

- необходимость учета процесса разделения материала с привлечением средств и критериев механики разрушения;
- синтез целого класса численных моделей матриц, заготовки, пуансонов с различными свойствами материала, формой и размерами.

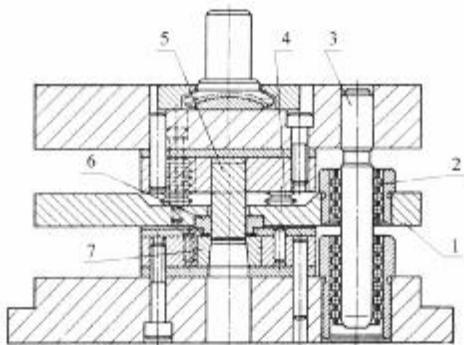
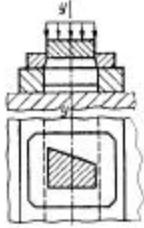
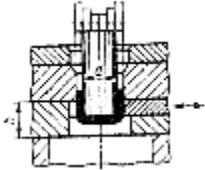
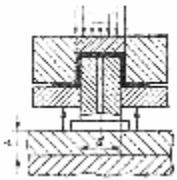
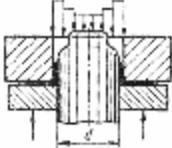
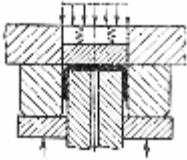
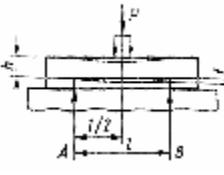
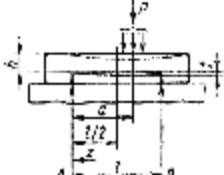
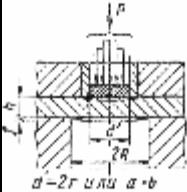
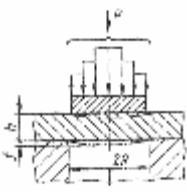


Рис. 1. Вырезной штамп с пружинным съёмником:
 1 – подпружиненный съёмник; 2 – шариковые направляющие; 3 – колонки;
 4 – пружины; 5 – пуансон; 6 – втулка; 7 - матрица

Таблица 1

Схемы нагружения нижних плит в зависимости от формы рабочего контура, характера нагружения и конструкции опоры

№№ пп.	Схема нагружения	№№ пп.	Схема нагружения
1. При сплошной нижней плите без провального отверстия в подштамповой плите возможна любая разделительная операция		2. Вырезаемый контур больше отверстия в подштамповой плите	
3. Диаметр режущего контура меньше диаметра отверстия в подштамповой плите		4. Наибольший размер режущего контура меньше диаметра провального отверстия в подштамповой плите	

№№ пп.	Схема нагружения	№№ пп.	Схема нагружения
5. Вырезанная деталь или отходы удаляются из штампа через выгребной паз нижней плиты		6. Вытяжка или протяжка цилиндрического колычка через провальное отверстие в подштамповой плите	
7. Вытяжка цилиндрической детали с фланцем без правки		8. Разбортовка цилиндрической детали без правки фланца	
9. Вытяжка некруглой коробки без правки она		10. Штамповка с правой детали (независимо от характера технологической операции) по всей ширине сквозной ниши нижней плиты	
11. Штамповка с правой сосредоточенной в середине плиты, имеющей сквозную нишу		12. Штамповка с правой сосредоточенной не по оси плиты, имеющей сквозную нишу	
13. Гладкая плита, установленная над круглым отверстием, нагружена равномерно распределенной силой на участке, ограниченном площадью $\pi d^2/4$	 <p>$d - 2r$ или $a \cdot b$</p>	14. Гладкая плита, установленная над круглым отверстием, нагружена равномерно распределенной силой по всей площади $\pi d^2/4$	

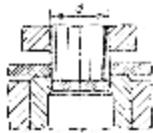
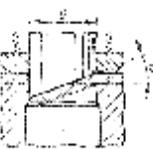
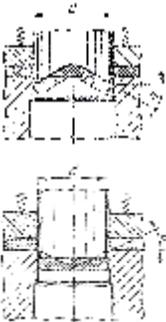
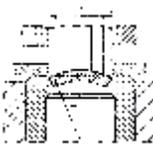
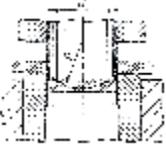
№№ пп.	Схема нагрузки	№№ пп.	Схема нагрузки
15. Разновидность схемы 13 с рабочим участком, ограни- ченным площадью $\pi d_{прив}^2 / 4$, где $d_{прив}^2 = \frac{L}{\pi}$, L – периметр рабочего контура		16. Разновидность схемы 14	
17. 	Плита с круглым глухим отверстием, нагруженная равномерно распределенной силой до “жесткого” удара при сквозном отверстии в плите прессы	18. 	

Таблица 2

Формулы для расчета усилия резания в зависимости
от формы инструмента

№№ пп.	Схема процесса	Форма инструмента	Максимальное усилие резания P , H
Односторонняя резка прямолинейными ножами			
1.		С параллельными режущими кромками	$1,25BS\sigma_{cp}$
2.		С одинарным скосом (при $\alpha > 0$)	$0,625 \frac{S^2}{tg\alpha} \sigma_{cp}$

№№ пп.	Схема процесса	Форма инструмента	Максимальное усилие резания P , H
3.		<p>Со двоянными симметрично расположенным и скосами (при $\alpha > 0$)</p>	$1,25 \frac{S^2}{\operatorname{tg} \alpha} \sigma_{cp}$
<p>Двусторонняя резка (разрезка) материала прямолинейными инструментами</p>			
4.		<p>С одинарным скосом (при $\alpha > 0$)</p>	$1,25 \frac{S^2}{\operatorname{tg} \alpha} \sigma_{cp}$
5.		<p>Со двоянными симметрично расположенными скосами (при $\alpha > 0$)</p>	$2,5 \frac{S^2}{\operatorname{tg} \alpha} \sigma_{cp}$
<p>Вырезка и пробивка прямоугольного контура</p>			
6.		<p>С одинарным скосом (при $\alpha > 0$)</p>	$1,25 \sigma_{cp} S \left(B + \frac{S}{\operatorname{tg} \alpha} \right)$
7.		<p>Со двоянными симметрично расположенными скосами (при $\alpha > 0$)</p>	$2,5 \sigma_{cp} S \left(B + \frac{S}{\operatorname{tg} \alpha} \right)$

№№ пп.	Схема процесса	Форма инструмента	Максимальное усилие резания P, H
8.		<i>Многоволновая матрица (или пуансон)</i>	$1,25n \frac{S^2}{\operatorname{tg}\alpha} \sigma_{cp}$
Вырезка и пробивка круглого контура			
9.		<i>С параллельными режущими кромками</i>	$1,25\pi d S \sigma_{cp}$
10.		<i>С одинарным скосом</i>	$1,2(1+0,02\alpha)^2 d S \times \sigma_{cp} \arccos \frac{H-2h_y}{H}$
11.		<i>Со сдвоенными симметрично расположенными скосами</i>	$2,4(1+0,02\alpha) d S \times \sigma_{cp} \arccos \frac{H-2h_y}{H}$ или $2(1+0,02\alpha) \times \frac{d S \sigma_{cp} h_y}{H \sqrt{1 - \left(\frac{H-0,2h_y}{H}\right)^2}}$
12.		<i>С вогнутой рабочей частью пуансона по радиусу R</i>	$2,4(1+0,02\alpha) d S \sigma_{cp} \times \arccos \frac{\sqrt{R^2 - (R-h_y)^2}}{0,5 d}$
13.		<i>С вогнутой рабочей частью матрицы по радиусу R</i>	$2,4(1+0,02\alpha) d S \sigma_{cp} \times \arccos \frac{\sqrt{R^2 - (R-h_y)^2}}{0,5 d}$

При наличии прижима (прижимов) в штампе (в виде упругих

элементов) потребное усилие увеличивается на величину усилия упругого элемента (элементов). Принятые в табл. 2 обозначения: α – угол наклона скоса; H – величина скоса; h_y – глубина вдавливания инструмента в материал [1].

Для решения задачи требуется, кроме учета указанных выше факторов, еще и объединение всех моделей в едином расчетно-модельном комплексе (РМК).

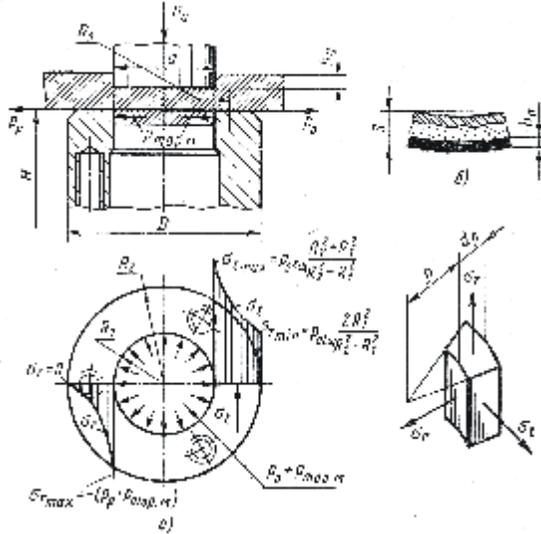


Рис. 2. К расчету круглых (кольцевых) небандажированных матриц

Методика решения. Для решения возникающей сложной задачи предложено привлечь обобщенный параметрический подход [4, 5], а в качестве расчетного инструмента – программный продукт LS-DYNA. Специализированные программные модули реализованы в среде языка Delphi и с помощью языка APDL в среде пакета ANSYS. Рассмотрим тестовую модель (рис. 4). В качестве варьируемых параметров выступают:

- диаметр пробиваемого отверстия;
- технологический зазор между режущими кромками пуансона и матрицы;
- толщина штампуемого материала;
- высоты пуансона и матрицы;
- внешний диаметр матрицы;
- конструктивное исполнение матрицы, пуансона и прижима;
- свойства материала, из которого изготовлены матрица, пуансон и прижим, а также материал заготовки;

- размеры конечно-элементной сетки;
- типы используемых в расчетах конечных элементов и т.д.

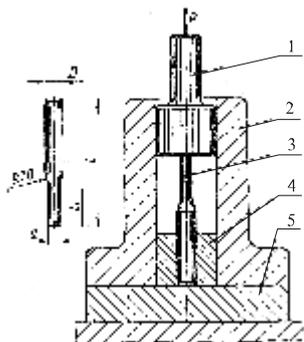


Рис. 3. Схема испытания пуансонов на сжатие:

- 1 – штырь; 2 – корпус; 3 – пуансон;
4 – держава; 5 – опорная плита

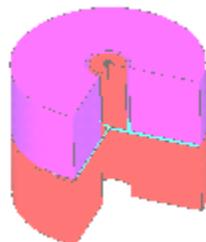


Рис. 4. Система взаимодействующих тел пуансон – заготовка – прижим – матрица

С использованием разработанного программно-модельного комплекса (ПМК) можно решать следующие типы задач:

- анализ технологической операции с точки зрения зависимости распределений компонент напряженно-деформированного состояния элементов исследуемой системы от технологического параметра – хода ползуна прессы;
- параметрический анализ зависимости характеристик напряженно-деформированного состояния элементов штамповой оснастки (ЭШО) от конструктивных, технологических, физико-механических параметров взаимодействующих тел;
- синтез в обобщенном параметрическом пространстве оптимальных параметров ЭШО, типов операций и технологических режимов.

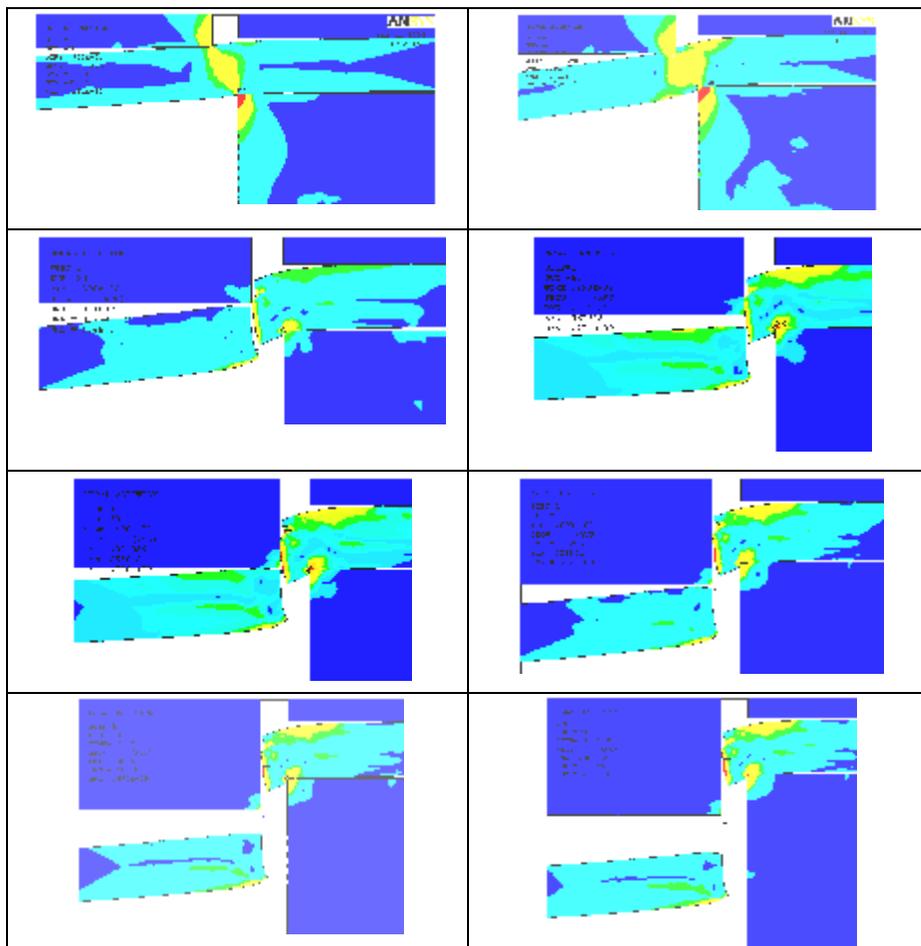
Результаты решения тестовой задачи. Работоспособность созданного программно-модельного комплекса исследовалась на примере исследования системы со следующими параметрами: технологический зазор – 0,5 мм, диаметр пуансона – 0,05 м, толщина листа – 1 мм. Скорость штамповки – 2 м/с, материал листа – Ст 10 кп. Свойства материалов:

Параметры	Лист	Пуансон	Матрица
Предел пропорциональности, МПа	210	750	340
Предел прочности, МПа	420	950	580
Модуль упругости, ГПа	198	223	214
Предел пластической деформации продольного образца, %	25	15	20
Предел пластической деформации поперечного образца, %	50	35	45

Поля напряжений на деформированной геометрии элементов технологической системы листовой штамповки при увеличении хода ползуна показаны в табл. 3, на рис. 5 приведена схема кривой деформирования материала заготовки, а на рис. 6 – зависимость усилия штамповки от глубины внедрения пуансона.

Таблица 3

Стадии внедрения пуансона в штампуемый материал



Заключение. Разработанный специализированный программно-модельный комплекс продемонстрировал работоспособность и возможность получения полной информации о текущем состоянии всех

взаимодействующих тел в технологической системе “режущий инструмент штампа – заготовка”. Четко видны стадии внедрения пуансона и матрицы в материал, пластическое деформирование заготовки, ее разрушение, локализация зон максимальных напряжений.

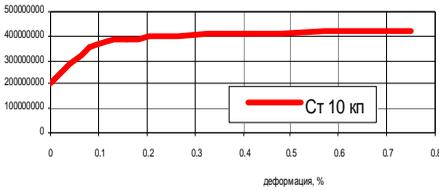


Рис. 5. Кривая деформирования материала заготовки



Рис. 6. Зависимость усилия штамповки от глубины внедрения пуансона

Характер распределения усилия штамповки, полученного расчетным путем, близок к предсказываемому по данным экспериментов [1-4, 6] закону. Кроме того, появляется возможность оценки качества поверхности раздела материала и остаточной деформации отштампованной детали, а также контактных давлений на инструмент.

Таким образом, создан “виртуальный стенд” для моделирования процесса штамповки с регистрацией всех промежуточных и конечного состояния взаимодействующих тел. Это дает возможность проводить многовариантные исследования процесса холоднолистовой штамповки и решать в будущем возникающие задачи параметрического анализа и синтеза.

Список литературы. 1. Скворцов Г.Д. Основы конструирования штампов для холодной листовой штамповки. – М.: Машиностроение, 1972. – 360 с. 2. Романовский В.П. Справочник по холодной штамповке.- Я.: Машиностроение, 1979. – 520 с. 3. Львов Г.И., Ткачук Н.А. Моделирование и анализ элементов технологических систем листовой штамповки // Механіка та машинобудування. – 1997.– №1. – С.34-39. 4. Заярненко Е.И., Ткачук А.В., Ткачук Н.А. Исследование напряженного состояния вырубных пуансонов УСПШ // В сб.: Прогрессивная технология, переналаживаемая оснастка и инструмент. Материалы отраслевого научно-технического семинара.- Харьков, 1985, С.95-103. 5. Елистратов В.И. Исследование нормальных напряжений по торцу твердосплавных пуансонов при вырубке-пробивке // Кузнечно-штамповочное производство, 1973. – № 8. – С.21-24. 6. Артюхов В.П., Савченко В.И. Исследования распределения напряжений в рабочих элементах вырубных штампов методом фотоупругости. // Кузнечно-штамповочное производство, 1970. – № 11. – С.24-27. 7. Ткачук Н.А., Орлов Е.А., Головченко В.И., Гоголь Н.А. Экспресс-модели и экспресс-системы для оперативного решения задач анализа и синтеза элементов сложных механических систем // Вісник Національного технічного університету “ХПІ”. Тематичний випуск: “Машинознавство та САПР”. Збірник наукових праць НТУ “ХПІ”. – Харків: НТУ “ХПІ”, 2005.– № 53. – С.116-137.

Поступила в редколлегию 22.12.2005

В. Б. ЗЕЛЕНСКИЙ, канд. техн. наук, **А. А. ЗАРУБИНА**,
канд. техн. наук, **И. Я. ХРАМЦОВА**, НТУ “ХПИ”

МЕТОДИКА ОЦЕНКИ НАДЕЖНОСТИ КОНСТРУКЦИЙ АРМИРОВКИ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ШАХТНЫХ СТВОЛОВ

Міститься опис методики оцінки надійності конструкції армировки вертикальних шахтних стовбурів. Монтажні відхилення провідників при рівномірному русі підйомної судини представляються стаціонарним випадковим процесом. Характеристики випадкового процесу навантажень визначаються в результаті використання теорії стаціонарних випадкових процесів до задачі аналізу коливань судини, як твердого тіла на пружному підвісі. Надійність армировки стовбура визначається як надійність системи послідовно сполучених елементів. Наводяться результати розрахунку надійності блокової армировки.

The method of estimation of reliability of construction of vertical shaft furniture is described. The assembling rejections of explorers at uniform motion of lifting vessel are represented as stationary random process. Descriptions of random process of loadings are determined as a result of use of theory of stationary random processes to the task of analysis of vessel's vibrations as a solid on resilient hanger. Reliability of shaft furniture is determined as reliability of the system of consistently united elements. Results of calculation of reliability of sectional equipment are given.

Введение. Предельные состояния конструкции армировки вертикальных шахтных стволов наступают в результате потери несущей способности армировки при горизонтальных нагрузках со стороны подъемного сосуда. Расчет элементов армировки по предельным состояниям рассматривался уже в [1]. Однако, несмотря на значительные успехи в развитии вероятностного метода расчета строительных конструкций по предельным состояниям, составляющего основу определения надежности конструкций, это обстоятельство практически не нашло отражения в работах по расчету армировки шахтных стволов.

В данной работе содержится описание методики оценки надежности конструкции армировки вертикальных шахтных стволов, основанной на вероятностном подходе к определению нагрузок и несущей способности элементов армировки.

Постановка задачи. Подъемный сосуд с упругими роlikоопорами, движущийся с постоянной скоростью по проводникам вертикального шахтного ствола, рассматривается как твердое тело на упругом подвесе. На рис. 1 представлена схема подвески подъемного сосуда при одностороннем расположении проводников. Упругие элементы, схематизирующие лобовые и боковые роlikоопоры, пронумерованы от 1 до 8. Пусть $u_i^*(t)$ ($i=1,2,\mathbf{K},8$) – соответствующие величины монтажных отклонений проводников. Фактическое смещение точек крепления упругих элементов при движении подъемного сосуда обозначим $u_i(t)$ ($i=1,2,\mathbf{K},8$) (рис. 2). Нагрузки,