

АГРЕГАТНАЯ ОБРАБОТКА ДРЕВЕСИНЫ ДВУХЛЕЗВИЙНЫМИ НОЖАМИ С ПОЛУЧЕНИЕМ БРУСА И ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ЩЕПЫ *DOUBLE EDGES CUTTING WOOD WITH SQUARE LOGS AND TECHNOLOGICAL CHIPS PRODUCTION*

Комплексная переработка древесины на пилопродукцию и технологическую щепу позволяет совмещать во времени несколько технологических операций, обеспечивать безотходную технологию переработки древесины, высокую производительность, механизацию и автоматизацию процесса, контролируемого числовым программным управлением (ЧПУ).

В состав лесопильных линий входят фрезерно-брусующие станки (ФБС), оснащенные дорогостоящим режущим инструментом – сборными фрезами со спиральным расположением цельных двухлезвийных ножей, в основном зарубежного производства. Данное оборудование получило наибольшее распространение на лесопильно-деревообрабатывающих предприятиях Республики Беларусь.

Двухлезвийные ножи, жестко закрепленные в корпусах резцедержателей сборных фрез, не позволяют изменять режимы обработки в зависимости от обрабатываемых пород древесины, имеющих различные физико-механические характеристики (влажность, плотность, твердость, теплопроводность и др.), условий и местности произрастания и пр., даже в пределах одной группы.

Изменение геометрии двухлезвийных ножей позволяет устанавливать режимы обработки для получения качественной продукции: пиломатериалов и технологической щепы. Качество продукции комплексной обработки древесины необходимо контролировать, чтобы установить производственные режимы обработки, позволяющие снизить сырьевые, энергетические затраты, затраты на обслуживание режущего инструмента и ремонт оборудования. Поэтому актуальной проблемой комплексной обработки древесины на фрезерно-брусующих станках, эксплуатируемых в Республике Беларусь, является разработка сборных конструкций двухлезвийных ножей с геометрическими параметрами, обеспечивающих качество получаемой продукции и снижение энергетических затрат.

Изучению процессов при фрезеровании древесины, эффективности использования оборудования, геометрии режущих инструментов посвящены исследования отечественных и зарубежных ученых (А. Л. Бершадский, N. Hartler, R. Papworth, Л. З. Лурье, Н. Bausch, J. Stone, С. А. Воскресенский, В. В. Амалицкий, Е. М. Боровиков, А. Э. Грубе, В. И. Санев и др.). От геометрии ножей фрез, режимов обработки древесины различных пород зависят качество получаемых пилопродукции и технологической щепы, энергетические затраты, эксплуатационные расходы на режущий инструмент. Факторы, влияющие на результат резания в наибольшей степени, определяются геометрией двухлезвийных ножей фрез фрезерно-брусующих станков: углы резания при длинном и коротком лезвиях ножа, углы перерезания волокон, угол движения.

Сборные фрезы фрезерно-брусующих станков со спиральным расположением цельных двухлезвийных ножей предназначены для переработки бревен на пилопродук-

цию и конструктивно обеспечивают получение заданных размерных параметров технологической щепы (рис. 1).

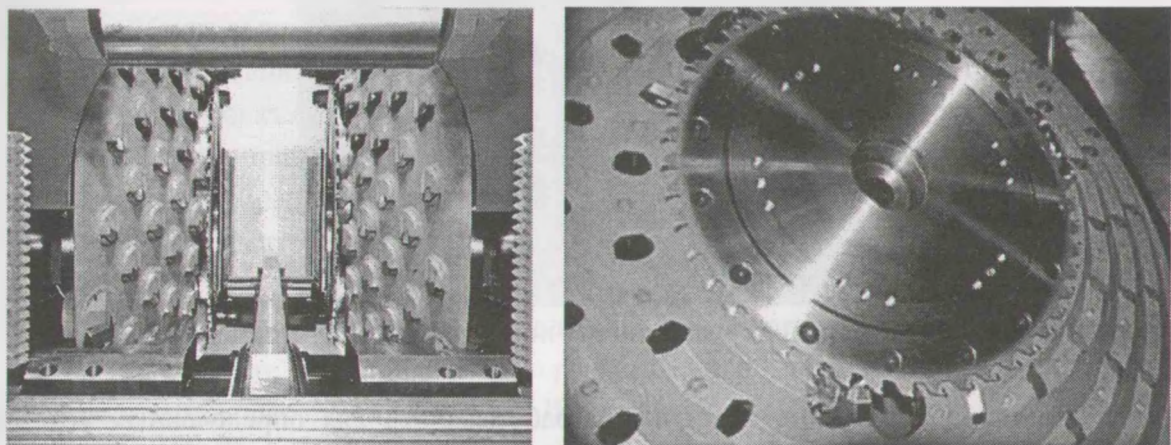


Рисунок 1 – Торцово-конические фрезы фрезерно-брусующих станков

Вид резания древесины (торцевой, поперечный, продольный, их переходные комбинации) влияет на силы резания, в том числе и касательную, определяющую мощность на резание, и качественные показатели продукции (шероховатость, риски, сколы, вырывы на поверхности пласти пиломатериала, геометрические параметры и торцевой угол среза технологической щепы) и фиксирован для условий работы лезвий ножа [1].

Конструкции сборных фрез со спиральным расположением цельных двухлезвийных ножей, которыми оснащено оборудование фирм SAB, EWD (Германия), Soderhamn-Eriksson, Ari Vislanda (Швеция), A. Costa righi (Италия-Германия), Storti, Artiglio (Италия), Heinola, Veisto Group (Финляндия) и др., не позволяют изменять режимы резания, варьируя угловыми параметрами ножей и оказывают влияние на энергозатраты и качество продукции. Цельные ножи изнашиваются по-разному. Для комплексной обработки промышленных пород древесины с разными физико-механическими характеристиками необходимы и различные угловые параметры лезвий ножей.

Предложено использовать не цельные двухлезвийные ножи, а сборные конструкции, состоящие из двух отдельных лезвий (рис. 2). Это позволяет изменять геометрию лезвий ножей, смещать их независимо друг от друга, определять рациональные параметры для обрабатываемой породы древесины, обеспечить высокое качество продукции, снизить энергетические затраты, повысив стойкость режущего инструмента.

Снижение сил резания при обработке древесины на фрезерно-брусующих станках двухлезвийными ножами возможно за счет изменения геометрии ножей: углов резания при коротком и длинном лезвиях ножа, угла перерезания волокон, углов заострения лезвий ножа, заднего угла, а также смещения лезвий ножа.

Сравнительные расчеты значений сил резания по методикам А. Л. Бершадского, П. С. Афанасьева, Ф. И. Коперина, Н. М. Вальщикова, Н. И. Тимофеева показали разброс в интервале значений от 500 Н до 1649,4 Н при равных условиях: древесина сосны влажностью 35%, скорость резания 13 м/с, толщина технологической щепы 5 мм, длина щепы 25 мм, угол перерезания волокон 45°, угол заострения режущих кромок 40°, угол резания 43°, радиус затупления режущих кромок 8 мкм).

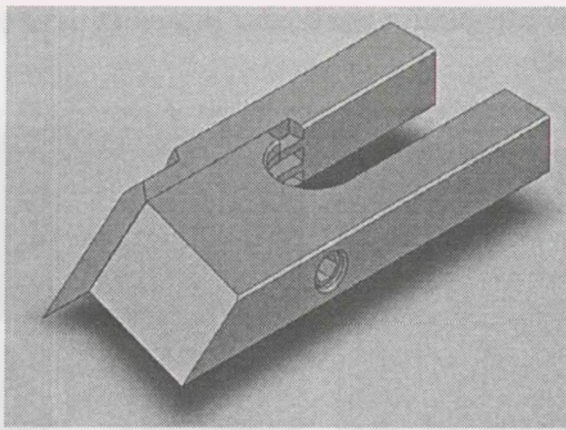


Рисунок 2 – Сборный двухлезвийный нож фрезерно-брусующего станка

Данные эмпирические методики разрабатывались для определенных условий проведения экспериментов и предполагают последовательное поэтапное исследование факторов, влияющих на процесс обработки древесины фрезами со спиральным расположением двухлезвийных ножей. Установлено, что в приведенных методиках не учитывается динамика процесса резания, в частности трансформация углов резания при режущих лезвиях, а также появляющийся на коротком лезвии ножа при его движении динамический задний угол.

Разработана комплексная методика, которая позволила установить взаимосвязь показателей качества продукции и силовых характеристик процесса комплексной обработки древесины на фрезерно-брусующих станках [2], с учетом его достаточной сложности и специфических особенностей, а использование современной контрольно-измерительной аппаратуры – обеспечить достоверность и высокую точность результатов.

Переменными исследуемыми факторами являются: угол скоса ξ_n при длинном лезвии ножа, угол скоса ξ_x при коротком лезвии ножа, смещение лезвий ножа Δl . Выходными параметрами являлись составляющие силы резания F_x, F_y, F_z , фиксируемые разработанной измерительной системой, качество поверхности пласти бруса (шероховатость) и технологической щепы (размерно-качественные характеристики). Использован план B_3 математического планирования экспериментов, который позволяет получить функции отклика в виде уравнений регрессии второго порядка.

Составляющая суммарной силы резания F_y определяет энергетические показатели процесса резания древесины и ее значения необходимы для расчета мощности привода механизма резания; F_x, F_z воспринимаются узлами крепления двухлезвийных ножей и рекомендуются к использованию для практических расчетов на жесткость и прочность крепежных элементов [3].

В соответствии с комплексной методикой проведения экспериментальных работ и методической сеткой опытов изготовлены из легированной термообработанной стали марки 65Г экспериментальные образцы сборных двухлезвийных ножей с различными угловыми параметрами [4]. Конструкции ножей предусматривают возможность крепления на колонке-резцедержателе с независимой установкой требуемых угловых параметров и линейного смещения лезвий на колонке-резцедержателе. Проведены экспериментальные исследования.

Постоянными факторами приняты следующие: исследуемый материал – древесина сосны, ели; скорость резания $V = 13$ м/с; направление резания – поперечное, поперечно-торцовое; толщина снимаемого слоя 5 мм; диаметр резания 470 мм; подача на нож $U_z = 25$ мм; задний угол на лезвиях ножа $\alpha = 3^\circ$; угол заострения длинного и короткого режущих лезвий 40° ; начальный радиус закругления лезвий ножа 6–8 мкм.

Оценка показателей качества технологической щепы проводилась поверенными измерительными приборами: контроль линейных параметров – штангенциркулем с ценой деления 0,01 мм; показатели качества торцевого среза щепы – лупой с 20-кратным увеличением и электронным микроскопом JEOL JSM-5610; шероховатость обработанной поверхности пласти бруса – индикаторным глубиномером, оптическим прибором ТСП-4, микроскопом МИС-11 использованием стандартных методик проведения измерений. Кроме того, проводилась фоторегистрация показателей качества продукции цифровым фотоаппаратом Canon A710 IS с разрешением 3072×2304 dpi (точек на квадратный дюйм). Выполнено более 5,5 тыс. снимков с различных ракурсов для объективной оценки полученных результатов.

Результаты выполненных исследований позволили разработать математические модели (1) и (2), описывающие указанное влияние геометрии лезвий ножа на касательную силу резания.

Для древесины сосны функция отклика F_Y в явном виде выглядит следующим образом:

$$F_Y = 632,78 - 1,51\xi_d + 1,89\xi_k + 2,80\Delta l - 0,03\xi_d\xi_k + 0,03\xi_d\Delta l + 0,45\xi_k\Delta l + 0,19\xi_d^2 + 3,76\Delta l^2, \quad (1)$$

где ξ_d – угол скоса при длинном лезвии ножа, град; ξ_k – угол скоса при коротком лезвии ножа, град; Δl – смещение лезвий ножа, мм.

Для древесины ели функция отклика F_Y в явном виде

$$F_Y = 669,64 - 2,20\xi_d - 7,86\Delta l + 0,08\xi_d\xi_k - 0,36\xi_d\Delta l + 0,66\xi_k\Delta l + 0,02\xi_d^2 + 0,20\xi_k^2 + 3,72\Delta l^2. \quad (2)$$

Для анализа полученных моделей и установления степени влияния каждого независимого фактора на касательную силу F_Y , определяющую энергетические затраты и необходимую для расчета мощности привода механизма резания, целесообразно использовать поверхности отклика.

Для древесины сосны (рис. 3, а): при угле скоса длинного лезвия ножа $+30^\circ$, угле скоса короткого лезвия ножа -2° и смещении лезвий ножа на величину $-0,3$ мм минимальное значение функции отклика касательной силы резания F_Y равно 585,9 Н; при угле скоса длинного лезвия ножа -30° , угле скоса короткого лезвия ножа $+20^\circ$, смещении лезвий ножа на $+5$ мм максимальное значение функции отклика касательной силы резания F_Y равно 960 Н.

С увеличением угла скоса длинного лезвия ножа от -30° до $+30^\circ$ происходит уменьшение касательной силы резания на всех трех уровнях варьирования смещения лезвий ножа. Это связано с уменьшением угла резания при длинном лезвии ножа и увеличением плавности входа его в древесину. С увеличением угла скоса короткого лезвия ножа от -20° до $+20^\circ$ увеличивается касательная сила резания. Такой характер поведения данной функции отклика заметнее проявляется при переходах от основного уровня варьирования (0) фактора X_3 к верхнему уровню (+1), возрастание касательной силы резания более интенсивное. Причиной служит увеличение суммарной длины резания коротким лезвием ножа, работающего в условиях поперечно-торцевого вида резания.

Аналогично проведен анализ построенных функций отклика при варьировании переменными факторами X_1 и X_2 .

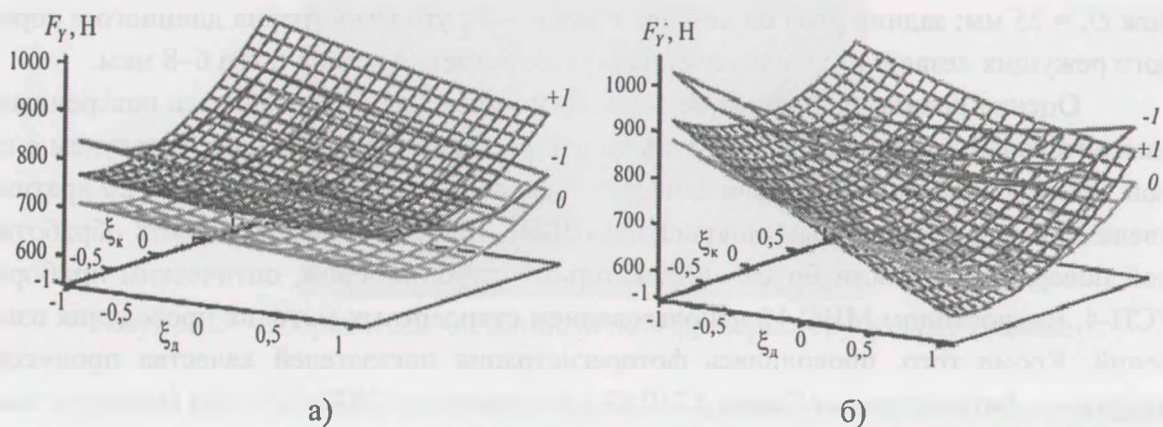


Рисунок 3 – Поверхности отклика функции касательной силы резания F_T при фиксировании фактора X_3 – смещения лезвий ножа для древесины сосны (а) и ели (б) соответственно

Для древесины ели (рис. 3, б): исследование экстремумов функции отклика касательной силы резания F_T показало, что при угле скоса длинного лезвия ножа $+30^\circ$, угле скоса короткого лезвия ножа $-11,5^\circ$, смещении лезвий ножа на величину $+3,5$ мм функция отклика касательной силы резания F_T принимает минимальное значение $575,4$ Н; при угле скоса длинного лезвия ножа -30° , угле скоса короткого лезвия ножа $+20^\circ$ и смещении лезвий ножа на величину $+5$ мм максимальное значение функции отклика касательной силы резания F_T равно 1024 Н.

Представленные на рис. 3 поверхности отклика показывают, что при увеличении угла скоса длинного лезвия ножа от -30° до $+30^\circ$ резко снижается значение функции отклика касательной силы резания на уровнях варьирования смещения лезвий ножа (0) и (+1). Менее интенсивно касательная сила резания падает при нижнем уровне варьирования фактора X_3 . Это объясняется уменьшением угла резания при длинном лезвии ножа и увеличением плавности входа его в древесину. С увеличением угла скоса короткого лезвия ножа от -20° до $+20^\circ$ изменение касательной силы резания на трех уровнях варьирования фактора X_3 проявляется по-разному. На нижнем уровне (-1) она снижается за счет преобладания поперечного вида резания длинным лезвием ножа, так как короткое лезвие ножа внедряется в древесину с запаздыванием. На верхнем уровне (+1) значения касательной силы резания плавно увеличиваются из-за увеличения суммарной длины резания коротким лезвием ножа и доминирования поперечно-торцевого вида резания, при этом с запаздыванием рез осуществляет длинное лезвие. На основном уровне (0) функция отклика касательной силы резания F_T остается практически пологой с небольшими изменениями. Аналогично проведен анализ построенных функций отклика при варьировании переменными факторами X_1 , X_2 и для древесины ели.

При определении качества среза торца технологической щепы использовался электронный микроскоп JEOL JSM-5610. Микроструктурные исследования показали, что торец технологической щепы может быть образован без смятия волокон древесины или с их частичной закрытостью. При угле скоса длинного лезвия ножа -15° , угле скоса короткого лезвия ножа $+10^\circ$, смещении лезвий ножа 0 мм технологическая щепка обра-

устается без смятия волокон древесины (рис. 4, а). Такая щепка характеризуется стабильными размерно-качественными характеристиками в соответствии с требованиями ГОСТ 15815 и рекомендуется к использованию в целлюлозно-бумажном производстве.

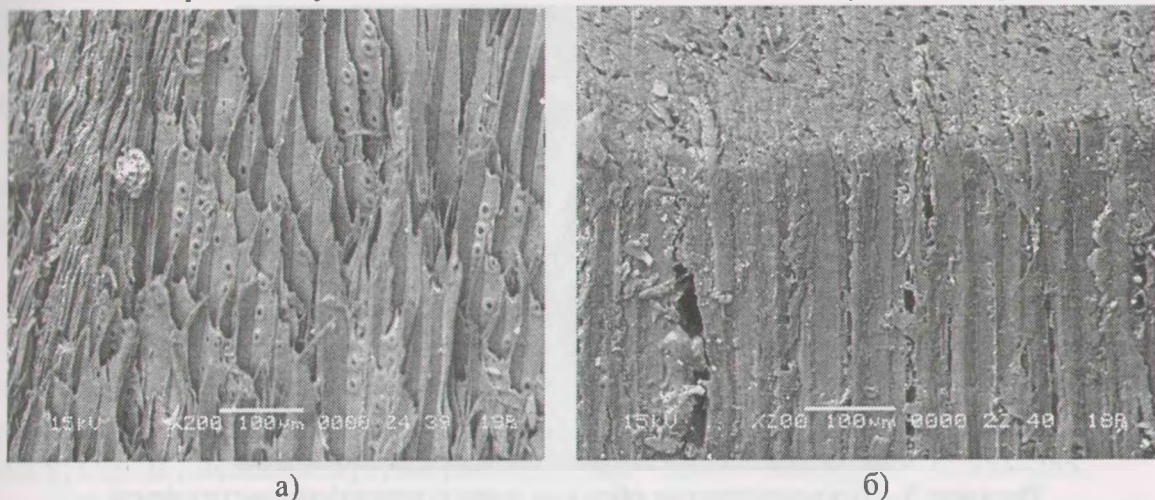


Рисунок 4 – Микроструктура торца технологической щепы с открытой структурой волокон древесины (а) и с закрытой структурой волокон древесины (б)

При угле скоса длинного лезвия ножа $+15^\circ$, угле скоса короткого лезвия ножа $+20^\circ$, смещении лезвий ножа 0 мм технологическая щепка образуется с частичным смятием волокон древесины (рис. 4, б). Такая щепка также характеризуется стабильными размерно-качественными характеристиками и рекомендуется к использованию в производствах плитных материалов.

Результаты анализа разработанных математических моделей и построенных на их основе трехмерных поверхностей функций отклика касательной силы резания F_Y в пределах исследуемых интервалов варьирования независимых факторов, оценки показателей качества продукции позволили рекомендовать к практическому использованию геометрические параметры сборного двухлезвийного ножа: при обработке древесины сосны угол скоса длинного лезвия ножа $+15^\circ$, угол скоса короткого лезвия ножа $+20^\circ$, смещение лезвий ножа 0 мм с получением шероховатости поверхности пласти бруса около 150 мкм.

Изготовлены промышленные образцы нового режущего инструмента с указанными геометрическими параметрами (рис. 5).

Проводились производственные испытания изготовленных промышленных образцов двухлезвийных ножей на фрезерно-брусующем станке PSP 500 второго ряда в составе линии SAB (Германия) ОАО «Борисовский ДОК».

При проведении производственных испытаний фиксировалась шероховатость поверхности пласти бруса древесины сосны. При обработке базовыми двухлезвийными ножами (угол скоса длинного лезвия ножа 0° , угол скоса короткого лезвия ножа -20° , смещение лезвий ножа 0 мм) шероховатость поверхности составляла около 350 мкм, разработанными новыми (угол скоса длинного лезвия ножа $+15^\circ$, угол скоса короткого лезвия ножа $+20^\circ$, смещение лезвий ножа 0 мм) – 150 мкм, т. е. снизилась в 2,3 раза. Аналогичные результаты могут быть получены при проведении испытаний разработанных новых конструкций сборных двухлезвийных ножей на других лесопильно-

деревообрабатывающих предприятиях, выпускающих пилопродукцию и технологическую щепу на фрезерно-брусующих станках.

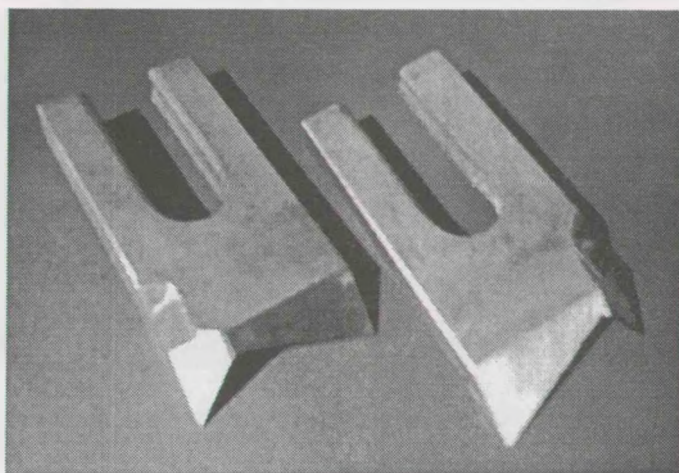


Рисунок 5 – Промышленные образцы нового режущего инструмента

Результаты экспериментальных исследований позволили установить эмпирические зависимости составляющих F_x и F_z силы резания, которые рекомендуются к использованию при конструировании узлов крепления ножей фрезерно-брусующих станков. Установлено, что геометрические параметры двухлезвийных ножей влияют на касательную силу резания F_y , определяющую энергетические затраты процесса резания.

Касательная сила резания F_y при обработке:

а) древесины сосны на режимах с углом скоса длинного лезвия ножа $+30^\circ$, углом скоса короткого лезвия ножа -2° , смещением лезвий ножа $-0,3$ мм уменьшается на 12,9 % (с 672,4 Н до 585,9 Н);

б) древесины ели на режимах с углом скоса длинного лезвия ножа $+30^\circ$, углом скоса короткого лезвия ножа $-11,5^\circ$, смещением лезвий ножа $+3,5$ мм уменьшается на 23,4 % (с 751,0 Н до 575,4 Н).

Обеспечивается следующее качество поверхности пласти бруса:

а) для древесины сосны на режимах с углом скоса длинного лезвия ножа $+15^\circ$, углом скоса короткого лезвия ножа $+20^\circ$, смещением лезвий ножа 0 мм шероховатость обработанной поверхности пласти бруса снижается с 350 мкм до 150 мкм по сравнению с аналогом и одновременным повышением энергетических затрат на процесс.

б) для древесины ели на режимах с углом скоса длинного лезвия ножа $+15^\circ$, углом скоса короткого лезвия ножа -20° , смещением лезвий ножа $+5$ мм шероховатость обработанной поверхности пласти бруса снижается с 930 мкм до 380 мкм с повышением энергетических затрат на процесс.

Стабильные размерно-качественные характеристики технологической щепы обеспечиваются:

а) для древесины сосны на режимах с углом скоса длинного лезвия ножа -15° , углом скоса короткого лезвия ножа $+10^\circ$, смещением лезвий ножа 0 мм;

б) для древесины ели на режимах с углом скоса длинного лезвия ножа -15° , углом скоса короткого лезвия ножа $+20^\circ$, смещением лезвий ножа 0 мм.

Проведенные опытно-промышленные испытания разработанных новых конструкций сборных двухлезвийных ножей на ОАО «Борисовский ДОК» на ФБС второго ряда при обработке 2-кантного бруса на 4-кантный за счет снижения сил резания по-

шпилили уменьшить сколы и вырывы на кромках и получить шероховатость поверхности пласти бруса до 150 мкм, снизить производственный брак.

Выполненные расчеты технико-экономических показателей применительно к ОАО «Борисовский ДОК» свидетельствуют об экономической эффективности использования новых конструкций сборных двухлезвийных ножей ФБС. За счет снижения текущих затрат на режущий инструмент, электрическую энергию, снижение брака производства готовой продукции при обеспечении требуемого качества можно достичь ожидаемого годового экономического эффекта в размере 49 511,26 тыс. руб. в ценах 2009 года.

Библиографический список

1. Раповец, В.В. Возможности управления качественными и силовыми показателями процесса формирования технологической щепы двухлезвийными резцами на фрезерно-брусующих станках / В. В. Раповец, Н. В. Бурносов // Труды БГТУ, Сер. II., Лесная и деревообработ. пром-сть. – 2007. – Вып. XV. – С. 251–255.

2. Раповец, В. В. Методика проведения экспериментальных исследований процесса резания древесины на фрезерно-брусующих станках / В. В. Раповец, Н. В. Бурносов // Труды БГТУ. Сер. II., Лесная и деревообработ. пром-сть. – 2006. – Вып. XIV. – С. 175–177.

3. Раповец, В. В. Влияние угловых параметров двухлезвийных ножей фрезерно-брусующих станков на энергетические показатели / В. В. Раповец, Н. В. Бурносов, А. К. Вершина // Труды БГТУ. Сер. II., Лесная и деревообработ. пром-сть. – 2009. – Вып. XVII. – С. 297–300.

4. Морозов, В. Г. Дереворежущий инструмент: справочник / В. Г. Морозов. – М.: Лесн. пром-сть, 1988. – 344 с.

Рогожникова И.Т., Новоселов В.Г., Абдулов А.Р.
(УГЛТУ, г. Екатеринбург, РФ) nauka-les@yandex.ru

ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНОЕ ИССЛЕДОВАНИЕ ЗАВИСИМОСТИ ШЕРОХОВАТОСТИ ПОВЕРХНОСТИ ОТ ЗАТУПЛЕНИЯ РЕЗЦА ПРИ ПРОДОЛЬНОМ ЦИЛИНДРИЧЕСКОМ ФРЕЗЕРОВАНИИ ДРЕВЕСИНЫ

RELATIONS BETWEEN SURFACE ROUGHNESS AND CUTTING EDGE DULLING IN LONGTUDINAL CYLINDRICAL WOOD CUTTING

По ГОСТ 27.202-83 [1] качество изготавливаемой продукции является одним из критериев оценки надежности технологической системы. В свою очередь, одним из основных показателей качества продукции деревообработки является шероховатость обработанной поверхности. Она оказывает непосредственное влияние на многие технологические и эксплуатационные свойства отдельных деталей и изделия в целом. С ней связан расход материалов и технико-экономическая эффективность многих технологических операций таких, как склеивание, шлифование, покрытие лаком и др. Нельзя забывать и об эстетических свойствах древесины – отражающую и поглощающую способность, на которую непосредственно оказывает влияние шероховатость поверхности.