

3. Поэтапное проведение модернизации и реконструкции ТПА 5-12" с учетом мирового опыта и отечественных разработок позволит значительно продлить срок службы агрегата и улучшить его технико-экономические показатели.

4. Внедрение технологии и оборудования для подготовки передних концов гильз является важнейшим перспективным мероприятием, обеспечивающим прирост объема производства ~ 12 тыс. тонн труб в год.

5. В результате поэтапного внедрения реконструктивных мероприятий на ТПА 5-12" прирост производства составит 60-70 тыс. тонн труб в год.

Список литературы: 1. *Королев А.А.* Конструкции и расчет машин и механизмов прокатных станов. – М.: Металлургия, 1985. – 376 с. 2. *Королев А.А.* Механическое оборудование прокатных и трубных цехов. – М.: Металлургия, 1987. – 480 с.

Поступила в редакцию 30.01.2014

УДК 621.923

Р. М. СТРЕЛЬЧУК, канд. техн. наук, стар. препод., ХНЭУ, Харьков

ПОВЫШЕНИЕ ЭФФЕКТИВНОСТИ ПРОЦЕССА ПЛОСКОГО ШЛИФОВАНИЯ НА ОСНОВЕ АНАЛИЗА ВЛИЯНИЯ ДИНАМИЧЕСКИХ ФАКТОРОВ

При обработке деталей на шлифовальных станках часто возникают колебания, которые ухудшают работу станков, снижают точность, увеличивают шероховатость и волнистость обработанной поверхности, что приводит к увеличению износа инструмента. Исходя из этого, предложен расчетно-экспериментальный метод определения границ области устойчивой работы шлифовальных станков. В работе установлено, что высокоскоростное шлифование сталей и сплавов кругами из эльбора и электрокорунда можно рассматривать главным образом как средство повышения производительности обработки.

Ключевые слова: процесс шлифования, глубина и ширина срезаемого слоя, скорость резания, расчетная производительность станка.

Введение. Одним из наиболее перспективных направлений повышения эффективности операций шлифования и расширения его технологических возможностей является изменение скорости резания, задаваемой частотой вращения круга. Широкое внедрение высокоскоростного шлифования в производство сдерживается, главным образом, недостаточной изученностью технологии этого процесса и отсутствием обоснованных технологических рекомендаций по способу его ведения, выбору режима резания, характеристики инструмента и разработки рациональных рабочих циклов шлифования.

Задача исследования. Решить данную задачу можно на основе анализа физико-механических, теплофизических и динамических условий, сопровождающих процесс шлифования, на основе достоверного математического моделировании этого процесса и его выходных характеристик, а также путем применения современных методов оптимизации процесса шлифования.

Проанализированы проблемы, связанные с динамическими исследованиями технологической системы плоскошлифовальных станков. В качестве основного объекта исследования выбрано шпиндельное устройство как сложная динамическая система.

Основные особенности динамической системы станка заключаются в ее замкнутости и многоконтурности, рабочие процессы взаимосвязаны друг с другом через упругую систему, причем обратным влиянием упругой системы на рабочие процессы, как правило, пренебречь нельзя. Однако, в отдельных случаях, учитывая только наиболее существенные обратные связи, можно перейти к представлению об эквивалентной динамической системе станка как об одноконтурной системе (рис. 1).

Свойства элемента контура можно определить, если известны параметры его динамических характеристик. Для шпиндельного устройства шлифовальных станков это коэффициенты матриц A , B , C , где A – коэффициент квазиупругой системы, B – коэффициент диссипативной системы, C – коэффициент инерционной системы.



Рис. 1– Станок и процесс резания, как замкнутый контур

Процесс шлифования, как элемент динамической системы, представляет собой сложную систему, свойства которой зависят от характеристики абразивного инструмента, режимов резания, свойств обрабатываемого материала, применяемых СОТС и др.

Методы исследований. Метод исследования виброустойчивости станков с помощью частотного критерия устойчивости основан на определении АФЧХ шпиндельного устройства станка. Оценка виброустойчивости станка

осуществляется путем построения областей устойчивости, а именно определяется зависимостью глубины шлифования или средней ширины стружки, снимаемой в процессе шлифования без вибраций (V_c), от скорости резания.

Алгоритм построения АФЧХ:

- находится коэффициент A_i ;
- подсчитываются линеаризованные коэффициенты вязкого трения V_j ;
- определяются коэффициенты матрицы демпфирования V_{ij} ;
- вычисляются коэффициенты h_k ;
- находится A_k ;
- определяется АФЧХ.

Алгоритм основан на алгоритме вычисления свободных колебаний. Элементы упругой системы, колебания которых превалируют в относительных колебаниях на той или иной частоте, выявляются путем построения форм колебаний на основании данных о величине абсолютных смещений элементов станка в определенный момент времени. Расчет показал, что основная доля статической податливости станка модели 3Г71М приходится на шпиндель (44%), подшипник шпинделя (21%), консоль шпиндельной бабки (14%) и механизм вертикальной подачи (15%).

На частоте 125 Гц преобладают вертикальные колебания шлифовальной бабки, обусловленные податливостью механизма вертикальной подачи. Относительные колебания с частотой 290 Гц определяются главным образом податливостью шпинделя и подшипников. Этой частоте соответствует первая форма известных колебаний шпинделя. Частота 480 Гц характеризуется значительными угловыми колебаниями планшайбы с кругом; они почти целиком обусловлены податливостью шпинделя и контакта его с планшайбой круга и соответствует второй форме изгибных колебаний.

Для проверки результатов расчета динамические характеристики станка модели 3Г71М определены экспериментально. При сравнении результатов расчета и эксперимента для более высоких частот следует иметь в виду, что параметры опор шпинделя определяем по формулам для гидродинамического подшипника, тогда как в экспериментах демпфирование было иным, поскольку шпиндель не вращался.

Рассчитаны также относительные колебания станка при силовых возмущениях от электродвигателя привода круга и при колебаниях

фундамента. Колебания станка от действия дисбаланса шлифовального круга фактически определены при расчете АФЧХ относительных колебаний станка (рис.2), поскольку влияние стола на относительные вертикальные колебания незначительны (менее 10%).

При расчете реакции станка на возмущения от электродвигателя привода круга учитывались частоты этих возмущений, которые обычно соответствуют частоте вращения ротора (влияние дисбаланса), двойной оборотной частоте (влияние овальности опорных шеек якоря и несимметричности его обмоток), двойной частоте сети (влияние неравномерности магнитного зазора между якорем и статором) и др.

Результаты исследований. Известно, что установившееся резание может протекать в трех режимах:

- спокойное, при отсутствии колебаний;
- спокойное, с небольшими колебаниями, образующими на обработанной поверхности некоторую волнистость;
- с недопустимыми вибрациями.

Первый режим соответствует области устойчивого равновесного состояния, а остальные – предельным циклам двух видов. Выявление параметров системы, позволяющих реализовать устойчивые предельные циклы с заданной амплитудой, не только имеет теоретическое значение, но и дает возможность повысить расчетную производительность станков в области спокойного резания при допустимой волнистости обрабатываемой поверхности.

Для того чтобы построить граничную кривую в плоскости параметров t или V_s (глубина шлифования или средняя ширина срезаемой стружки) и V_k (скорость резания), достаточно воспользоваться известным в теории регулирования методом Д-разбиения и выяснить границу областей устойчивости системы, обеспечивая некоторое ее удаление от этой границы [1, 2]. Полученная кривая (рис. 3) и будет границей области устойчивого шлифования.

Предложенный метод определения областей устойчивости при шлифовании позволяет еще на этапе проектирования станка, а также при разработке технологических процессов (расчете режимов резания) механической обработки, прогнозировать и достаточно достоверно определять зону, в которой обработка будет вестись наилучшим образом.

Выявление параметров системы, позволяющих реализовать устойчивые предельные циклы с заданной амплитудой, не только имеет теоретическое значение, но и дает возможность повысить расчетную производительность станков в области «спокойного» резания при допустимой волнистости обрабатываемой поверхности.

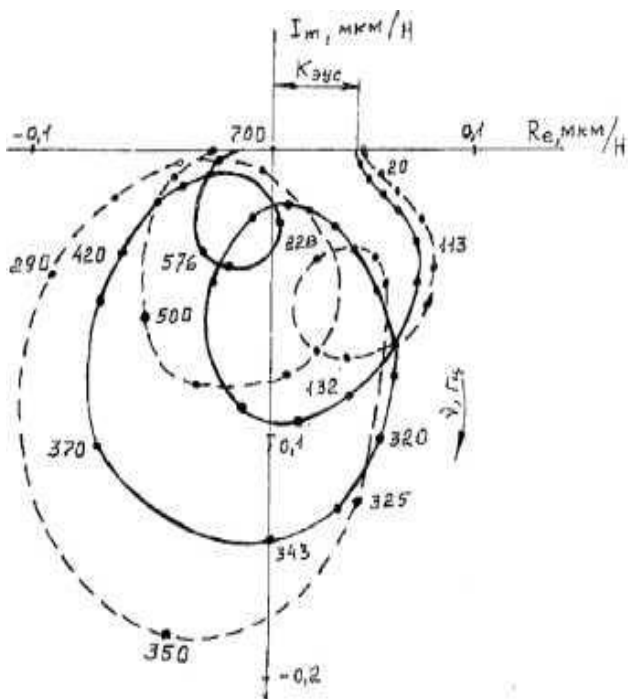


Рис. 2 – АФЧХ ЭУС станка 3Г71М:
сплошная линия – расчетная,
штриховая – эксперимент
Статическая податливость станка $K_{эус} = 0,049$ мкм/Н,
резонансные частоты 132 Гц, 346 Гц, 576 Гц

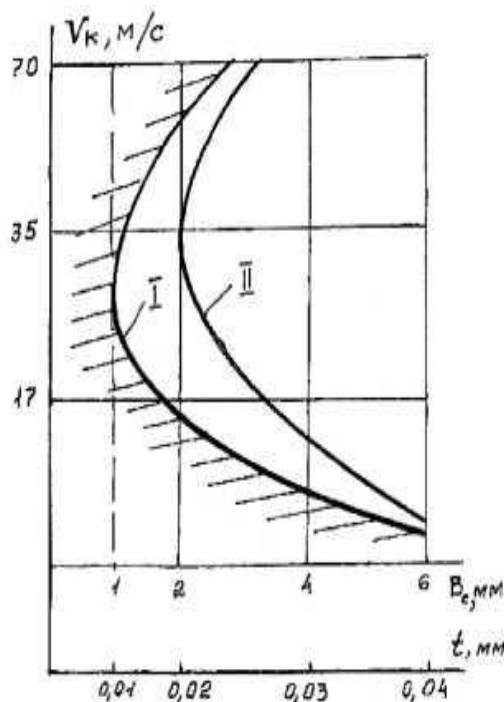


Рис.3 – Кривая границ устойчивого
шлифования: I – станок 3Г71М,
II – станок 3Е711ИВ

Интенсификация процесса шлифования возможна лишь при условии выбора рациональных соотношений между скоростью резания и другими параметрами обработки, которые при наибольшей эффективности позволяют получить требуемое качество металла поверхностного слоя заготовок и заданную точность размеров.

Увеличение скорости резания при шлифовании производится с целью повышения производительности обработки и уменьшения расхода абразивных и эльборовых кругов. Производительность процесса шлифования можно оценить величиной $Q_{уд}$ – скорость съема металла на единицу высоты круга. Увеличение скорости с 25-30 м/с до 70 м/с позволяет в 2-3 раза увеличить скорость съема металла и тем самым значительно повысить

производительность процесса обработки. Повышение скорости круга с 30-35 м/с до 70 м/с обеспечивает уменьшение основного времени на обработку партии заготовок в среднем в 3-3,5 раза. Если принять, что составляющие штучно-калькуляционного времени остаются неизменными или изменяются незначительно можно утверждать, что увеличение скорости круга при шлифовании обеспечивает повышение производительности труда не менее чем в 2 раза.

Вывод. Таким образом, высокоскоростное шлифование сталей и сплавов кругами из эльбора и электрокорунда можно рассматривать главным образом как средство повышения производительности обработки.

Список литературы: 1. Эльясберг М.Е. Автоколебания металлорежущих станков. СПб.: изд. ОКБС. 1993. 2. Зубарев Ю.М. Расчет шпиндельных устройств станка на устойчивость резания./ Зубарев Ю.М., Агаркова Н.Н., Сикалова М.А. Физические процессы при резании металлов. – Сб. н.р. Волгоград-Ижевск. Изд ВолгГТУ, Волгоград, 1997. – С. 114 – 119.

Поступила в редакцию 30.01.2014

УДК 621.9.048.4, 620.179.14

Ю. В. ХОМЯК, канд. техн. наук, доц., НТУ «ХПИ»

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МОДЕЛЕЙ ДЕФЕКТОВ

Проведен анализ распространенных методов и средств электроэрозионной металлообработки. Изучены их особенности для изготовления моделей дефектов для исследований вихретоковых средств контроля. Разработана и изготовлена установка для изготовления искусственных дефектов металлических образцов. Описана работа электронной схемы генератора импульсов, установлено, что приемлемый режим обработки, при котором процесс электроэрозии протекает устойчиво при длительности импульсов – 1,5-3 мкс, частоте следования – 20-40 кГц, амплитуде – 200 В.

Ключевые слова: вихретоковая дефектоскопия, искусственный дефект, электроэрозионная обработка, преобразователь, импульс, транзистор.

Введение. Для настройки и определения параметров вихретоковых преобразователей в составе дефектоскопов необходимы металлические образцы которые имеют искусственные поверхностные несплошности [1]. Геометрические параметры моделей дефектов должны удовлетворять требованиям лабораторных исследований. Их особенность в том, что они должны иметь различную глубину, протяженность, раскрытие и т.п. с заданными значениями и допусками. Следовательно, потребность вихретоковой дефектоскопии в образцах, которые имеют искусственные дефекты, вызывает необходимость создания средств их изготовления.

© Ю. В. Хомяк, 2014