | 0                   | 0               | 0               | 0          | 3,512979621      | 0        | 10,648435465        | 22,512979621    | 4,513915222   |
| 28        | 0,135518901 | 0,123661479       | 6,694624e+007       | 0               | 0,350126296     | 0          | 4,229147189      | 0        | 11,350126296        | 23,229147189    | 4,427250026   |
| 29        | 0,135518901 | 0,138683342       | 0                   | 0,002683342     | 0               | 0          | 1,079313679      | 0        | 9,829741371         | 20,079313679    | 5,006623786   |
| 30        | 0,135518901 | 0,139852953       | 0                   | 0,003852953     | 0               | 0          | 1,439564003      | 0        | 9,468276891         | 20,439564003    | 5,056052447   |
| 31        | 0,135518901 | 0,137905586       | 0                   | 0,001905586     | 0               | 0          | 1,128498761      | 0        | 9,95626464          | 20,128498761    | 5,004087611   |
| 32        | 0,135518901 | 0,136826906       | 0                   | 0,000826906     | 0               | 0          | 1,197357875      | 0        | 10,133397217        | 20,197357875    | 5,000536966   |
| 33        | 0,135518901 | 0,135337389       | 0                   | 0               | 0               | 0          | 1,293760634      | 0        | 10,381382824        | 20,293760634    | 4,995566063   |
| 34        | 0,135518901 | 0,133289204       | 0                   | 0               | 0               | 0          | 1,428724498      | 0        | 10,728562675        | 20,428724498    | 4,9886068     |
| 35        | 0,135518901 | 0,130482065       | 0                   | 0               | 0,214614466     | 0          | 1,617673907      | 0        | 11,214614466        | 20,617673907    | 4,97886383    |
| 36        | 0,135518901 | 0,128144354       | 0                   | 0               | 0,775430677     | 0          | 0,789930419      | 0        | 11,775430677        | 19,789930419    | 5,165893599   |
| 37        | 0,135518901 | 0,12794766        | 0                   | 0               | 0,820137721     | 0          | 0,531213917      | 0        | 11,820137721        | 19,531213917    | 5,105095054   |
| 38        | 0,135518901 | 0,12812276        | 0                   | 0               | 0,791534802     | 0          | 0,454017292      | 0        | 11,791534802        | 19,454017292    | 5,159912884   |
| 38        | 0,135518901 | 0,158598044       | 5,352048e+006       | 0,022598044     | 0               | 0          | 0                | 0        | 7,043133998         | 17,682416783    | 7,810797102   |
| 39        | 0,135518901 | 0,135518901       | 0                   | 0               | 0               | 0          | 1,122241916      | 0        | 10,394942929        | 20,122241916    | 5,035802839   |

Apply values to parameters

Curves

Select parameters Show curves...

Run optimization

OK Apply Cancel

Slika 56. Tablica s rezultatima prve optimizacije

„Veliki r“ je veći od 19mm i samim time ulazi u tijelo nosača što se htjelo izbjeći.

U drugoj optimizaciji (optimization.2) vrijednosti za weight su:

Maximum Von Misses - 5

Mass - 5

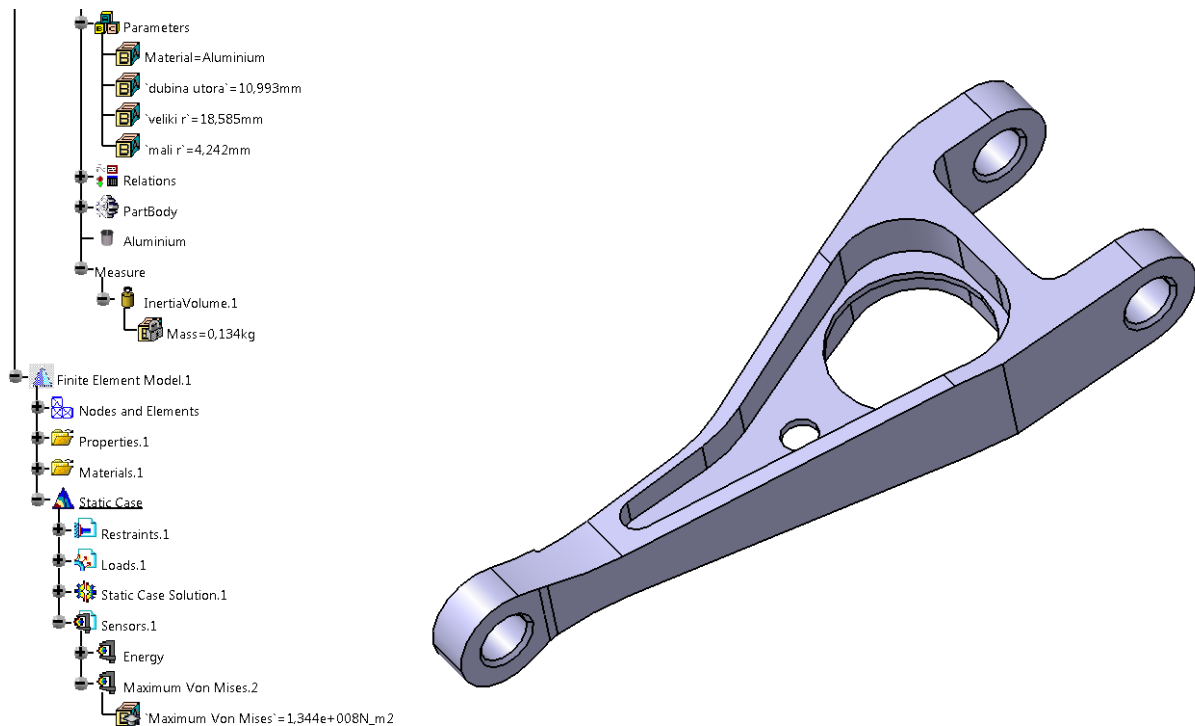
Dubina\_utora - 3

Veliki r - 3

Mali r - 3

Veliki r-mali r – 1

Rezultati druge optimizacije vide se na slici (Slika 57).



Slika 57. Izgled i rezultati druge optimizacije viličastog nosača

Najbolje ponuđeno rješenje ima ispunjene sve zadane uvjete. To se može vidjeti na slici (Slika 58) gdje rješenje pod brojem 51 u stupcima koji predstavljaju postavljena ograničenja sve vrijednosti su nula. Nule znače da nema odstupanja od traženih rješenja.

Optimization

Problem | Constraints | Computations results

Constraints priorities used to sort the results

| Constraint.7 | Constraint.8 | Constraint.9 | Constraint.10 | Constraint.11 | Constraint.12 |
|--------------|--------------|--------------|---------------|---------------|---------------|
| 1            | 1            | 1            | 1             | 1             | 1             |

Adjust priorities from weights Reset priorities to 1

Settings of the results sort

Historic sort: displays the results in the computation order  
 Lexicographic sort: displays the results from the best to the worst

Results to display: All

Sorted results

| 'Nb Eval' | Best (kg)   | 'Vilicasti nosac\... | 'Analysis Manager... | 'Analysis Man... | 'Analysis Ma... | 'Analysis Ma... | 'Anal... | 'An... | 'dubina utora' (mm) | 'veliki r' (mm) | 'mali r' (mm) |
|-----------|-------------|----------------------|----------------------|------------------|-----------------|-----------------|----------|--------|---------------------|-----------------|---------------|
| 29        | 0,134810528 | 0,134810528          | 0                    | 0                | 0               | 0               | 0        | 0      | 10,82899501         | 18,329113804    | 4,073216396   |
| 30        | 0,133513782 | 0,133513782          | 0                    | 0                | 0               | 0               | 0        | 0      | 10,99345066         | 18,584985169    | 4,242185686   |
| 31        | 0,133513782 | 0,131796251          | 100400               | 0                | 0,22368857      | 0               | 0        | 0      | 11,22368857         | 18,94320508     | 4,478742692   |
| 32        | 0,133513782 | 0,129611618          | 0                    | 0                | 0,584502651     | 0               | 0        | 0      | 11,584502651        | 18,706206503    | 4,023940155   |
| 33        | 0,133513782 | 0,135423277          | 0                    | 0                | 0               | 0               | 0        | 0      | 10,79500288         | 17,782807699    | 4,200612633   |
| 34        | 0,133513782 | 0,132965376          | 1,316832e+006        | 0                | 0,144286291     | 0               | 0        | 0      | 11,144286291        | 17,707808752    | 4,41144533    |
| 35        | 0,133513782 | 0,138879775          | 0                    | 0,002879775      | 0               | 0               | 0        | 0      | 10,342291773        | 17,577642695    | 3,98407947    |
| 36        | 0,133513782 | 0,135065709          | 0                    | 0                | 0               | 0               | 0        | 0      | 10,900143657        | 17,197108563    | 4,185788504   |
| 37        | 0,133513782 | 0,134422416          | 0                    | 0                | 0,047340744     | 0               | 0        | 0      | 11,047340744        | 16,377129773    | 4,165034724   |
| 38        | 0,133513782 | 0,136857059          | 0                    | 0,000857059      | 0               | 0               | 0        | 0      | 10,781879847        | 15,910414553    | 4,010026666   |
| 39        | 0,133513782 | 0,140491671          | 0                    | 0,004491671      | 0               | 0               | 0        | 0      | 10,410234591        | 15,257013245    | 3,793015385   |
| 40        | 0,133513782 | 0,143320937          | 0                    | 0,007320937      | 0               | 0               | 0        | 0      | 10,153294795        | 14,591095821    | 3,760369684   |
| 41        | 0,133513782 | 0,135657052          | 0                    | 0                | 0               | 0,101049405     | 0        | 0      | 10,59580409         | 19,101049405    | 4,262254805   |
| 42        | 0,133513782 | 0,132878563          | 0                    | 0                | 0,087579042     | 0               | 0        | 0      | 11,087579042        | 18,608066827    | 4,268658062   |
| 43        | 0,133513782 | 0,133468645          | 2,442208e+006        | 0                | 0               | 0               | 0        | 0      | 10,97502176         | 18,850457651    | 4,193005867   |
| 44        | 0,133513782 | 0,133833775          | 773008               | 0                | 0               | 0               | 0        | 0      | 10,955414429        | 18,471064561    | 4,275012802   |
| 45        | 0,133513782 | 0,132925624          | 0                    | 0                | 0,068595473     | 0               | 0        | 0      | 11,068595473        | 18,739549237    | 4,264398312   |
| 46        | 0,133513782 | 0,132654778          | 0                    | 0                | 0,116119256     | 0               | 0        | 0      | 11,116119256        | 18,687699207    | 4,206861464   |
| 47        | 0,133513782 | 0,134050094          | 0                    | 0                | 0               | 0               | 0        | 0      | 10,915973675        | 18,545819986    | 4,239116688   |
| 48        | 0,133513782 | 0,133413631          | 0                    | 0                | 0,009852773     | 0               | 0        | 0      | 11,009852773        | 18,571667785    | 4,247351822   |
| 49        | 0,133513782 | 0,133541012          | 0                    | 0                | 0               | 0               | 0        | 0      | 10,990197705        | 18,576736403    | 4,238149562   |
| 50        | 0,133513782 | 0,133760643          | 0                    | 0                | 0               | 0               | 0        | 0      | 10,956604163        | 18,581587882    | 4,225216873   |
| 50        | 0,133513782 | 0,158598044          | 5,352048e+006        | 0,022598044      | 0               | 0               | 0        | 0      | 7,043133998         | 17,682416783    | 7,810797102   |
| 51        | 0,133513782 | 0,133513782          | 0                    | 0                | 0               | 0               | 0        | 0      | 10,99345066         | 18,584985169    | 4,242185686   |

Apply values to parameters

Curves

Select parameters Show curves...

Run optimization

OK Apply Cancel

Slika 58. Tablica s rezultatima druge optimizacije

U trećoj optimizaciji (optimization.3) vrijednosti za weight: su:

Maximum Von Misses - 1

Mass - 1

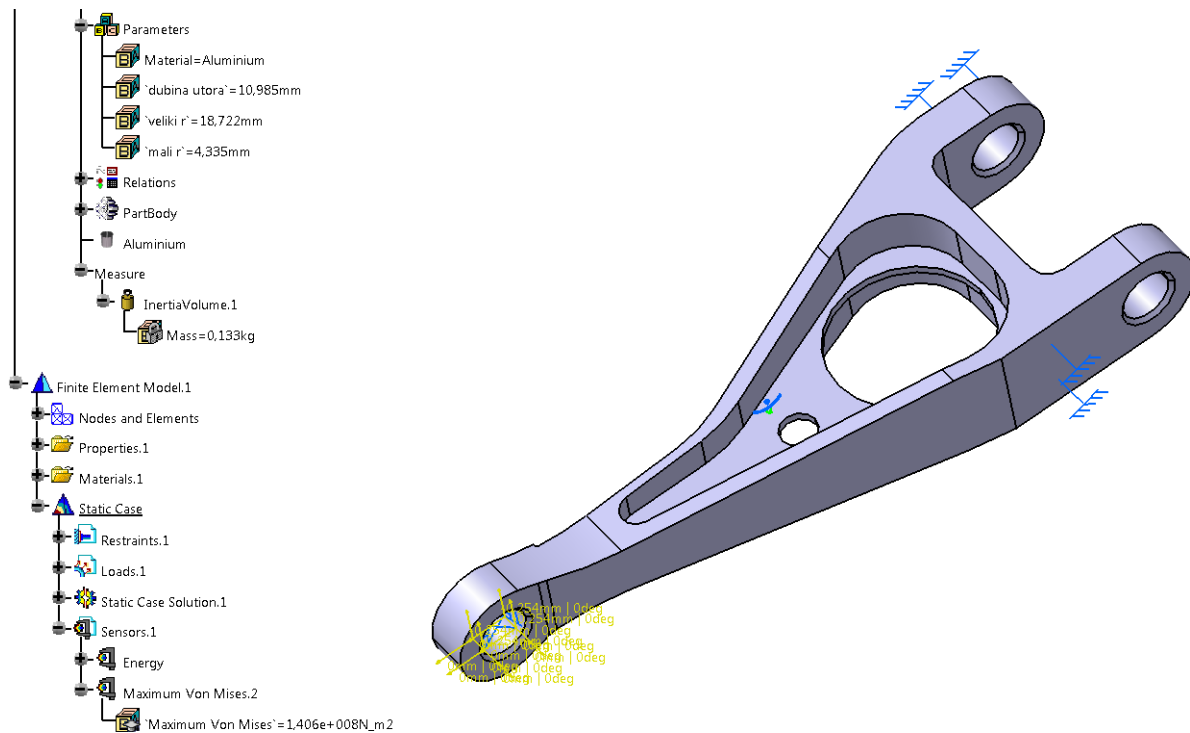
Dubina\_utora - 1

Veliki r - 1

Mali r - 1

Veliki r-mali r - 1

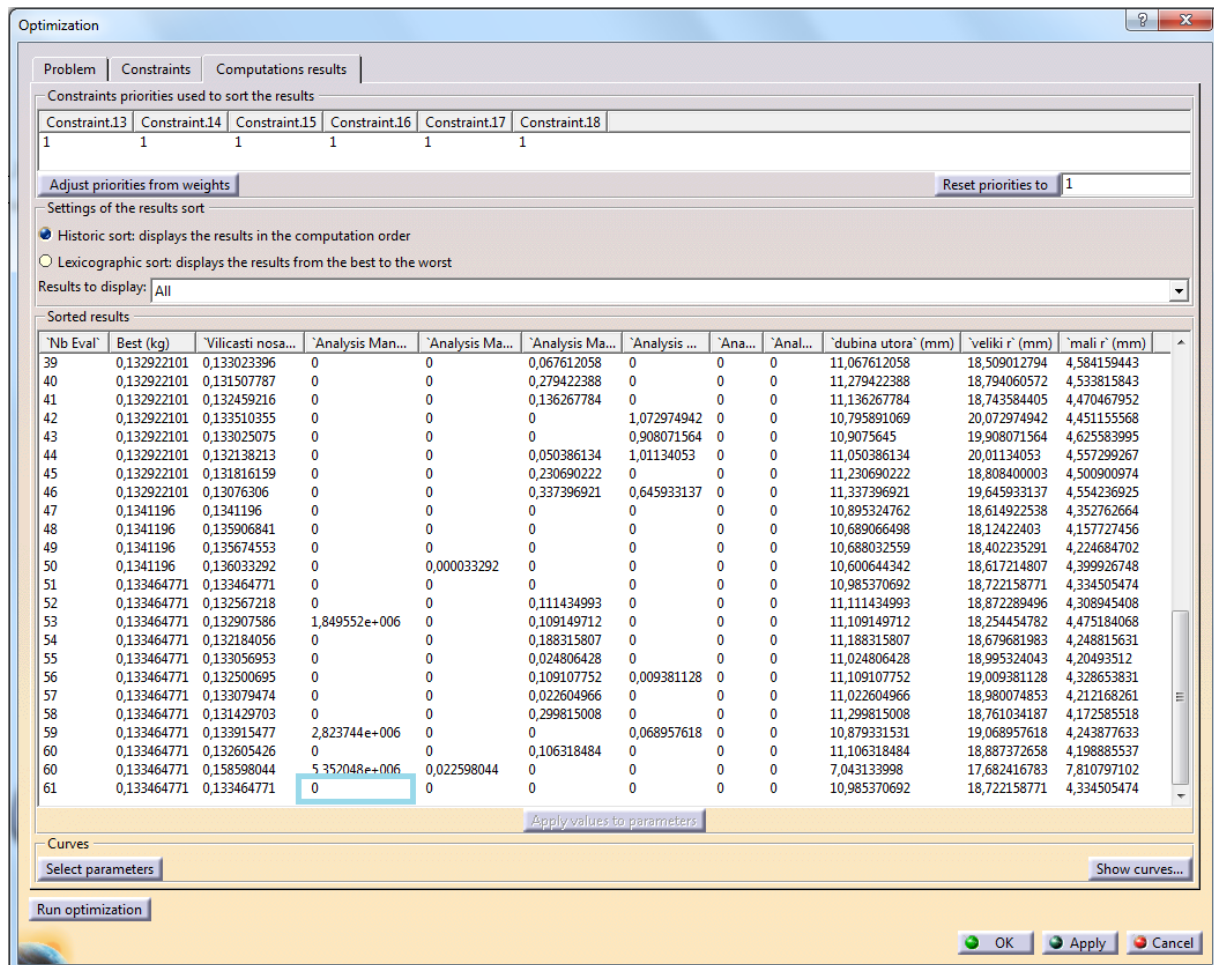
Rezultati treće optimizacije vide se na slici (Slika 59).



Slika 59. Izgled i rezultati treće optimizacije viličastog nosača

Najbolje rješenje čiji rezultati se vide na slici (Slika 59) ne zadovoljava sve uvjete jer je Maximum Von Misses veće od  $1.4e+008N_m2$ .

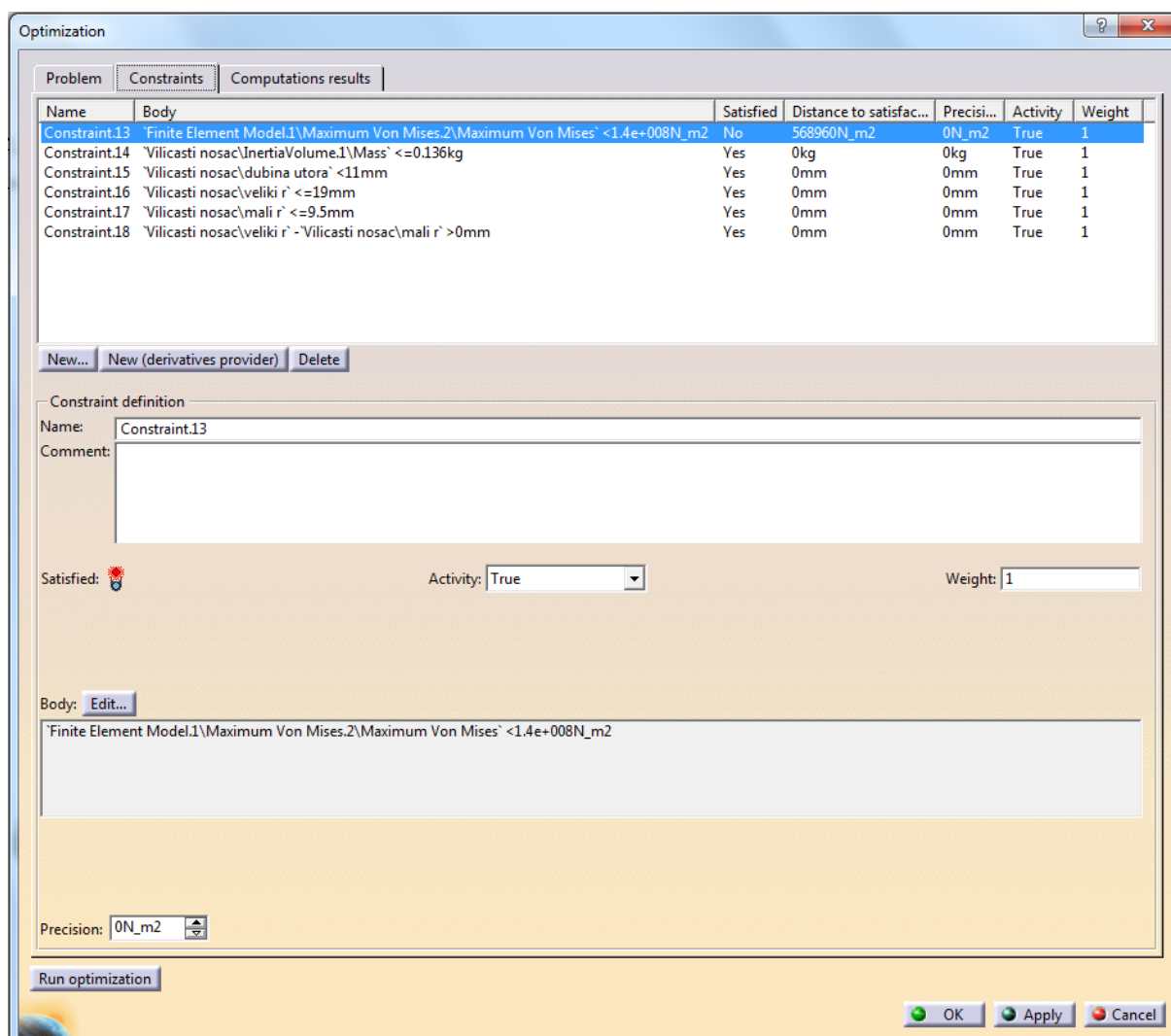
Ali ako se gleda tablica s rješenjima na kartici „Computation results“, rezultati koji su primijenjeni na model u stupcima di se nalaze ograničenjima imaju sve nule. Što bi trebalo značiti da su svi uvjeti ispunjeni. U plavom pravokutniku u tablici nalazi se vrijednost odstupanja za uvjet Maximum Von Misses <  $1.4e+008N_m2$  (Slika 60).



Slika 60. Tablica s rezultatima treće optimizacije

Zbog ne slaganja u rezultatima ponovljena je analiza konačnih elemenata za dimenzije dobivene optimiranjem. Rezultati su identični onima koji se vide na slici. (Slika 59)

Ali povratkom na radno okruženje „Product Engineering Optimizer“ i u optimizaciju, na kartici „Constraints“ vidi se kako uvjet ipak nije zadovoljen bez obzira što i dalje na kartici „Computation results“ stoje isti rezultati (Slika 61).



Slika 61. Rezultati nakon ponovljene FEM analize

Tu se vidi kako ponekad nije jednostavno doći do traženog rješenja, te da je potrebno vratiti se korak u nazad (u ovom slučaju analiza konačnih elemenata) da bi se dodatno provjerili rezultati.

U ovom primjeru jedino je druga optimizacija dala željene rezultate. Time se pokazalo da i davanje prioriteta ograničenjima ima utjecaj na konačni rezultat.



## 4. ZAKLJUČAK

Optimiranje konstrukcije u svrhu smanjenja mase je vrlo zahtjevan posao. Potrebno je veliko predznanje i iskustvo kako bi optimizacijom došli do optimalnih parametara konstrukcije.

Vrlo je bitno kod same optimizacije konstrukcije s naglaskom na smanjene mase da se sačuvaju prvobitni ulazni parametri tj. funkcionalnost konstrukcije. Važno je definirati ulazne parametre tj. dimenzije koje se mogu mijenjati, a da se pri tome ne gube prvobitna funkcionalna svojstva modela

CATIA modul za optimizaciju bez obzira što ima samo dio mogućnosti optimiranja, u usporedbi s nekim drugim programskim paketima, nudi veliki spektar opcija kako doći do željenog rješenja.

Kombiniranjem različitih postavki od vrste algoritma, brzine optimiranja, pa do dodavanja na važnosti pojedinih ograničenja za isti problem moguće je dobiti različite rezultate. Zbog toga je bitno razumjeti što koja od postavki točno znači, te kako izabrati najbolju kombinaciju za postići najbolji rezultat.

## **PRILOZI**

- I. CD-R disk

## LITERATURA

- [1] Fred Karam, Charles Kleismit: CATIA V5, Kompjuter biblioteka Beograd, 2004.
- [2] <http://catia-v5-cad.blogspot.hr/2013/03/catia-v5-cad-cam-introduction.html>
- [3] [http://catiadesign.org/\\_doc/v5r14/catpdfkwoug\\_C2/kwoug.pdf](http://catiadesign.org/_doc/v5r14/catpdfkwoug_C2/kwoug.pdf)
- [4] <http://4dmsco.com/solutions/catia/catia-v5-plm-express-cat/catia-v5-plm-express-optimize-and-review/catia-v5-knowledge-expert-and-engineering-optimization-kox/>
- [5] <http://mbi-wiki.uni-wuppertal.de/wp-content/uploads/2011/06/Product-engineering-optimisation-using-CATIA-V5.pdf>
- [6] CadCam Design Centar: CATIA V5 Knjiga 3, Ljubljana,2003.