

можно применить, например, метод медианной фильтрации [3], соответствующую программируемую задержку принятия решения [4] и ряд других приемов и методов.

Информационные источники

1. Васин С.А. Прогнозирование виброустойчивости инструмента при точении и фрезеровании. Серия «Библиотека инструментальщика» / С.А. Васин. – М.: Машиностроение, 2006. – 384 с.
2. Кудояров Р.Г. Исследование жесткости многоцелевого станка 500V/5 / Р.Г. Кудояров, Р.Р. Башаров // Межвузовский научный сборник «Современные тенденции в технологиях металлообработки и конструкциях металлообрабатывающих машин и комплектующих изделий». – Уфа, УГАТУ, 2011. – с.234-240.
3. Ларшин В.П. Экспериментальное исследование технологических смазок при сверлении / В.П. Ларшин, Н.В. Лищенко, Е.А. Трифонова // Тр. Одес. политехн. ун-та. – Одесса, 2009. – Вып. 2(32) . – С. 31-36.
4. Синопальников В.А. Надежность и диагностика технологических систем: Учебник / В.А. Синопальников, С.Н. Григорьев. – М.: Высш. шк., 2005. – 342 с.

УДК 621.92.01

¹Лищенко Н.В., к.т.н., ²Ларшин В.П., д.т.н.

¹Одесская национальная академия пищевых технологий

²Одесский национальный политехнический университет

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ ПРЕРЫВИСТОГО ШЛИФОВАНИЯ

Установлено, что температура прерывистого шлифования при периодическом тепловом потоке содержит две компоненты: аperiodическую непрерывно возрастающую и периодическую импульсную. Исследован переходный процесс изменения этой температуры, получены формулы для определения температуры прерывистого шлифования и времени переходного процесса.

Встановлено, що температура переривчастого шліфування при періодичному тепловому потоці містить два компоненти: аперіодичну безперервно зростаючу і періодичну імпульсну. Досліджено перехідний процес зміни цієї температури, отримані формули для визначення температури переривчастого шліфування і часу перехідного процесу.

It was found that the temperature of intermittent grinding at periodic heat flow comprises two components: continuously increasing aperiodic and periodic pulse. We investigated the transient change of the temperature, the formulas for determining the temperature of intermittent grinding and transient time.

Введение. Показано [1], что различие в результатах определения температуры шлифования по одно- и двумерной теплофизическим схемам незначительно (до 10 %) при прочих одинаковых условиях, как при наличии принудительного охлаждения, так и без него. Поэтому целесообразно при технологическом проектировании и технологической диагностике процесса шлифования пользоваться одномерной теплофизической схемой с линейным тепловым потоком. В соответствии с этой схемой тепловое поле создается вследствие движения по координате X теплового потока, векторы плотности которого являются параллельными.

Температуру в зоне шлифования можно регулировать, если шлифование производить с определенными многократными на временном интервале нагрева $0 \leq \tau \leq \tau_H$ перерывами во времени. Это позволяет изменить характер температурного поля и максимальную величину температуры в зоне контакта, когда прерывистый периодический нагрев обрабатываемой поверхности чередуется с его периодическим отсутствием. Такой процесс можно осуществить при шлифовании специальными кругами, имеющими на рабочей поверхности ряд чередующихся выступов и впадин определенной протяженности, которые попарно образуют микроциклы нагрева (выступ) и охлаждения (впадина). Например, если длина режущего выступа шлифовального круга l_1 ,

а впадины l_2 , то интервал времени нагрева зоны контакта $T_1 = \frac{l_1}{V_{кр}}$ ($V_{кр}$ – линейная скорость

вращения круга) каждый раз чередуется с соответствующим интервалом времени охлаждения

$$T - T_1 = \frac{l_2}{V_{кр}} \quad (\text{рис.1}).$$

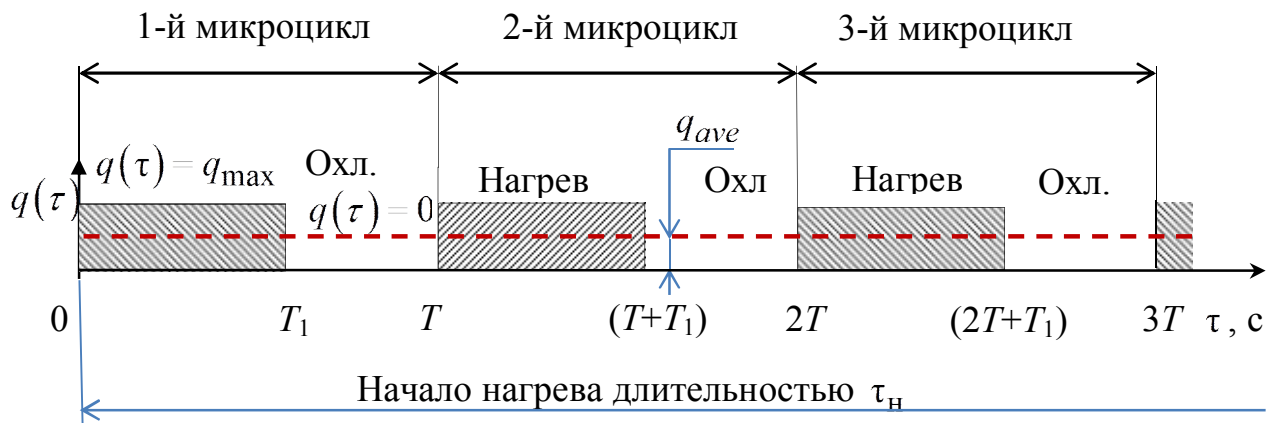


Рис.1 . Периодический тепловой поток с плотностью $q(\tau)$: $0T_1$ и T_1T — интервалы времени нагрева и охлаждения (отсутствия нагрева), образующие микроциклы прерывистого шлифования с периодом микроцикла T

Во время работы режущего выступа (нагрев) в зоне контакта действует тепловой поток $q(\tau) = q_{max}$, а во время отсутствия резания (охлаждение) — $q(\tau) = 0$ (рис.1). Таким образом, тепловой поток, воздействующий на обрабатываемую поверхность, можно представить в виде следующей ступенчатой функции [2]

$$q(\tau) = q_{max}, \text{ при } nT < \tau < nT + T_1, \quad n = 0, 1, \dots$$

$$q(\tau) = 0, \text{ при } nT + T_1 < \tau < (n + 1)T, \quad n = 0, 1, \dots$$

Непрерывная последовательность микроциклов располагается на участке нагрева, длительность которого как для сплошного, так и для прерывистого круга определяется временем действия теплового источника при шлифовании τ_H , которое можно определить по формуле $\tau_H = \frac{2h}{V}$.

Условием выбора геометрических параметров прерывистого круга является предварительно заданная степень понижения температуры прерывистого шлифования [3].

Необходимо получить зависимость температуры прерывистого шлифования только от геометрических параметров круга, к числу которых относятся количество N режущих выступов на круге и коэффициент заполнения S на окружном шаге. Необходимо также учитывать, что при нахождении впадины прерывистого круга в зоне контакта отсутствие теплового потока сопровождается отсутствием съема материала, а это приводит к соответствующей дополнительной нагрузке на последующий режущий выступ круга и, как следствие, к дополнительной добавке (т.е. возрастанию) теплового потока на этом режущем выступе. В соответствии с предлагаемой методикой сформулировано условие постоянства интенсивности шлифования (работы резания), которое необходимо обеспечивать для всех сравниваемых между собой конструкций прерывистых кругов.

Условие постоянства работы резания должно сопровождаться постоянством мощности, затрачиваемой на резание, которая может быть найдена из известного соотношения. Например, для плоского шлифования

$$P = q_{ave} S_n \sqrt{Dt}, \quad (1)$$

где P — измеренная мощность резания (средняя величина периодически изменяющейся мощности), Вт; q_{ave} — средняя плотность теплового потока (рис.1), Вт/м²; D — диаметр шлифовального круга, м; t — глубина резания, м; S_n — поперечная подача, м.

Следовательно, постоянство мощности при фиксированных режимных параметрах (t, S_n) и диаметре шлифовального круга (D) сопровождается постоянством плотности теплового потока.

Поэтому указанное выше условие сравнения кругов обеспечивается при постоянстве удельного параметра q_{ave} – средней плотности теплового потока.

Целью исследований является разработка методики оптимизации геометрических параметров прерывистого круга. Для этого необходимо: разработать математическую модель для определения температуры прерывистого шлифования, выбрать и оптимизировать варьируемые геометрические параметры круга исходя из наименьшей температуры прерывистого шлифования. Для чего требуется установить возможные интервалы изменения выбранных параметров, составить план вычислительного эксперимента с наименьшим количеством возможных сочетаний варьируемых геометрических параметров, выполнить вычисление и анализ температуры прерывистого шлифования при указанных сочетаниях геометрических параметров и сформировать рекомендации по выбору оптимальных геометрических параметров.

Изложение основного материала. В качестве модели для определения температуры прерывистого шлифования использовано решение одномерного дифференциального уравнения теплопроводности при пульсирующем тепловом потоке на поверхности [2].

В этом решении установившаяся температура Θ_{SUM} от воздействия на поверхность полуграниченного тела периодического теплового потока состоит из двух составляющих, причем

$$\Theta_{SUM} = \Theta_R(q_{ave}) + \Theta_P(q_{max}) \quad (2)$$

Первая составляющая $\Theta_R(q_{ave})$ – непрерывно возрастает по величине и зависит от среднего уровня плотности теплового потока q_{ave} . Вторая составляющая $\Theta_P(q_{max})$ – импульсная периодическая, зависит от максимального уровня плотности теплового потока q_{max} . При этом [3]

$$\Theta_R = \frac{2q_{ave}}{\lambda} \sqrt{\frac{a\tau}{\pi}} = \frac{2q_{max}}{\lambda} \frac{T_1}{T} \sqrt{\frac{a\tau}{\pi}} \quad (3)$$

где τ – время действия теплового источника в интервале $0 \leq \tau \leq \tau_H$, с; $q_{ave} = q_{max} \frac{T_1}{T}$ и q_{max} – средняя и максимальная за период импульса плотность теплового потока, Вт/м²; λ – теплопроводность обрабатываемого материала, Вт/(м·°С).

В формуле (2) периодическая часть установившейся температуры определяется по следующим зависимостям на интервале одного микроцикла шлифования [2]:

в интервале $0 < p < S$ (нагрев)

$$\Theta_p = \frac{2q_{max}}{\lambda} \sqrt{\frac{aT}{\pi}} \left[(1-S)\sqrt{p} - \frac{1}{\sqrt{\pi}} I(S, p) \right], \quad (4)$$

в интервале $S < p < 1$ (охлаждение)

$$\Theta_p = \frac{2q_{max}}{\lambda} \sqrt{\frac{aT}{\pi}} \left[(1-S)\sqrt{p} - \sqrt{(p-S)} - \frac{1}{\sqrt{\pi}} I(S, p) \right], \quad (5)$$

где $S = \frac{T_1}{T}$ – коэффициент заполнения или величина обратная скважности прямоугольного импульса теплового потока; $p = \frac{\tau}{T}$ – безразмерное (относительное) время в интервале микроцикла шлифования $0 \leq \tau \leq T$.

В формулах (4) и (5) используется выражение

$$I(S, p) = \int_0^{\infty} \frac{\left[(1-S)\exp(-\xi^2) - \exp\left\{-(1-S)\xi^2\right\} + S \right] \exp(-p\xi^2)}{\xi^2 \left[1 - \exp(-\xi^2) \right]} d\xi.$$

Математическая модель (2)...(5) для определения температуры от периодического теплового потока позволяет находить эту температуру в любой момент времени на интервале времени

установившихся значений температур. Недостатком этой модели является неопределённость этого временного интервала, который наступает после окончания переходного процесса установления температуры. Это сдерживает применение модели (2)...(5) для проектирования оптимальных конструкций прерывистых кругов и для диагностики процесса прерывистого шлифования.

Предлагается следующий подход к определению температурного поля при прерывистом периодическом воздействии теплового потока. Известно, что при отсутствии принудительного охлаждения обрабатываемой поверхности к температурным полям от действия смещенных во времени тепловых источников применим принцип суперпозиции: смещённые по времени температурные поля можно суммируют путем сложения температур в одних и тех же пространственных координатах. Сущность принципа суперпозиции применительно к прерывистому шлифованию заключается в следующем. Температурное поле от отдельного прямоугольного импульса теплового потока, действующего на интервале времени $0 \leq \tau \leq T_1$ (рис.1), может быть заменено суммой температурных полей от действия двух непрерывных по времени источников. Первый тепловой источник является положительным ($+q_{\max}$). Он непрерывно действует на интервале времени $0 \leq \tau \leq \infty$. Второй тепловой источник (сопрягаемый с первым источником) является отрицательным источником ($-q_{\max}$). Он действует непрерывно на интервале времени $T_1 \leq \tau \leq \infty$. Такая методика представления одиночного импульса теплового потока известна применительно к одиночному интервалу времени действия теплового потока при обычном шлифовании сплошным кругом [1]. Длительность τ_H этого интервала характеризует макроцикл шлифования (рис.1). Применительно к прерывистому кругу такой способ представления одиночного импульса теплового потока сохраняется, только вместо времени макроцикла τ_H используется время микроцикла T_1 .

Применяя принцип суперпозиции, например, для первых пяти микроциклов нагрева и охлаждения, температурное поле опишем зависимостью, представляющей собой сумму пяти разностей

$$\begin{aligned}
 T = & \frac{2q}{\lambda} \left(\sqrt{a\tau} \cdot \text{ierfc} \frac{x}{2\sqrt{a\tau}} - \sqrt{a(\tau - T_1)} \cdot \text{ierfc} \frac{x}{2\sqrt{a(\tau - T_1)}} + \right. \\
 & + \sqrt{a(\tau - T)} \cdot \text{ierfc} \frac{x}{2\sqrt{a(\tau - T)}} - \sqrt{a(\tau - T - T_1)} \cdot \text{ierfc} \frac{x}{2\sqrt{a(\tau - T - T_1)}} + \\
 & + \sqrt{a(\tau - 2T)} \cdot \text{ierfc} \frac{x}{2\sqrt{a(\tau - 2T)}} - \sqrt{a(\tau - 2T - T_1)} \cdot \text{ierfc} \frac{x}{2\sqrt{a(\tau - 2T - T_1)}} + \\
 & + \sqrt{a(\tau - 3T)} \cdot \text{ierfc} \frac{x}{2\sqrt{a(\tau - 3T)}} - \sqrt{a(\tau - 3T - T_1)} \cdot \text{ierfc} \frac{x}{2\sqrt{a(\tau - 3T - T_1)}} + \\
 & \left. + \sqrt{a(\tau - 4T)} \cdot \text{ierfc} \frac{x}{2\sqrt{a(\tau - 4T)}} - \sqrt{a(\tau - 4T - T_1)} \cdot \text{ierfc} \frac{x}{2\sqrt{a(\tau - 4T - T_1)}} \right). \quad (6)
 \end{aligned}$$

Для прерывистого круга общее количество импульсов n (число микроциклов прерывистого шлифования) на интервале времени нагрева $0 \leq \tau \leq \tau_H$ можно определить по формуле [4]

$$n = \frac{\sqrt{D \cdot t} \cdot V_{кр}}{V(l_1 + l_2)}. \quad (7)$$

На основе зависимости (6) для любого числа n методом суперпозиции может быть получаем следующую рекуррентную формулу для определения температуры на участке нагрева

$$T = \frac{2q}{\lambda} \left(\sum_{i=1}^n \sqrt{a[\tau - (i-1)T]} \cdot \operatorname{ierfc} \frac{x}{2\sqrt{a[\tau - (i-1)T]}} - \sqrt{a[\tau - (i-1)T - T_1]} \cdot \operatorname{ierfc} \frac{x}{2\sqrt{a[\tau - (i-1)T - T_1]}} \right) \quad (8)$$

Для построения графика зависимости температуры шлифования от времени (рис.2) по уравнениям (2)...(5) и (8) в среде MathCAD принимаем следующие исходные данные: $D = 390$ мм (из возможного интервала 300...400 мм), $l_1 = 20$ мм, $l_2 = 15$ мм, $V_{кр} = 35$ м/с, $V = 2$ м/мин, $t = 0,028$ мм, $q_{\max} = 40 \cdot 10^6$ Вт/м², $\lambda = 42$ Вт/(м·°C), $a = 8 \cdot 10^6$ м²/с.

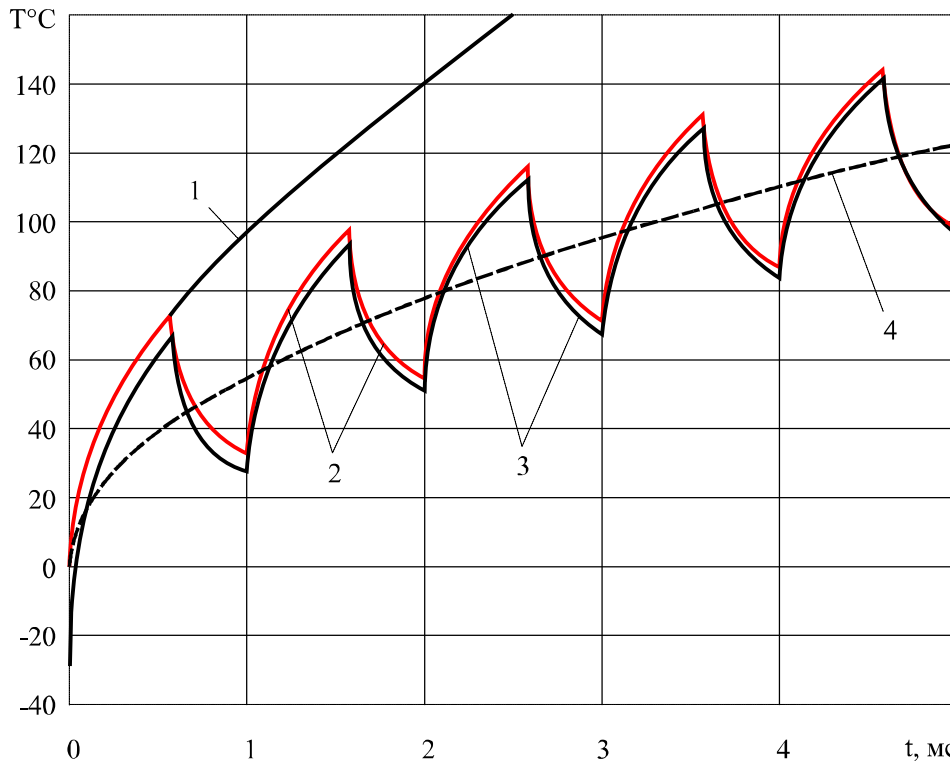


Рис.2. Температура шлифования в начале нагрева на участке переходного процесса: 1 — от воздействия постоянной плотности теплового потока $q(\tau) = q_{\max} = 40$ Вт/мм²; 2 — полученная методом суперпозиции по уравнению (8); 3 — суммарная установившаяся температура по модели (2)...(5); 4 — непрерывно возрастающая часть установившейся температуры по уравнению (3)

При этих условиях $l_1 + l_2 = 35$ мм, число режущих выступов на прерывистом круге $N = 35$, время одного полного оборота круга 35 мс, время воздействия неподвижного плоского теплового источника $\tau_H = 100$ мс, количество оборотов круга за время τ_H - 2,9. Таким образом, в состав одного интервала прерывистого шлифования длительностью $\tau_H = 100$ мс входит 100 микроциклов длительностью $T = 1$ мс, при этом за время одного оборота круга происходит 35 микроциклов шлифования.

Время действия режущего выступа составляет

$$T_1 = \frac{l_1}{V_{кр}} = \frac{20 \cdot 10^{-3}}{35} = 0,5714 \cdot 10^{-3} \text{ с (0,5714 мс).}$$

Время отсутствия теплового импульса (над точкой контакта проходит впадина длиной l_2)

$$T - T_1 = \frac{l_2}{V_{кр}} = \frac{15 \cdot 10^{-3}}{35} = 0,42857 \cdot 10^{-3} \text{ с (0,4286 мс).}$$

Коэффициент заполнения периода прямоугольного импульса

$$S = \frac{T_1}{T} = \frac{0,5714}{1} = 0,5714.$$

Из анализа данных на рис.2 видно, что математическая модель (2)...(5) дает наибольшую погрешность на интервале первого микроцикла шлифования: суммарная температура, полученная по формуле (2), изменяется от -27°C до $+66^{\circ}\text{C}$ (кривая 3), в то время как температура, полученная методом суперпозиции по формуле (8), изменяется от 0 до $+73^{\circ}\text{C}$ (кривая 2). Начиная со второго микроцикла и далее различие между графиками 2 и 3, построенными по формулам (2)...(5) и (8), уменьшается, что вызвано затуханием переходного процесса изменения температуры. Непрерывно возрастающая составляющая температуры (кривая 4 на рис.2) является экспоненциально подобной, однако в отличие от экспоненциального закона медленнее стабилизируется, продолжая нарастать. Причем, это нарастание происходит с замедляющимся темпом по мере увеличения длительности макроцикла шлифования на интервале $0 \leq \tau \leq \tau_H$. Начиная с 5-ого импульса различием между графиками 2 и 3 (рис.2) можно пренебречь, переходный процесс заканчивается, так как относительная ошибка при определении максимальной температуры не превышает 2 %.

Найденному выше эмпирическим способом времени переходного процесса соответствует постоянная времени, которую можно найти из следующего условия.

$$\frac{2q_{\max}}{\lambda} \sqrt{\frac{aT_1}{\pi}} = \frac{2q_{\text{ave}}}{\lambda} \sqrt{\frac{a\tau_t}{\pi}}, \quad (9)$$

где τ_t – постоянная времени переходного процесса изменения температуры.

Учитывая соотношение между параметрами q_{\max} и q_{ave} , из (9) получаем

$$\tau_t = \frac{T}{S} = TQ \quad (10)$$

где Q – скважность прямоугольного импульса теплового потока.

Для рассматриваемого случая ($S = 0,5714$) постоянная времени переходного процесса по формуле (10) составляет $\tau_t = \frac{1}{0,5714} = 1,75$ мс.

Известно, что время экспоненциального переходного процесса, при котором выходная величина принимает 95 % от своего установившегося значения, приблизительно равно утроенному значению постоянной времени изменения выходной величины (температуры). Исходя из этого правила с учётом формулы (10), время переходного процесса T_t составит

$$T_t = 3\tau_t = 3\frac{T}{S} = 3TQ < \tau_H. \quad (11)$$

Для данного случая время переходного процесса $1,75 \cdot 3 = 5,25$ мс, что соответствует выбранному интервалу времени на рис.2.

Общая формулировка задачи оптимизации заключается в определении геометрических параметров прерывистого круга, которые обеспечивают наименьшую максимальную температуру шлифования на интервале времени действия теплового источника при шлифовании $0 \leq \tau \leq \tau_H$.

Для проверки правильности оценки постоянной времени переходного процесса по формуле (10) в программе MatLAB выполнен расчёт температуры шлифования по уравнению (8) на всём интервале нагрева $0 \leq \tau \leq \tau_H$ при шлифовании (рис.3).

На рис. 3 обозначено: 1 — непрерывно возрастающая температура от воздействия максимального теплового потока $q(\tau) = q_{\text{ave}} = \frac{q_{\max}T_1}{T}$; 2 — суммарная температура прерывистого шлифования; 3 — непрерывно возрастающая температура прерывистого шлифования от воздействия среднего теплового потока $S = 0,5714$; 4 — фрагмент периодической (установившейся) составляющей температуры.

Видно, что температура прерывистого шлифования (кривая 2 на рис.3) может быть представлена суммой двух компонент: непрерывно возрастающей компоненты 3 и периодической компоненты 4.

Полученная математическая модель для определения температуры шлифования может быть использована для исследования температурного поля при любой частоте воздействия периодического теплового потока, в том числе при частоте, характерной для тепловых источников – зерен шлифовального круга. Для этого необходимо иметь соответствующую геометрическую модель шлифовального круга, и соответствующую ей теплофизическую схему теплового процесса. В этом случае сплошной шлифовальный круг может быть представлен моделью микропрерывистого круга, у которого режущим выступом является отдельное активное зерно круга, а впадиной – воздушный промежуток, характерный, например, для высокопористого шлифовального круга.

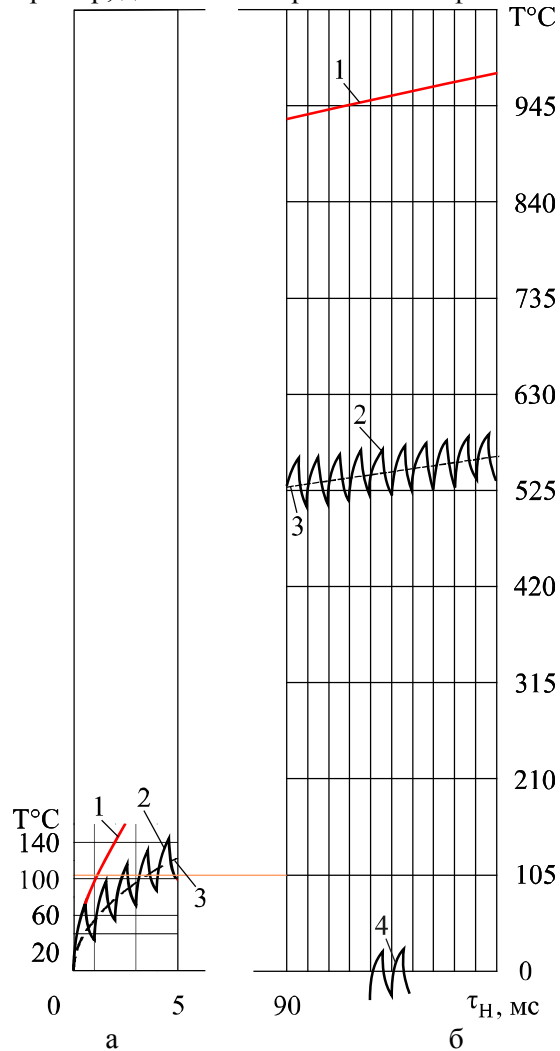


Рис. 3. Температура прерывистого шлифования ($N = 35$) на интервале времени переходного процесса (а) и установившаяся температура (б)

Выводы. Исследована математическая модель (2)...(5) для определения температуры прерывистого шлифования для любой частоты воздействия периодического теплового потока. Получена формула (8) для определения температуры шлифования при периодическом импульсном тепловом потоке для любой частоты его воздействия. Установлена формула (11) для определения времени переходного процесса температуры прерывистого шлифования.

Информационные источники

1. Лищенко Н.В. Исследование влияния смазочно-охлаждающей жидкости на температуру шлифования // Тр. Одес. политехн. ун-та. — Одесса, 2011. — Вып. 2(36) . — С. 80 — 86.
2. Карслоу Г. Теплопроводность твердых тел / Г. Карслоу, Д. Егер. — М.: Наука, 1964. — 487 с.
3. Якимов А.В. Прерывистое шлифование / А.В. Якимов. — Киев—Одесса: Вища школа, 1986. — 175 с.
4. Технология машиностроения: Учебник / [Якимов А.В., Царюк В.Н., Якимов А.А. и др.] ; под ред. А.В. Якимова. — Одесса: Астропринт, 2001. — 608 с.