

УДК 621.787.4

МЕТОДИКА МОДЕЛИРОВАНИЯ ОСТАТОЧНЫХ НАПРЯЖЕНИЙ ПОВЕРХНОСТНОГО СЛОЯ В ПРОЦЕССАХ ППД С УЧЕТОМ ЭФФЕКТА УПРОЧНЯЕМОГО ТЕЛА

А.М. Худойназаров, магистрант гр. КТм-161, 1 курс
Научный руководитель: М.С. Махалов, к.т.н., доц., доцент кафедры
ФГБОУ ВО «Кузбасский государственный технический университет имени
Т.Ф. Горбачева», г. Кемерово

Известно, что остаточные напряжения (ОН) первого рода являются одним из ключевых параметров состояния металла ответственных деталей машин, в значительной степени определяющих их эксплуатационную долговечность, особенно в условиях приложения знакопеременных нагрузок [1].

Однако точный расчет напряжений, действующих в той или иной части детали, не всегда представляется возможным, большинство расчетных методик и алгоритмов определения ОН охватывают, как правило, простые (одно-, двухосные) виды нагружения и не позволяют проводить расчеты при сложных видах силового и температурного нагружения, имеющих место в процессах механической обработки и эксплуатации изделия [2].

Наряду с этим, значительное влияние на формирование и трансформацию ОН имеет явление технологического наследования (ТН), поскольку на протекание процессов на каждой последующей стадии оказывает влияние напряженно-деформированное состояние (НДС) металла, полученное деталью на предыдущих стадиях.

Среди способов механической обработки широкими возможностями по созданию в поверхностном слое (ПС) благоприятных сжимающих ОН близких по величине к пределу текучести металла обладают способы отделочно-упрочняющей обработки поверхностным пластическим деформированием (ППД) (рис. 1) [3].

При обработке ППД в зоне контакта деформирующих инструментов с деталью возникает асимметричный очаг деформации (ОД), в котором частицы металла смещаются вдоль некоторых вдоль линий тока, формируя ПС детали. Начальные параметры состояния, которые частицы металла имели до входа в очаг деформации (линия AG), трансформируются в накопленные к моменту их выхода из ОД (линия GF).

Решение задачи аналитического определения ОН после сложных видов нагружения, в том числе и после обработки ППД с учетом явления ТН возможно на основе механики технологического наследования, в рамках которой [3-4]:

- формирование и трансформация состояния поверхностного слоя (ПС) на стадиях механической обработки и последующего эксплуатационного

нагружения рассматриваются как единый непрерывный процесс накопления деформации, исчерпания запаса пластичности и трансформации ОН металлом поверхностного слоя. При этом, наряду с традиционными параметрами качества, для описания свойств ПС используются соответственно: накопленная степень деформации сдвига (СДС) Λ , степень исчерпания запаса пластичности (СИЗП) Ψ и компоненты тензора остаточных напряжений $[\Gamma\sigma_{ост}]$ в системе координат, связанной с формой детали или элемента конструкции;

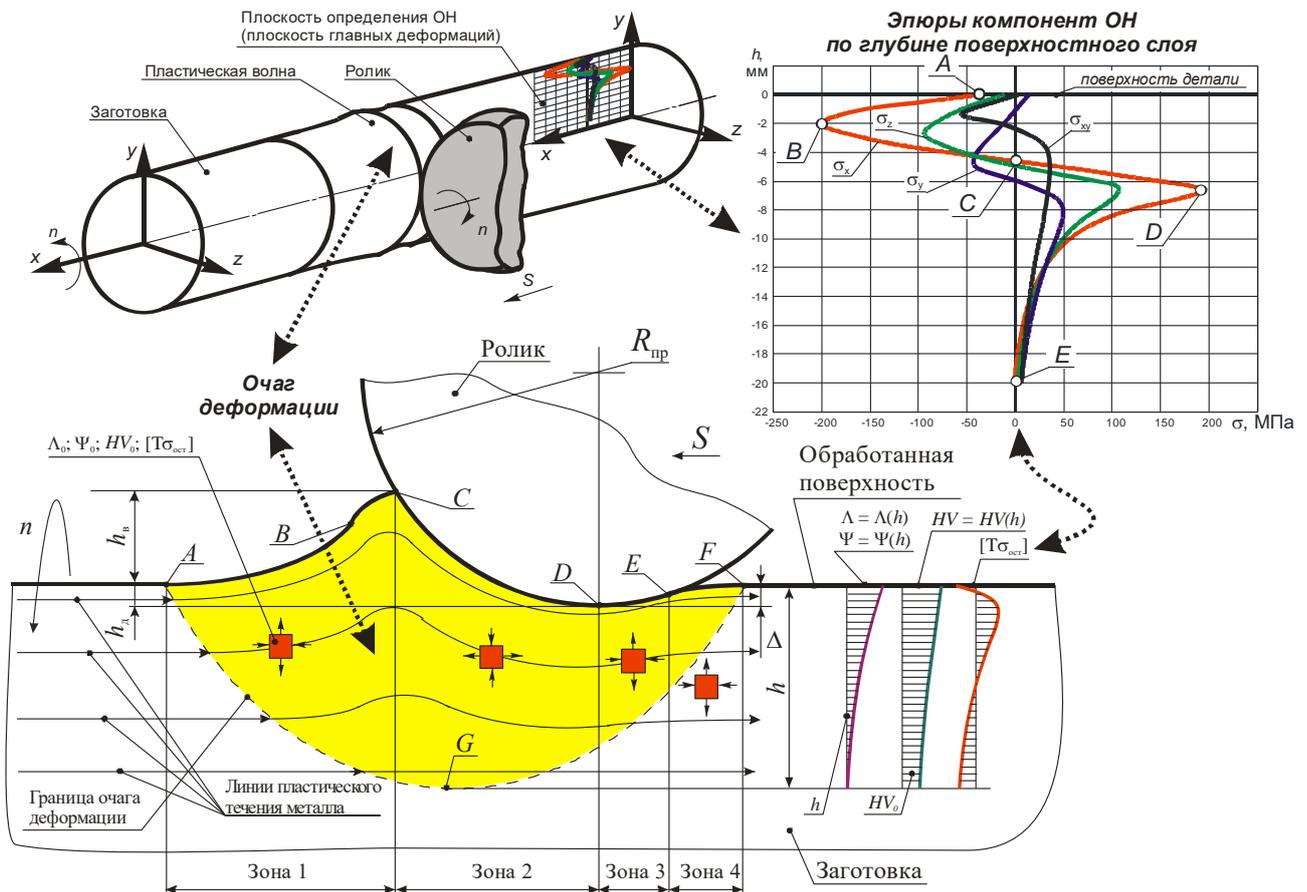


Рис. 1. Схема очага деформации в плоскости подачи при обработке ППД

- формирование и трансформация остаточных напряжений на стадиях механической обработки при изготовлении рассматриваются как следствие сложного немонотонного нагружения металла в очаге пластической деформации (ОД), при котором происходит накопление деформации и исчерпание запаса пластичности металлом поверхностного слоя (ПС);

- формирование ОН происходит в условиях изменяющихся вследствие пластической деформации механических свойств металла, т.е. на протекание процессов в каждой точке траектории внутри ОД влияет история нагружения;

- итоговые ОН проявляют себя в процессе эксплуатации, трансформируясь в каждом цикле эксплуатационного нагружения; долговечность определяется всей предисторией нагружения.

Таким образом, для полноценного учета явления ТН и его влияния на формирование итоговых свойств металла ПС необходимо создание модель-

ных представлений о трансформации напряженно-деформированного состояния металла не только с учетом трансформации свойств, полученных на предыдущих стадиях, но и с учетом изменения этих свойств по мере продвижения частиц через пространство ОД на текущей стадии нагружения.

Для решения такой задачи была разработана конечно-элементная модель формирования ОН при упрочняющей обработке ПС металла ППД роликовым инструментом, учитывающая трансформацию свойств металла в ОД.

При создании модели были приняты следующие начальные условия и допущения:

1. Моделируемый материал принимался изотропным с параметрами механического состояния, соответствующими параметрам стали 45 (ГОСТ 1050-88) в состоянии поставки.

2. Возникающие деформации имели только механическую природу малого нагрева при рассматриваемом нагружении.

3. Использовалась билинейная аппроксимация кривой течения, учитывающая упрочнение металла.

4. Для упрощения расчетов, ввиду относительно невысокой величины возникающей погрешности, не учитывался эффект Баушингера.

5. Тензор напряжений упругой разгрузки при раскреплении детали был принят нулевым, поскольку для случая обработки ППД выполнялся ряд условий, указанных в работе [5], а также в силу того, что модель детали имела достаточно большие по сравнению с возникающим очагом деформации геометрические размеры.

6. Использовалась плоско-деформированная постановка, при этом процесс накопления деформаций, исчерпания запаса пластичности и формирования ОН моделировался в плоскости подачи, проходящей через ось вращения обрабатываемой заготовки. По мнению В.М. Смелянского [6], поскольку высота волны и, соответственно, значения деформации в направлении подачи значительно больше, чем в окружном, плоскость подачи с механической точки зрения в большей степени отвечает понятию плоскости главных деформаций.

В качестве обрабатываемой поверхности моделировался фрагмент плоскости главных деформаций цилиндрической детали длиной $L = 50$ мм и высотой $h = 20$ мм (рис. 2). Нижняя и боковые границы фрагмента жестко закреплялись по обеим осям. Размеры возникающего при обработке очага напряженно-деформированного состояния значительно меньше моделируемого фрагмента, поэтому возникающие при такой постановке краевые эффекты вносят в результаты моделирования весьма незначительную погрешность.

Индентор моделировался как абсолютно жесткое тело и представлял собой окружность, моделирующую ролик заданного профильного радиуса. Такое допущение правомерно, поскольку многочисленными исследованиями доказано, что при обработке ППД, деформирующие инструменты подвергаются весьма малому износу, при этом каких-либо значимых деформаций роликов или шариков зафиксировано не было.

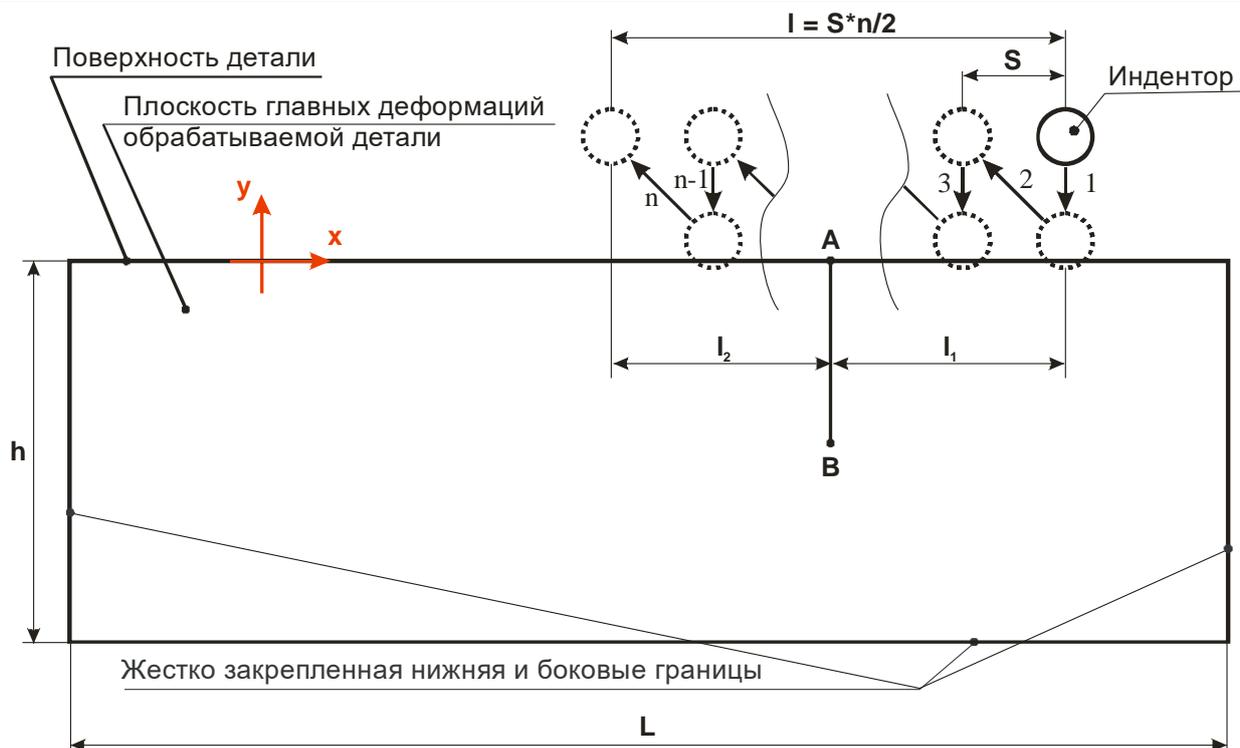


Рис. 2. Постановка задачи моделирования процесса обработки ППД

Если рассматривать плоскость главных деформаций (рис. 1-2), перемещение ОД в направлении подачи носит дискретный характер: новый ОД возникает со смещением относительно предыдущего на величину подачи, которая при обработки ППД обычно варьируется в пределах 0,05-0,3 мм/об.

В исходном положении индентор находился относительно поверхности с некоторым зазором.

На 1-ом и любом последующем нечетном шаге моделирования осуществлялось нагружение – перемещение индентора в направлении поверхности на некоторую величину, предполагающую внедрение и создание заданного при моделировании натяга.

На 2-ом и любом последующем четном шаге моделирования осуществлялась разгрузка – отвод индентора от поверхности на исходное расстояние с его одновременным перемещением вдоль поверхности на величину подачи.

Всего было смоделировано 300 шагов – 150 шагов нагружения и 150 шагов разгрузки. При этом длина обработанной поверхности в представленной модели составила $l = S*n/2 = 15$ мм.

Основная идея моделирования заключалась в том, что некоторое сечение **AB** моделируемого фрагмента расположено таким образом, что на 1-ом шаге нагружения оно еще не попадает в пространство ОД. В то же время на предпоследнем шаге нагружения это сечение уже покинуло пространство ОД. В рассматриваемой модели расстояние l_1 в направлении подачи от стартового положения индентора до сечения **AB** составило 5 мм, расстояние l_2 в направлении подачи от сечения **AB** до конечного положения индентора составило 10 мм (рис. 2-3).

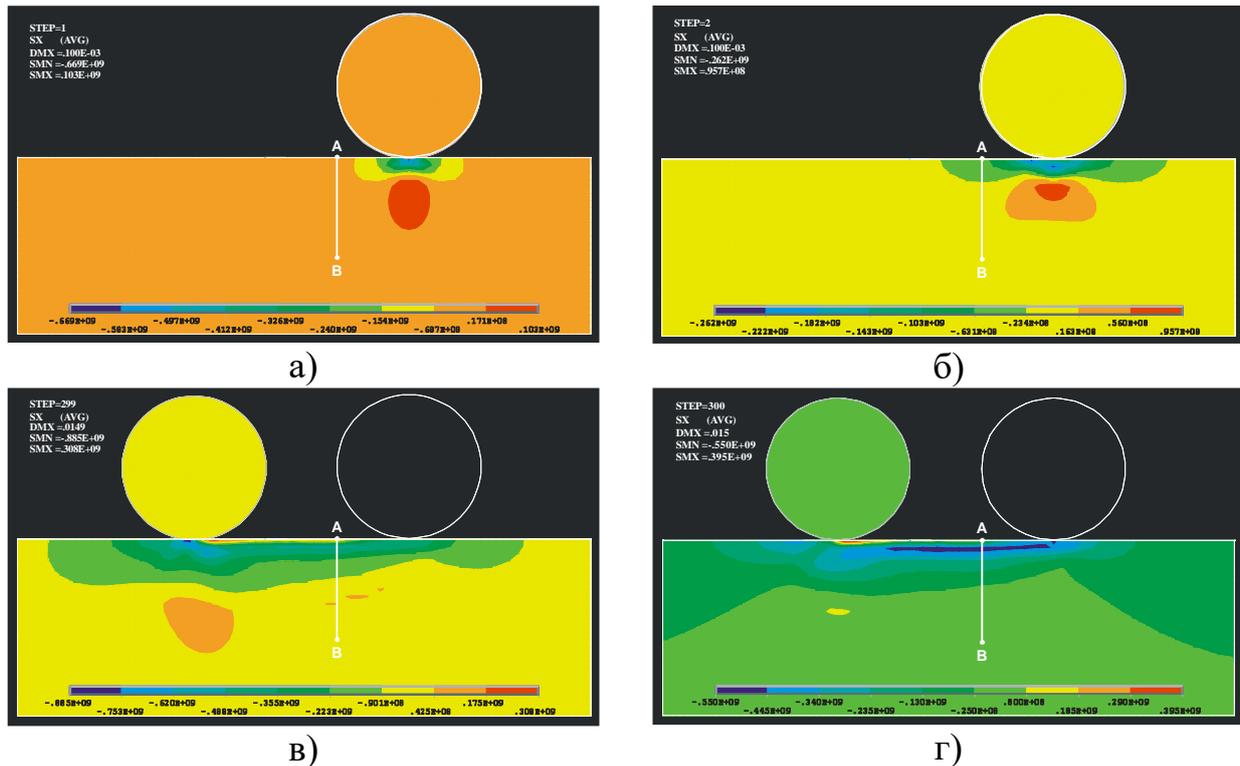


Рис. 3. Распределение осевых напряжений после моделирования: а) 1-го шага (нагрузка); б) 2-го шага (разгрузка); в) 299-го шага (нагрузка); г) 300-го шага (разгрузка)

Таким образом, в процессе реализации всех шагов моделирования указанное сечение проходит через пространство ОД и является тем сечением по глубине обработанного ПС, в котором произошло накопление деформаций, частичное исчерпание запаса пластичности и формирование тензора ОН с учетом изменяющихся свойств ПС. На рис. 3 в качестве примера представлено распределение осевых напряжений после 1-го, 2-го, 299-го и 300-го шагов нагружения. Отмечено сечение, в котором фиксируются параметры НДС на каждом шаге моделирования.

После решения модели в выделенном сечении **AB** для каждого шага моделирования фиксировались следующие значения: координаты узлов, составляющие вектора смещений узлов, компоненты тензора напряжений, компоненты тензора упругой, пластической и суммарной упруго-пластической деформации.

Для дальнейших расчетов накопленных параметров механического состояния по данным В.М. Смелянского и В.Ю. Блюменштейна угол деформации в окружном направлении был принят равным 10^0 . Частота вращения детали принята равной 300 об/мин.

Таким образом, время одного оборота детали составило 0,2 с. Поскольку принятый угол деформации (пространство ОД) в окружном направлении составил 10^0 , время одного цикла, за который происходит нагрузка и разгрузка ПС составило 0,0054 с. Было принято, что половину этого времени (0,0027 с) осуществляется нагружение и столько же - разгрузка ПС.

С целью уточнения известных и выявления новых взаимосвязей накопленных параметров механического состояния и остаточных напряжений с режимами обработки ППД в дальнейшем планируется создание серии КЭ-моделей в соответствии с планом, приведенным в табл. 1.

Таблица 1

План моделирования обработки ППД

№ модели	R_{np} , мм	S , мм/об	h_d , мм	№ модели	R_{np} , мм	S , мм/об	h_d , мм	№ модели	R_{np} , мм	S , мм/об	h_d , мм
1	3	0,1	0,05	10	3	0,1	0,07	19	3	0,1	0,03
2	2			11	2			20	2		
3	10			12	10			21	10		
4	3	0,05		13	3	0,05		22	3	0,05	
5	2			14	2			23	2		
6	10			15	10			24	10		
7	3	0,2		16	3	0,2		25	3	0,2	
8	2			17	2			26	2		
9	10			18	10			27	10		

Список литературы:

1. Иванов С. И., Павлов В. Ф. Влияние остаточных напряжений и наклепа на усталостную прочность // Проблемы прочности. - 1976. - №5. - С. 25-27.
2. Махалов М.С., Блюменштейн В. Ю. Моделирование остаточных напряжений на стадиях жизненного цикла изделий // Вестник машиностроения. – М: Машиностроение, 2014. – №12. – С. 21-25.
3. Блюменштейн В. Ю. Механика технологического наследования на стадиях обработки и эксплуатации деталей машин / В. Ю. Блюменштейн, В. М. Смелянский. – М.: Машиностроение-1, 2007. – 400 с.: ил.
4. Блюменштейн В. Ю., Смелянский В. М Механика поверхностного слоя при обработке размерным совмещенным обкатыванием // Упрочняющие технологии и покрытия. – М: Машиностроение, 2006. –№ 2. – С. 18-26.
5. Овсеенко А. Н., Gajek M. M., Серебряков В. И. Формирование состояния поверхностного слоя деталей машин технологическими методами. – Opole: Politechnika Opolska, 2001. – 228 с.
6. Смелянский В. М. Механика упрочнения деталей поверхностным пластическим деформированием. – М.: Машиностроение, 2002. – 300 с.: ил.