



Рис. 4. Нарезание зубьев гиперболического колеса

**Список литературы:** 1. Кириченко И.А. Создание гиперболических передач с линейным контактом зубьев на базе специальных режущих инструментов. Дисс. ... докт. техн. наук. – Луганск, 2004. – 350 с. 2. David B. Dooner. Current Design and Manufacture of Generalized Hyperboloidal Gear Pairs // Intern. Conf. On Motion and Power Transmission MPT, 2001 – Fukuoka, Japan, November 15-17, 2001. 3. Родин П.Р., Климов В.И. Технология изготовления зуборезного инструмента. – К.: Техника, 1982. – 207 с. 4. Воронцов Б.С., Витренко В.А., Бочарова И.А., Кириченко И.А. Моделирование гиперболических инструментов с использованием САД – систем // Надійність інструменту та оптимізація технологічних систем// Збірник наукових праць. – Краматорськ: ДДМА, вип. №17, 2005. – С. 318-323. 5. Litvin, F.L. Gear Geometry and Applied Theory. Prentice hall, Englewood Cliffs, NJ, 1994, 724 с.

Сдано в редакцию 28.05.07

## **ВПЛИВ ОЗДОБЛЮВАЛЬНО-ЗМЦНЮЮЧОЇ ТЕРМОМЕХАНІЧНОЇ ОБРОБКИ НА ПАРАМЕТРИ НАКЛЕПУ ПОВЕРХНЕВИХ ШАРІВ ДЕТАЛЕЙ**

**Гавриш А.П., Роїк Т.А., Гавриш О.А. (НТУУ "КПІ", м. Київ, Україна)**

*An article was devoted to questions of studying the details' surfaces quality at fine thermomechanic treatment of details by steel brushes with flex operate elements. An influence of treatment technological factors to depth and value of cold hardening, value of second kind stresses and mosaic blocks dimension have been researched.*

У сучасному машинобудуванні заключною фазою виготовлення деталей і машин є нанесення на оброблені поверхні лакофарбових покриттів, для чого ці поверхні повинні бути надійно очищені від корозії, окалини, пригарів, а у випадку ремонту машин - від попередніх шарів фарби.

З цією метою у промисловості широке розповсюдження отримали різні методи поверхневої оздоблювально-зміцнюючої обробки [1]. Серед них найбільш часто використовується машинна обробка сталевими щітками, а також термомеханічна обробка з використанням сталевих щіток, що містять у своєму складі як гнучкі, так і жорсткі робочі елементи [2].

Відомо, що для підвищення коефіцієнту зщеплення фарби з основою металу (після його очистки) поверхневий шар повинен мати відповідну якість, а саме, шорсткість поверхні по параметру Ra – у межах 0,150-0,200 мкм, залишкові напруження стиску – у межах 10-20 кг/мм<sup>2</sup>, мінімальний наклеп, що розповсюджується на глибину не більше 10-15 мкм.

У науково-технічній літературі є достатньо інформації про якість поверхні при ПОЗО. Але, на жаль, не дивлячись на значну кількість публікацій з питань ПОЗО ТМО [3-7], дослідженнями інтегральних параметрів наклепу практично ніхто не займався. Більшість наукових робіт присвячено питанням досліджень силового чи температурного полів у зоні оброблення, залишковим напруженням чи шорсткості поверхні. Комплексного дослідження, яке б об'єднало результати всіх окремих частин проблеми воедино, немає. Це обумовило появу у виробництві різних за характеристиками процесів ПОЗО, які у більшості своїй є далеко не оптимальними і найчастіше призначені для забезпечення окремих, хоча нерідко і складних, інженерно-технічних задач.

Тому всебічне дослідження інтегральних характеристик наклепу у загальній сукупності дії різних технологічних параметрів є актуальним питанням, вирішення якого має не тільки наукове, але, і що не менш важливо, практичне призначення.

Саме цьому присвячена дана стаття, метою якої є вивчення параметрів наклепу при ПОЗО ТМО.

Дослідження цього питання виконувалось у рамках науково-дослідної роботи “Розробка технології і обладнання для об'ємного зміцнення виробів методом термомеханічної обробки” (Державні науково-технічні програми 05.43, 04.04. ДКНТ та Мін науки України за 1994-97 рр.).

На жаль, досліджень параметрів наклепу при тонкій очисно-зміцнюючій обробці сталевими щітками у літературних джерелах майже немає.

Нижче наведені деякі результати експериментальних робіт по вивченню закономірностей утворення наклепу при механічній очистці дисковими сталевими щітками площинних поверхонь деталей.

Дослідження виконувались на технологічних зразках сталей 40Х, 38ХНЗМФА і 42ХЗНЗСМФРУ. Обробка площинних поверхонь зразків виконувалась на прецизійному плоско-шліфувальному верстаті FF-350 “Abawerk” (ФРГ), при цьому зразки розміщувались у вікнах сепаратору і кріпились на електромагнітній плиті верстату. На шпинделі верстату кріпились дискові сталеві щітки.

При використанні термомеханічного ефекту застосовувався пристрій, який дозволяв підключати одну фазу електричного струму до оброблюємої деталі, а другу – до інструменту (дискової сталеві щітки).

Режими оброблення були вибрані виходячи з загальних уявлень про процес різання і відомих положень, про те, що робота з тонкими (так би мовити легкими) режимами різання гарантує утворення мінімального наклепу [8].

З урахуванням зазначеного застосовувались такі технологічні режими: швидкість обертання дискової сталеві щітки – 10-30 м/с, повздовжня подача – 2-10 мм/хв, глибина різання (натяг щітки) – 0,05-0,15 мм, для випадку термомеханічного оброблення сила струму коливалась у межах 50-100 А при частотах струму 50-70 Гц.

Діаметр сталевих ворсу дискових щіток змінювався у межах  $\varnothing 0,010 - \varnothing 0,10$  мм шляхом заміни заздалегідь підготовлених блоків гнучких робочих елементів.

Вимірювання параметрів наклепу відбувалось за допомогою металографічного і рентгеноструктурного аналізів, а також методом високочастотного електромагнітного зондування.

При металографічних дослідженнях визначалась мікротвердість  $H_q$  з допомогою приладу ПМТ-3.

Рентгеноструктурні дослідження наклепу виконувались на іонізаційній установці УРС-50И у Fe – опромінюванні.

Вимірювалась напівширина ліній (111) та (311), і по уширенню цих ліній розраховувались характеристики тонкої структури: спотворення II роду ( $\Delta a/a$ ) і розміри блоків  $D$  [9]. У деяких випадках знімалися рентгенограми зразків.

Виміри резонансної ємкості  $C_p$  відносно еталону (зразка, що не оброблявся), встановленої на дефектоскопі Д-3 [10], дозволяли оцінити якісні показники поверхневого шару. Дефектоскоп має можливість досліджувати зовнішні шари феромагнітних деталей на різних глибинах проникнення вихрових струмів у деталь. В процесі експериментів використовувався датчик типу накладної котушки при робочій частоті  $4 \cdot 10^6$  Гц. Величина ємкості, яка необхідна для настройки контуру в резонанс, залежить від зміни індуктивності  $L$  датчика і визначається властивостями зовнішнього шару деталі. Чим менша глибина наклепу  $h$ , тим більша індуктивність датчика і тим менша величина резонансної ємкості  $C_p$  (у відносних одиницях  $C_p \sim 1/h$ ).

Глибина наклепаного шару визначалась послідовним пошаровим травленням (електрополіровою) з кроком  $\sim 1$  мкм.

Для електрополіровки застосовувався електроліт зі складом: фосфорна кислота – 85%, хромовий ангідрид – 15%.

Режим електрополіровки (після попередніх численних дослідів) був визначений таким: температура електроліту -  $80^\circ\text{C}$ , щільність струму  $1,7 \text{ A/cm}^2$ , відстань між катодом і зразком – вертикальна, час травлення – 15 сек.

Результати досліджень наведені у таблицях 1-6.

Аналіз таблиць дозволяє дійти до деяких висновків. Перш за все, суттєвий вплив на параметри наклепу має швидкість обертання сталевих щіток. Збільшення швидкості веде до зростання наклепу. Мабуть, це пояснюється зростанням силової дії на мікроблоки зрізаної поодиноким сталевим ворсом стружки внаслідок збільшення складової сили різання  $P_z$ . У той же час збільшення швидкості веде до зростання миттєвих контактних температур у зоні оброблення [11, 12]. Але силова дія, яка веде до утворення наклепу, переважає фактор відпочинку металу під дією теплового джерела. Слід одночасно відмітити, що при обробці одночасно відбувається два тісно пов'язаних один з одним процеси: зміцнення поверхневого шару під дією силового поля і відпочинок внаслідок впливу теплового поля. Результуючі параметри визначають кінцевий результат – остаточні значення наклепу.

Від того, який з факторів на даний момент переважає, залежить як степінь зміцнення поверхні (наклеп), так і глибина його розповсюдження. Аналіз показує, що вже на глибині 15 мкм параметри наклепу практично дорівнюють їх значенням безпосередньо після обробки (табл. 6).

По друге, слід звернути увагу на те, що серед режимних факторів обробки (окрім параметру швидкості  $V$ ) деякий вплив на параметри наклепу мають і інші режимні фактори, а саме, повздовжня подача  $S$ , глибина різання  $t$  і сила електричного струму  $I$  (табл. 2-4). Але вплив цих факторів – менший, ніж швидкість обертання сталевих щіток.

Таблиця 1. Залежність параметрів наклепу від швидкості обертання сталеві щітки

Швидкість щітки V, м/с	Параметри наклепу							
	Сталь 38ХНЗМФА				Сталь 42ХНЗСМФРУ			
	Ширина лінії V <sub>(311)</sub> , мм	Напруження II роду Δ a/a·10 <sup>-4</sup>	Розмір блоків, Д, А°	Мікротвердість Нq, кг/мм <sup>2</sup>	Ширина лінії, V <sub>(311)</sub> , мм	Напруження II роду Δ a/a·10 <sup>-4</sup>	Розмір блоків, Д, А°	Мікротвердість Нq, кг/мм <sup>2</sup>
10	54,9	13,0	1830	340	56,0	13,3	1860	350
15	57,3	13,3	1370	370	61,2	15	1320	360
20	61,1	17	1050	410	65,3	18	910	400
30	68,2	19	600	420	70,4	20	590	425
Еталон	25,0	–	1950	300	28	–	2010	315

Таблиця 2. Залежність параметрів наклепу від глибини різання (величини натягу сталеві щітки)

Глибина різання, t, мм	Параметри наклепу					
	Сталь 40Х		Сталь 38ХНЗМФА		Сталь 42ХНЗСМФРУ	
	Напруження II роду Δ a/a·10 <sup>-4</sup>	Мікротвердість Нq, кг/мм <sup>2</sup>	Напруження II роду Δ a/a·10 <sup>-4</sup>	Мікротвердість Нq, кг/мм <sup>2</sup>	Напруження II роду Δ a/a·10 <sup>-4</sup>	Мікротвердість Нq, кг/мм <sup>2</sup>
0,05	14,1	220	13,3	320	13,7	337
0,10	15,0	240	16,1	330	17,4	390
0,15	18,5	370	19,1	350	21,1	410
Еталон	–	217	–	300	–	315

Таблиця 3. Залежність параметрів наклепу від повздовжньої подачі щітки

Подача, S, мм/хв	Параметри наклепу					
	Сталь 40Х		Сталь 38ХНЗМФА		Сталь 42ХНЗСМФРУ	
	Напруження II роду Δ a/a·10 <sup>-4</sup>	Мікротвердість Нq, кг/мм <sup>2</sup>	Напруження II роду Δ a/a·10 <sup>-4</sup>	Мікротвердість Нq, кг/мм <sup>2</sup>	Напруження II роду Δ a/a·10 <sup>-4</sup>	Мікротвердість Нq, кг/мм <sup>2</sup>
2	13,3	225	13,5	325	14,1	340
5	14,2	245	14,3	340	15,0	360
10	15,7	255	16,1	360	17,4	315
15	18,4	270	19,1	370	20,1	390
Еталон	–	217	–	300	–	315

Таблиця 4. Залежність параметрів наклепу від сили струму при термомеханічному обробленні сталевими щітками

Сила струму, А	Параметри наклепу					
	Сталь 40Х		Сталь 38ХНЗМФА		Сталь 42ХНЗСМФРУ	
	Ширина лінії V <sub>(311)</sub> , мм	Мікротвердість Нq, кг/мм <sup>2</sup>	Ширина лінії V <sub>(311)</sub> , мм	Мікротвердість Нq, кг/мм <sup>2</sup>	Ширина лінії V <sub>(311)</sub> , мм	Мікротвердість Нq, кг/мм <sup>2</sup>
50	55,1	225	54,9	345	56,0	355
70	56,2	219	55,1	380	54,7	345
100	57,6	218	58,3	315	54,2	320
Еталон	26	217	25	300	28	315

Таблиця 5. Залежність параметрів наклепу від діаметру ворсу сталеві щітки

Діаметр ворсу, мм	Параметри наклепу								
	Сталь 40Х			Сталь 38ХНЗМФА			Сталь 42ХЗНЗСМФРУ		
	Напруження II роду $\Delta a/a \cdot 10^{-4}$	Мікротвердість Hq, кг/мм <sup>2</sup>	Ємкість Cp, мкф	Напруження II роду $\Delta a/a \cdot 10^{-4}$	Мікротвердість Hq, кг/мм <sup>2</sup>	Ємкість Cp, мкф	Напруження II роду $\Delta a/a \cdot 10^{-4}$	Мікротвердість Hq, кг/мм <sup>2</sup>	Ємкість Cp, мкф
0,01	11,7	228	58,0	11,4	300	57,3	12,1	320	58,1
0,05	12,5	234	59,1	12,3	338	59,2	13,8	335	60,3
0,10	16,1	245	61,8	15,0	355	62,1	16,9	360	63,0
Еталон	–	217	–	–	300	–	–	315	–

Таблиця 6. Залежність параметрів наклепу від глибини травлення (обробка з режимами V=20 м/с, S=5 мм/хв, t=0,10 мм, I=50 А, діаметр ворсу - Ø 0,10 мм)

Стравлено, мкм	Параметри наклепу									
	Сталь 38ХНЗМФА					Сталь 42ХЗНЗСМФРУ				
	V <sub>(311)</sub> , мм	Cp, мкф	Hq, кг/мм <sup>2</sup>	Д, А°	$\Delta a/a \cdot 10^{-4}$	V <sub>(311)</sub> , мм	Cp, мкф	Hq, кг/мм <sup>2</sup>	Д, А°	$\Delta a/a \cdot 10^{-4}$
Після очистки (вихідні дані)	61,1	59,1	330	1050	16,9	65,3	59,2	360	910	18,0
5										
10	60	56,3	300	870	14,5	57,7	58,7	330	830	15,1
15	51,7	53,1	295	650	13,3	47,6	47,6	320	710	14,7
	18,1	48,0	232	470	10,6	19,0	45,3	315	510	12,1

Суттєво впливає на параметри наклепу діаметр сталевих ворсу щітки (табл. 5). Зростання діаметра ворсу обумовлює збільшення абсолютно усіх параметрів наклепу. Мабуть, це може бути пояснено також збільшенням перерізу елементів мікроструктури, що знімаються поодиноким сталевим ворсом дискової щітки і, як наслідок, відповідним зростанням складової сили різання  $P_z$ .

Ці висновки тісно корелюються з результатами досліджень по дослідженню залишкових напружень у поверхневих шарах оброблених деталей [13].

Узагальнюючи результати експериментального вивчення параметрів наклепу після поверхневого очисно-зміцнюючого оброблення поверхонь деталей необхідно зробити такі висновки:

1. Обробку деталей слід виконувати з режимами, які забезпечують виникнення мінімальних параметрів наклепу, а саме – швидкості обертання сталевих ворсу щітки V у межах 10-25 м/с, повздовжній подачі – 2-10 мм/хв, глибині різання – 0,05-0,10 мм, силі струму – 50 А, діаметрі сталевих ворсу щітки - Ø 0,05-0,10 мм.
2. Виконання отриманих рекомендацій по режимам очищення деталей гарантує, що наклеп по глибині обробленої поверхні не буде перевищувати 10-15 мкм.
3. Отримані результати вивчення наклепу тісно корельовані з результатами робіт по дослідженню миттєвих контактних температур у зоні оброблення і залишкових напружень поверхневого шару, що підтверджує єдність фізичних явищ, які відбуваються у поверхневих шарах деталі.

**Список літератури:** 1. Гавриш О.А. Поверхнева очисно-зміцнююча обробка деталей// Зб.: “Вестник национального технического университета Украины “Киевский политехнический институт” (Машиностроение), № 43, 2002.- С. 97-102. 2. Гавриш О.А., Комнацький О.Л., Киричок П.О. Нові конструкції інструменту для поверхневої оздоблювально-зміцнюючої обробки деталей у машинобудуванні// Зб.: “Мир техники и технологий”, вид-во "Промінь", Харків, № 1, 2003.- С. 18-23. 3. Пуховский Е.С., Гавриш А.П., Грищенко Е.Ю. Обработка высокопрочных материалов.- Киев: "Техніка".- 1983, 134 с. 4. Кравченко В.Н., Литвиняк Я.Н., Перепичка Е.В. Исследование процесса обработки поверхностей вращающимися металлическими щетками// Сб.: «Оптимизация производственных процессов и технический контроль в машиностроении» (Вестник Львовского политехн. ин-та), 1983.- 43 с. 5. Кургузов Ю.И., Папшев Д. Д. Технологическое обеспечение качества поверхности при упрочнении механическими щетками// «Вестник машиностроения», №4, 1986.- С. 54-56. 6. Папшев Д.Д. Отделочно-упрочняющая обработка поверхностным пластическим деформированием.- М.: Машиностроение, 1978.-152 с. 7. Суслов А.Г. Технологическое обеспечение параметров состояния поверхностного слоя деталей.- М.: Машиностроение, 1987.- 207 с. 8. Гавриш А.П., Солдатенко Л.А. Наклеп поверхностного слоя при шлифовании магнитомягких материалов кругами из кубонита. /Зб.: “Высокие технологии в машиностроении” (Труды Харьковского государственного политехнического института), Харків, 1998.- С. 69-70. 9. Качанов Н.Н., Маркин Л.И. Рентгеноструктурный анализ. М.: Машиностроение, 1990.- 318 с. 10. Ярошек А.Д. Исследование внешних слоев деталей методом вихревых токов// Заводская лаборатория, №11, 1990.- С. 8-12. 11. Гавриш А.П., Киричок П.О., Гавриш О.А. Експериментальне дослідження миттєвих контактних температур при очисно-зміцнюючій обробці поверхонь деталей дисковими сталевими щітками// Зб.: “Збірник наукових праць Кіровоградського державного технічного університету”, вид. КДТУ, № 1, 2003.- С. 18-24. 12. Киричок П.А., Гавриш О.А., Гавриш А.П. Экспериментальное исследование тепловых явлений при очистно-упрочняющей обработке поверхностей деталей// Зб.: “Вестник национального технического университета Украины “Киевский политехнический институт” (Машиностроение), № 44, 2003.- С. 18-24. 13. Гавриш О.А. Остаточные напряжения очистно-упрочняющей обработки в поверхностных слоях деталей// Зб.: “Эффективность реализации научного, ресурсного и промышленного потенциала”, вид-во Українського інформац. Центру, 2003.- С. 20-27.

Сдано в редакцію 16.05.07

## ОПРЕДЕЛЕНИЕ ОСНОВНЫХ ПАРАМЕТРОВ МАШИНЫ ДЛЯ ОЧИСТКИ ИЛИСТЫХ ОТЛОЖЕНИЙ

**Гаврюков А.В., Корольков Б.А., Третяк А.В., Семенченко А.К.**  
(ДонНАСА г. Макеевка Украина)

*The paper presents a design of the machine for canals purification; the parameters of transporting and receiving devices are determined*

**Введение.** Трудность очистки действующих водных артерий для подачи питьевой воды связана с необходимостью подъема со дна канала мелкодисперсных материалов повышенной влажности, в отдельных случаях имеющих пастообразное состояние, что в свою очередь требует замкнутых носителей.

Проблемной задачей для региона Донбасса является очистка канала Северский Донец-Донбасс, работу которого невозможно остановить, так как он является главной артерией подачи питьевой воды.