

РОЗРОБКА МАГНІТНИХ ВІДСТІЙНИКІВ ДЛЯ ПІДВИЩЕННЯ ЕФЕКТИВНОСТІ ОЧИЩЕННЯ МАСТИЛЬНО – ОХОЛОДЖУВАЛЬНИХ РІДИН ПРИ РЕМОНТІ ДЕТАЛЕЙ ЗАСОБІВ ТРАНСПОРТУ

Робота присвячена питанням розробки магнітних відстійників для очищення мастильно-охолоджувальних рідин в технологічних процесах відновлення деталей при ремонті засобів транспорту.

Работа посвящена вопросам разработки магнитных отстойников для очистки смазочно-охлаждающих жидкостей в технологических процессах восстановления деталей при ремонте транспортных средств.

ПОСТАНОВКА ПРОБЛЕМИ

Постійна незабезпеченість ремонтного виробництва запасними частинами - серйозний чинник зниження технічної готовності автомобільного транспорту. Подальше розширення виробництва нових запасних частин пов'язане з необхідністю ще більшого зростання матеріальних і трудових витрат. Альтернативою подальшого зростання темпів виробництва запасних частин є вторинне використання зношених деталей, відновлених в процесі ремонту автомобілів і агрегатів. Для відновлення повної працездатності зношених деталей необхідно повернути їм початкові розміри, геометричну форму і поверхневі властивості. Надання деталі ремонтного розміру і правильної геометричної форми після проводиться механічною обробкою різанням [1].

Найбільш поширеним високопродуктивним способом механічної обробки є абразивна обробка відновлених деталей шліфувальними кругами. Однак в наслідок швидкої втрати ріжучої здатності зерен абразивного круга шліфування пов'язане з небезпекою виникнення в зоні контакту інструменту з деталлю підвищених миттєвих і контактних температур, здатних викликати структурно-фазові перетворення в поверхневому шарі деталі. Останнє, як правило, супроводжується появою прижогів та небажаної розтягуючої технологічної залишкової напруги і навіть появою мікротріщин.

Використання мастильно-охолоджувальних рідин (МОР) знижує кількість замін інструменту, збільшує час роботи шліфувальних кругів між правками, підвищує чистоту інструменту і продуктивність обробки. У реальних умовах роботи МОР містять різні забруднення, які певним чином впливають на її фізико-хімічні властивості тому велике значення має чистота МОР при повторному використанні. Стабільність чистоти МОР залежить від закономірностей роботи очищувачів, що проводять очищення рідини від шліфувального шламу. В той же час, як показав аналіз, очищувачі, які застосовують на верстатах при абразивній обробці відновлених деталей засобів транспорту не дозволяють по заданих значеннях концентрації забруднень прогнозувати якісні показники чистоти МОР.

Для досягнення найбільшої ефективності процесу абразивної обробки відновлених деталей засобів транспорту необхідно вибрати очищувач з такими режимними параметрами, які забезпечать обробку деталей з найменшою вартістю і необхідною якістю [2].

АНАЛІЗ ОСТАННІХ ДОСЛІДЖЕНЬ

Проведеними раніше дослідженнями встановлено, що механічні забруднення при обробці деталей рі-

знянням складаються переважно з дрібної металевої стружки розміром (5 – 150) мкм, частинок абразиву і зв'язки круга розмірами (20 – 250) мкм, причому металевих частинок припадає на частку (80 – 98%) від всієї маси шламу, що дозволяє рекомендувати магнітні очищувачі МОР.

Найбільш простими пристроями для очищення МОР від механічних домішок є відстійники, в основі яких лежить принцип гравітації – дія на частинки тільки масових сил тяжіння. При наявності механічних забруднень, які мають магнітні властивості тривалість відстоювання можна скоротити в кілька разів і тим підвищити ефективність очищення [3].

Аналізуючи існуючі конструкції магнітних відстійників [4] можна зробити висновок, що у всіх існуючих пристроях градієнт магнітного поля завжди має постійний напрям і дрібнодисперсні частинки, які потрапляють в робочу зону, утворюють магнітні флокули, які створюють шунт, тим самим, перебиваючи дію магнітного поля в робочих зонах, що не дає можливості створити умови для ефективного витягання механічних домішок. Також недоліком відомих конструкцій є значні капітальні і експлуатаційні витрати із-за великої металоємності і енергоємності.

Таким чином підвищення ефективності абразивної обробки при відновленні деталей засобів транспорту вимагає розробки відстійника в якому виключається шунтування полюсів уловленими домішками та з магнітною системою, що створює необхідне за значенням і градієнтом магнітне поле по заданих значеннях режимів різання.

ОСНОВНА ЧАСТИНА

Для промислових випробувань була розроблена конструкція магнітного відстійника довжиною $L = 0,65$ м; ширина відстійника, $A = 0,12$ м, висота $h = 0,45$ (рис. 1).

Випробування проводили по повно факторному плану, варіюючи певними параметрами: сила струму в обмотці електромагніту $I = 5; 10; 15; 20; 25; 30; 35; 40$ А. Число витків в обмотці електромагніту: $W = 2800$. Як МОР використовували 3 % – у емульсію Укринол-1 з заданими концентраціями механічних забруднень: $\delta_{\text{вх}} = 0,25; 0,7; 1$ г/л. Для значень концентрації забруднень узяті середні гранулометричні характеристики забруднень МОР при шліфуванні колінчастих валів двигунів КамАЗ, та СМД відновлених металізацією наплавленням та під ремонтний розмір. Швидкість горизонтального руху $v_{\text{н}}$ МОР на початку відстійника приймали 9 – 12 мм/с. Час знаходження частинок забруднень $t_{\text{ос}}$ у відстійнику, враховуючи, продуктивність відстійника – 30 с.

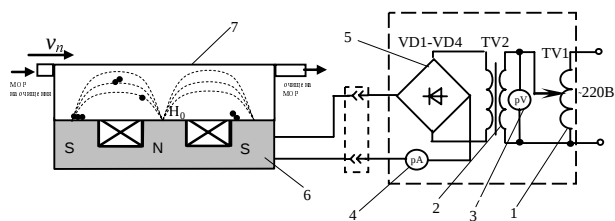


Рис. 1. Схема установки магнітного відстійника:

1 – регулювальний трансформатор ЛАТР, 2 – знижувальний трансформатор 220/12, 3 – вольтметр, 4 – амперметр, 5 – блок випрямних діодів, 6 – електромагніт, 7 – відстійник

На першому етапі дослідження проводилися з концентрацією механічних домішок 1,0 г/л. МОР подавали у відстійник, при цьому в обмотці електромагніту змінювалася величина сили струму I . Зважаючи

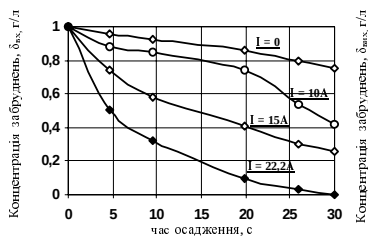


Рис. 2. Залежність концентрації забруднень МОР від часу знаходження частинок в відстійнику ($W = 2800$, $\delta_{\text{вх}} = 1$ г/л)

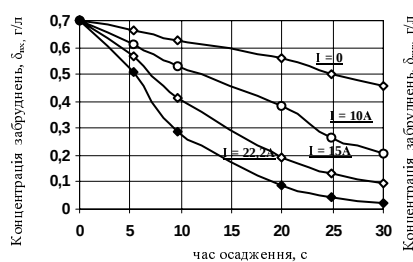


Рис. 3. Залежність концентрації забруднень МОР від часу знаходження частинок в відстійнику ($W = 2800$, $\delta_{\text{вх}} = 0,7$ г/л)

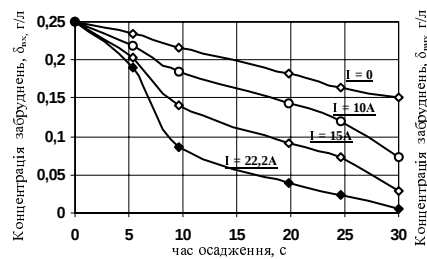


Рис. 4. Залежність концентрації забруднень МОР від часу знаходження частинок в відстійнику ($W = 2800$, $\delta_{\text{вх}} = 0,25$ г/л)

Фіксуючи різницю мас, був отриманий ступінь чистоти $K_{\text{ч}}$ МОР в магнітному відстійнику, яка визначалася по формулі (1), та отримана ефективність очищення від зміни сили струму в обмотці при різних вхідних параметрах забруднення МОР (рис. 5).

$$K_{\text{ч}} = \frac{\delta_{\text{вх}} - \delta_{\text{вих}}}{\delta_{\text{вх}}}, \quad (1)$$

де $\delta_{\text{вх}}$ – вхідна концентрація забруднень МОР, г/л; $\delta_{\text{вих}}$ – вихідна концентрація забруднень МОР, г/л.

Приведені експериментальні і розрахункові залежності очевидні і не вимагають особливих пояснень, погрішність при їх зіставленні не перевищувала 10%.

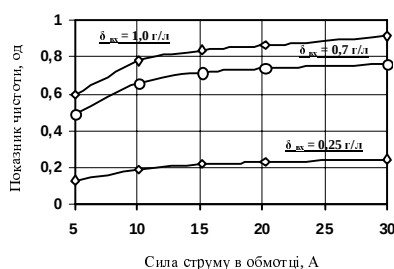


Рис. 5. Ефективність очищення при різних вхідних значеннях забруднення МОР

ВИСНОВКИ

На підставі виконаних досліджень зроблені наступні висновки:

– запропонована конструкція магнітного відстійника дозволяє виключити шунтування полюсів уловленими магнітними домішками і збереження постійної напруженості магнітного поля в робочій зоні витягання, що дозволяє підвищити якість очищення МОР і понизити періодичність регенерації, економити електротехнічні матеріали [5];

неможливого візуального спостереження зміни концентрації, тому на виході з відстійника, після кожної зміни сили струму брали проби очищеної МОР і визначали масову концентрацію механічних домішок. Далі дослідження проводилися з другою заданою концентрацією механічних домішок по описаній вище методиці. В результаті експерименту отримані залежності, що зв'язують вихідну концентрацію механічних забруднень в МОР після очищення з наступними параметрами: $\delta_{\text{вих}} = f(\delta_{\text{вх}}, t_{\text{ос}})$ (рис. 2–4). Для заданої концентрації $\delta_{\text{вих}} = 1$ г/л отримана залежність $\delta_{\text{вих}} = f(I)$. Аналогічно неважко отримати залежності для інших заданих концентрацій.

– конструкція магнітного відстійника досліджена експериментально, при цьому отримані емпіричні залежності, які зв'язують електротехнічні (число витків джерела поля W , струму в обмотці I) з урахуванням параметрів концентрації механічних домішок в МОР при абразивній обробці відновлених деталей засобів транспорту.

– зниження вихідної концентрації забрудненості МОР можливо із збільшенням числа обмоток або із збільшенням струму в обмотці.

СПИСОК ЛІТЕРАТУРИ

1. В.А. Шадрічев. Ремонт автомобилей. Учебник для студентов вузов специальности 1609. - М.: Высшая школа, 1970. - 480 с.
2. Просвірін В.І., Масюткін Е.П., Гулевський В.Б. Очистка технічних рідин в магнітних відстійниках // Праці Таврійської державної агротехнічної академії. - Вип. 24. - Мелітополь: ТДАТА. - 2004. С. 39 – 47
3. Просвірін В.І., Гулевський В.Б., Савченков Б.В. Аналіз забруднень мастильно-охолоджувальних рідин при відновленні деталей транспортної техніки // Вісник ХНТУСГ. – Вип. 69 "Проблеми надійності машин та засобів механізації сільськогосподарського виробництва". - Харків: Вид-во ХНТУСГ. – 2008. – С. 162-167.
4. Большаков Г.Ф. Восстановление и контроль качества нефтепродуктов. Л., Недра, 1974. 320 с.
5. Пат. 11072 Україна, МПК⁷ B03C1/00. Електромагнітний фільтр-сепаратор. / Масюткін Е.П., Гулевський В.Б., Просвірін В.І., Масюткін Д.С. (Україна). - № u2005 04571; Заявл. 16.05.2005; Опубл. 15.12.2005; Бюл. № 12. – 3 с.

Надійшла 24.09.08

Гулевський Вадим Борисович,
Таврійський державний агротехнологічний університет
Україна, Мелітополь, кафедра "Електрифіковані технології АПК"
тел. (06192) 42-23-41