

## ЛИТЕРАТУРА

1. Дечко, Э. М. Сверление глубоких отверстий в сталях / Э. М. Дечко. – Минск : Выш. шк., 1979. – 232 с.
2. Костюкович, С. С. Точность обработки глубоких отверстий / С. С. Костюкович, Э. М. Дечко, В. И. Долгов. – Минск : Выш. шк., 1978. – 144 с.
3. Дечко, Э. М. Деформация шнековых сверл / Э. М. Дечко, Л. А. Колесников, В. В. Брилевский // Машиностроение / Белорус. гос. нац. техн. ун-т. – Минск, 2009. – Вып. 24. – С. 108–111.
4. Жилис, В. И. Исследование и анализ спиральных сверл разных конструкций : дис. ... канд. техн. наук / В. И. Жилис. – Минск, 1968. – 303 с.
5. Огородникова, О. М. Конструкционный анализ в среде ANSYS : учеб. пособие / О. М. Огородникова. – Екатеринбург : УГТУ-УПИ, 2004. – 68 с.
6. Басов, К. А. ANSYS: Справочник пользователя / К. А. Басов. – М. : LVR Пресс, 2005. – 640 с.

**УДК 658.512**

### **МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ САПР ТП ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ В СТАНКОСТРОЕНИИ**

**Н. В. Беляков, В. И. Ольшанский, Ю. Е. Махаринский,**  
*Витебский государственный технологический университет*

**Н. Н. Попок**

*Полоцкий государственный университет, Новополоцк*

*Предложены методы формирования конструктивно-технологических моделей корпусных деталей, комплексных технологических процессов и система классификации элементов конструкции. Методы и модели использованы для создания САПР ТП корпусных деталей на базе ОАО «Институт БЕЛОРГСТАНКИНПРОМ».*

Для автоматизации создания комплекта технологической документации на изготовление корпусных деталей на станкостроительных предприятиях в рамках задания 01.26 Региональной научно-технической программы «Инновационное развитие Витебской области» разработана САПР технологических процессов (ТП) изготовления корпусных деталей средних габаритных размеров. Задание выполнялось совместно с ОАО «ВИСТАН» и ОАО «Станкозавод Красный Борец» на базе САПР ОАО «Институт БЕЛОРГСТАНКИНПРОМ» с использованием методик, моделей и алгоритмов, разработанных в УО «ВГТУ» и УО «ПГУ».

Целью исследований являлось создание теоретических основ, принципов и методов разработки конструктивно-технологической модели заготовки, классификации объекта производства и алгоритмизация процессов проектирования.

Для достижения указанной цели поставлены следующие задачи: провести анализ существующих САПР ТП; разработать алгоритм функционирования САПР ТП изготовления корпусных деталей, метод формирования комплексных технологических процессов для корпусных деталей на базовых предприятиях; разработать систему классификации конструктивных элементов (функциональных модулей (ФМ)) базовых предприятий.

Для проведения анализа существующих САПР ТП проанализировано 320 информационных источников. В результате анализа установлено, что наибольшее распространение в странах СНГ получило порядка 25 различных САПР-систем. Это такие системы, как: ADEM, NATTA, Pro/TechDoc, SprutTP, SWR-технология, TECHCARD, Technologi CS, Techwind, T-FLEX Технология, «Автомат», ВЕРТИКАЛЬ, Импуль, КАРУС, Темп, Технолог Гепард, Компас-Автопроект, ТехноПро. Однако ни одна из систем не позволяет в автоматизированном режиме формировать технологические процессы изготовления корпусных деталей. Это обусловлено тем, что не до конца разработаны методики и формальные процедуры проектирования технологических процессов изготовления корпусных деталей. Принятие проектных решений часто основывается на опыте и интуиции проектировщика.

Алгоритм функционирования САПР ТП изготовления корпусных деталей предлагается строить по концепции построения технологических процессов на основе трех методов организации производства (типизации технологических процессов, групповой обработки деталей, модульной технологии). Концептуально технологический процесс предлагается формировать на основе идей типовой и групповой технологии с дальнейшим использованием функциональных модулей и маршрутов их обработки в качестве дополнительных поверхностей.

Основой метода формирования типовых комплексных технологических процессов является классификация и группирование деталей, видов работ и технологических процессов. Для создания комплексных деталей и технологических процессов использован эволюционный способ на основе классификации элементов конструкторских архивов ОАО «ВИСТАН» и ОАО «Станкозавод Красный Борец». Детали, изготавливаемые на предприятии, делились на ряд технологически подобных. В каждой группе выбрана базовая (обычно наиболее сложная) деталь. Технологический процесс ее изготовления считается базовым. Другие детали данной группы – присоединяемые. Сопоставляя технологические процессы изготовления базовой и присоединяемой деталей, сформировали обобщенные технологические процессы. Используя массив дополнительных поверхностей (ФМ) можно получить комплексную деталь и технологический процесс.

При анализе чертежей корпусных деталей средних габаритных размеров ОАО «ВИСТАН» и ОАО «Станкозавод Красный Борец» выделен ряд классификационных признаков деталей, разработана структура клас-

сификации и классификаторы деталей. Все классы предлагается делить на 5 и 6 подклассов. В свою очередь внутри подклассов имеются группы, внутри групп – подгруппы, виды и типы.

Для создания метода формирования комплексных технологических процессов проведен анализ частных технологических процессов изготовления деталей в технологических бюро станкостроительных заводов ОАО «ВИСТАН» и ОАО «Станкозавод Красный Борец». В общей сложности было проанализировано 350 технологий изготовления деталей средних габаритных размеров. Для проведения исследований технологические процессы изначально распределялись по применимости их в станках и по служебному назначению, что позволило распределить технологические процессы по классификационным признакам деталей. Детали, отнесенные к одному типу, характеризуются общностью процессов обработки основных поверхностей.

Для исследования общности технологии и определения базовых поверхностей и порядка смены баз технологические процессы предлагается представлять в виде сравнительного описания операций. Установлено, что на уровне подгрупп детали обладают общностью технологии и на них становится возможным сформировать комплексный технологический процесс (КТП).

Для формирования образа комплексной детали главным функциональным модулям присваиваются номера, определяющие деталь на множестве признаков подгруппы. В пределах каждой комплексной детали частные детали обладают общностью конструктивных признаков и отличаются между собой некоторыми размерами, не влияющими на технологию изготовления. Обработка деталей должна осуществляться по единому плану операций с одинаковым числом установок на однородных станках и приспособлениях. После анализа деталей группы по конструктивным и конструкторско-технологическим признакам выделяются общие главные поверхности для всех деталей группы. Предложен формат массива для представления состава конструктивных элементов деталей. Массив позволяет сформировать образ комплексной детали. При разработке комплексного технологического маршрута обработки на основе сравнения ТП становится возможным определить последовательность технологических операций.

Для создания системы классификации конструктивных элементов базовых предприятий разработана библиотека составных частей деталей, из которых можно при конструировании формировать основные формы детали, и библиотека комплексов дополнительных поверхностей, которые используются для обогащения основных форм. Унификация комплексов поверхностей создает основу для унификации операционных ТП, схем обработки комплекса поверхностей, фрагментов планов обработки, совмещений при обработке комплекса поверхностей, вспомогательного, режущего и мерительного инструментов. Классификатор комплексных функциональ-

ных модулей деталей представляет собой систему, в которой модули размещены по определенным признакам и принципу, и предназначен для выполнения задачи создания конструкторско-технологической модели заготовки. Структурный состав частного модуля формируется методом адресации из комплексного ФМ.

Методы и модели использованы для создания системы управления базами данных при разработке САПР ТП на базе ОАО «Институт БЕЛОРГ-СТАНКИНПРОМ». САПР ТП используется на базовых предприятиях в соответствии с программой освоения для проектирования технологических процессов изготовления деталей для серийных и опытных образцов станков и для реализации (с последующей адаптацией) прочим потребителям.

**УДК 621.787:620.179.17**

## **ПРОЕКТИРОВАНИЕ УПРОЧНЯЮЩЕГО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА С УЧЕТОМ ЯВЛЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО НАСЛЕДОВАНИЯ**

**И. В. Мирошин**

*Кузбасский государственный технический университет, Кемерово*

*Предложен технологический процесс упрочняющей обработки с учетом явления технологического наследования. Особенностью предложенного процесса является то, что расчет и назначение параметров режима упрочняющей обработки осуществляется на основе контроля формирования деформационных параметров качества поверхностного слоя акустико-эмиссионным методом.*

На основе результатов научных исследований предложен технологический процесс упрочняющей обработки с учетом явления технологического наследования. Состояние поверхностного слоя оценивается с использованием интегральных параметров механического состояния, таких как степень деформации сдвига  $\Lambda$  и степень исчерпания запаса пластичности  $\Psi$ , контроль и управление которыми с использованием методики акустико-эмиссионного (АЭ) контроля позволяет обеспечить заданную циклическую долговечность детали [1].

Использование полученных результатов позволяет назначать рациональные режимы обработки, обеспечивающие требуемое качество поверхностного слоя и циклическую долговечность детали. Для этого необходимо решить задачу расчета накопленных деформаций, исчерпания запаса