

3. Для проведения испытаний ГСМ на программно-аппаратном комплексе разработана и апробирована методика, разрешающая в лабораторных условиях исследовать моторные и трансмиссионные масла со штатными присадками.

Методика предусматривает получение сравнительных оценок противоизносных и антифрикционных свойств ГСМ с учетом конфигурации шероховатости рабочих поверхностей и дает возможность подобрать оптимальные компоненты трибосистем для повышения их ресурса и надежности.

4. Программно-аппаратный комплекс управления и контроля процесса трибологических испытаний в совокупности с лазерным сканирующим дифференциально-фазовым микроскопом-профилометром ЛДФСМП, растровым электронным микроскопом РЭМ-106И, а также многоступенчатыми методиками лабораторных испытаний обеспечивают формирование электронной базы данных триботехнических характеристик горюче-смазочных материалов и присадок ним, что является предметом особого внимания предприятий, разработчиков, производителей и потребителей товарных смазочных материалов.

### АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ИЗМЕРИТЕЛЬНО-ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ СИСТЕМА ИССЛЕДОВАНИЯ КОМПРЕССИОННО-ВАКУУМНЫХ ПРОЦЕССОВ ТРЕНИЯ СКОЛЬЖЕНИЯ

*Шмаров В. Н., Стельмах А.У., Костюник Р.Е., Стельмах А.В.  
Национальный авиационный университет*

В классической трибологии для исследований и моделирования трения скольжения широко используется модель трибоконтакта радиального подшипника скольжения, в котором при трении скольжения вала в определенном направлении присутствуют три характерные области относительно минимального зазора в контакте. В области входа вала в зону контакта по направлению скольжения зазор между валом и подшипником является сужающимся (конфузорным). Вторая область расположена вблизи минимального зазора и максимальных контактных напряжений. Прохождение вала с граничными слоями смазки через эту область образует расширяющийся (диффузорный) зазор по направлению вращения вала.

Экспериментально установлено, что при перемещении поверхности вала в конфузорной области, кроме набегающего потока граничных слоев, возникают вторичные течения смазочной среды, обратные направлению вращения вала. В диффузорной, расширяющейся области, при определенных скоростях

возникает маслопаровоздушная фаза смазки и вторичные течения из среды в контакт. Экспериментально установлены закономерности распределения давления в смазочном слое  $P_M$ : в конфузорной области повышение, а в диффузорной – понижение относительно давления окружающей среды (рис.1).

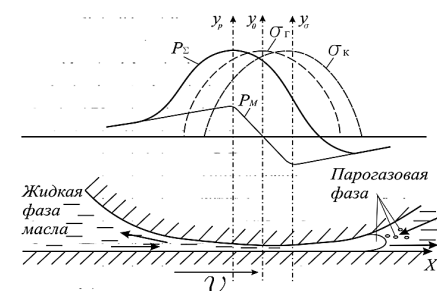


Рис. 1. Схема контактно-гидродинамических процессов в граничных слоях смазки

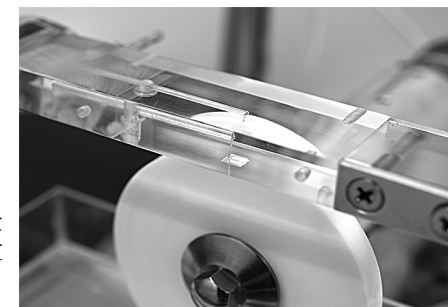


Рис. 2. Внешний вид линейного контакта с приемным устройством давления на рабочей поверхности оптически прозрачного модельного подшипника скольжения

Для количественной оценки распределения давления в граничных слоях в контактной и околоконтактной области разработаны лабораторные установки АСБ-01 и АСБ-02 с оптически-прозрачным линейным контактом и приемным устройством для измерения локального давления на рабочей поверхности трения (рис. 2). Путем механического ручного сканирования приемным устройством перпендикулярно контакту измерялись локальные давления в граничных слоях при трении скольжения в динамике, в различных смазочных средах, при различных осевых нагрузках, а также с определенным зазором между поверхностью модельного вала и поверхностью плоского неподвижного прозрачного модельного подшипника. На рис. 3. показано распределение измеренного локального давления  $P$  в граничных слоях масла в процессе трения скольжения при вариации скорости.

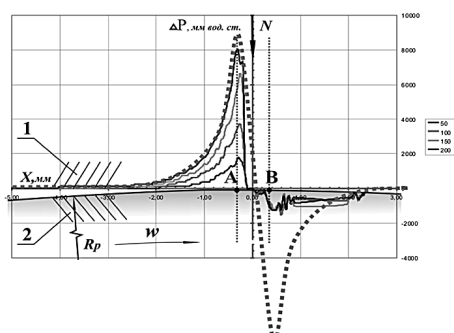


Рис. 3. Распределение давления  $P$  в граничных слоях масла в процессе трения скольжения при различных скоростях

В ходе таких исследований при фиксированных значениях скорости и нагрузки только одного типа масла получен массив данных (около 1200 значений), которые вносились в рабочие журналы вручную. Предстоящие исследования требуют автоматизации экспериментов и специальной программы обработки данных на компьютере. Поэтому проблема автоматизации такого рода трибологических экспериментальных исследований является актуальной, и авторами было принято решение разработать, изготовить и отладить программно-аппаратные модули с соответствующей модернизацией электронно-механических блоков базового прибора АСБ-02 (рис. 4) собственными силами сотрудников лаборатории нанотриботехнологий НИЧ НАУ.

Использование унифицированных аппаратных и программных модулей систем в машине трения АСБ-02 с дополнительными программными модулями математической обработки экспериментальных данных и формирования алгоритма управления позволило за короткое время и с минимальными финансовыми и материальными затратами спроектировать и создать относительно простую автоматизированную систему для исследования характеристик компрессионно-вакуумных процессов трения скольжения.

В состав автоматизированной системы (рис. 5) входит прибор АСБ-02, блок обработки входных и формирования выходных сигналов БУ, персональный компьютер ПК со специализированным программным обеспечением. Обмен данными между блоком и персональным компьютером осуществляется по последовательному интерфейсу.

Модернизация прибора АСБ-02 заключалась в установке дополнительных электронных датчиков давления ДД и разрежения ДР для измерения соответствующих параметров в зоне контакта модельного вала с поверхностью плоского неподвижного прозрачного модельного подшипника, оптического датчика частоты оборотов вала ДЧВ и датчика определения потребления

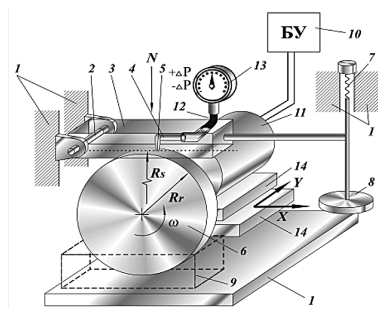


Рис. 4. Схема базовой модели лабораторного прибора трения АСБ-02

тока ДТ основного двигателя АД, доработке механизма позиционирования на базе шагового двигателя ШД. Разработанные схемы модуля измерения напряжения ДН и потребления тока ДТ позволяют получать исходные данные для расчета мощности потерь АД в процессе трения скольжения при фиксированной частоте вращения и различных нагрузках.

Блок управления БУ выполняет следующие функции:

- обработку сигналов датчиков ДР, ДД, ДЧВ, ДТ, ДН;
- формирование и передачу массива данных в ПК;
- прием данных из ПК для формирования сигналов управления АД, и ШД

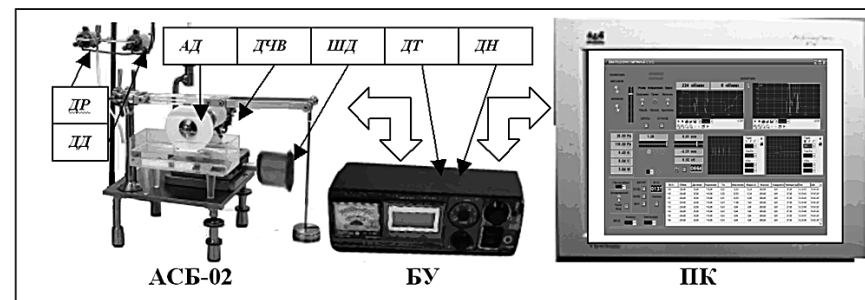


Рис. 5. Структура автоматизированной измерительно-испытательной системы:

АСБ-02 – лабораторная установка для измерения компрессионно-вакуумных процессов; БУ – блок управления; ПК – персональный компьютер; АД – асинхронный двигатель; ШД – шаговый двигатель; ДР – датчик разрежения; ДД – датчик давления; ДЧВ – датчик частоты вращения; ДТ – датчик тока; ДН – схема измерения напряжения

Программное обеспечение выполняет функции формирования алгоритма управления исполнительными устройствами, отображение в цифровом или в графическом виде рабочих параметров и режимов лабораторной установки АСБ-02.

Управление скоростью позиционно-сканирующего механизма при исследовании процесса трения скольжения автоматизировано. Предусмотрено ручное юстирование зоны контакта.

Частота вращения основного двигателя автоматически поддерживается на заданном значении независимо от нагрузки и скорости сканирования.

Формирование таблицы 1 осуществляется в ручном или в автоматическом режиме с предварительной установкой периода записи. Предусмотрена возможность экспорта данных в программу EXCEL с целью дальнейшей статистической обработки.

Таблица 1. Результаты исследований

№ пп.	Об/мин	Давл.	Разреж.	Ток	Нап-ряж.	Мощ-ность	Наг-рузка	Коор-дината	Тем-пер	Time	Date
0	100	255	255	2,55	60	153	0	-1	0	20:02:41	19.03.2011
1	115,5	255	255	2,55	60	153	0	-0,91	0	20:02:59	19.03.2011
2	132,03	255	255	2,55	60	153	0	-0,65	0	20:03:13	19.03.2011
3	162	255	255	2,55	60	153	0	-0,45	0	20:03:23	19.03.2011
4	187,83	255	255	2,55	60	153	0	-0,23	0	20:03:31	19.03.2011
5	211,6	255	255	2,55	60	153	0	0,01	0	20:03:39	19.03.2011
6	132,03	255	255	2,55	60	153	0	-0,65	0	20:03:43	19.03.2011
7	162	255	255	2,55	60	153	0	-0,45	0	20:03:48	19.03.2011
8	187,83	255	255	2,55	60	153	0	-0,23	0	20:03:52	19.03.2011
9	211,6	255	255	2,55	60	153	0	0,01	0	20:03:59	19.03.2011
10	132,03	255	255	2,55	60	153	0	-0,65	0	20:03:63	19.03.2011
11	162	255	255	2,55	60	153	0	-0,45	0	20:04:28	19.03.2011
12	187,83	255	255	2,55	60	153	0	-0,23	0	20:04:32	19.03.2011
13	211,6	255	255	2,55	60	153	0	0,01	0	20:04:49	19.03.2011

Графический интерфейс (рис.6) программы дает возможность визуально наблюдать в реальном времени необходимые графические зависимости с сохранением изображений (рис.7) в памяти ПК.

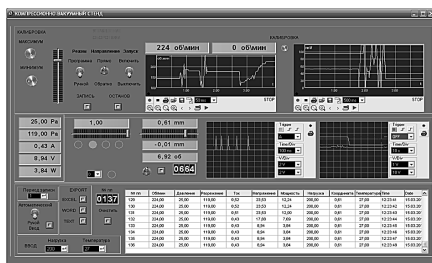


Рис. 6. Внешний вид графического интерфейса программного обеспечения

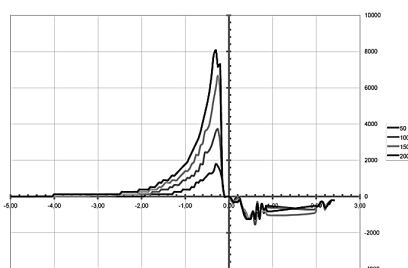


Рис. 7. Результаты экспорта и первичной обработки измеренных параметров

Графический интерфейс в совокупности с программными модулями математической обработки экспериментальных данных позволило создать наглядную, удобную и относительно простую автоматизированную систему регистрации параметров и управления режимами трения скольжения.

#### Выводы

Использование базовых аппаратных и программных модулей систем с

разработанными программными модулями математической обработки экспериментальных данных и формирования алгоритма управления позволило за короткое время и с минимальными финансовыми и аппаратными затратами спроектировать и создать эффективную автоматизированную измерительно-испытательную систему определения компрессионно-вакуумных составляющих процессов трения скольжения.

Разработанная и внедренная система значительно повысила производительность экспериментальных исследований трибологических свойств смазочных материалов, исключая влияние человеческого фактора (субъективное принятие решений оператором).

Графический интерфейс программного обеспечения позволяет формировать алгоритмы управления, визуальное наблюдение в реальном времени необходимых графических зависимостей.

Управляющий позиционно-сканирующий механизм обеспечивает равномерность износа деталей при трении, что повышает достоверность результатов исследований.

### EXPERIMENTAL COMPARISON OF DIFFERENTIAL-PHASE METHOD AND METHOD OF DYNAMIC FOCUSING IN DEFINING OF ROUGHNESS PARAMETERS OF SURFACES

*Kunce K., Stelmakh O. I, Badir K. I, Stelmakh D. I  
ILK TU Dresden (Germany), NAU1, Kiev (Ukraine)*

Almost all modern machines and mechanisms consist of friction nodes, which realize contact interaction of details with working surfaces in relative motion between each other. From tribology of boundary greasing it is known that there is great influence of surface roughness on tribological properties of rolling or sliding tribosystems. Due to this fact during production of details different quantitative methods for determination of roughness parameters are widely used (such as profilograph-profilometer CALIBR-201, "TEYLOR HOBSON", "SURTRONIC-10"). Contac methods allow describing micro-geometrical surface structure only according to single profiles and they can't give information about volumetric surface condition, which is very important during friction in dependence of direction of exploitation and influence on wear resistance of tribosystem.

Nowadays contactless optical methods and equipment such as laser contactless differential-phase method and method of dynamic focusing (in DFLSPP of Ukrainian production and microscope "µscan" of German production correspondently) are used instead of contact, less informative and destroying methods. This