

СИСТЕМА МАТЕМАТИЧЕСКОГО МОДЕЛИРОВАНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ ДЛЯ ОЧИСТКИ ОТВЕРСТИЙ МАЛОГО ДИАМЕТРА В ДЕТАЛЯХ ЭЛЕМЕНТОВ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ПРИВОДА

Докт. техн. наук, проф. СПИРИДОНОВ Н. В., канд. техн. наук, доц. ЯСЕВ А. Г.

*Белорусский национальный технический университет,
Национальная металлургическая академия Украины*

Детали элементов гидравлического привода [1, 2], как правило, относятся к прецизионным, имеют сложную конструктивную форму (сочетание разных элементарных поверхностей, в том числе отверстий диаметром менее 2 мм) и высокую твердость поверхностей (HRC 50–55). Такие значения твердости достигаются в результате химико-термической обработки, после которой поверхности деталей необходимо очищать от возникающей окалины (обычно трудоемким немеханизированным способом). Для механизации и обеспечения гарантированной очистки труднодоступных поверхностей отверстий малого диаметра можно использовать обработку потоком абразивных частиц с помощью специальной технологической оснастки. Для создания такой оснастки следует применить систему математического моделирования [3], которая включает в себя:

- математическое моделирование (целеполагание, идеализация, формализация, идентификация, проверка адекватности);
- разработку конструктивно-технологических предложений;
- оптимизацию параметров оснастки.

Рассмотрим решение такой задачи на примере очистки отверстия диаметром 1 мм в плунжере гидравлического насоса.

Математическое моделирование. Целеполагание. Создать математическую модель, учитывающую основные конструктивно-технологические факторы, влияющие на результаты использования оснастки для очистки отверстий малого диаметра. Погрешность моделирования – не более 5 %. Стоимость моделирования не должна превышать 5 % стоимости продукции, для изготовления которой используется оснастка.

Идеализация. Процесс очистки упрощенно можно рассматривать как контактное взаимодействие поверхности детали и инструмента (гидроабразивного потока), которое может быть описано универсальной математической моделью, основанной на модели элементарного единичного акта контактного взаимодействия (рис. 1). Модель включает в себя четыре блока:

- модель обрабатываемой поверхности;
- модель гидроабразивного потока;
- модель кинематических и динамических особенностей взаимодействия;
- модель изменения свойств поверхности после взаимодействия.

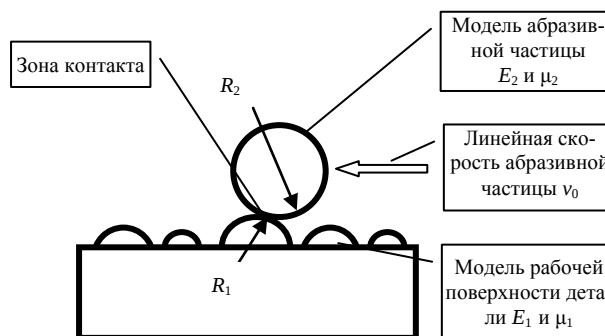


Рис. 1. Упрощенная схема контактного взаимодействия

Учитывая симметрию формы обрабатываемой цилиндрической поверхности и практически однородный характер явлений по всей длине отверстия, исследовали съем материала с элементарной площадки поверхности при взаимодействии отдельных $g_i(d, v)$ абразивных частиц. Основные технологические параметры – величины зернистости абразива d и скорости частиц потока v . Особенностью изучаемого про-

цесса является случайный характер величины угла атаки каждой отдельной частицы, который воспроизводится при моделировании в виде случайной величины с равномерным (в диапазоне 0–90°) законом распределения вероятностей.

Многократное воспроизведение единичных актов (500) позволяет оценить взаимодействие при очистке во времени. При этом параметры поверхности, абразивной частицы (принимается в виде сферы) и гидроабразивного потока для единичного акта определяются как реализации случайных величин (как правило, с нормальным законом распределения вероятностей).

Формализация. В основе математической модели (ММ), позволяющей оценивать величину съема материала, лежит модель Герца, определяющая значения максимального сближения $X_{\max}$ с учетом деформирования пропорционального твердости контактирующих поверхностей (рис. 1) в виде сферических сегментов с радиусами R_1 и R_2 :

$$X_{\max} = \left(\frac{5mv_0}{4\beta} \right)^{2/5};$$

$$\beta = \frac{2E_1E_2}{3E_1(1-\mu_2^2) + E_2(1-\mu_1^2)} \sqrt{\frac{R_1R_2}{R_1 + R_2}}, \quad (1)$$

где m – масса абразивной частицы; v_0 – линейная скорость абразивной частицы; E_1 и E_2 , μ_1 и μ_2 – модули упругости и коэффициенты Пуассона материалов контактирующих поверхностей соответственно.

Оценкой величины износа сферического элемента является объем шарового сегмента, имеющего высоту стрелки, равную половине величины деформации элемента при контактном взаимодействии при условии, что напряжения при контактном взаимодействии превосходят допустимые напряжения среза для конкретного материала:

$$G = \frac{\pi}{12} (4X_{\max}^3 + 6R_{1,2}X_{\max}^2). \quad (2)$$

Выходные переменные ММ при достаточно большом (не менее 100) количестве реализаций являются случайными величинами, имеющими нормальный закон распределения вероятностей, что соответствует общим положениям

математической статистики. С помощью базовой математической модели, которая учитывает геометрические и физико-механические свойства поверхности (T_1 – твердость материала детали) и абразивной частицы (T_2 – твердость материала частицы), особенности контактного взаимодействия, съема материала и случайный характер переменных можно получить оценки математического ожидания G и среднего квадратического отклонения σ_G величины съема материала

$$\sigma_G = \frac{1}{6} G \left[\frac{12\Delta m}{5m} + \frac{12\Delta v_0}{5v_0} + \frac{6}{5(R_1 + R_2)} \times \left(\frac{R_2}{R_1} \Delta R_1 + \frac{R_1}{R_2} \Delta R_2 \right) + \frac{3(\Delta T_1 + \Delta T_2)}{T_1 + T_2} \right]. \quad (3)$$

Идентификация. Численные значения параметров математической модели для очистки отверстий малого диаметра (две ступени диаметрами 1 и 2 мм общей длиной 45 мм) в плунжерах аксиально-поршневых гидравлических машин установлены на основании априорной (эмпирической и справочной) информации и приведены в табл. 1 и 2.

Таблица 1

Ход и результаты аналитической оптимизации

Значение параметра	Средний диаметр частиц, мкм	Средняя скорость потока, м/с	Съем металла, кг
Верхний уровень	32	65	
Нижний уровень	23	55	
1	+	+	$1,040322333 \cdot 10^{-10}$
2	–	+	$0,3259956155 \cdot 10^{-10}$
3	+	–	$0,7764459359 \cdot 10^{-10}$
4	–	–	$0,1969881003 \cdot 10^{-10}$
Параметры градиента			
	$0,3234463 \times 10^{-10}$	$0,9822122 \times 10^{-10}$	
Шаг движения по градиенту			
	7	2,35	
Движение по градиенту			
5	39	67,35	$2,1715442946 \cdot 10^{-10}$
6	46	69,7	$3,9185381231 \cdot 10^{-10}$

Таблица 2

Ход и результаты натурной оптимизации

Значение параметра	H, мм	D, мм	K, %	τ, с	Показатель качества обработки
Верхний уровень	0,5	7,8	0,25	600	
Нижний уровень	-0,5	7,3	0,16	300	
1	+	+	+	+	4
2	+	-	+	-	2
3	-	+	+	-	2
4	-	-	+	+	4
5	+	+	-	-	2
6	+	-	-	+	3
7	-	+	-	+	3
8	-	-	-	-	1
Параметры градиента					
	0,125	0,125	0,375	0,875	
Шаг движения по градиенту					
	0,065	0,035	0,02	150	
Движение по градиенту					
9	0,565	7,835	0,28	750	4
10	0,63	7,87	0,29	900	4
11	0,695	7,905	0,31	1050	5
12	0,760	7,940	0,33	1200	5
13	0,825	7,975	0,35	1200	5
14	0,890	8,01	0,37	1200	5

Проверка адекватности. Для количественной оценки соответствия модели съема материала использован интегральный (учитывающий две основные выходные переменные) показатель

$$\Delta_{\Sigma} = \left(\left| \frac{R_z^3 - R_z^p}{R_z^3} \right| + \left| \frac{G_n^3 - G_n^p}{G_n^3} \right| \right) \cdot 100, \quad (4)$$

где R_z^3 и G_n^3 , R_z^p и G_n^p – величины шероховатости и съема, полученные при натурном и имитационном экспериментах соответственно.

Сравнение значений показателя (4) с помощью критерия [4] проверки соответствия для малых выборок (табл. 3) подтверждает наличие адекватности.

Математическое моделирование позволило [5] определить основные особенности гидроабразивной обработки, а также направления и принципиальные решения при создании технологической оснастки.

Таблица 3

Результаты проверки адекватности

Вариант эксперимента	Выходная переменная модели	$\xi_{\max}$	$\xi_{\min}$
1	2,99458	3,031	2,749
2	3,06402	3,101	2,819
3	2,23457	2,271	1,989
4	2,88934	2,921	2,639

Разработка конструктивно-технологических предложений. Для гарантированной очистки поверхностей отверстий малого диаметра 0,6–2,0 мм после химико-термической обработки (в частности, азотирования) прецизионных деталей гидравлического привода предложена [6, 7] специальная технологическая оснастка (рис. 2), которая реализует результаты математического моделирования.

Перед началом обработки детали устанавливают в приспособление так, что оси деталей располагаются касательно к выпуклости в зоне сопряжения с вогнутыми частями, которые образуются при деформации дна с помощью упора. Сопла устанавливают таким образом, чтобы их срез входил в деталь на 0,5–1,0 мм. После этого установку заправляют гидроабразивной суспензией 16 до уровня, обеспечивающего затопление обрабатываемой детали, криволинейного участка кронштейна и криволинейного участка сопла.

Сопла подключают к источнику сжатого воздуха (на схеме не показан), который направляет смесь жидкости и воздуха в виде струи касательно к выпуклой части дна, и взвешивает находящийся в вогнутых частях абразив. Гидроабразивная смесь, проходя через отверстия в деталях, обеспечивает обработку внутренних поверхностей. Дополнительное перемешивание обеспечивается кулачковым механизмом, который задает дну рабочей камеры (через подвижный упор) возвратно-поступательное движение (с небольшой амплитудой).

После окончания цикла обработки детали промывают от абразивных частиц. Для этого останавливают механизм и придают подвижным элементам устройства положение, соответствующее рис. 2в. При этом абразивные частицы осаждаются, а жидкость, освобожденная от абразивных частиц, в смеси с воздухом промывает детали. Затем обработанные детали заменяют новыми и цикл обработки повторяется.

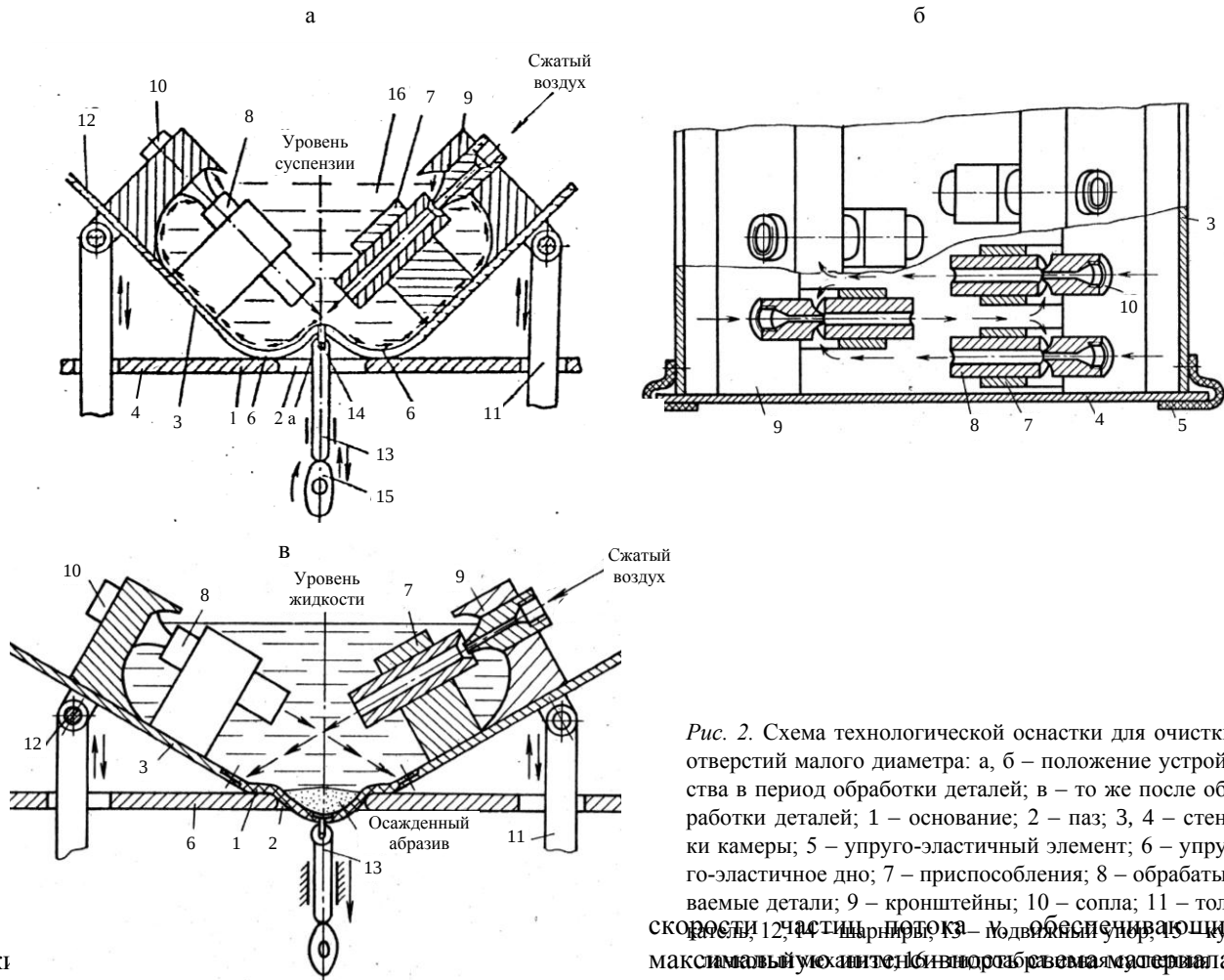


Рис. 2. Схема технологической оснастки для очистки отверстий малого диаметра: а, б – положение устройства в период обработки деталей; в – то же после обработки деталей; 1 – основание; 2 – паз; 3, 4 – стенки камеры; 5 – упруго-эластичный элемент; 6 – упруго-эластичное дно; 7 – приспособления; 8 – обрабатываемые детали; 9 – кронштейны; 10 – сопла; 11 – толщето-метр; 12, 14 – шарниры; 13 – подвижный упор; 15 – упор; 16 – упор. Обеспечивающие максимальную интенсивность обработки материала. Технической документацией не предусматриваются специальные требования к величине шероховатости R_z поверхности отверстий, поэтому в условиях данной задачи ограничение по шероховатости принимает особый вид условия невозрастания шероховатости при обработке. Таким образом, формулировка задачи аналитической оптимизации имеет вид:

$$G(d, v) = \sum_{i=1}^{500} g_i(d, v) \rightarrow \max; \quad (5)$$

$$R_{zi} \leq R_{zi-1}.$$

Начальная область изменения оптимизируемых параметров (табл. 2) установлена с учетом имеющихся сведений, полученных при предварительных натурных экспериментах на лабораторной установке. Имитационные эксперименты многократно повторяются с помощью ЭВМ при различных случайных значениях параметров (с заданными законами распределе-

ски

торая основывается на разработанных математических моделях и общих рекомендациях [8], производится в два этапа [9]:

1) аналитическая оптимизация основных технологических параметров, определяющих съем материала и изменение шероховатости обрабатываемой поверхности (например, диаметр и скорость абразивных частиц, угол наклона струи и т. п.);

2) натурная оптимизация основных параметров процесса (длительность обработки, концентрация абразивных частиц, конструктивные параметры оборудования и т. п.) с использованием установленных на первом этапе значений параметров.

В качестве критерия оптимизации принята интенсивность съема материала $G(d, v)$ с элементарной площадки поверхности при суммарном воздействии достаточно большого количества (500) абразивных частиц $g_i(d, v)$. Оптимизируемыми технологическими параметрами являются величины зернистости абразива d и

ния вероятностей, воспроизводимых специальными датчиками псевдослучайных чисел) для каждого сочетания областей значений параметров.

Оптимальными значениями технологических параметров являются:

- средний диаметр частиц – 50 мкм (соответствует стандартной зернистости 100 мкм);
- средняя скорость абразивных частиц – не менее 70 м/с.

На втором этапе осуществляется натурная оптимизация технологических параметров, которые явно не присутствуют в математической модели [10, 11]. К оптимизируемым параметрам относятся концентрация абразива в суспензии K , время обработки τ , диаметр воздушного сопла D и расстояние между торцами сопла и плунжера H . В качестве критерия оптимизации A использован показатель (измеряемый в баллах), характеризующий состояние обработанной поверхности (табл. 3). Формулировка задачи оптимизации имеет вид (с учетом ограничения на достижимую $[P]$ в производственных условиях производительность P):

$$\begin{aligned} A(K, \tau, D, H) &\rightarrow \max; \\ P &\leq P. \end{aligned} \quad (6)$$

Состояние обработанной поверхности (площадь участков внутренних поверхностей со следами нитридов железа, которые образуются при азотировании поршней и обладают высокой твердостью) контролировалось в результате продольного разрезания поршней по осевому сечению (что существенно увеличивало трудоемкость и стоимость экспериментальной отработки) и последующего исследования поверхностей с помощью микроскопа.

Выборочная проверка четырех поршней, случайным образом отобранных из 36 обработанных, подтвердила, что поверхности отверстий имеют однородный вид (рис. 3) без следов нитридов и окислов железа.

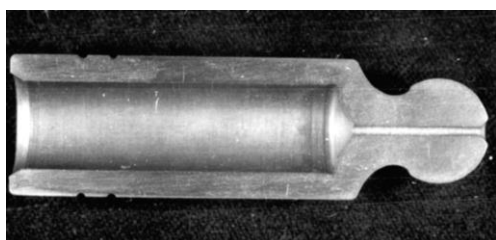


Рис. 3. Вид внутренних поверхностей поршня аксиально-поршневой гидромашин после очистки

Оптимальными значениями технологических параметров (с учетом возможностей производственной реализации) являются:

- расстояние между торцами сопла и плунжера – $1_{-0,1}$ мм;
- диаметр воздушного сопла – $1^{+0,1}$ мм;
- концентрация абразива в суспензии – $0,35 \pm 10\%$;
- время обработки – 1200 с.

Установленные конструктивно-технологические параметры оснастки, обеспечивающие стабильное получение однородных очищенных внутренних поверхностей поршней аксиально-поршневых гидромашин, использованы в конструкции оснастки и технологии ее применения. В технологический процесс изготовления поршней на заводе-изготовителе аксиально-поршневых гидромашин введена операция очистки отверстий после химико-термической обработки с использованием предложенной технологической оснастки.

ВЫВОД

Использование системы математического моделирования, которая включает в себя:

- математическое моделирование (целеполагание, идеализация, формализация, идентификация, проверка адекватности);
 - разработку конструктивно-технологических предложений;
 - оптимизацию параметров оснастки,
- позволяет эффективно решать практические задачи создания технологической оснастки для повышения качества обработки деталей элементов гидравлического привода.

ЛИТЕРАТУРА

1. Праздников, А. В. Гидропривод в металлургии / А. В. Праздников. – М.: Металлургия, 1973. – 336 с.
2. Ясев, А. Г. Конструктивно-технологические особенности деталей гидромашин / А. Г. Ясев // Сб. науч. тр. Нац. горной академии Украины. – 2002. – № 13, т. 3. – С. 159–162.
3. Ясев, А. Г. Комплексный метод совершенствования технологической оснастки процессов обработки деталей металлургических машин / А. Г. Ясев // Сучасні проблеми

металургії: наук. праці. – Дніпропетровськ: Системні технології, 2007.

4. Ясев, А. Г. Соответствие математических моделей и технологических процессов в металлургии и машиностроении / А. Г. Ясев. – Днепропетровск: Днепр-VAL, 2001. – 237 с.

5. Имитационное моделирование процесса обработки потоком абразивных частиц / А. Е. Проволоцкий [и др.] // Известия высших учебных заведений. Машиностроение. – 1987. – № 4. – С. 112–117.

6. Гидроабразивная установка для обработки внутренних поверхностей деталей типа труб / а. с. 1280814 СССР, МКИ В 24 С 3/16 / В. Н. Морозенко, И. П. Онуфриенко, А. Е. Проволоцкий, В. П. Капустенко, В. А. Захарченко, А. А. Ворохов, В. С. Гришин, Г. М. Быков, А. Г. Ясев (СССР). – № 3905104/08; заявл. 16.04.85.

7. Гидроабразивная установка для обработки внутренних поверхностей деталей типа труб: а. с. 1797222 СССР, МКИ В 24 С 3/16 / В. Н. Морозенко, А. Е. Проволоцкий, В. С. Гришин, А. Г. Ясев, И. П. Онуфриенко, В. П. Капустенко, А. А. Ворохов, В. А. Захарченко

(СССР). – № 4098383/08; заявл. 25.07.86.

8. Ясев, А. Г. Применение методов оптимизации технологических процессов / А. Г. Ясев // Физико-математическая теория процессов обработки материалов и технологии машиностроения / под общ. ред. Ф. В. Новикова и А. В. Якимова. – Т. 8: Оптимизация технологических процессов в машиностроении. – Одесса: ОНПУ, 2004. – С. 163–217.

9. Проволоцкий, А. Е. Комбинированная оптимизация технологических параметров струйно-абразивной обработки деталей машин / А. Е. Проволоцкий, А. Г. Ясев // Вестник двигателестроения. – 2004. – № 3. – С. 69–72.

10. Ясев, А. Г. Прогнозирование надежности и оптимизация параметров элементов гидропривода металлургических машин / А. Г. Ясев // Системные технологии. – 2002. – № 6 (23). – С. 140–147.

11. Гидроабразивная установка для обработки осевых отверстий плунжеров / В. А. Захарченко [и др.] // Технология авиационного приборостроения и агрегатостроения. – 1990. – № 4. – С. 7–9.

Поступила 02.02.2009

УДК 621.792

ИССЛЕДОВАНИЕ ТРИБОТЕХНИЧЕСКИХ СВОЙСТВ ПОКРЫТИЙ, ПОЛУЧЕННЫХ МЕТОДОМ ЭЛЕКТРОКОНТАКТНОГО ОПЛАВЛЕНИЯ

Докт. техн. наук БЕЛЯВИН К. Е., СОСНОВСКИЙ А. В.

*Белорусский национальный технический университет,
Объединенный институт машиностроения НАН Беларуси*

Для обработки почвы широко используются пружинные зубья роторных почвообрабатывающих машин, которые выпускаются серийно и представляют собой стержень с витой пружиной на конце, изготавливаемый из сталей 60С2А, 50ХГА, 55С2ГФ. Данное изделие является быстроизнашиваемым, ресурс, как правило, меньше наработки одного полевого сезона (7 га). Износ поверхности составляет 10 %, причем срок службы, ограниченный усталостной прочностью зуба, в десятки раз превосходит ресурс работы, допустимый его линейным износом, поэтому в отходы идет большая часть зуба. В связи с этим актуальной является проблема упрочнения и восстановления пружинных зубьев роторных почвообрабатывающих машин [1]. Существующие методы восстановления и упрочнения (намораживание, электродуговая наплавка и др.) не удовлетворяют

требованиям, предъявляемым к эксплуатационным и физико-механическим свойствам зубьев почвообрабатывающих машин по ряду параметров (прочность сцепления покрытия с основой, износостойкость, твердость, ударная вязкость и др.).

Одним из перспективных методов повышения срока службы деталей является метод электроконтактного оплавления, заключающийся в оплавлении порошкового материала на поверхности разогретой детали. При этом деталь разогревается путем прямого пропускания через нее электрического тока [2].

Для реализации данного способа была разработана технология наплавки покрытий на поверхность деталей с использованием машин контактной сварки. Данный технологический процесс осуществляется следующим образом (рис. 1): между верхним 1 и нижним 2 электро-