

УДК 621.923

Ю.К. Новосёлов, д-р техн. наук, С.М. Братан, д-р техн. наук,
В.Б. Богуцкий, Севастополь, Украина

АНАЛИТИЧЕСКАЯ ОЦЕНКА ПАРАМЕТРОВ ШЕРОХОВАТОСТИ ШЛИФОВАННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Наведено методіку розрахунку параметрів шорсткості поверхні для умов плоского та круглого зовнішнього шліфування.

Приведена методика расчета параметров шероховатости поверхности для условий плоского и круглого наружного шлифования.

The design procedure of surface roughness parameters for the conditions of the round external grinding.

Основными параметрами качества обрабатываемой поверхности являются ее шероховатость и глубина дефектного слоя. По ГОСТ 2789-73 регламентируются высотные параметры шероховатости: R_a , R_z , R_{max} . Обычно определение этих параметров сводится к табулированию профиллограмм и дальнейшим вычислениям с помощью ЭВМ.

Процессы шлифования имеют сложную стохастическую природу, что приводит к разбросу показателей качества изделий и не позволяет использовать все возможности финишных методов. Микрорельеф шлифованной поверхности представляет собой совокупность отображений в материале заготовки поверхностей резания, образованных при движении режущих кромок инструмента в пространстве обрабатываемой заготовки. Форма единичных рисок определяется формой режущих кромок, особенностями контакта с материалом поверхности.

Аналитические зависимости для определения важнейших параметров шероховатости поверхности при условии, что случайный процесс, описывающий ординаты, является стационарным и нормальным, получены в работах Ю.Р. Витенберга, А.П. Хусу, Ю.В. Линника и ряда других исследователей. Параметры шероховатости вычислены по корреляционным функциям. Вид функции принимается известным, а её коэффициенты определяются на основе экспериментальных исследований процесса шлифования.

Основы прогнозирования важнейших параметров шероховатости поверхности по технологическим факторам рассмотрены в работах [5,9].

Известные зависимости с учетом влияние на неровности процессов, возникающих в динамической системе, существенно уточнены в работе [9], где расчет параметров шероховатости выполнен на основе функционалов, полученных при теоретическом анализе процессов формообразования поверхностей.

1. Среднее арифметическое отклонение профиля R_a вычисляется:

$$R_a = \frac{\sqrt{2}V_u H_u^{3/2}}{\pi^2 K_c (V_k \pm V_u) n_g \sqrt{D_3 \rho_g} \sum_{i=0}^n (W_m - i\Delta r)^{3/2}} \quad \text{при } \Delta r < W_m; \quad (1)$$

$$R_a = \frac{0,25V_u^{0,4} t_f^{0,6}}{K_c^{0,4} (V_k \pm V_u)^{0,4} n_g^{0,4} D_3^{0,2} \rho_g^{0,2}} \quad \text{при } \Delta r \geq W_m. \quad (2)$$

где W_m – расстояние от наиболее глубокой впадины до средней линии профиля вычисляется из условия $y_m = 0$,

$P(M) = 0,5$, $G_k \sum_{i=0}^n (W_m - i\Delta r)^v - \ln 2 = 0$. При величине радиального съема

металла $\Delta r \geq W_m$ $W_m = \left(\frac{\ln 2}{G_k} \right)^{1/v}$.

где $G_k = \frac{\sqrt{\pi D_3} \Gamma(m+1) \Gamma(\chi) \chi K_c C_b (V_k \pm V_u) n_g}{\Gamma(m + \chi + 3/2) V_u H_u^\chi}$ (3)

при частных значениях $m = 0,5$, $\chi = 1,5$ зависимость (3) принимает вид:

$$G_k = \frac{0,598 \sqrt{\pi \rho_g D_3} K_c (V_k \pm V_u) n_g}{V_u H_u^{1,5}} \quad (4)$$

$$\Delta r = \frac{t_f^2}{1,478 t_f + \frac{13,66 V_u}{K_c (V_k \pm V_u) n_g \sqrt{D_3 \rho_g}}}; \quad (5)$$

$$t_f = 0,739\Delta r + \sqrt{0,546(\Delta r)^2 + \frac{13,66V_u\Delta r}{K_c(V_k \pm V_u)n_g\sqrt{D_3\rho_g}}}; \quad (6)$$

где в формулах (1), (2), (3), (4), (5), (6): K_c – коэффициент стружкообразования (он показывает, что не весь материал удаляется из объема риски, а часть его вытесняется и образует по краям риски навалы); n_g – количество вершин зерен на единицу поверхности рабочего слоя круга; H_u – величина слоя рабочей поверхности круга по глубине, в пределах которого подсчитывается число абразивных зерен n_g ; $P(M)$ – вероятность удаления металла; m и χ – показатели степенной зависимости; ρ_g – радиус округления при вершине зерна; V_k – скорость круга; V_u – скорость детали; D_3 – эквивалентный диаметр; Δr – радиальный сьем материала.

Уравнения (1) и (2) по своей структуре и величине показателей степени близко к имеющимся в литературе степенным зависимостям, но в отличие от них отражает физическую природу процесса формообразования и соответствуют теории размерностей.

2. Наибольшая высота неровностей профиля R_{\max} и высота неровностей профиля по десяти точкам R_z . Рассчитываются по величине слоя, в котором распределена шероховатость поверхности, и математическим ожиданиям расстояний от верхней границы слоя до пяти высших точек профиля и расстояний от нижней границы слоя до пяти низших точек профиля. Для стационарного процесса, близкого к нормальному, можно считать, что расстояния от верхней границы слоя шероховатости до наиболее выступающих вершин профиля распределены по законам, аналогичным распределению расстояний от впадин до нижней границы слоя. В этом случае математическое ожидание значений параметров R_{\max} и R_z определяются как

$$M[R_{\max}] = H - 2\sqrt{\frac{2V_u t_f^{3/2}}{3n_g(V_k \pm V_u)L\sqrt{D_3}}}; \quad (7)$$

$$M[R_z] = H - 2,95\sqrt{\frac{V_u t_f^{3/2}}{n_g(V_k \pm V_u)L\sqrt{D_3}}}. \quad (8)$$

где $H = t_f - \Delta r$ – величина слоя шероховатости поверхности (размер переходной области материал – среда).

3. Расстояние от линии выступов до средней линии и относительная опорная площадь на уровне средней линии определяется по параметрам кривой опорной поверхности и среднему арифметическому отклонению профиля:

$$R_p = \left[\frac{R_a (v_p + 1) R_{\max}^{v_p}}{2b} \right]^{\frac{1}{v_p + 1}}; \quad (9)$$

$$t_{Rp} = \frac{R_a (v_p + 1)}{2R_p}. \quad (10)$$

Одним из основных параметров рабочей поверхности инструмента, в значительной степени влияющего на характеристики шероховатости обрабатываемой поверхности является радиус округления вершины зерна ρ_g . По данным Д.В. Ваксера [3], Г.М. Ипполитова [4] и ряда других исследователей [6,8], радиус при вершине зерна зависит от материала абразивного зерна, способа изготовления, зернистости, режима правки инструмента.

Текущий радиус округления зависит от его исходного значения, условий контакта абразивного зерна с обрабатываемым материалом, режима резания и времени работы инструмента. С увеличением τ закономерно увеличивается $\rho_g(\tau)$, на вершине зерна, в плоскости перпендикулярной вектору скорости резания, появляется радиусная площадка износа, наблюдается затупление абразивного зерна.

В общем случае можно записать

$$\rho_g(\tau) = K_{\rho_g} \cdot \rho_{g0}, \quad (11)$$

где K_{ρ_g} – коэффициент учитывающий изменение радиуса округления зерна в процессе работы абразивного инструмента; ρ_{g0} – исходный радиус округления вершины зерна.

Для выполнения практических расчетов целесообразнее было бы использовать характеристики абразивного материала, приведенные в ГОСТ 3647-80 или в ISO 8486-1,2:1996(E), такие как зернистость или основной размер абразивного зерна B_g . На основе анализа экспериментальных

данных, представленных в работах ряда авторов, составлена таблица 1 отражающая зависимость исходного радиуса округления вершин зерен ρ_{g0} от основного размера абразивного зерна B_g .

Таблица 1 – Исходные радиусы округления вершин абразивных зерен ρ_{g0} .

| Источник | Зернистость по ГОСТ 3647-80 и ISO 8486-1,2:1996(E) | | | | | | | | | | |
|---|--|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|
| | 16 | 25 | 32 | 40 | 50 | 63 | 80 | 100 | 125 | 160 | 200 |
| | F80 | F60 | F54 | F46 | F36 | F30 | F24 | F20 | F16 | F12 | F10 |
| | Основной размер абразивных зерен B_g , мкм | | | | | | | | | | |
| | 160 | 240 | 315 | 400 | 500 | 630 | 800 | 1000 | 1250 | 1600 | 2000 |
| Исходный радиус округления вершин зерен ρ_{g0} , мкм | | | | | | | | | | | |
| Байкалов А.К. [1] | 13 | 19 | – | 28 | – | – | – | – | – | 114 | |
| Маслов Е.Н. [7] | 11 | 17 | 25 | | 41 | | | 76 | – | – | – |
| Мурдасов А.В. [8] | – | 19 | – | 30 | – | – | 68 | – | 97 | 115 | 130 |
| Ваксер Д.Б. [3] | 14 | 21 | | 30 | – | – | – | – | – | – | – |
| Королев А.В. [5] | 12 | – | – | – | – | 48 | – | – | 93 | 119 | 149 |
| Божко Т.Е. [2] | 13 | 19 | 27 | 28 | 38 | – | 60 | – | – | – | – |

Аппроксимация степенной зависимости проводилась на основе данных приведенных в таблице 1 методом наименьших квадратов.

Полученная экспериментальная зависимость имеет вид:

$$\rho_{g0} = 0.0535 \cdot B_g^{0.955} \quad (12)$$

В таблице 2 приведено сопоставление средних значений экспериментальных данных по таблице 1 и значений рассчитанных по формуле (12), графически это сравнение показано на рис. 1. Проверка по коэффициенту корреляции и критерию Фишера показала адекватность предложенной зависимости (12).

С учетом (12) зависимость (11) примет вид

$$\rho_g(\tau) = K_{\rho_g} \cdot \rho_{g0} = 0,0535 \cdot K_{\rho_g} \cdot B_g^{0,955}, \quad (13)$$

Таблица 2 – Сопоставление экспериментальных и расчетных значений радиусов округления вершин зерен ρ_{g0} .

| Источник | Зернистость по ГОСТ 3647-80 и ISO 8486-1,2:1996(E) | | | | | | | | | | |
|--|--|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|
| | 16 | 25 | 32 | 40 | 50 | 63 | 80 | 100 | 125 | 160 | 200 |
| | F80 | F60 | F54 | F46 | F36 | F30 | F24 | F20 | F16 | F12 | F10 |
| | Основной размер абразивных зерен B_g , мкм | | | | | | | | | | |
| | 160 | 240 | 315 | 400 | 500 | 630 | 800 | 1000 | 1250 | 1600 | 2000 |
| Радиус округления вершин зерен ρ_{g0} , мкм | | | | | | | | | | | |
| Среднее значение экспериментальных данных по табл. 1 | 12,6 | 19 | 26 | 29 | 39,5 | 48 | 64 | 76 | 95 | 115,3 | 139,5 |
| Расчетное значение по формуле (12) | 12,8 | 19,4 | 24,5 | 30,7 | 38,1 | 47,6 | 59,6 | 74,3 | 92,4 | 115,4 | 143 |

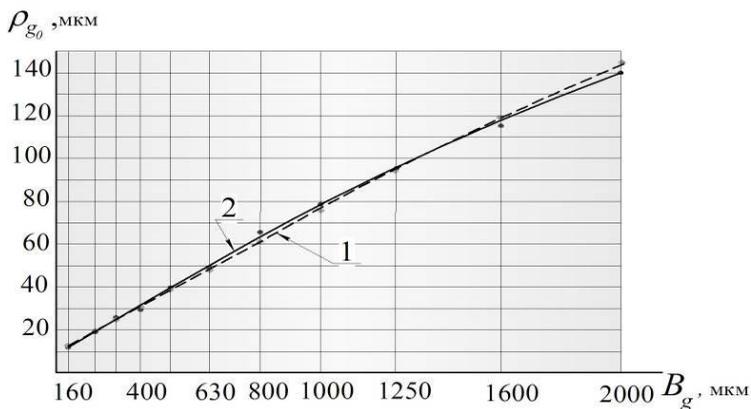


Рисунок 1 – Сопоставление расчетных (1) и экспериментальных (2) зависимостей между радиусом при вершине зерна ρ_{g0} и основным размером абразивных зерен B_g

Как показано в [9], для любой точки профиля абразивного зерна (рис. 2) радиус кривизны в полярных координатах вычисляется по уравнению:

$$\rho_g(\tau) = \frac{\left[R_g^2(\varphi, \tau) + R_g'^2(\varphi, \tau) \right]^{3/2}}{R_g^2(\varphi, \tau) + 2R_g'(\varphi, \tau)R_g''(\varphi, \tau) - R_g(\varphi, \tau)R_g''(\varphi, \tau)}. \quad (14)$$

При совмещении полюса полярных координат с центром кривизны вершины зерна для углов окрестности $\varphi_\rho = 0$ радиус-вектор исходного профиля равен ρ_{g_0} , а его текущее значение

$$R_g(\varphi_\rho, \tau) = \rho_{g_0}(1 - \psi(\varphi_\rho, \tau)) - \frac{H - u_\rho}{\cos \varphi_\rho} \psi(\varphi_\rho, \tau),$$

где φ_ρ – полярный угол точек профиля вершины зерна; u_ρ – расстояние от максимальной впадины исходного профиля до центра кривизны исходного профиля вершины зерна.

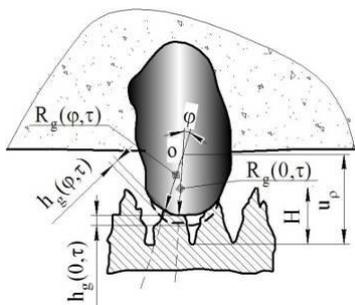


Рисунок 2 – Схема к расчету изменения контура абразивного зерна

Текущий радиус округления вершины зерна вычисляется по текущему радиус-вектору и его первой и второй производным по уравнению (14) при $\varphi_\rho = 0$.

$$\rho_g(\tau) = \frac{(\rho_{g_0} + B - Be^A)^2}{\rho_{g_0} - A\rho_{g_0} - BA} e^{-A}, \quad (15)$$

где за A и B обозначено: $A = \frac{h_0(V_k \pm V_u)\tau}{H}$; $B = H - u_\rho$.

Коэффициент учитывающий изменение радиуса округления зерна в процессе работы абразивного инструмента K_{ρ_g} можно представить как

$$K_{\rho_g} = \frac{\rho_g(\tau)}{\rho_{g0}},$$

или после выполнения преобразования

$$K_{\rho_g} = \frac{18,692H(0,0535B_g^{0,955} + (H - u_\rho)(1 - e^{\left(\frac{h_0(V_k \pm V_u)\tau}{H}\right)})^2 e^{-\left(\frac{h_0(V_k \pm V_u)\tau}{H}\right)}}{(0,0535B_g^{0,955} (1 - h_0(V_k \pm V_u)\tau) - h_0(V_k \pm V_u)(H - u_\rho)\tau)B_g^{0,955}}, \quad (16)$$

где h_0 – относительный износ абразивного материала; τ – время работы абразивного инструмента.

На рис. 3 показаны графики, позволяющие оценить влияние времени работы шлифовального круга на изменение радиуса округления вершины абразивного зерна.

$\rho_g(\tau)$, мкм

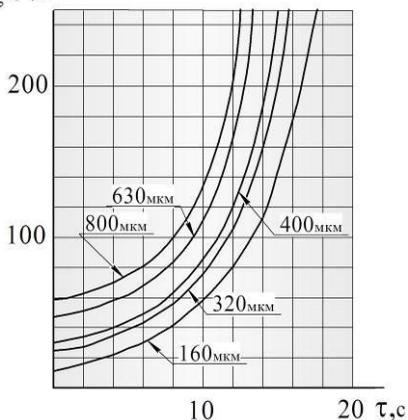


Рисунок 3 – Влияние времени работы шлифовального круга на изменение радиуса округления вершины абразивного зерна $\rho_g(\tau)$ для различных величин основного размера абразивных зерен B_g

Количество зерен n_g на 1 мм^2 поверхности шлифовального круга, входящее в зависимости (1), (2), (4), (5), (6), (7), (8), также во многом определяется основным размером абразивных зерен B_g . В тоже время, имеющиеся экспериментальные данные свидетельствуют и о существенном изменении числа режущих кромок за период стойкости инструмента. Вследствие ограниченной прочности абразивных зерен и их заделки в инструменте при каждом контакте с обрабатываемым материалом часть зерен будет разрушаться или вырываться из круга. Одновременно в работу будут вступать новые режущие кромки, лежащие в глубинных слоях инструмента. Поэтому, в общем случае можно записать

$$n_g(\tau) = K_{n_g} \cdot n_{g0} \tag{17}$$

где K_{n_g} – коэффициент учитывающий изменение количества абразивных зерен на рабочей поверхности круга в период между правками; n_{g0} – исходное количество абразивных зерен на рабочей поверхности круга.

Исходное количество абразивных зерен на рабочей поверхности круга n_{g0} определялось по [11] с учетом содержания абразивных зерен в круге V_g %, основного размера абразивных зерен по ГОСТ 3647-80 B_g , структуры и твердости (для кругов со структурами 5...6 и твердостью СМ1 $V_g = 45\%$ [4]) и аппроксимировалось методом наименьших квадратов, что позволило получить зависимость:

$$n_{g0} = 0,62 \cdot B_g^{-1,99}, \frac{1}{M^2} \tag{18}$$

В таблице 3 приведено сравнение количества зерен на 1 мм² рассчитанных по [11] и расчетные значения по формуле (18), графически это сравнение показано на рисунке 4. Проверка по коэффициенту корреляции и критерию Фишера показала значимость уравнения (18).

Таблица 3 – Сопоставление значений исходного количества абразивных зерен n_{g0}

| | Зернистость по ГОСТ 3647-80 и ISO 8486-1,2:1996(E) | | | | | | | | | | |
|---|--|-----|-----|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|
| | 16 | 25 | 32 | 40 | 50 | 63 | 80 | 100 | 125 | 160 | 200 |
| | F80 | F60 | F54 | F46 | F36 | F30 | F24 | F20 | F16 | F12 | F10 |
| | Основной размер абразивных зерен B_g , мкм | | | | | | | | | | |
| | 160 | 240 | 315 | 400 | 500 | 630 | 800 | 1000 | 1250 | 1600 | 2000 |
| Количество зерен, n_{g0} , $\frac{1}{мм^2}$ | | | | | | | | | | | |
| Значение по [11] | 23,2 | 9,2 | 5,7 | 3,56 | 2,28 | 1,44 | 0,89 | 0,57 | 0,366 | 0,224 | 0,144 |
| Расчетное значение по формуле (18) | 22,4 | 9,4 | 5,6 | 3,57 | 2,29 | 1,44 | 0,89 | 0,57 | 0,369 | 0,226 | 0,145 |

С учетом (18) формула (17) примет вид

$$n_g(\tau) = K_{n_g} \cdot n_{g0} = 0,62 \cdot K_{n_g} \cdot B_g^{-1,99}, \frac{1}{M^2} \tag{19}$$

В работе [9] выведена зависимость, позволяющая рассчитать изменение числа зерен за период между правками абразивного инструмента;

$$n_g(\tau) = \frac{z_g}{P_p} + \left(n_{g0} - \frac{z_g}{P_p} \right) (1 - P_p)^{v_k \tau}, \quad (20)$$

где z_g – число абразивных зерен, вступающих в работу при i -м контакте инструмента с поверхностью; P_p – вероятность разрушения зерна; v_k – частота вращения круга; τ – время работы круга после правки.

В общем случае z_g зависит от числа зерен на поверхности инструмента после правки n_{g0} , закона распределения зерен по глубине, радиального износа круга, прочности закрепления зерен и сил резания, возникающих в зоне контакта, которые являются случайными величинами. Так, если нагрузка на вершины зерен при шлифовании не превышает 4 Н, то вероятность вырывания зерна из связки P_p не превышает 0,01. С увеличением нагрузки вероятность P_p – растет: для $P_z = 8H$ вероятность $P_p \Rightarrow 0,20$, при $P_z = 10H$ $P_p \approx 0,50$. С дальнейшим увеличением P_z . вероятность P_p приближается к своему максимальному значению около 0,87 ($P_z = 15H$). [12]

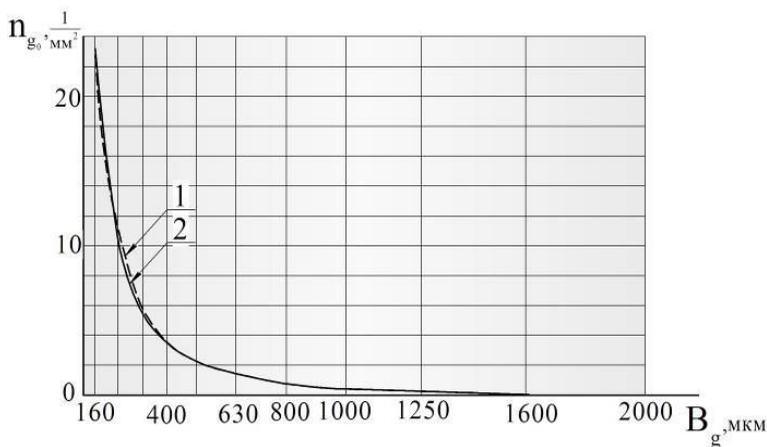


Рисунок 4 – Сопоставление зависимостей между основным размером абразивных зерен B_g (зернистостью) и количеством зерен на 1 мм^2 поверхности шлифовального круга n_{g0} : 1 – результаты расчета по формуле (18); 2 – по данным [11]

Коэффициент учитывающий изменение числа зерен на поверхности инструмента в процессе его работы K_{n_g} можно представить как или после выполнения преобразования с учетом зависимостей (18) и (20)

$$K_{n_g} = \frac{n_g(\tau)}{n_{g0}}$$

$$K_{n_g} = 1,613 \left(\frac{z_g(1-(1-P_p)^{V_k\tau}}{P_p} + \frac{0,62(1-P_p)^{V_k\tau}}{B_g^{1,99}} \right) B_g^{1,99} \quad (21)$$

На рис. 5 показаны зависимости, позволяющие оценить влияние времени на изменение количества абразивных зерен n_g на 1 мм^2 поверхности шлифовального круга при работе круга в режиме затупления.

С учетом полученных зависимостей (13) и (19) формулы для расчета характеристик шероховатости поверхности (1), (2), (5), (6), (7), (8) примут вид:

$$R_a = \frac{1,017V_u H_u^{1,5}}{K_c K_{n_g} (V_k \pm V_u) \sqrt{K_{\rho_g} B_g^{-3,025} D_3} \sum_{i=0}^n (W_m - i\Delta r)^{1,5}} \quad \text{при } \Delta r < W_m; \quad (22)$$

$$R_a = \frac{0,544V_u^{0,4} t_f^{0,6} B_g^{0,605}}{K_c^{0,4} K_{n_g}^{0,4} K_{\rho_g}^{0,2} (V_k \pm V_u)^{0,4} D_3^{0,2}} \quad \text{при } \Delta r \geq W_m. \quad (23)$$

где

$$\Delta r = \frac{t_f^2}{1,478t_f + \frac{95,254V_u B_g^{1,51}}{K_c K_{n_g} (V_k \pm V_u) \sqrt{K_{\rho_g} D_3}}}$$

$$t_f = 0,739\Delta r + \sqrt{0,546 \cdot \Delta r^2 + \frac{22,03V_u \Delta r B_g^{1,51}}{K_c K_{n_g} (V_k \pm V_u) \sqrt{K_{\rho_g} D_3}}}; \quad (24)$$

$$M[R_{\max}] = H - 2,074 \sqrt{\frac{V_u t_f^{1,5} B_g^{1,99}}{K_{n_g} (V_k \pm V_u) L \sqrt{D_3}}}; \quad (25)$$

$$M[R_z] = H - 3,747 \sqrt{\frac{V_u^{1,5} B_g^{1,99}}{K_{n_g} (V_k \pm V_u) L \sqrt{D_9}}} \quad (26)$$

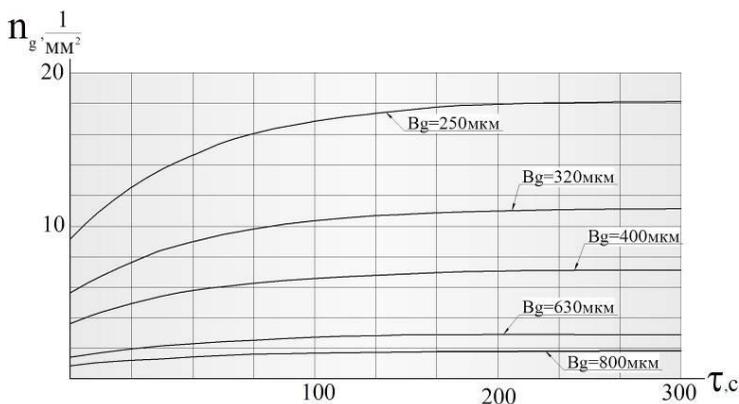


Рисунок 5 – Влияние времени работы шлифовального круга на изменение количества зерен на 1 мм^2 поверхности $n_g(\tau)$ для различных величин B_g

На рис. 6 показаны графики, иллюстрирующие влияние времени работы шлифовального круга на параметры шероховатости обрабатываемой поверхности. Все расчеты выполнены с соблюдением размерностей, рекомендованных системой СИ.

В оптимальную систему характеристик шероховатости, кроме вышеперечисленных, входят параметры кривой опорной поверхности: расстояние от линии выступов до средней линии R_p , относительная опорная площадь на уровне средней линии t_{Rp} [13].

При оценке несущей способности шероховатости кривая опорной поверхности, построенная в относительных координатах, обычно описывается уравнением $t_p = b\varepsilon^{V_p}$ (ε – относительное расстояние от линии выступов, $\varepsilon = Y/R_{\max}$, где Y – расстояние от линии выступов до рассматриваемого уровня). При выражении через технологические параметры коэффициенты аппроксимирующего уравнения кривой опорной поверхности легко получить методом наименьших квадратов, имея расчетные значения t_p . С достаточной точностью ($\pm 2,8\%$) они могут быть определены также по двум, трем точкам действительной кривой. Так,

расчетные значения t_p для точек с координатами $Y = 0,25R_{\max}$ и $Y = 0,5R_{\max}$ соответственно равны [9]

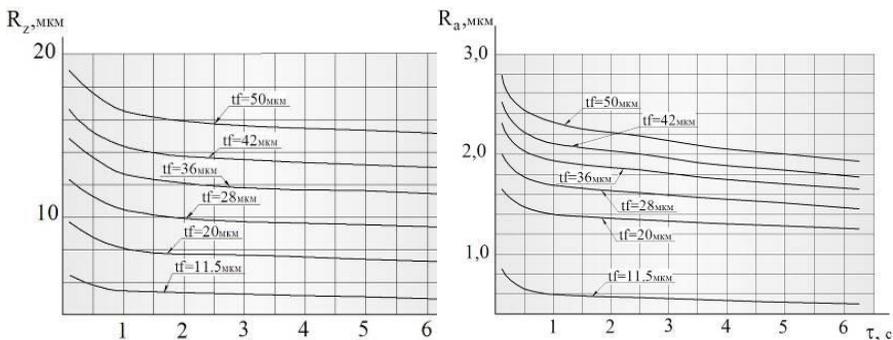


Рисунок 6 – Влияние времени работы шлифовального круга τ на параметры шероховатости R_z и R_a ($B_g = 320 \text{ мкм}$)

$$t_{25} = \exp \left[-G \sum_{i=0}^n \left(\frac{t_f - \Delta r}{2} + \frac{R_{\max}}{4} - i\Delta r \right)^{5/2} \right]; t_{50} = \exp \left[-G \sum_{i=0}^n \left(\frac{t_f - \Delta r}{2} - i\Delta r \right)^{5/2} \right] \quad (27)$$

При вычислении по аппроксимирующему уравнению

$$t_{25} = b(0,25)^{V_p}, t_{50} = b(0,5)^{V_p} \quad (28)$$

Совместное решение уравнений (27) и (28) с учетом уравнений (13), (19) дает

$$V_p = 1,443G \left(\sum_{i=0}^n \left(\frac{t_f - \Delta r}{2} + \frac{R_{\max}}{4} - i\Delta r \right)^{2,5} - \sum_{i=0}^n \left(\frac{t_f - \Delta r}{2} - i\Delta r \right)^{2,5} \right) \quad (29)$$

$$b = \frac{\exp \left(G \sum_{i=0}^n (0,5(t_f - \Delta r) - i\Delta r)^{2,5} \right)}{0,5 \left(1,443G \left(\sum_{i=0}^n (0,5(t_f - \Delta r) + 0,25R_{\max} - i\Delta r)^{2,5} - \sum_{i=0}^n (0,5(t_f - \Delta r) - i\Delta r)^{2,5} \right) \right)} \quad (30)$$

где -----

$$G = \frac{0,256K_c K_{n_g} (V_k \pm V_u) \sqrt{K_{\rho_g} D_3}}{V_u H_u^{1,5} B_g^{1,5125}}$$

По параметрам кривой опорной поверхности и среднему арифметическому отклонению профиля могут быть определены расстояние от линии выступов до средней линии и относительная опорная площадь на уровне средней линии

$$R_p = \left[\frac{R_a(v_p + 1)R_{\max}^{v_p}}{2b} \right]^{\frac{1}{v_p + 1}}; \quad t_{Rp} = \frac{R_a(v_p + 1)}{2R_p}.$$

Сопоставление расчетных и экспериментальных значений относительной опорной длины профиля для процесса круглого наружного шлифования образцов из стали 9Х2 диаметром 50 мм кругами 1-300х40х127 24А 25-Н СМ2 4В приведено на рис. 7 ($K_c = 0,9$; $V_k = 35$ м/с; $V_u = 0,25$ м/с; $n_g = 5,2$ 1/мм²; $\rho_g = 0,021$ мм; $t_f = 0,0116$ мм; $\Delta r = 3,3 \cdot 10^{-3}$ мм; значение базовой длины $L = 0,8$ мм). Линии 2 ограничивают область, в которой разместились десять экспериментальных кривых при совмещении их точек со средней линией профиля. Вычисленные значения относительной опорной длины профиля для всех уровней не выходят за пределы разброса экспериментальных данных.

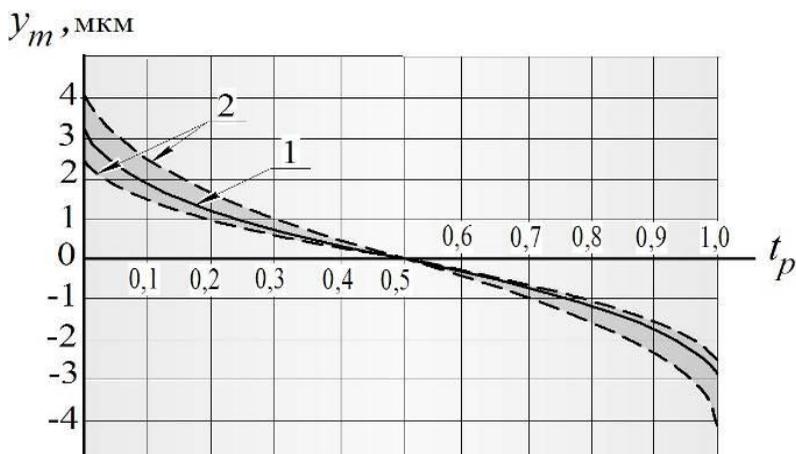


Рисунок 7 – Опорные кривые шлифованной поверхности:
1 – расчетные значения, 2 – область экспериментальных значений

Особенностью полученных уравнений является то, что при расчетах учитываются параметры режима резания, размер зерна шлифовального круга, а также изменение состояния рабочей поверхности инструмента в процессе обработки. Это позволяет оценить влияние на параметры шероховатости многопроходности процесса шлифования.

Предложенные зависимости позволяют прогнозировать кинетику изменения параметров шероховатости. В уравнения (25) и (26) неявно входит вероятность удаления материала, которая вычисляется с учетом шероховатости заготовки и ее изменений при каждом контакте поверхности с инструментом.

Список использованных источников: 1. *Байкалов А.К.* Введение в теорию шлифования материалов /А.К.Байкалов. – Киев: Наукова думка, 1978. – 207 с. 2. *Божко Т.С.* Формування поверхневого шару у деталей із порошкових матеріалів при шліфуванні./Дисертація на здобуття наукового ступеню кандидата технічних наук. Луцьк, 2011. 3. *Ваксер Д.Б.* Влияние геометрии абразивного зерна на свойства шлифовального круга /Д.Б.Ваксер // Основные вопросы высокопроизводительного шлифования: сб. М.: Mashgiz, 1960. – 165 с. 4. *Ипполитов Г.М.* Абразивно-алмазная обработка/ Г.М.Ипполитов, М., Машиностроение, 1969, 334 с. 5. *Королев А.В.* Теоретико-вероятностные основы абразивной обработки. Ч.1/А.В.Королев, Ю.К.Новоселов. – Саратов: Саратовск. ун-т, 1987. – 160 с. 6. *Кремень З.И.* Технология шлифования в машиностроении/ З.И.Кремень, В.Г.Юрьев. А.Ф.Бабошкин; под общ. ред. З.И.Кремня. – СПб.: Политехника, 2007. – 424 с. 7. *Маслов Е.Н.* Теория шлифования металлов/Е.Н.Маслов. М.: Машиностроение, 1974. – 400 с. 8. *Мурдасов А.В.* Особенности работы шлифовальных кругов из абразивного зерна разной формы/ А.В.Мурдасов, А.М.Вульф //Абразивы и алмазы: науч. технич. реф. сб. – М.: НИИМАШ, 1967. №4. – С.65-69. 9. *Новоселов Ю.К.* Динамика формообразования поверхностей при абразивной обработке./ Ю.К.Новоселов – Севастополь: Из-во СевНТУ, 2013. – 304 с. 10. *Пермяков А.А.* Повышение эффективности предварительного шлифования прокатных валков за счет восстановления режущей способности круга без правки/ А.А.Пермяков, А.А.Жижев. Вісник СевНТУ: зб. наук. пр. Вип. 118/2011. Серія: Машиноприладобудування та транспорт. — Севастополь, 2011. 11. Абразивная и алмазная обработка материалов. Справочник / Под ред. Резникова А.Н.. — М.: Машиностроение, 1977. — 391 с. 12. *Крутикова А.А.* Вероятности видов изнашивания зерен абразивного инструмента и их взаимосвязь с характеристикой круга/А.А. Крутикова, М.В.Даниленко. Материалы III Международной научной студенческой конференции «Научный потенциал студенчества в XX веке». Том первый. Технические и прикладные науки. г. Ставрополь: СевКавГТУ, 2009. – 278 с. 13. *Рыжов Э.В.* Технологическое обеспечение эксплуатационных свойств деталей машин / Э.В. Рыжов, А.Г. Суслов, В.П. Федоров. – М.: Машиностроение, 1979. – 176 с.

Поступила в редколлегию 15.11.2012