

Министерство образования и науки Российской Федерации
Федеральное агентство по образованию
Владимирский государственный университет

А.Н. ГОЦ

РАСЧЕТЫ НА ПРОЧНОСТЬ ДЕТАЛЕЙ ДВС
ПРИ НАПРЯЖЕНИЯХ, ПЕРЕМЕННЫХ ВО ВРЕМЕНИ

Учебное пособие

Владимир 2005

УДК 621.01:539.4.001.2 (075.8)

ББК 31.365 я73

Г 74

Рецензенты:

Кандидат технических наук, доцент заведующий лабораторией
научно-исследовательского конструкторско-технологического института
тракторных и комбайновых двигателей

Ю.Е. Драган

Доктор технических наук, профессор, научный эксперт Центра
разработки правил Российского Речного Регистра

П.И. Бажан

Доктор технических наук, профессор, заведующий
кафедрой «Теоретическая и прикладная механика»

Владимирского государственного университета

В.В. Козырев

Печатается по решению редакционно-издательского совета
Владимирского государственного университета

Г 74 **Гоц, А. Н.** Расчеты на прочность деталей ДВС при напряжениях,
переменных во времени: учеб. пособие / А. Н. Гоц; Владим. гос. ун-т. –
Владимир: Редакционно-издательский комплекс ВлГУ, 2005. – 124 с.
ISBN

Изложены закономерности усталостного разрушения и методика усталостных испытаний. Показано влияние конструктивных, технологических и эксплуатационных факторов на выносливость. Приведены методы расчета деталей поршневых двигателей на прочность при напряжениях, переменных во времени.

Предназначено для студентов дневной и заочной форм обучения специальностей 101200 – двигатели внутреннего сгорания, 150200 – автомобили и автомобильное хозяйство, 230100 – эксплуатация и обслуживание транспортных и технологических машин и оборудования в автомобильном транспорте. Соответствует требованиям государственных образовательных стандартов указанных специальностей.

Табл. 6 . Ил. 66 Библиограф.: 18 назв.

УДК 621.01: 539.4.001.2 (075.8)

ББК 31.365 я73

ISBN

Владимирский государственный
университет, 2005

ОГЛАВЛЕНИЕ

Введение	5
1. Основные понятия.....	7
2. Основные законы прочности при переменных напряжениях. Предел выносливости и опытное его определение.....	12
3. Понятие о физической природе процесса усталостного разрушения...21	
4. Влияние различных факторов на величину предела выносливости....	28
4.1. Влияние типа деформации.....	28
4.2. Влияние степени несимметрии цикла.....	30
4.3. Схематизированные диаграммы предельных циклов.....	37
4.4. Новые схематизированные диаграммы предельных амплитуд... 39	
4.5. Влияние концентрации напряжений и абсолютных размеров детали.....	43
4.6. Влияние качества обработки поверхности на предел выносливости металлов.....	53
4.7. Влияние температуры и частоты изменений напряжений.....	55
5. Примеры расчетов.....	57
6. Расчеты на прочность при одноосном напряженном состоянии и чистом сдвиге (кручении).....	63
7. Примеры расчетов.....	69
8. Определение коэффициента запаса при сложном напряженном состоянии.....	74
9. Примеры расчетов.....	77
10. Детерминированные модели усталостной долговечности при регулярном нагружении.....	83
11. Практические мероприятия, принимаемые для повышения усталостной прочности материалов.....	89
Заключение.....	95
Приложение 1.....	96
Приложение 2.....	99
Приложение 3.....	100
Приложение 4.....	101
Приложение 5.....	102
Приложение 6.....	103
Приложение 7.....	104

Приложение 8.....	105
Приложение 9.....	106
Приложение 10.....	106
Приложение 11.....	107
Приложение 12.....	107
Приложение 13.....	108
Приложение 14.....	108
Приложение 15.....	111
Приложение 16.....	113
Библиографический список.....	116

ВВЕДЕНИЕ

Многие детали машин и сооружений в эксплуатационных условиях подвергаются действию переменных напряжений, многократно изменяющихся во времени. Такие напряжения испытывают, например, оси железнодорожных вагонов, коленчатые валы и шатуны поршневых двигателей, поршневые штоки паровых машин, валики коробок скоростей, рессоры, клапанные пружины и другие детали.

Экспериментальные исследования и многочисленные поломки деталей машин показывают, что при переменных нагрузках материал разрушается при напряжениях значительно меньших, чем при постоянных нагрузках, и в этом случае разрушающее напряжение может быть ниже не только предела прочности, но и предела текучести и упругости материала.

Предел прочности σ_b и предел текучести σ_t , полученные из статических испытаний, не могут являться характеристиками прочности материала при переменных напряжениях. При расчетах на прочность в машиностроении все большее значение приобретает другая характеристика прочности материала, а именно, **предел усталости**, или **выносливости**, определяемый на основе испытаний материала при переменных напряжениях. Можно отметить, что общепринятый термин **усталость**, введенный более полувека назад, с точки зрения терминологии, по-видимому, не самый удачный, поскольку явление разрушения при переменных напряжениях значительно отличается от биологической усталости. Например, трудно обнаружить появление каких-либо прогрессирующих изменений в свойствах материала в процессе переменного нагружения, а разрушение зачастую может происходить внезапно без заметных признаков его приближения. Кроме того, во время «отдыха», когда на деталь не действует никакая нагрузка, не происходит «залечивание» или исчезновение эффектов предварительного циклического нагружения, т. е. повреждения в процессе усталости **накапливаются** и, как правило, являются необратимыми.

Разрушение при переменных напряжениях, как показывают много-

численные исследования, начинается с образования в наиболее напряженном месте детали микротрещин, которые, постепенно развиваясь при нагружении детали, проникают вглубь, объединяясь в макротрещины, тем самым все более ослабляя ее, приводя последнюю к разрушению.

Это явление понижения прочности материала при переменных напряжениях за счет прогрессивно развивающихся микротрещин называется **усталостью материала**.

Свойство материала сопротивляться разрушению от усталости называют **выносливостью**.

Усталость охватывает две значительно отличающиеся друг от друга области циклического нагружения и деформирования, в каждой из которых разрушение является, по-видимому, следствием действия различных физических механизмов. Одна из этих областей – циклическое нагружение, при котором во время каждого цикла возникают значительные пластические деформации. Эта область характеризуется большими по величине нагрузками и малыми долговечностями, т. е. небольшим числом циклов до усталостного разрушения. Обычно эта область называется **малоцикло-вой или деформационной усталостью**.

Другая область – циклическое нагружение, при котором деформация во время каждого цикла в значительной степени упруга. Для этой области характерны малые нагрузки и большие долговечности, т. е. большое число циклов до разрушения. Эта область обычно называется **многоцикло-вой усталостью**. Малоцикловая усталость обычно ассоциируется с областью, для которой число циклов до разрушения не превышает $10^4 \dots 10^5$, а многоцикловая усталость с областью, которая характеризуется долговечностью $10^6 \dots 10^8$ циклов.

Учебное пособие посвящено основным понятиям о характеристиках сопротивления при многоцикло-вой усталости, методам их определения, факторах, влияющих на сопротивление усталости, новым схематизированным диаграммам и традиционным детерминистических методах расчета деталей поршневых двигателей на усталость по коэффициентам запаса прочности. Даны примеры, поясняющие использование изложенных методов расчета.

Автор приносит глубокую благодарность за многочисленные полезные советы, замечания рецензентам и коллегам по работе.

1. ОСНОВНЫЕ ПОНЯТИЯ

Напряжения во времени могут изменяться периодически или непериодически. В дальнейшем будем рассматривать только периодически изменяющиеся напряжения от некоторого максимального до минимального значения, которые чаще всего встречаются в машиностроении.

Так, например, при равномерном вращении вала (рис. 1), находящегося под действием постоянной изгибающей нагрузки P , нормальное напряжение в точке A , лежащей на поверхности рассматриваемого сечения вала, определяется по формуле

$$\sigma_A = \frac{M_z y}{I_z} = \frac{M_z r}{I_z} \cos \omega t, \quad (1)$$

где $M_z = R_A x = 0,5Px$ – изгибающий момент в рассматриваемом сечении x от левой опоры; I_z – момент инерции поперечного сечения вала относительно нейтральной оси; y – расстояние от исследуемой точки до нейтральной оси ($(y = r \cos \omega t)$); ω – угловая скорость вращения вала; t – текущее время.

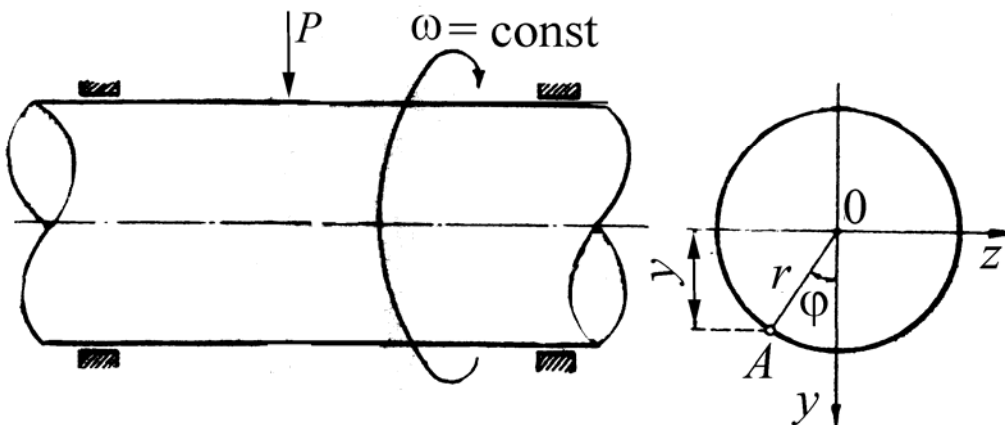


Рис. 1. Вал, нагруженный по симметричному циклу

Из формулы (1) следует, что график напряжений в зависимости от времени представляет косинусоиду, показанную на рис. 2.

Если на вал будет дополнительно действовать центральная растягивающая сила P_1 , не зависящая от времени, то напряжение в точке A

$$\sigma_A = \frac{P_1}{F} + \frac{M_z y}{I_z} = \frac{M_z r}{I_z} \cos \omega t, \quad (2)$$

где $F = \frac{\pi d^2}{4}$ – площадь поперечного сечения вала.

График изменения напряжений в этом случае показан на рис. 3.

Циклом напряжений называется замкнутая однократная смена напряжений, получающих непрерывный ряд значений.

Время T , в течение которого протекает один цикл, называется периодом, а число циклов в одну секунду $n = 1/T$ дает частоту цикла.

Циклы могут быть симметричными в том случае, когда наибольшее и наименьшее напряжения одинаковы по величине и противоположны по знаку (см. рис. 2), и несимметричными при неодинаковых по величине наибольшем и наименьшем напряжениях (рис. 3).

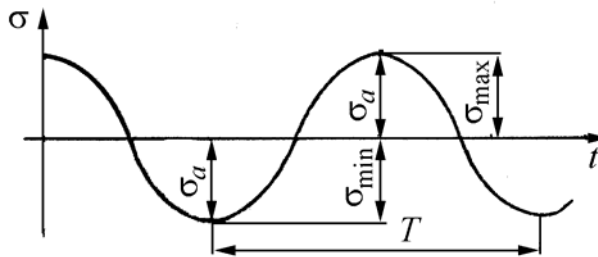


Рис. 2. Симметричный цикл изменения напряжений

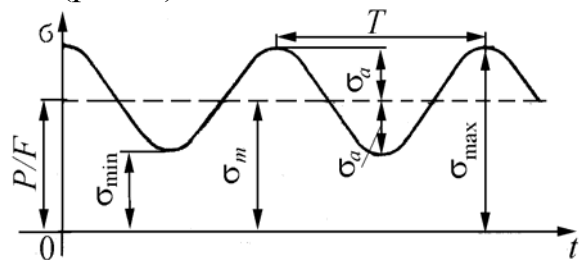


Рис. 3. Несимметричный цикл изменения напряжений

Основными характеристиками цикла нормальных напряжений являются σ_{\max} и σ_{\min} или алгебраическая полуразность наибольшего и наименьшего напряжения цикла:

$$\sigma_a = (\sigma_{\max} - \sigma_{\min})/2, \quad (3)$$

которая носит название **амплитудного**, или **переменного напряжения** цикла.

Алгебраическая полусумма наибольшего и наименьшего напряжений цикла

$$\sigma_m = (\sigma_{\max} + \sigma_{\min})/2, \quad (4)$$

которая называется **средним**, или **постоянным напряжением** цикла.

Среднее напряжение σ_m цикла может быть положительным, отрицательным и равным нулю, а амплитудное напряжение σ_a цикла всегда величина существенно положительная.

Из соотношений (3) и (4) и рис. 3 следует, что

$$\sigma_{\max} = \sigma_m + \sigma_a, \quad (5)$$

$$\sigma_{\min} = \sigma_m - \sigma_a. \quad (6)$$

Степень несимметрии цикла характеризует взятое с алгебраическим знаком отношение наименьшего напряжения σ_{\min} цикла к наибольшему σ_{\max} :

$$r = \sigma_{\min} / \sigma_{\max} \cdot \quad (8)$$

Это отношение r называется **коэффициентом несимметрии** цикла.

Циклы с одинаковыми коэффициентами несимметрии r называются **подобными**. При этом на основании (3) – (5)

$$r = \frac{\sigma_{\min}}{\sigma_{\max}} = \frac{\sigma_{\max} - 2\sigma_a}{\sigma_{\max}} = 1 - 2 \frac{\sigma_a}{\sigma_{\max}}.$$

Любой несимметричный цикл напряжений (см. рис. 3) может быть получен наложением на постоянное напряжение σ_m симметричного цикла с амплитудой σ_a .

Несимметричные циклы, у которых максимальное или минимальное напряжение равно нулю, называются **пульсирующими** (рис. 4). Первый из них (рис. 4, а) – отрицательный пульсирующий цикл, а второй (рис. 4, б) – положительный.

Величины σ_{\max} , σ_{\min} , σ_m , σ_a и r связаны между собой тремя уравнениями (3), (4) и (7), отсюда следует, что для полной характеристики цикла напряжений из этих пяти величин необходимо знать любые две.

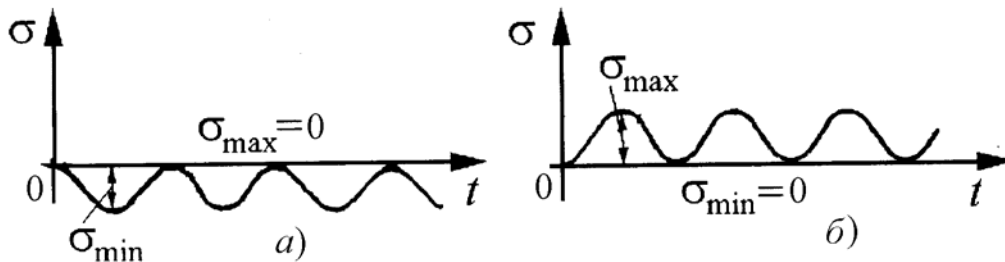


Рис. 4. Пульсирующие циклы: а – отрицательный; б – положительный

Так, например, если известно, что $\sigma_{\max} = 95$ МПа и $r = -0,2$, то

$$\sigma_{\min} = \sigma_{\max} r = 95 \cdot (-0,2) = -19 \text{ МПа};$$

$$\sigma_a = \frac{\sigma_{\max} - \sigma_{\min}}{2} = \frac{95 - (-19)}{2} = 57 \text{ МПа};$$

$$\sigma_m = \frac{\sigma_{\max} + \sigma_{\min}}{2} = \frac{95 + (-19)}{2} = 38 \text{ МПа}.$$

Все сказанное для циклов нормальных напряжений справедливо и для циклов касательных напряжений. В этом случае в приведенных соотношениях следует σ заменить на τ . На рис. 5 графически представлены различные случаи изменения напряжений во времени в зависимости от вида функции $\sigma = f(t)$.

Влияние закона изменения напряжения во времени на прочность материала еще мало изучено, и поэтому предполагается, что прочность мате-

риала в основном зависит от величины и знака максимального σ_{\max} и минимального σ_{\min} напряжений. Если σ_{\max} и σ_{\min} в случаях *a*, *б* и *в* (рис. 5) одинаковы, то можно практически считать, что все приведенные случаи изменения напряжений равноопасны.

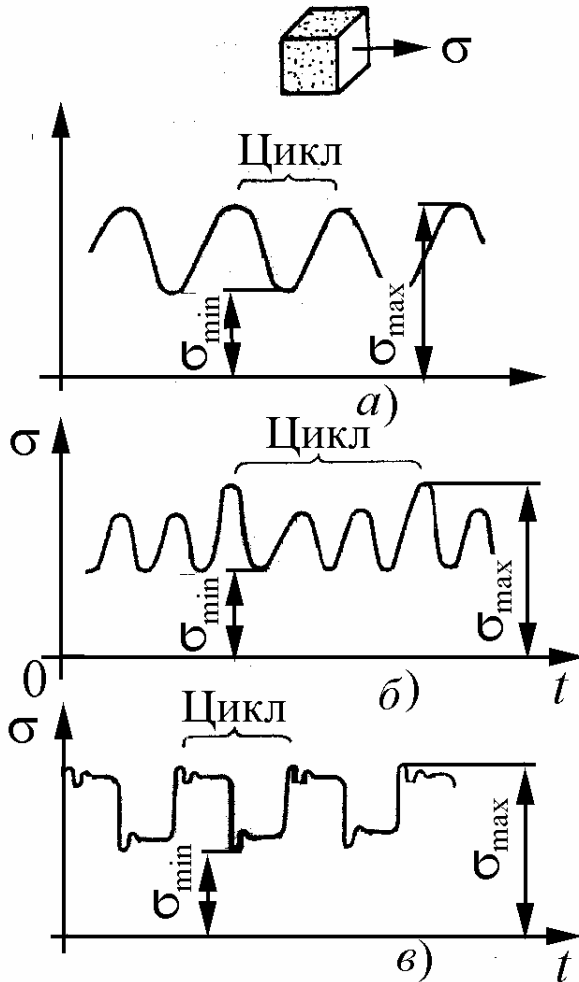


Рис. 5. Различные случаи циклического изменения напряжений во времени в зависимости от времени t :

$$\sigma = \sigma_m + \sigma_a F(t),$$

причем $F(t)$ определяет зависимость изменения амплитуды напряжения от времени. В случае симметричных циклов, когда напряжение изменяется синусоидально (или косинусоидально):

$$F(t) = \sin(\omega t + \varphi) \quad \text{или} \quad F(t) = \cos(\omega t + \varphi),$$

где ω – круговая частота напряжений; φ угол начальной фазы;

$$\sigma = \sigma_m + \sigma_a \sin(\omega t + \varphi).$$

В табл. 1 приведены различные частные случаи изменения напряжений характерных циклов [1–3].

При расчетах на переменные напряжения используют также **коэффициент постоянства нагружения** κ (не путать с k):

$$\kappa = \frac{\sigma_m}{\sigma_a}.$$

Причем из (3), (4) и (8) следует


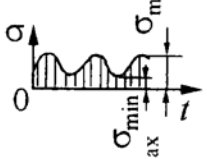
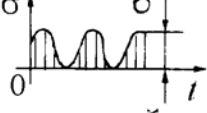
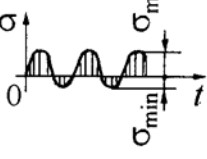
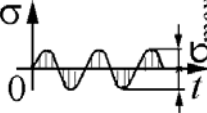
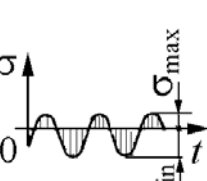
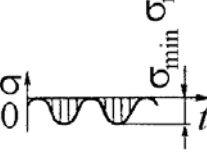
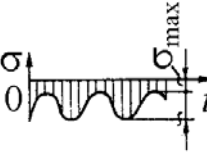
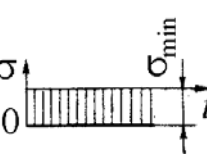
$$\kappa = \frac{1+r}{1-r} \quad \text{и} \quad r = \frac{\kappa-1}{\kappa+1}.$$

Подобие циклов можно определять также и по коэффициенту κ , так как у подобных циклов коэффициенты постоянства напряжений равны.

Используя приведенные понятия и обозначения, можно написать обобщенное уравнение для циклических напряжений в

Таблица 1

Различные циклы усталостных напряжений

График зависимости $\sigma=f(t)$	Название цикла	Напряжения			Коэффициент r
		σ_{\max} И σ_{\min}	σ_m	σ_a	r
	Постоянный положительный	$\sigma_{\max} = \sigma_{\min} > 0$	$\sigma_m = \sigma_{\max} = \sigma_{\min}$	0	+1
	Несимметричный положительный	$\sigma_{\max} > 0;$ $\sigma_{\min} > 0$	> 0	$\neq 0$	$0 < r < 1$
	Пульсирующий положительный	$\sigma_{\max} > 0;$ $\sigma_{\min} = 0$	$0,5\sigma_{\max}$	$0,5\sigma_{\max}$	0
	Несимметричный	$\sigma_{\max} > 0;$ $\sigma_{\min} < 0;$ $\sigma_{\max} > \sigma_{\min}$	> 0	$\neq 0$	$-1 < r < 0$
	Симметричный	$\sigma_{\max} = -\sigma_{\min};$ $\sigma_{\min} < 0$	0	σ_{\max}	-1
	Несимметричный	$\sigma_{\max} > 0;$ $\sigma_{\min} < 0;$ $\sigma_{\max} < \sigma_{\min} $	< 0	$\neq 0$	$-\infty < r < -1$
	Пульсирующий отрицательный	$\sigma_{\max} = 0;$ $\sigma_{\min} < 0$	$0,5\sigma_{\min}$	$0,5 \sigma_{\min} $	$\pm \infty$
	Несимметричный отрицательный	$\sigma_{\max} < 0;$ $\sigma_{\min} < 0$	< 0	$\neq 0$	$+1 < r < +\infty$
	Постоянный отрицательный	$\sigma_{\max} = \sigma_{\min} < 0$	$\sigma_{\max} = \sigma_{\min}$	0	+1

Вопросы для самопроверки

1. Что называется циклом переменных напряжений?
2. Как определяются среднее и амплитудное напряжения цикла?
3. Почему среднее напряжение цикла часто называют постоянным напряжением?
4. Почему амплитудное напряжение называют переменным напряжением цикла?
5. Что такое коэффициент несимметрии цикла?
6. Какой цикл называется симметричным и как он обозначается при испытаниях чистым изгибом и растяжением?
7. Какой цикл называется пульсирующим? Он по знаку может быть положительным или отрицательным?
8. Можно ли нарисовать схематически цикл с коэффициентом несимметрии 0,2?
9. Что называется выносливостью материала?
10. Как влияет закон изменения напряжений во времени на прочность материала?
11. Что называется коэффициентом постоянства нагружения?

2. ОСНОВНЫЕ ЗАКОНЫ ПРОЧНОСТИ ПРИ ПЕРЕМЕННЫХ НАПРЯЖЕНИЯХ. ПРЕДЕЛ ВЫНОСЛИВОСТИ И ОПЫТНОЕ ЕГО ОПРЕДЕЛЕНИЕ

Первое сообщение об исследованиях усталости принадлежит, по-видимому, немецкому горному инженеру Альберту (W.A.S. Albert), который в 1829 г. испытывал при повторных нагружениях железные цепи. Одним из первых примеров усталостного разрушения можно назвать разрушение осей вагонов.

Немецкий железнодорожный инженер Август Вёлер (August Wohler) в период между 1852 и 1870 гг. организовал и осуществил первые систематические исследования усталости. На основании многочисленных экспериментальных исследований по прочности материала при различных случаях периодического изменения напряжений им сделаны следующие выводы:

1. Переменные во времени напряжения могут вызвать разрушение материала при максимальных напряжениях значительно меньших предела прочности или даже предела текучести.

2. Число циклов нагружения N до разрушения зависит от наибольшего по абсолютной величине σ_{\max} и амплитудного напряжений σ_a . При одном и том же σ_{\max} величина N уменьшается увеличением σ_a . Так, например, из двух циклов с равными максимальными напряжениями (рис. 6) цикл, изображенный линией 2, как имеющий большую амплитуду при анализе прочности будет более опасным, чем цикл 1.

3. Если наибольшее по абсолютной величине напряжение σ_{\max} меньше некоторого определенного значения, то при постоянном коэффициенте несимметрии r образец из черного металла может выдержать без разрушения от усталости неограниченное число циклов нагрузки. Это напряжение называется **пределом выносливости**, или **пределом усталости** и обозначается σ_r или τ_r , где индекс r – коэффициент несимметрии.

Например, σ_{-1} – предел выносливости при симметричном цикле изменения нормальных напряжений; σ_0 и τ_0 – пределы выносливости при пульсирующем цикле изменения нормальных и касательных напряжений соответственно.

Рассматривая условно предел прочности σ_B как „предел выносливости“ при статическом нагружении, будем иметь $\sigma_B = \sigma_{+1}$.

Предел выносливости является основной характеристикой усталостной прочности материалов, и его определение также важно как определение предела прочности σ_B и предела текучести σ_T (или $\sigma_{0,2}$), ибо при переменных напряжениях допускаемое напряжение должно быть меньше предела выносливости.

Как показали опыты по изучению выносливости материалов, симметричный знакопеременный цикл является наиболее опасным для их прочности, причем симметричный цикл при изгибе вращающегося образца не трудно осуществить в лабораторных условиях при опытном определении предела выносливости. Поэтому подавляющее большинство опытных данных по оценке усталостной прочности материалов получено для изгиба при симметричном цикле.

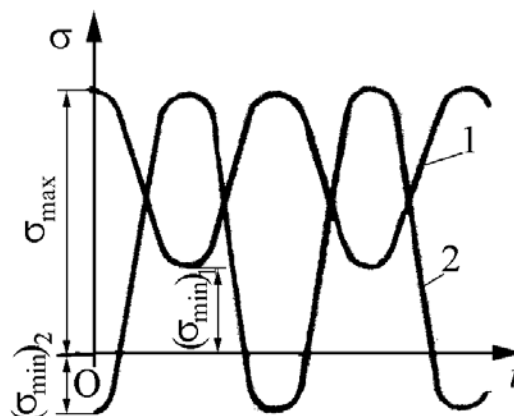


Рис. 6. Графики переменных напряжений с различными амплитудами

Схемы двух простейших нагружений вращающихся круглых образцов для определения предела выносливости при изгибе показаны на рис. 7. Образец в этом случае работает или как консольная балка (рис. 7, а), или как простая балка, нагруженная двумя симметрично расположенными силами (рис. 7, б). При вращении образца его волокна будут испытывать попеременно растяжение и сжатие по симметричному циклу. Образец вращается со скоростью $1500 \dots 30000 \text{ мин}^{-1}$. Число циклов (оборотов) N определяется с помощью специального счетчика, который автоматически выключается при поломке образца.

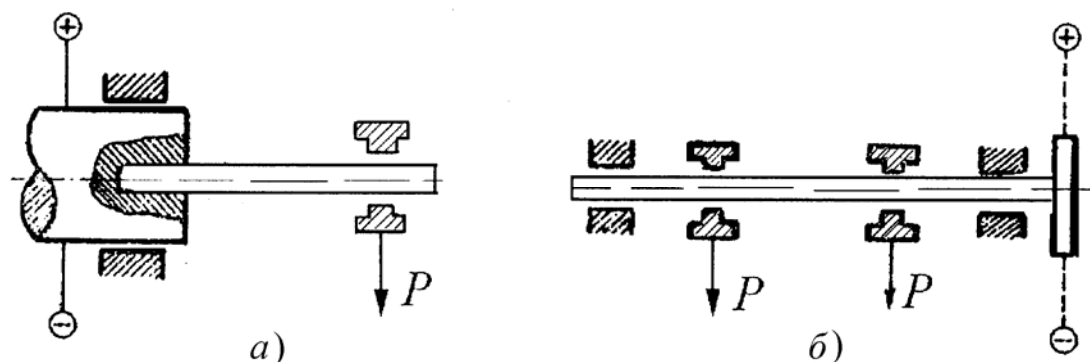


Рис. 7. Схемы нагружения образца при испытании на выносливость:
а – консольное; б – чистым изгибом

Для определения предела выносливости из испытуемого материала берут серию образцов, одинаковых по размерам, форме и обработке в количестве $6 \dots 10$ штук. Первый образец нагружают так, что в нем возникает максимальное рабочее напряжение σ_1 , заведомо большее, чем предел выносливости. Образец испытывают на машине до разрушения, которое происходит при некотором числе циклов N_1 . Вторым испытуемым образцом нагружают меньшей нагрузкой того же цикла, и возникающее в нем максимальное рабочее напряжение σ_2 будет меньше σ_1 , а число циклов до разрушения N_2 , очевидно, будет больше N_1 . При дальнейших испытаниях напряжение от образца к образцу продолжают снижать до тех пор, пока очередной образец выдержит, не разрушаясь, N_6 циклов, где N_6 – данное техническими условиями для каждого материала число циклов, называемое базой для определения предела выносливости. При определении предела выносливости (усталости) разность между напряжениями для последних двух образцов (разрушившегося и неразрушившегося) не должна превышать $0,2 \text{ МПа}$.

По полученным опытным данным строится кривая выносливости

(рис. 8), дающая графическую зависимость между величиной максимального напряжения σ_{\max} и количеством циклов нагружения, необходимых для разрушения образца. На рис. 8 кружочком со стрелкой помечен опыт, при котором образец выдержал заранее обусловленное количество перемен напряжений и не разрушился.

На рис. 8 и 9 показаны два типа характерных кривых выносливости. Для машиностроительных сталей и многих материалов (см. рис. 8) кривая на начальном участке – резко монотонно убывающая, а затем на среднем участке переходит в слабонаклонную часть.

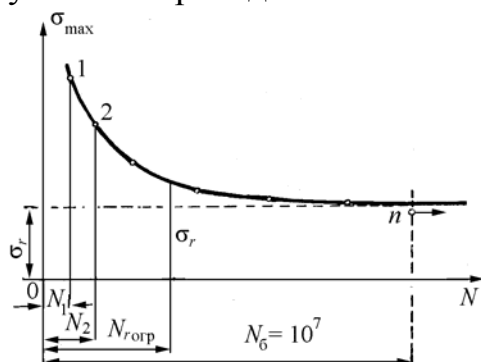


Рис. 8. Кривая выносливости (кривая Вёлера) в координатах N - σ_{\max} для черных металлов

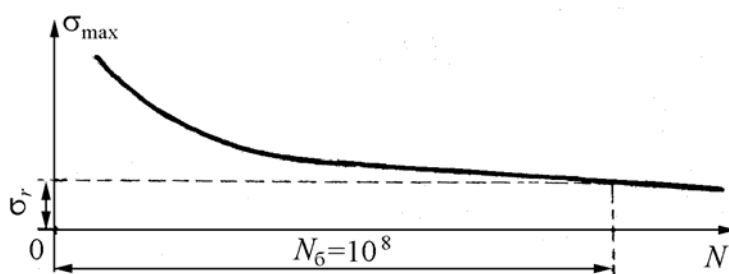


Рис. 9. Кривая выносливости для цветных металлов

В особенности для цветных сплавов и некоторых легированных сталей, а также для очень крупных образцов и моделей, испытываемых при одновременном влиянии переменных нагрузок и коррозий, кривая выносливости (см. рис. 9) имеет значительный наклон своей правой части.

База для определения предела выносливости устанавливается в зависимости от материала образца.

Обычно предел выносливости образцов из черного металла определяют на базе $(5 \dots 10)10^6$ циклов, а образцов из цветного металла – на базе 10^8 циклов.

Если обозначить наибольшее напряжение несломавшегося образца, выдержавшего базовое число циклов N_6 , через σ_r , а ближайшее напряжение сломавшегося образца – σ_n , то напряжение σ_r может быть принято за предел выносливости при условии, если отношение $(\sigma_n - \sigma_r)/\sigma_r$ не превышает определенной величины. В настоящее время эта величина не нормализована [3]. Иногда при испытаниях принимают значение ее равной 10 % при условии, что разность $(\sigma_n - \sigma_r) \leq 10$ МПа.

Часто величина предела выносливости определяется приближенно по кривой выносливости как численное значение ординаты точки пересечения кривой выносливости с вертикалью, проведенной на расстоянии, равном принятой базе N_6 (см. рис. 8 и 9).

Часто кривые выносливости строят в полулогарифмических $\sigma - \lg N$ (рис. 10) или логарифмических координатах $\lg \sigma - \lg N$ (рис. 11).

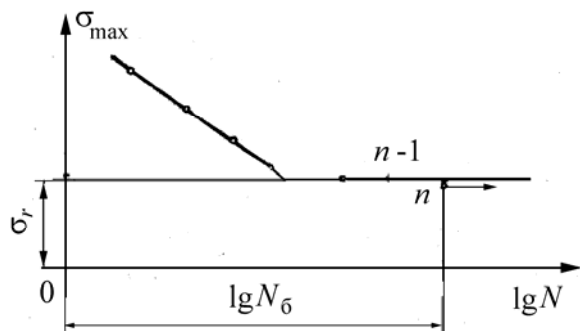


Рис. 10. Кривая выносливости в полулогарифмических координатах для черных металлов

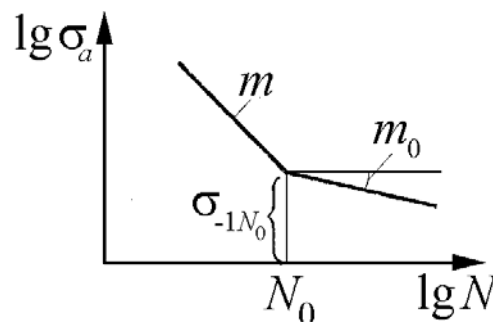


Рис. 11. Кривая выносливости в логарифмических координатах для черных металлов

Пользование логарифмической шкалой для значений числа циклов N удобно тем, что возможно на небольшой длине диаграммы расположить как малые, так и большие значения количества циклов N с той же относительной точностью. Кроме того, в этом случае кривая выносливости часто получает очень простой вид: она состоит из двух прямых линий – наклонной и горизонтальной.

Существует еще понятие предела ограниченной выносливости, под которым понимают наибольшее (по абсолютной величине) напряжение цикла, которое материал может выдержать заданное ограниченное число циклов $N_{огр}$, где $N_{огр} < N_6$.

Иногда из условия эксплуатации машины заранее известно, что деталь за время своей работы воспринимает значительно меньшее число циклов, чем принятое при определении предела выносливости. В этом случае более экономично расчет детали вести на долговечность, а не исходить из предела выносливости. Долговечностью называют свойство объекта (изделия, элемента конструкции) сохранять работоспособность до наступления предельного состояния при установленной системе технического обслуживания и ремонтов.

Долговечность измеряется в единицах времени наработки, календарного времени, циклах, моточасах и т.п. Под предельным состоянием пони-

мается состояние, при котором дальнейшая эксплуатация должна быть прекращена из-за неустраняемого нарушения требований безопасности или снижения эффективности эксплуатации.

Расчетное и экспериментальное определение долговечности необходимо для установления **назначенного ресурса** ответственных элементов конструкции (например двигателя самолета) – допустимого общего времени нахождения их в эксплуатации при соблюдении требований безопасности.

Кривая выносливости (см. рис. 8) позволяет решить вопрос о долговечности образца, так как абсциссы точек этой кривой (N_1, N_2, \dots) определяют долговечность образца при соответствующих значениях максимального напряжения цикла. При решении практических задач расчета деталей машин на долговечность часто пользуются аналитическими зависимостями, полученными на основе принятого некоторого „канонического“ закона усталости металлов [4 – 6].

Так, например, хорошо согласуется с многочисленными результатами испытаний на выносливость подшипников качения и зубчатых передач следующая формула [5]

$$\sigma_{-1N} = \sigma_{-1} (N_6/N)^{1/m}, \quad (8)$$

где σ_{-1N} – частный предел выносливости при любом заданном числе N знакопеременных симметричных циклов; σ_{-1} – предел выносливости при симметричном, знакопеременном цикле и при базовом числе циклов; N – число циклов частного предела выносливости; N_6 – базовое число циклов предела выносливости (σ_{-1}).

При симметричном знакопеременном кручении в формулу (8) необходимо подставить вместо σ_{-1N} и σ_{-1} значения τ_{-1N} и τ_{-1} .

Величина показателя степени $1/m$ формулы (8) зависит от свойств металла, конструкции детали машины и ряда технологических факторов. Для сталей при практических расчетах деталей машин на долговечность показатель степени $1/m$ колеблется в диапазоне $1/6 \dots 1/10$.

В этом случае усталостная долговечность измеряется числом циклов нагружений до появления трещины определенного размера или полного разрушения. При испытаниях в качестве критерия разрушения часто используется понижение частоты собственных колебаний при появлении усталостной трещины [7 – 9]. В качестве детерминированной модели усталости

стной долговечности для простейших элементов конструкции (образцов) при одноосном напряженном состоянии принимается зависимость [10] (см. рис. 11):

$$\sigma_a^{m(\sigma_a, T)} \bar{N} = C(\sigma_a, T),$$

где σ_a – амплитуда (стационарных) переменных напряжений; T – температура испытания; \bar{N} – среднее число циклов до разрушения; C и m – параметры элемента конструкции, зависящие от материала, технологии изготовления и ряда других факторов.

Заметим, что в **детерминированных моделях** (основной вид разрушения при практическом использовании) действующие напряжения и характеристики материала имеют вполне определенные (детерминированные) значения. В приближенных расчетах принимается

$$m(\sigma_a, T) = \begin{cases} m(T) & \sigma_a \geq \sigma_{-1N_0}(T); \\ m(T) & \sigma_a < \sigma_{-1N_0}(T), \end{cases}$$

$$C(\sigma_a, T) = \begin{cases} m(T) & \sigma_a \geq \sigma_{-1N_0}(T); \\ m(T) & \sigma_a < \sigma_{-1N_0}(T), \end{cases}$$

где $\sigma_{-1N_0}(T)$ – значение предела выносливости в точке перелома усталостной кривой (см. рис. 11).

Наличие точки перелома связано с изменением механизма преимущественного развития усталости. При высоком уровне напряжений усталостное разрушение происходит в результате накопления пластических деформаций по плоскостям сдвигов, при малом уровне напряжений развиваются диффузионные процессы перемещения дислокаций.

Отметим, что точка перелома при изображении кривой выносливости в логарифмических координатах принадлежит обоим участкам и потому

$$\sigma_{-1N_0}^{m(T)} N_0 = C(T), \quad \sigma_{-1N_0}^{m_0(T)} N_0 = C_0(T).$$

Последние соотношения приводят к простой зависимости между параметрами $C_0(T) = C(T) \sigma_{-1N_0}^{m_0(T) - m(T)}$.

Обычные значения параметров m и m_0 при не очень высоких температурах $m(T) = 6 \dots 14$, $m_0(T) = 10 \dots 80$. Так как $m \gg 1$ и $m_0 \gg 1$, то влияние уровня переменных напряжений на долговечность весьма существенна. В реальных конструкциях запас по долговечности запас по долговечности значительно больше запаса по напряжениям.

В настоящее время изменилось представление о пределе усталости как о напряжении, при котором деталь может выдержать бесконечно большое число циклов нагружений, т. е. является „вечной“. Такая трактовка предела усталости не подтверждается результатами массовых опытов по изучению усталостной прочности деталей машин. Другими словами, современный расчет деталей машин на долговечность требует решительного отказа от трактовки предела усталости в качестве напряжения, которое деталь может выдержать бесконечно большое число раз [8, 9]. Поэтому в ранних работах по усталостной прочности второй участок (см. рис. 8) принимался горизонтальным. Однако исследования на большой базе $N > 5 \cdot 10^7$ показали, что у большинства конструкционных материалов происходит постепенное снижение предела выносливости. Однако не следует считать, что усталостные поломки конструкции неизбежны. Даже при непрерывной работе с частотой колебаний 10^3 Гц в течение 50 лет (при расчетах примем 360 дней в году) накапливается

$$N = 10^3 \cdot 3,6 \cdot 10^3 \cdot 8,64 \cdot 10^3 \cdot 50 = 1,555 \cdot 10^{12} \text{ циклов.}$$

Принимая с запасом $N = 10^{14}$, а для точки перелома $N_0 = 10^7$, находим амплитуду разрушающих напряжений при $m_0 = 20$:

$$\sigma_{-1N}^{20} \cdot 10^{14} = \sigma_{-1N_0} \cdot 10^7.$$

Откуда

$$(\sigma_{-1})_{10^{14}} \approx \sigma_{-1} \cdot 10^{-7/20} \approx 0,22\sigma_{-1},$$

где σ_{-1} – обычный предел выносливости (на базе 10^7 циклов).

Амплитуда переменных напряжений порядка $\frac{1}{3}\sigma_{-1}$ практически не может привести к усталостному разрушению за неопределенно долгий срок [10].

Действительно, если в полной мере учитывать действительную роль интерференции механических колебаний в отдельных микрообъемах металла при усталостных испытаниях, то кривая Вёлера теоретически не может идти параллельно оси абсцисс, а должна где-то иметь с ней пересечение. Дело в том, что даже при малых напряжениях, но при наличии вибраций образца в нем фактически появляются пики напряжений.

Безусловно, это обстоятельство при малых напряжениях не будет играть опасной роли (с точки зрения преждевременного разрушения метал-

ла), но так как интерференция колебаний проявляется статистически, то тем не менее всегда будет существовать вероятность весьма удачных совпадений отдельных колебаний и как результат этого – возникновение больших пиков напряжений в том или ином месте образца.

Таким образом, в слабонагруженном, но вибрирующем образце не исключается возможность появления сильных (хотя и редких) перенапряжений, поэтому рассмотрение всего процесса во времени может привести к заключению об условном начертании кривой Вёлера в своей правой части [3].

Как уже указывалось, в особенности для цветных металлов, кривая Вёлера идет достаточно быстро на сближение с осью абсцисс.

Разницу в форме кривых выносливости можно объяснить тем, что температурные явления, возникающие в образцах при проведении их испытаний на выносливость для легкоплавких цветных металлов, имеют относительно более сильное влияние, чем для тугоплавких черных металлов.

Придерживаясь изложенного, следует ожидать, что с увеличением температуры кривые выносливости для черных металлов быстрее пойдут на сближение с осью абсцисс, что имеет место в действительности для железоуглеродистых сплавов при температурах испытаний в 400 °С и выше. На рис. 12 дана схема взаимного расположения кривых выносливости металла при различных температурах испытаний ($t_1 < t_2 < t_3$ и т. д.).

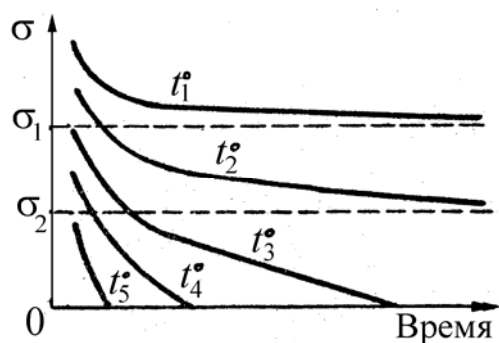


Рис. 12. Схема взаимного расположения кривых выносливости (кривых Вёлера) для металла, испытанного при разных температурах

При повышении температуры от t_1 до t_2 предел выносливости падает от величины σ_1 до σ_2 , но при напряжениях ниже этого предела образец может работать длительное время, т. к. кривая выносливости приобретает достаточно пологий характер.

При значительном повышении температуры разрушение образца при испытаниях может происходить в сравнительно короткие промежутки времени и при очень малых напряжениях, и понятие предела выносливости в этом случае теряет свой смысл.

Вопросы для самопроверки

1. Что называется пределом выносливости или усталости?
2. Какие напряжения, характеризующие цикл переменных напряжений, являются определяющими с точки зрения прочности детали?
3. Как проводятся испытания на выносливость?
4. Как строится кривая выносливости материала после циклических испытаний?
5. Что такое базовое число циклов испытания на выносливость и чему оно равно для черных и цветных металлов?
6. Почему кривые выносливости строят в полулогарифмических $\sigma - \lg N$ или логарифмических координатах $\lg \sigma - \lg N$?
7. Что такое предел ограниченной выносливости и как он определяется?
8. Как определяется долговечность деталей машин при действии переменных напряжений?
9. Как влияет повышение температуры при испытаниях на выносливость?
10. Как изменяется кривая усталостной прочности на начальном участке?

3. ПОНЯТИЕ О ФИЗИЧЕСКОЙ ПРИРОДЕ ПРОЦЕССА УСТАЛОСТНОГО РАЗРУШЕНИЯ

Усталость можно охарактеризовать как процесс постепенного разрушения, складывающийся из **зарождения** трещины и ее роста до размера, при котором начинается неустойчивое распространение трещины.

Внешне процесс усталостного разрушения детали протекает следующим образом. Когда переменные напряжения больше определенной величины для данной детали, то после некоторого значительного количества циклов напряжений разрушение начинается с появления в наиболее слабом месте (в местах наибольших напряжений или в тех местах, где имеются пороки материала) микротрещины. Появившаяся микротрещина сначала очень маленькая, не видная простым глазом, с течением времени прогрес-

сивно развивается, проникает вглубь детали, и в конце концов сечение детали настолько ослабляется, что происходит внезапный излом.

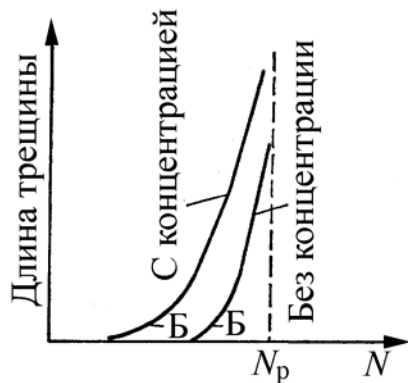


Рис. 13. Характер прогрессивного роста трещины усталости

На рис. 13 приведена кривая роста трещины усталости на вале из конструкционной стали [4]. При наличии концентрации напряжений трещина в начале ее образования развивается медленнее благодаря тому, что она быстро выходит из области высокой напряженности, которая сосредоточена в небольшом объеме около источника концентрации (отверстие, галтель, нарезка резьбы и т. д.).

Как видно из рис. 13, трещина возникает незадолго до окончательного разрушения детали. Примерно на протяжении 70...90 % от общего числа циклов, необходимых для разрушения, деталь работает без трещины, и после образования ее количество циклов, выдерживаемое деталью, составляет 30...10 % от общего числа циклов. Если условия работы детали таковы, что только в отдельные периоды переменные напряжения достигают величин, достаточных для развития трещин усталости, то рост трещины происходит только в эти периоды, и процесс усталостного разрушения может длиться очень долго. Так, например, у осей подвижного состава железных дорог, у которых рост трещин усталости большей частью происходит в периоды их перегрузки, окончательное разрушение может произойти после нескольких лет работы [5].

На поверхности усталостного излома можно наблюдать две, иногда три типичных зоны, показанные на рис. 14 [4] для случаев разрушения вала или оси с вращением и при плоском изгибе. Зона А соответствует начальной стадии развития трещины, которая, зародившись в некотором микроскопическом объеме на контуре, сначала медленно развивается в макротрещину, излом в ряде случаев напоминает форму глазка. Этот период развития соответствует точке Б части кривой, приведенной на рис. 13. Увеличение напряженности в месте расположения микротрещины (в связи с ослаблением сечения в этом месте) вызывает ускоренный (выше точки Б) рост трещины по части сечения излома Б (рис. 14, а). После того как трещина заняла определенную часть сечения, происходит мгновенное хрупкое разрушение по части сечения В. Поверхность излома в сечении Б бывает

плоской и гладкой, которая образуется постепенно в результате развития трещины усталости. Поверхность ее получается гладкой в результате притирания поверхностей трещины, которая при переменных напряжениях раскрывается и закрывается при каждом цикле. Зона крупнозернистого хрупкого излома В объясняется тем, что у конечного края трещины, постепенно проникающей вглубь детали, имеет место сложное напряженное состояние, которое приводит к хрупкому разрушению.

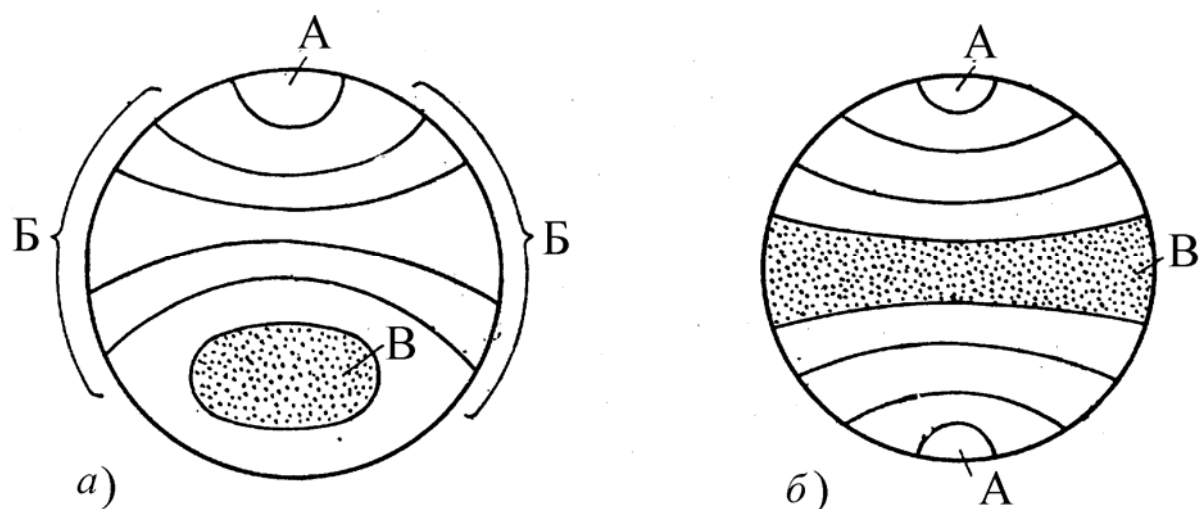


Рис. 14. Характер излома: *а* – при изгибе с вращением; *б* – при плоском изгибе

Размеры и формы части сечения В, соответствующие окончательному разрушению, зависят от конфигурации детали, условий нагружения и величины напряжений, вызвавших разрушение. Для круглых валов при изгибе с вращением контур излома окончательного разрушения тем ближе по форме к окружности и тем ближе расположен к центру сечения, чем выше напряжения, вызвавшие разрушения.

При изгибе оси круглого сечения в одной плоскости (по симметричному циклу) наблюдается образование и рост трещины с двух сторон сечения навстречу друг к другу, как показано на рис. 14, б. Окончательный излом имеет форму полоски (тем ближе расположенную к центру сечения, чем выше напряжения).

На рис. 15 дан внешний вид усталостного излома задней полуоси автомобиля, на которой легко различимы две зоны: одна гладкая с притертой поверхностью, а другая крупнозернистая поверхность, характерная для разрушения хрупких материалов [4].

При исследовании твердости по поверхности изломов установлено,

что наклеп на гладкой поверхности оказывается наиболее высоким в тех частях, где началось образование трещины; он постепенно падает по мере приближения к месту окончательного разрушения.

Изучение формы и свойств поверхности усталостных изломов позволяет судить о характере усилий, вызвавших разрушение, о степени перегруженности сломавшейся детали, а также о наличии существенных изменений величины нагрузки, действовавшей в процессе развития трещины. В связи с последним следует заметить, что рост трещины прекращается при

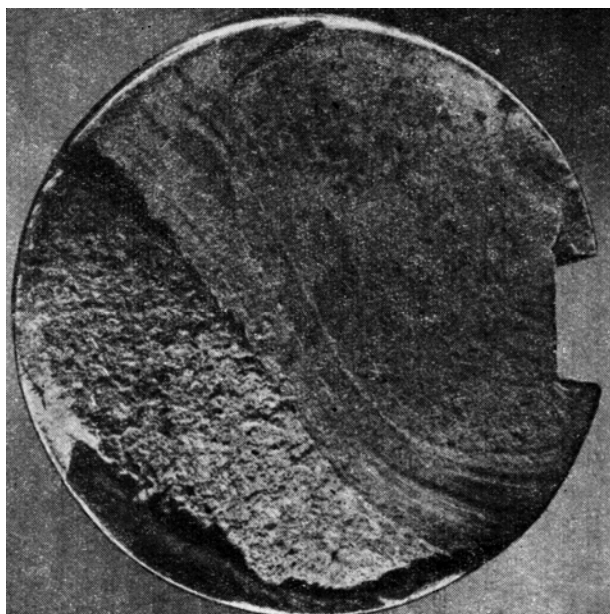


Рис. 15. Характерный внешний вид усталостного излома металла

напряжениях в 2...2,5 раза меньше, чем те, которые вызвали ее образование и первоначальное развитие.

Несмотря на то, что явление усталости привлекает внимание исследователей с середины прошлого века, механизм появления трещин усталости очень сложен, и до сих пор физическая сторона явления усталости еще не может считаться вполне изученной. В настоящее время имеется несколько теорий усталостного разрушения. Перечислим неко-

торые из этих гипотез:

- гипотеза возникновения трещин в результате исчерпывающей способности к сдвигу кристаллических зерен;
- гипотеза внутренних трещин (пороков в материале);
- гипотеза поверхностных неровностей и трещин.

Заметим, что все перечисленные гипотезы не противоречат, а скорее, дополняют друг друга. В одних случаях зона возникновения трещин расположена у поверхности, в других – в толще материала детали. До сих пор остается неясным, возникают ли усталостные трещины как результат сложения остаточных напряжений в материале и напряжений от внешних нагрузок, или усталостные трещины являются результатом увеличения и развития микротрещин, существовавших в материале до нагружения.

В некоторых случаях возникшие от тех или иных причин трещины

увеличиваются и множатся вплоть до разрушения, иногда наступает состояние равновесия – рост трещин прекращается.

Замечено, что развитие трещин становится особенно интенсивным, если напряжения меняются не только по величине, но и по знаку (например растяжение сменяется сжатием).

Согласно [1] усталостное разрушение объясняется неоднородностью кристаллических тел (к ним относятся и технические металлы), которые представляют собой конгломерат мелких (в пределах 0,01...0,001 мм), неправильных и случайно ориентированных, связанных между собой зерен-кристаллитов. Между кристаллитами имеются поры и неметаллические включения.

На рис. 16 показана фотография травленной поверхности металла [10], на которой ясно видна сетка тонких линий, соответствующих сечению границ зерен плоскостью шлифа. Произвольность очертания сетки свидетельствует о произвольности очертаний кристаллитов.

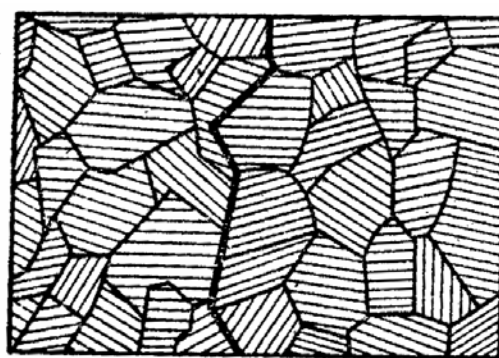


Рис. 16. Кристаллическое строение металла (видна трещина усталости)

Кристаллиты, как и всякое кристаллическое тело, обладают резкой анизотропией, т. е. имеют различные механические свойства по различным направлениям. Благодаря этому отдельные зерна имеют различные пределы текучести в направлении действия силы и различно напряжены вследствие неоднородности структуры. Это приводит к неодновременному достижению предела текучести в кристаллитах.

Напряжения, вычисленные по обычным формулам сопротивления материалов, дают лишь их средние значения. На рис. 17 дана схематичная иллюстрация этого положения [5]. Они могут быть значительно ниже действительных напряжений, возникающих в металле в неблагоприятно расположенных зернах, на мно-



Рис. 17. Вычисленные и действительные напряжения в металле по линии A-B

гих элементарных площадках, где имеются микротрещины, неметаллические включения и микроскопические пустоты. Это приводит к тому, что в отдельных наиболее напряженных зернах металла возникают пластические деформации при номинальных напряжениях по сечению металла меньших предела упругости. Эти деформации дают искажения кристаллической решетки такого же характера, как и при статической нагрузке.

Под действием переменных напряжений в этих зернах вследствие пластической деформации разных знаков и снижения предела упругости (явление Баушингера) происходит наклеп (упрочнение) металла, в результате которого напряжения в этих зернах будут повышаться при падении напряжений в других зернах, так как среднее напряжение по сечению металла остается неизменным.

В итоге в отдельных „дефектных" местах зерна возможно образование скользя с надрывом по направлению наибольших касательных напряжений, что приводит к разупрочнению (разрыхлению) в зерне по плоскостям скольжения. При достаточном числе циклов напряжений количество мест разрыхления (надрывов) увеличивается. Наконец, одна из линий сдвигов, а затем и другие путем разрыхления превращаются в трещину.

Однако возникновение трещины в одном зерне или в нескольких изолированных зернах может еще не вызвать разрушения, так как они представляют собой неоднородности одного порядка с неоднородностями, присутствующими в микроструктуре металла.

При напряжениях, превышающих предел выносливости, с увеличением количества циклов число микротрещин, возникающих в разное время в отдельных зернах, увеличивается, и они постепенно разрастаются. Оказавшиеся рядом несколько кристаллитов с такими зародышами постепенно разрастающихся навстречу друг другу микротрещин могут образовать в наиболее напряженном участке материала опасную трещину.

Наличие достаточно развитой трещины с высокой концентрацией напряжений у ее дна предопределяет возникновение новых трещин, что обуславливает прогрессивный рост основной трещины, приводящей в конце концов к разрушению.

Возможность разрушения детали от усталости определяется вероятностью нахождения рядом нескольких кристаллитов с трещиной усталости. Такая возможность растет с увеличением абсолютных размеров детали.

Это положение подтверждается опытами, которые показывают, что с увеличением абсолютных размеров детали ее усталостная прочность снижается.

Начальная стадия усталостного процесса связана с преобладающим значением касательных напряжений, так как усталость определяется прежде всего пластическими деформациями, и трещины возникают из линий сдвигов в отдельных зернах. После появления трещины нормальные растягивающие напряжения раскрывают ее и способствуют ее развитию, поэтому последующая стадия усталостного процесса большей частью связана с преобладающим влиянием нормальных напряжений.

На рис. 18 показан пример развития трещины усталости при переменном кручении. Трещина в начале развивается на небольшом участке в направлении действия касательных напряжений, а затем отклоняется в направлении по спирали под углом 45° , т. е. развивается по поверхностям действия наибольших нормальных растягивающих напряжений [4].

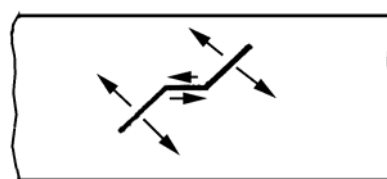


Рис. 18. Схема развития трещины усталости на поверхности вала при кручении

Увеличение зародышей усталостных трещин при переменном по направлению скольжении происходит, как правило, в плоскостях, где действуют максимальные касательные напряжения. Пока трещина распространяется вдоль плоскости скольжения, никаких изменений в процессе ее роста не обнаруживается. Этот процесс обычно называют первой стадией роста трещины, которая может составлять иногда незначительную, а иногда существенную часть всей долговечности. Это характерно, по-видимому, для малых напряжений. Трещина при этом растет медленно. При действии высоких циклических напряжений, при наличии вырезов или в условиях, когда отношение растягивающего напряжения к касательной составляющей велико, первая стадия роста трещины может перейти во вторую.

Вторая стадия роста трещины проходит под влиянием максимального главного нормального напряжения в окрестности вершины трещины, а не локального касательного напряжения. При этом вершина трещины может отклониться от плоскости скольжения, и трещина будет распространяться в направлении, примерно перпендикулярном направлению главного

нормального напряжения. Поверхность разрушения, образующаяся во второй стадии роста трещины, характеризуется наличием борозд и полос, ширина и плотность которых зависят от величины действующего напряжения. Эта поверхность разрушения относительно гладкая. Наконец, трещина достигает критического размера, и на следующем очередном цикле разрушение завершается. Это третья стадия усталостного разрушения. Анализ поверхности конечной стадии разрушения свидетельствует о возникновении непосредственно перед разрушением пластической деформации. У пластичных материалов поверхность конечной стадии разрушения имеет вид среза по плоскостям максимального сдвига.

Развитие усталости определяется борьбой двух взаимосвязанных процессов упрочнения и разупрочнения.

Вопросы для самопроверки

1. Как зарождаются трещины усталости?
2. Как распространяются трещины усталости?
3. Какие характерные признаки усталостного разрушения?
4. Что называют первой стадией роста трещины усталости?
5. Какая вторая стадия роста усталостной трещины?
6. Какие главные гипотезы возникновения трещин усталости?
7. Что влияет на продолжительность каждой стадии усталостного разрушения?
8. Что влияет на развитие трещины усталости?
9. Чем отличаются поверхности усталостного излома пластических и хрупких материалов?
10. Какие типичные зоны усталостного разрушения?
11. Можно ли по состоянию поверхности разрушения определить, где появилась усталостная трещина?

4. ВЛИЯНИЕ РАЗЛИЧНЫХ ФАКТОРОВ НА ВЕЛИЧИНУ ПРЕДЕЛА ВЫНОСЛИВОСТИ

4.1. Влияние типа деформации

Наибольшее количество опытных данных имеется по определению предела выносливости при изгибе вращающегося образца $\sigma_{-1}^{\text{изг}}$. Между преде-

лом выносливости при изгибе σ_{-1}^I и пределом прочности при растяжении σ_B существует некоторое соотношение, зависящее от материала.

Результаты многочисленных опытов по установлению связи между σ_{-1}^I и σ_B различных сталей приведены на рис. 19. Кривые I и II ограничивают область разброса точек. В среднем для сталей с пределом прочности от 300 до 1200 МПа можно принять [6]

$$\sigma_{-1}^I \approx 0,5 \sigma_B.$$

Эта зависимость соответствует прямой AB (см. рис. 19). Для высокопрочных сталей с пределом прочности от 1200 до 1800 МПа ориентировочно можно принять

$$\sigma_{-1}^I = -99,2857 + 0,8054\sigma_B - 0,0002\sigma_B^2.$$

Эта зависимость соответствует линии ABC на рис. 19.

Для цветных металлов соотношение между σ_{-1}^I и σ_B изменяется в более широких пределах, чем для сталей, и составляет:

$$\text{для латуни } \sigma_{-1}^I \approx (0,3 \dots 0,4) \sigma_B;$$

$$\text{для бронзы } \sigma_{-1}^I \approx (0,3 \dots 0,5) \sigma_B;$$

$$\text{для дюралюминия } \sigma_{-1}^I \approx (0,25 \dots 0,40) \sigma_B.$$

Для сталей при симметричных циклах можно принять следующую приближенную зависимость между пределом выносливости для осевой деформации (растяжение – сжатие) σ_{-1}^O и пределом выносливости при изгибе σ_{-1}^I

$$\sigma_{-1}^O \approx (0,7 \dots 0,8) \sigma_{-1}^I.$$

Пониженное значение предела выносливости при осевой деформации по сравнению с изгибом объясняется тем, что при осевой деформации трудно достигнуть точно центрального осевого нагружения и практически имеет место внецентренное приложение продольной нагрузки. Кроме того, при растяжении – сжатии напряжения по всему сечению распределяются равномерно, а при изгибе наибольшие напряжения испытывают только

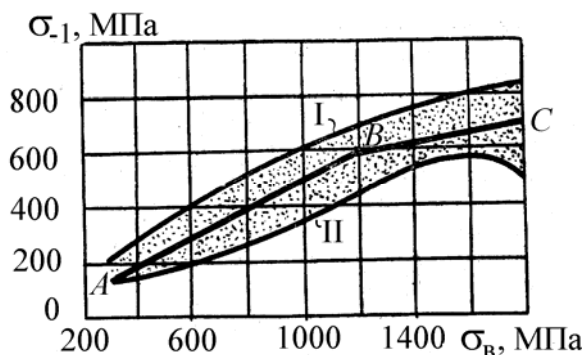


Рис. 19. Опытные данные по установлению зависимости между σ_{-1}^I и σ_B для сталей

крайние волокна (рис. 20), остальная часть материала испытывает меньшие напряжения; это обстоятельство затрудняет появление и развитие трещин усталости.

Предел выносливости при кручении τ_{-1}^k для сталей [7] $\tau_{-1}^k \approx (0,40 \dots 0,70) \sigma_{-1}^i$. В большинстве случаев $\tau_{-1}^k \approx 0,58 \sigma_{-1}^i$.

Соотношения между пределами выносливости и пределами текучести при кручении и изгибе примерно равны между собой, т. е.

$$\left(\tau_{-1}^k\right) / \left(\sigma_{-1}^i\right) = \left(\tau_T^k\right) / \left(\sigma_T^i\right).$$

Приближенно значения τ_{-1}^k и τ_T^k можно определить по формулам [3]: $\tau_{-1}^k = \sigma_{-1}^i / \sqrt{3}$; $\tau_T^k = \sigma_T^i / \sqrt{3}$. Все приведенные эмпирические формулы носят приближенный характер; пользоваться ими следует с осторожностью и тогда, когда невозможно определить величину предела выносливости опытным путем.

Значения пределов выносливости для разных материалов и различных типов деформаций, найденные при испытаниях нормальных образцов, приведены в прил. 1.

4.2. Влияние степени несимметрии цикла

Детали машин в действительных условиях службы часто работают при несимметричных циклах, отсюда возникает необходимость знать пределы выносливости при таких переменных напряжениях. Как показывают опыты, величина предела выносливости существенно зависит от степени несимметрии цикла.

Зависимость предела выносливости от степени несимметрии цикла изображают диаграммами предельных напряжений, которые строятся на основании опытных данных для каждого материала.

Напряжения, соответствующие работе материала на пределе выносливости, будем называть **предельными** и обозначать с индексом r внизу ($\sigma_{r \max}$, $\sigma_{r \min}$, σ_{rm} , σ_{ra}). Наибольшее по абсолютной величине значение $\sigma_{r \max}$ или $\sigma_{r \min}$ совпадает с пределом выносливости σ_r .

Наибольшее распространение получили диаграммы предельных напряжений Хейга и Смита. Первая строится в координатах $\sigma_m - \sigma_a$, вторая – σ_{\max} , $\sigma_{\min} - \sigma_m$. Эти диаграммы дают наглядное представление о работе материала при переменных напряжениях. Предельные напряжения σ_{rm} и

σ_{ra} или $\sigma_{r\max}$ и $\sigma_{r\min}$ определяются на специальных испытательных машинах, дающих возможность получить несимметричные циклы с различными коэффициентами несимметрии.

Для этого берут серию образцов и задаются определенными соотношениями между σ_m и σ_a . Сохраняя это соотношение постоянным и меняя величины напряжений, проводят ряд испытаний и по полученным опытным данным строят кривую выносливости в координатах (σ, N) , асимптота которой дает величину предельного напряжения. Определим при $r = \text{const}$ величины σ_{rm} и σ_{ra} для некоторого предельного цикла. Повторяя такие же испытания для циклов с разными соотношениями $\sigma_{ra} / \sigma_{rm}$, определяем ряд предельных циклов. Результаты опытов можно представить в виде графика. По оси абсцисс будем откладывать σ_m , а по оси ординат – σ_a . Каждая пара величин σ_{rm} и σ_{ra} , определяющих предельный цикл, будет изображаться на этом графике точкой (рис. 21). Для предельных циклов с различными коэффициентами несимметрии получим ряд точек. Плавная кривая, проведенная через эти точки, даст диаграмму предельных напряжений Хейга [5, 8].

Точка В пересечения кривой АВ с осью σ_{rm} (амплитудное напряжение $\sigma_a = 0$) соответствует постоянной нагрузке и, следовательно, ее абсцисса представляет в масштабе диаграммы предел прочности. Точка А кривой, для которой $\sigma_a = 0$, соответствует симметричному циклу, и ее ордината дает предел выносливости σ_{-1} .

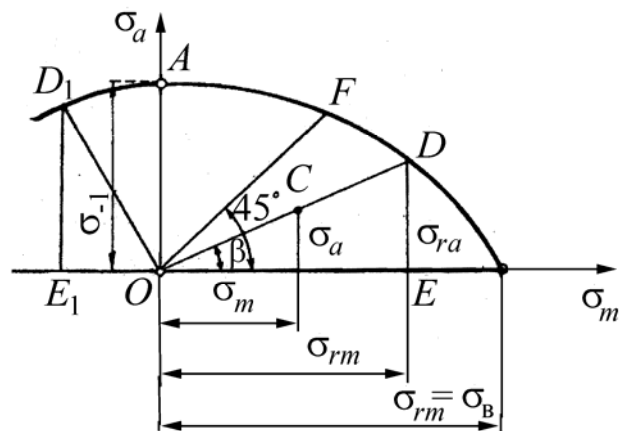


Рис. 21. Диаграмма предельных напряжений в координатах $\sigma_m - \sigma_a$

Чтобы найти предел выносливости при заданном коэффициенте несимметрии r , на диаграмме предельных напряжений (см. рис. 21) необходимо через начало координат провести луч OD под углом β , тангенс которого равен

$$\operatorname{tg} \beta = \frac{\sigma_a}{\sigma_m} = \frac{\sigma_{\max} - \sigma_{\min}}{\sigma_{\max} + \sigma_{\min}} = \frac{1 - r}{1 + r} = \frac{1}{k}. \quad (9)$$

Сумма абсциссы и ординаты точки D пересечения этого луча с кривой AB дает искомую величину предела выносливости σ_r

$$\sigma_{\max} = OE + ED = \sigma_{rm} + \sigma_{ra} = \sigma_r. \quad (10)$$

Предельное напряжение при пульсирующем цикле характеризуется точкой F пересечения кривой AB с лучом, проведенным из начала координат под углом 45° к оси абсцисс.

В случае отрицательного среднего напряжения предельного цикла ($\sigma_m < 0$) для определения предела выносливости нужно абсциссу брать по модулю

$$\sigma_r = |\sigma_{\min}| = OE_1 + E_1D = |\sigma_{rm}| + \sigma_{ra}.$$

Точки, лежащие на луче OD , представляют подобные циклы, и только точка D характеризует предельный цикл, а остальные точки, расположенные внутри области $OADB$ (например точка C), представляют безопасные циклы напряжений в смысле появления трещин усталости, так как в этом случае

$$\sigma_{\max} = \sigma_m + \sigma_a < \sigma_r.$$

Для деталей из пластичных материалов опасным является не только усталостное разрушение, но и переход за предел текучести, что приводит к возникновению остаточных деформаций, искажающих форму и размеры детали. Поэтому максимальные напряжения циклов должны быть меньше не только предела выносливости, но и предела текучести

$$\sigma_{\max} = \sigma_m + \sigma_a < \sigma_T.$$

Для того чтобы исключить из диаграммы (σ_m, σ_a) ту область, где $\sigma_{\max} = \sigma_m + \sigma_a > \sigma_T$, надо провести прямую KL , отсекающую на осях координат отрезки, равные σ_T (рис. 22). Уравнение этой прямой будет

$$\sigma_a + \sigma_m = \sigma_T. \quad (11)$$

Для точки N $\sigma_r = \sigma_T$; для точек прямой NL $\sigma_{\max} = \sigma_T < \sigma_r$, а для точек участка кривой AN $\sigma_{\max} = \sigma_r < \sigma_T$.

Таким образом, линия предельных напряжений ANL состоит из участка кривой AN (линия предельных циклов по усталостной прочности) и от-

резка прямой NL (линия предельных циклов по статической прочности).

Все точки, лежащие в области $OANL$, представляют собой циклы безопасных напряжений, при которых исключается усталостное разрушение и появление остаточных деформаций, так как в этом случае

$$\left. \begin{aligned} \sigma_{\max} < \sigma_r, \\ \sigma_{\max} < \sigma_T. \end{aligned} \right\} \quad (12)$$

При циклах, изображаемых точками, находящимися в области AKN , отсутствуют пластические деформации, но имеет место усталостное разрушение, потому что для точек этой области

$$\sigma_T > \sigma_{\max} > \sigma_r.$$

Если точка, изображающая цикл, лежит в области LNB , то при таком цикле усталостное разрушение не происходит, но уже в первом цикле появляются пластические деформации, так как

$$\sigma_r > \sigma_{\max} > \sigma_T.$$

Диаграмма Смита выражает зависимость предельных значений максимального и минимального напряжений цикла от предельного среднего напряжения (рис. 23). Кривые AC и BC строятся по точкам, полученным из опытных данных. Любой цикл на этой диаграмме изображается двумя точками. Так, например, предельный симметричный цикл ($\sigma_m = 0$) изображается на диаграмме точками A и B .

Точка C ($\sigma_a = 0$) соответствует постоянной нагрузке, и ее координаты

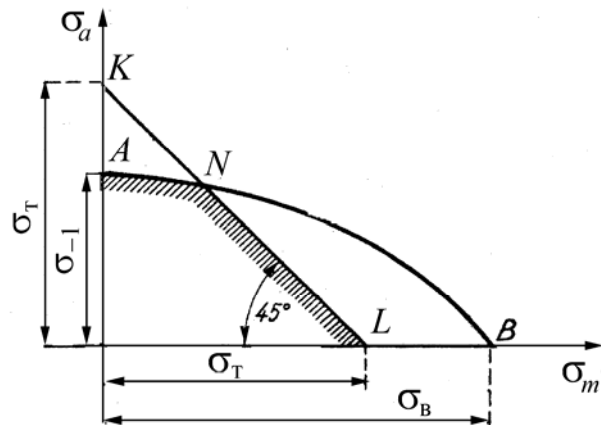


Рис. 22. Диаграмма предельных напряжений для пластичных материалов

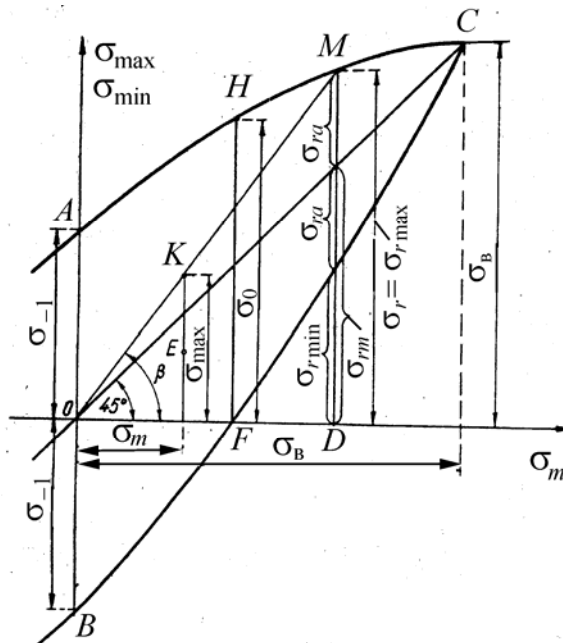


Рис. 23. Диаграмма предельных напряжений в координатах $\sigma_{\max}, \sigma_{\min} - \sigma_m$

дают величину предела прочности при растяжении σ_B . Точки F и H изображают предельный пульсирующий положительный цикл ($\sigma_{\min} = 0$), а ордината HF точки H – величину предела усталости при пульсирующем цикле σ_0 .

Для того чтобы по диаграмме (рис. 23) определить предел выносливости для любого цикла с коэффициентом несимметрии r при $\sigma_m > 0$, необходимо из начала координат провести луч OM под углом β к оси σ_m , где угол β определяется по формуле

$$\operatorname{tg}\beta = \frac{\sigma_{\max}}{\sigma_m} = \frac{\sigma_{\max}}{\left(\frac{\sigma_{\max} + \sigma_{\min}}{2}\right)} = \frac{2}{1+r}. \quad (13)$$

Ордината точки M пересечения этого луча с линией σ_{\max} дает величину предела выносливости для данного цикла т. е.

$$\sigma_r = MD = \sigma_{rm} + \sigma_{ra}.$$

Если $\sigma_m \geq 0$, то $\sigma_r = \sigma_{\max}$; при $\sigma_m < 0$, $\sigma_r = |\sigma_{\min}|$.

Циклы, которые изображаются точками, лежащими внутри диаграммы (точки K, E), будут безопасными в отношении усталостного разрушения, ибо для таких циклов $\sigma_{\max} < \sigma_r$.

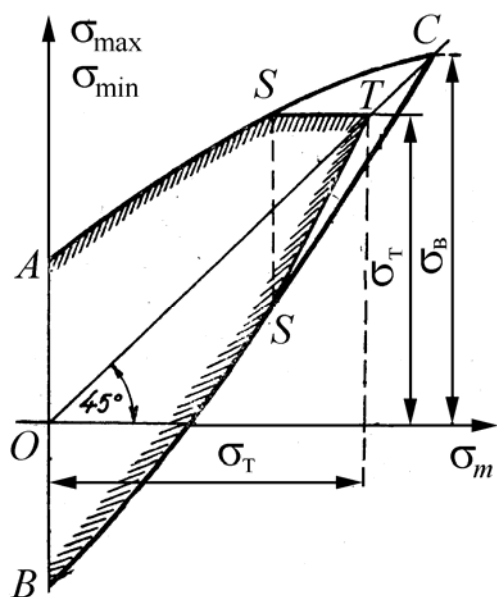


Рис. 24. Диаграмма предельных напряжений для пластичных материалов

Так как для пластичных материалов предельным напряжением является предел текучести σ_T , то для того, чтобы исключить из диаграммы ту область, где $\sigma_{\max} > \sigma_T$, достаточно кривые SC и CS_1 заменить прямыми ST и TS_1 (рис. 24). Прямая ST параллельна оси σ_m и находится от нее на расстоянии, равном σ_T . Следовательно, для пластичных материалов диаграмма предельных напряжений представляет собой кривые линии AS и BS_1 , а также ломаную STS_1 .

Опытных данных о величинах пределов выносливости при отрицательных значениях σ_m очень мало, и вид диаграмм Хейга и Смита в области положительных и отрицательных σ_m может быть различен.

В качестве примера на рис. 25 приведена диаграмма предельных напряжений $\sigma_m - \sigma_a$ для чугуна. Из диаграммы видно, что с ростом среднего сжимающего напряжения σ_m на некотором участке имеет место увеличение предельной амплитуды σ_a , а следовательно, и предела выносливости σ_r .

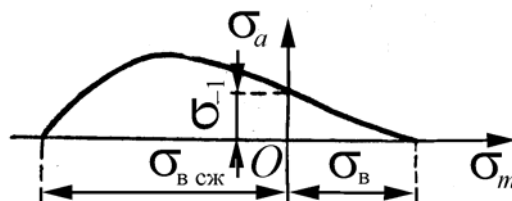


Рис. 25. Диаграмма предельных напряжений Хейга для чугуна

Это позволяет сделать вывод, что чугун при переменных напряжениях, как и при постоянных, лучше работает на сжатие, чем на растяжение. В дальнейших расчетах будем пользоваться диаграммой Хейга как более простой и наглядной.

Для описания экспериментальных данных $\sigma_{ra} = f(\sigma_{rm})$ используется зависимость типа [10]

$$(\sigma_{ra}/\sigma_{-1})^n + (\sigma_{rm}/\sigma_B)^m = 1. \quad (14)$$

Было предпринято много попыток эмпирической аппроксимации графика зависимости амплитуды напряжений цикла σ_{ra} от среднего напряжения цикла σ_{rm} . Наиболее успешными можно считать те, которые привели у получению следующих пяти различных зависимостей [5, 10, 11]:

- $n = 1, m = 1$ – линейная зависимость Гудмана (Goodman);
- $n = 1, m = 2$ – параболическая зависимость Гербера (Gerber);
- $n = 2, m = 2$ – эллиптическая зависимость;
- $n = 2, m = 1$ [1], а также при $n = 1, m = 3/2$ [2].

И.А. Одинг [2] для описания $\sigma_{ra} = f(\sigma_{rm})$ предложил следующую гиперболическую зависимость:

$$(\sigma_{ra}/\sigma_{-1})^2 + (\sigma_{ra}\sigma_{rm})/\sigma_{-1}^2 = 1. \quad (15)$$

Графики зависимостей (14) при различных значениях n и m с учетом пластических деформаций (прямая KL , построенная по уравнению (11)) для стали 12ХНЗА с характеристиками механической прочности МПа: $\sigma_B = 1400$; $\sigma_{0,2} = 1100$ (предел текучести); $\sigma_{-1} = 640$ приведены на рис. 26.

Линейная зависимость Гудмана (прямая 1) дает результаты, близкие к экспериментальным для высокопрочных сталей (при всех видах деформации, кроме кручения), для серых и ковких чугунов.

Хорошее совпадение с опытной кривой для высокопрочных сталей дает кривая при $n = 1, m = 3/2$ (кривая 2).

Параболическая зависимость Гербера (см. рис. 26, кривая 3) и кривая 4 дают довольно хорошее совпадение с опытными данными для углеродистых сталей при всех видах деформации, а для легированных сталей – только при кручении.

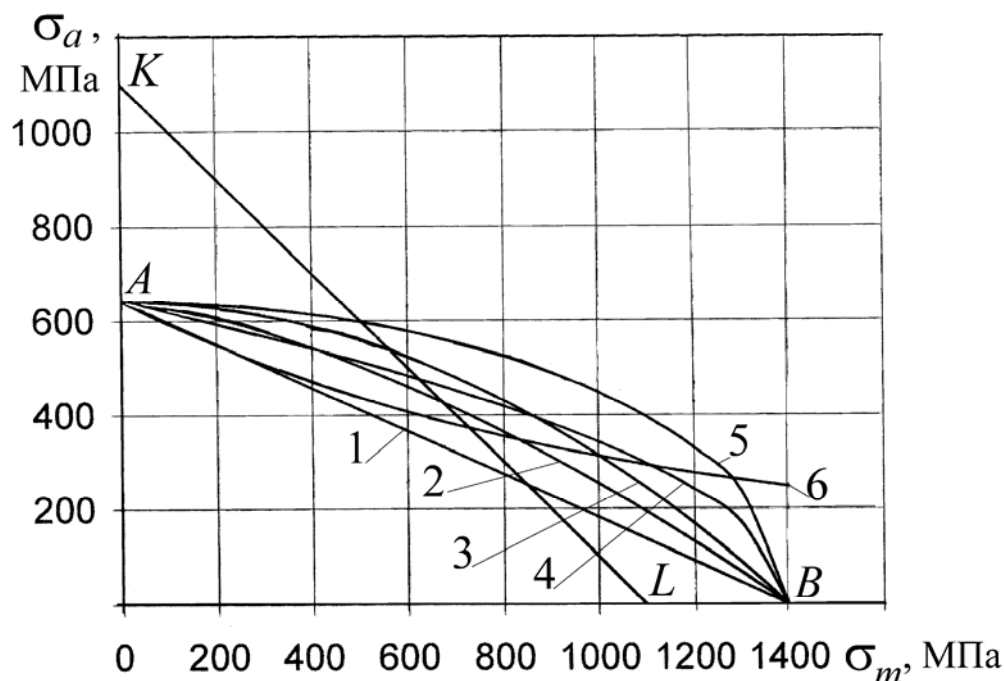


Рис. 26. Диаграммы предельных амплитуд для стали 12ХН3А:

- 1 – $n = 1, m = 1$ (линейная зависимость Гудмана);
- 2 – $n = 1, m = 3/2$ [2];
- 3 – $n = 1, m = 2$ (параболическая зависимость Гербера);
- 4 – $n = 2, m = 1$ [1];
- 5 – $n = 2, m = 2$ (эллиптическая зависимость);
- 6 – гипербола Одингга

Эллиптическая зависимость (кривая 5) дает довольно хорошее совпадение с опытными данными для углеродистых сталей при кручении.

Зависимость И. А. Одингга [2] (см. рис. 26, кривая 6) построена исходя из двух гипотез:

- независимости предельной величины работы, поглощаемой металлом без разрушения вследствие явления гистерезиса от коэффициента несимметрии цикла;
- пропорциональности ширины петли гистерезиса максимальному напряжению цикла при предельных напряжениях.

На участке кривой до предела текучести эта зависимость дает удовлетворительные результаты для чугунов с шаровидным графитом.

Как показали последние исследования, зависимость $\sigma_{ra} = f(\sigma_{rm})$ для различных материалов нельзя отобразить одной формулой, и расчеты, основанные непосредственно на опытных диаграммах, более надежны.

4.3. Схематизированные диаграммы предельных напряжений

До настоящего времени у нас и зарубежом имеется сравнительно небольшое число полных диаграмм предельных напряжений, полученных экспериментально. Это объясняется тем, что нахождение точек кривой диаграммы предельных напряжений сопряжено с большими экспериментальными трудностями (длительность испытаний, сложность испытательных машин, способных создать любой цикл от $r = -\infty$ до $r = +\infty$). Поэтому в случае отсутствия необходимых опытных данных, в практических расчетах пользуются схематизированными (спрямленными) диаграммами.

Хорошую схематизацию дает диаграмма Серенсена-Кинасошвили (рис. 27), которая строится по трем опытными данным σ_T , σ_{-1} и σ_0 для лабораторного образца [4, 5]. Сначала наносятся точки A , K , L и D , координаты которых известны, а положение точки C определяется пересечением прямых AD и KL . Координаты точек ломаной ACL дают предельные значения σ_m и σ_a .

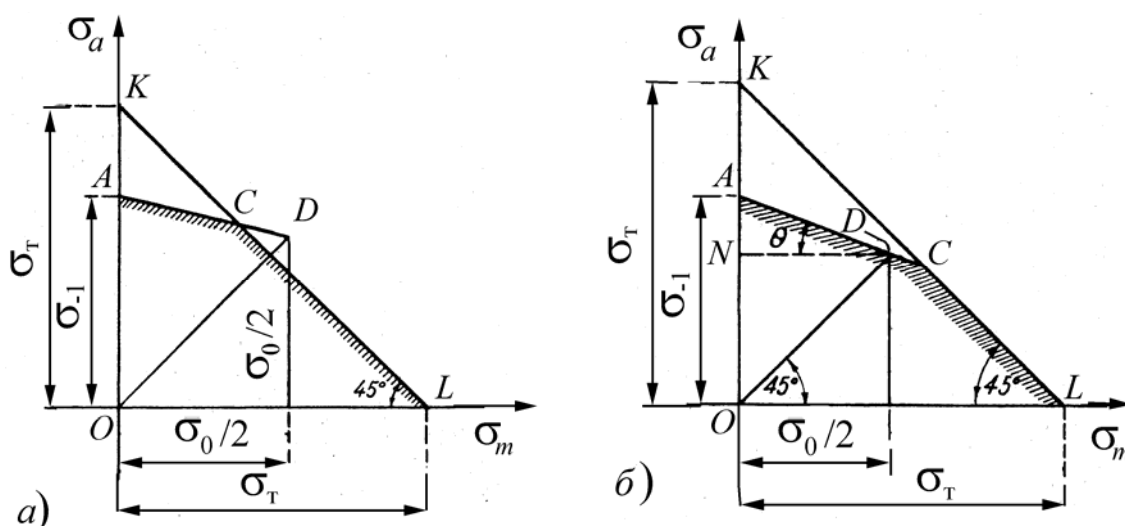


Рис. 27. Схематизированные диаграммы Серенсена-Кинасошвили

Способ Серенсена-Кинасошвили обладает высокой точностью и имеет у нас широкое распространение как в расчетной практике, так и в учебной литературе. Недостатком его является то обстоятельство, что для построения диаграммы необходимо знать предел выносливости при пульсирующем цикле σ_0 , определение которого несколько сложно. Иногда точка C , изображающая предельный цикл (рис. 27, *a*), может оказаться вне кривой действительной диаграммы, в этом случае она дает несколько завышенное значение предела выносливости.

Приближенное значение предела выносливости при пульсирующем цикле σ_0 можно получить из следующих соотношений [3, 6].

Для сталей при изгибе и растяжении – сжатии

$$\sigma_0 = (1,5 \dots 1,8)\sigma_{-1};$$

при кручении

$$\tau_0 = (1,7 \dots 2,0)\tau_{-1}.$$

Верхние пределы относятся к углеродистым сталям.

Для чугуна

$$\tau_0 = (1,2 \dots 1,4)\tau_{-1};$$

для цветных металлов

$$\tau_0 = (1,4 \dots 2,0)\tau_{-1}.$$

Ввиду недостаточного количества опытных данных о величине предела выносливости при пульсирующем цикле σ_0 , большое распространение получила схематизированная диаграмма, которая строится по опытным данным для величин σ_B , σ_T и σ_{-1} (рис. 28). За диаграмму предельных напряжений принимается ломаная линия ACL .

Схематизированную диаграмму, довольно близкую к экспериментальной, предложил С. В. Рабинович [5]. Для ее построения (рис. 29) должны быть известны $\sigma_T = OL = OK$, а также $\sigma_{-1} = OA$.

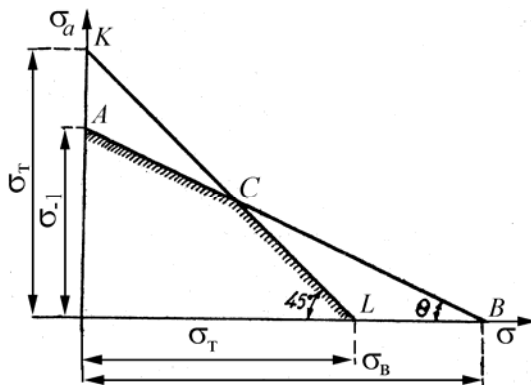


Рис. 28. Схематизированная диаграмма предельных напряжений

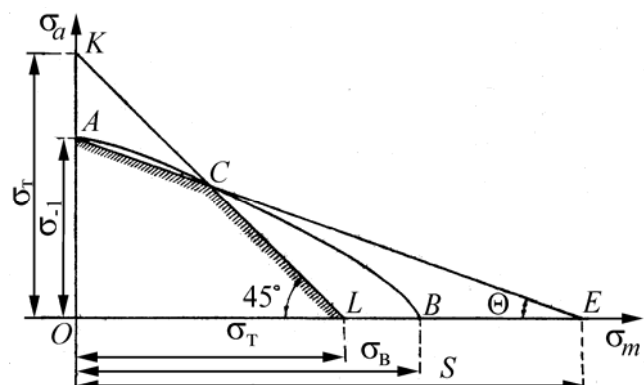


Рис. 29. Схематизированная диаграмма Рабиновича

Угол наклона прямой AE к отрицательному направлению оси σ_m определяется из соотношения (рис. 29)

$$\operatorname{tg}\theta = \sigma_{-1}/S_{\sigma}.$$

Значение S_{σ} получено на основании обработки приведенных в литературе экспериментальных диаграмм предельных напряжений для нормальных и специальных образцов из различных сортов конструкционной стали.

Аналогично строятся схематизированные диаграммы для касательных напряжений, только в этом случае вместо σ подставляется значение τ , а в схематизированной диаграмме С.В. Рабиновича – S_τ . Величины S_σ и S_τ принимаются в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

Значение S_σ и S_τ для различных материалов

Материалы	S_σ , МПа		S_τ , МПа
	при $\sigma_m > 0$	при $\sigma_m < 0$ и $ \sigma_m < \sigma_a$	
Углеродистые и низколегированные стали	1400	∞	1400
Легированные стали	2000	2000	2000
Цветные металлы и легкие сплавы	σ_B	∞	τ_B
Чугуны	σ_B	$0,5 \sigma_B$	τ_B

Диаграмма (рис. 29) с точки зрения экономного использования материала при $\sigma_B < S_\sigma$ является более рациональной по сравнению с диаграммой, приведенной на рис. 28, и ее можно рекомендовать для применения в практике конструирования.

4.4. Новые схематизированные диаграммы предельных амплитуд

Как было уже сказано, недостатком схематизированной диаграммы Серенсена-Кинасошвили является необходимость определять или вычислять предел выносливости при пульсирующем цикле σ_0 . В то же время можно легко построить схематизированную диаграмму по трем опытным точкам σ_B , σ_T и σ_{-1} , которые всегда приводятся в справочниках.

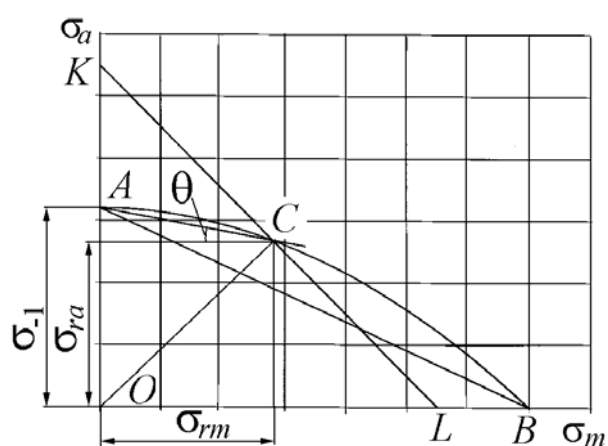


Рис. 30. Новая схематизированная диаграмма

Как известно [12], 90 % всех экспериментальных результатов по определению влияния среднего напряжения на предел выносливости (при произвольном значении r) для пластичных металлов лежат выше линии Гудмана (прямая 1, рис. 30), а 2/3 – между линией Гудмана и параболой Гербера (кривая 2, рис. 30), при этом опытные точки в поле разброса находятся ближе к параболе Гербера для сталей при действии нормальных напряжений (при изгибе и рас-

бора для сталей при действии нормальных напряжений (при изгибе и рас-

тяжении-сжатии). С учетом этого для построения новой схематизированной диаграммы построим прямую Гудмана (прямая 1 на рис. 30) и параболу Гербера (кривая 2). Кроме того, как и ранее проведем прямую KL , отсекающую на осях ординат и абсцисс системы отрезки $OK = \sigma_T$ и $OL = \sigma_T$ (см. рис. 30). Найдем на диаграмме координаты точки $C(\sigma_{rm}; \sigma_{ra})$ пересечения прямой KL с параболой 2, путем совместного решения уравнений (14), в котором принято $n = 1$, $m = 2$ (парабола Гербера), и уравнения прямой (11):

$$\left. \begin{aligned} \sigma_{ra}/\sigma_{-1} + \sigma_{rm}^2/\sigma_B^2 &= 1; \\ \sigma_{ra} + \sigma_{rm} &= \sigma_T \end{aligned} \right\} \quad (16)$$

Решив систему (16), получим координаты точки C :

$$\sigma_{ra} = \frac{2\sigma_T\sigma_{-1} - \sigma_B^2 + \sigma_B\sqrt{\sigma_B^2 + 4\sigma_{-1}^2 - 4\sigma_T\sigma_{-1}}}{2\sigma_{-1}}; \quad (17)$$

$$\sigma_{rm} = \frac{\sigma_B^2 - \sigma_B\sqrt{\sigma_B^2 + 4\sigma_{-1}^2 - 4\sigma_T\sigma_{-1}}}{2\sigma_{-1}}. \quad (18)$$

Напомним, что отрезок $OA = \sigma_{-1}$. Соединив прямой точки A и C , получим ломаную линию ACL , которая и будет **новой схематизированной диаграммой** предельных амплитуд [13 – 15], разработанной нами на основе приведенных в литературе опытных данных. Действительно, прямая AC проходит ближе к параболе Гербера, где располагается большинство экспериментальных точек при испытании стальных образцов на изгиб и растяжение-сжатие [12].

В то же время при оценке влияния среднего касательного напряжения на сопротивление усталости в [12] отмечается, что для пластичных металлов при кручении большинство экспериментальных результатов с максимальными касательными напряжениями, не превышающими предел текучести τ_T , располагается выше параболы Гербера. Если по результатам экспериментальных данных аппроксимировать предельное амплитудное касательного напряжения τ_a от среднего τ_m эллиптической зависимостью [13]

$$(\tau_{ra}/\tau_{-1})^2 + (\tau_{rm}/\tau_B)^2 = 1, \quad (19)$$

то кривая, описанная уравнением (19), будет располагаться выше параболы Гербера.

На рис. 31 для стали 40ХН (с характеристиками механической прочности для касательных напряжений, МПа: предел прочности $\tau_B=580$; предел текучести $\tau_{0,2} = 460$; предел выносливости при симметричном цикле $\tau_{-1} = 270$) построены диаграммы предельных амплитуд для касательных напряжений с использованием зависимостей:

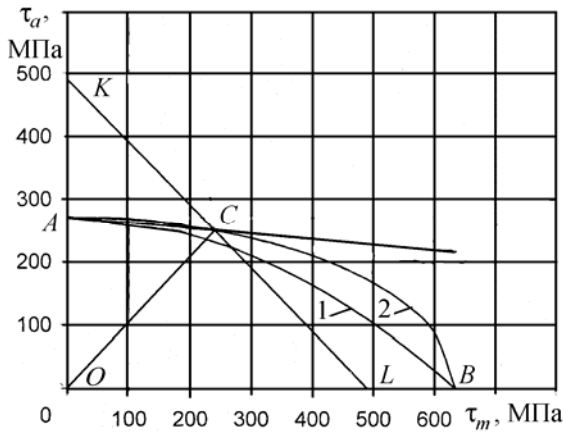


Рис. 31. Диаграмма предельных амплитуд $\tau_{ra} = f(\tau_{rm})$ для стали 40ХН:1 – парабола Гербера; 2 – эллиптическая кривая

параболической $\tau_{ra}/\tau_{-1} + (\tau_{rm}/\tau_B)^2 = 1$ и (19) (кривые 1 и 2 соответственно).

Точка *A* на оси ординат определяет значение τ_{-1} , а точка *B* на оси абсцисс – τ_B . Исключим из диаграммы $\tau_{ra} = f(\tau_{rm})$ ту область, где предельные максимальные касательные напряжения $\tau_{r\max} = \tau_{ra} + \tau_{rm} > \tau_T$. Для этого проведем прямую *KL*, отсекающую на осях координат отрезки *OL* и *OK*, равные пределу текучести τ_T . Уравнение прямой *KL* имеет вид:

$$\tau_a + \tau_m = \tau_T. \quad (20)$$

Используя уравнения (19) и (20), решим их как систему:

$$\left. \begin{aligned} \tau_{ra}^2/\tau_{-1}^2 + \tau_{rm}^2/\tau_B^2 &= 1; \\ \tau_{ra} + \tau_{rm} &= \tau_T. \end{aligned} \right\} \quad (21)$$

В результате получим координаты точки *C* (τ_{rm}, τ_{ra}) пересечения прямой *KL*, ограничивающей пластические деформации, и эллиптической кривой $\tau_{ra} = f(\tau_{rm})$:

$$\tau_{ra} = \frac{\tau_{-1} \left(\tau_{-1} \tau_T + \tau_B \sqrt{\tau_{-1}^2 + \tau_B^2 - \tau_T^2} \right)}{\tau_{-1}^2 + \tau_B^2}; \quad (22)$$

$$\tau_{rm} = \frac{\tau_B \left(\tau_B \tau_T - \tau_{-1} \sqrt{\tau_{-1}^2 + \tau_B^2 - \tau_T^2} \right)}{\tau_{-1}^2 + \tau_B^2}. \quad (23)$$

Если в диаграмме $\tau_{ra} = f(\tau_{rm})$ провести прямую *AC* (см. рис. 31), со-

единяющей точки $A(\tau_{-1}, 0)$ и $C(\tau_{ra}, \tau_{rm})$, получим ломаную линию ACL . Это и будет **новая схематизированная диаграмма для касательных напряжений**.

Экспериментальные данные [12] по определению предела выносливости при асимметричных циклах для ковкого и высокопрочного (с шаровидным графитом) чугунов показывают, что кривая $\sigma_a = f(\sigma_m)$ лежит выше линии Гудмана, но значительно ниже параболы Гербера. Среди известных графиков экспериментальной аппроксимации зависимости $\sigma_a = f(\sigma_m)$ только гипербола Одингга [2] удовлетворяет этому условию, которая описывает кривую предельных напряжений при одноосном напряжённом состоянии и действии переменных нагрузок для деталей, изготовленных из высокопрочного чугуна, уравнением (15).

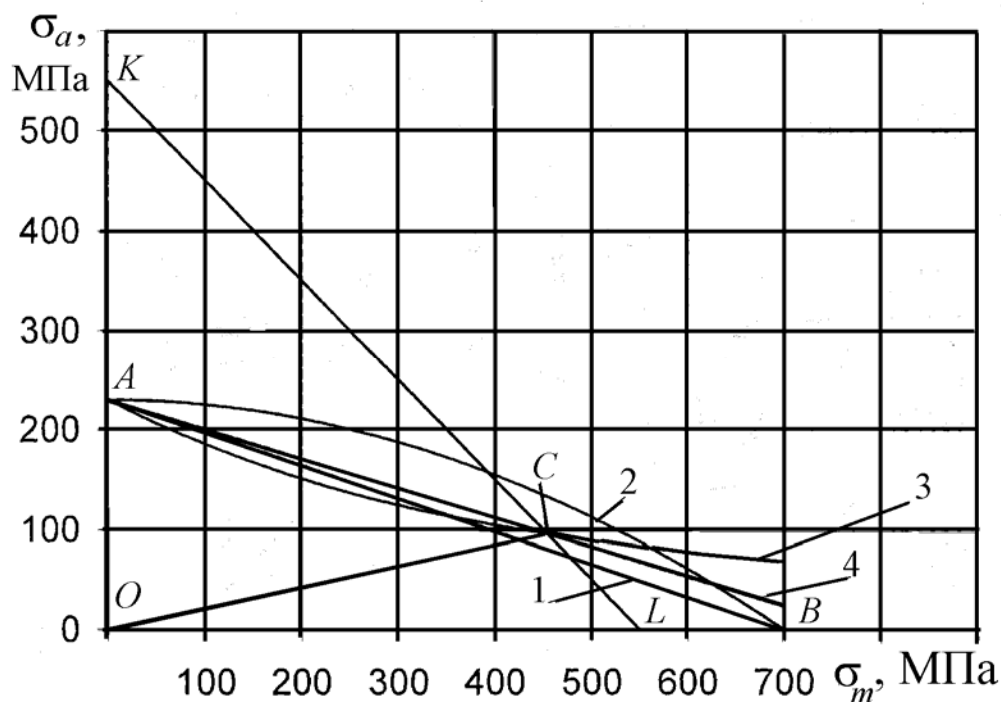


Рис.32. Диаграмма предельных амплитуд $\sigma_{ra} = f(\sigma_{rm})$ для высокопрочного чугуна ВЧ 50-1,5: 1- прямая Гудмана; 2 – парабола Гербера; 3 – гипербола Одингга; 4 – предлагаемая прямая схематизированной диаграммы

На рис. 32 для чугуна с шаровидным графитом марки ВЧ 50-1,5 с механическими характеристиками, МПа: $\sigma_B = 500$; $\sigma_T = 400$; $\sigma_{-1} = 200$ построена диаграмма предельных амплитуд с использованием зависимостей Гудмана (прямая 1), Гербера (парабола 2) и Одингга (гипербола 3). На диаграмме введено обозначение $OA = \sigma_{-1}$; $OB = \sigma_B$; $OK = OL = \sigma_T$.

Исключим из диаграммы $\sigma_{ra} = f(\sigma_{rm})$ (рис. 32) область, где предельные максимальные напряжения $\sigma_{r\max}$ превышают предел текучести $\sigma_{r\max} = \sigma_{ra} + \sigma_{rm} > \sigma_T$. Для этого проведем прямую KL , отсекающую на осях координат отрезки OL и OK , равные пределу текучести σ_T .

Решив совместно уравнения (11) и (15), найдем координаты точки $C(\tau_{ra}, \tau_{rm})$ – пересечения прямой KL и гиперболы 3:

$$\sigma_{ra} = \frac{\sigma_{-1}^2}{\sigma_T}; \quad (24)$$

$$\sigma_{rm} = \frac{\sigma_T^2 - \sigma_{-1}^2}{\sigma_T}. \quad (25)$$

Соединив точки $A(0, \sigma_{-1})$ и $C(\sigma_{rm}; \sigma_{ra})$ (координаты ее получены из уравнений (24) и (25)) прямой, построим **новую схематизированную диаграмму** [13] для ковких и высокопрочных (с шаровидным графитом) чугунов.

Для касательных напряжений схематизированная диаграмма строится аналогично, если заменить нормальные напряжения σ на касательные τ .

Предлагаемые схематизированные диаграммы практически не отличаются от диаграмм Серенсена-Кинасошвили, но в отличие от последней для их построения не требуется определение предела выносливости при пульсирующем цикле σ_0 [15].

4.5. Влияние концентрации напряжений и абсолютных размеров детали

Одной из причин возникновения и развития трещин усталости, приводящих к усталостному разрушению материала, являются местные напряжения, возникающие в местах резкого изменения формы и размеров поперечного сечения детали и в местах приложения сосредоточенных нагрузок.

Явление возникновения местных напряжений называется **концентрацией напряжений**. Конструктивные элементы в деталях (отверстия, надрезы, выточки и т. п.), вызывающие концентрацию напряжений, называются **концентраторами** напряжений. На рис. 33 приведены некоторые часто встречающиеся виды концентраторов напряжений.

Номинальным напряжением называется напряжение в опасном сечении, вычисленное по формулам сопротивления материалов без учета концентрации.

На рис. 34 показан типичный пример концентрации напряжений у кромки поперечного отверстия в пластинке при ее растяжении в пределах упругости. Линии $m' - m''$ дают эпюру распределения действительных нормальных напряжений по ширине пластинки в поперечном сечении ее, проходящем через отверстие.

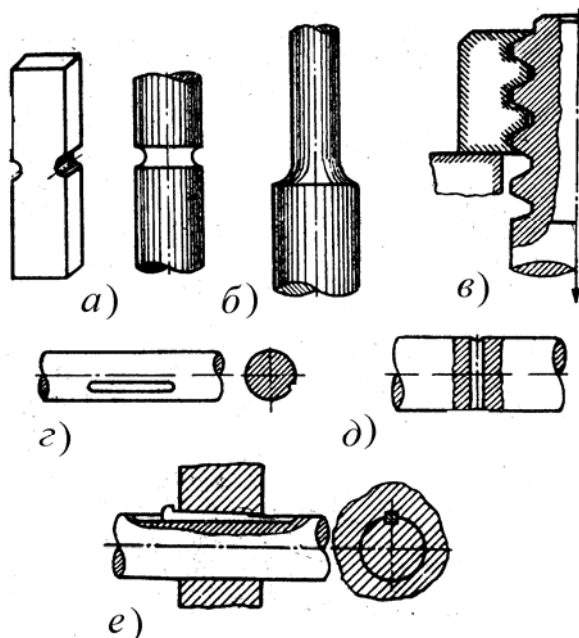


Рис 33. Концентраторы напряжений:
 а – выточки в круглых и призматических стержнях; б – галтель в местах перехода от одного сечения к другому;
 в – винтовая резьба в болтовом соединении; г – шпоночное соединение;
 д – поперечное сверление вала
 е) – соединение стержня с болтом

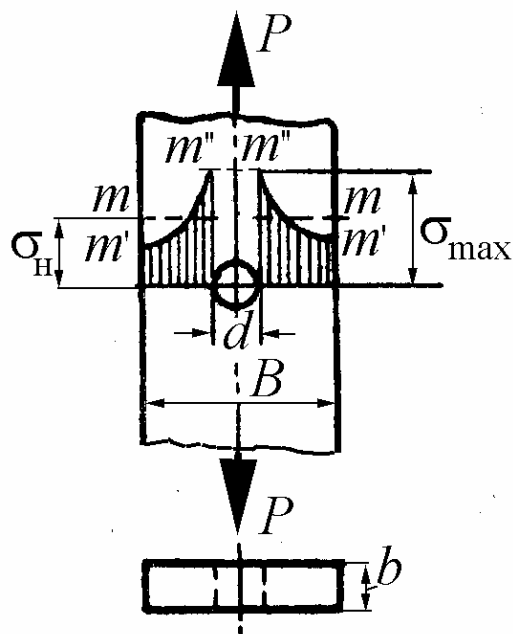


Рис. 34. Эпюра распределения нормальных напряжений в растягиваемой полосе, ослабленной круглым отверстием

Линия $m - m'$ соответствует номинальным напряжениям в том же поперечном сечении, которые вычисляются по формуле

$$\sigma_H = \frac{P}{F_{\text{нетто}}} = \frac{P}{(B-d)b},$$

где P — растягивающая нагрузка; $F_{\text{нетто}}$ — площадь нетто сечения полосы с учетом ослабления его отверстием; B и b — ширина и толщина пластинки.

Местные напряжения значительно превышают номинальные и поэтому, как правило, трещины усталости возникают в местах концентрации напряжений, и концентраторы напряжений вызывают существенное снижение предела выносливости.

Отношение величины наибольшего местного напряжения, не превосходящего предела упругости, к величине номинального напряжения называется теоретическим **коэффициентом концентрации напряжений**:

$$\alpha_{\sigma} = \sigma_{\max} / \sigma_H; \quad \alpha_{\tau} = \tau_{\max} / \tau_H. \quad (26)$$

Численные значения теоретического коэффициента концентрации напряжений α для различных видов концентраторов даны в обширной справочной и учебной литературе [3, 5, 6, 7]. Напряжения σ_{\max} и τ_{\max} большей частью определяются экспериментально поляризационно-оптическим методом или вычисляются методами теории упругости в предположении полной упругости и изотропности материала. Поэтому теоретический коэффициент концентрации напряжений отражает лишь влияние формы концентратора на величину местных напряжений. Как показывают опыты, коэффициент концентрации зависит не только от формы, но и от материала образца, его абсолютных размеров, коэффициента несимметрии цикла и других факторов. Он тем ниже, чем пластичнее материал, так как пластические свойства материала, способствующие перераспределению напряжений в зоне концентрации, смягчают концентрацию напряжений.

Поэтому наряду с теоретическим коэффициентом концентрации вводится понятие эффективного коэффициента концентрации K_{σ} или K_{τ} , который представляет собой отношение предела выносливости при симметричном цикле гладкого образца к пределу выносливости при симметричном цикле образца того же диаметра с концентрацией напряжений

$$K_{\sigma} = \frac{\sigma_{-1}}{\sigma_{-1к}}; \quad K_{\tau} = \frac{\tau_{-1}}{\tau_{-1к}}. \quad (27)$$

Надежное значение эффективного коэффициента концентрации напряжений можно получить только из опыта. Если для данного вида концентратора напряжений отсутствуют экспериментально установленные величины эффективных коэффициентов концентрации K_{σ} и K_{τ} , то их приближенные значения можно определить по формулам

$$K_{\sigma} = 1 + q(\alpha_{\sigma} - 1); \quad K_{\tau} = 1 + q(\alpha_{\tau} - 1), \quad (28)$$

где q – коэффициент чувствительности материала к концентрации напряжений при симметричном цикле.

Если $q = 1$, то $K = \alpha$ и материал обладает полной чувствительностью к концентрации напряжений (пики максимальных напряжений не сглаживаются). Для высокопрочных легированных сталей величина q близка к единице. Для конструкционных сталей в среднем $q = 0,6 \dots 0,8$, причем более

прочным сталям соответствуют большие значения q , для малоуглеродистых сталей q снижается до 0,5. Для чугуна $q = 0$, т. е. чугун крайне мало чувствителен к концентрации напряжений. Это объясняется тем, что наличие большого количества микроскопических включений графита в чугуне является источником весьма сильной внутренней концентрации напряжений, по сравнению с которой концентрация, вызванная формой детали, незначительна. Коэффициент чувствительности q зависит от материала, геометрической конфигурации детали, ее абсолютных размеров и теоретического коэффициента концентрации.

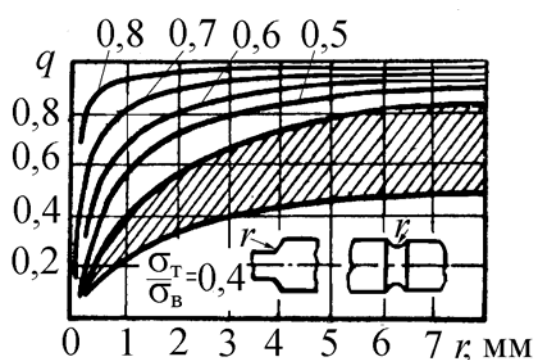


Рис. 35 Графики коэффициента чувствительности q для стали

Приближенные значения q для сталей в зависимости от отношения σ_T/σ_B и радиуса кривизны r поверхности детали в месте концентрации напряжений даны на графике рис. 35 [6]. При отношении $\sigma_T/\sigma_B = 0,4 \dots 0,5$ опыты дают большой разброс. Область разброса на рис. 35 заштрихована.

Предел выносливости гладкого образца зависит от его абсолютных размеров. Как показывают опыты, с увеличением абсолютных сечений образца предел выносливости его понижается. Некоторые авторы это снижение предела выносливости относят за счет следующих обстоятельств:

- в образцах больших размеров более вероятно наличие дефектов материала;
- при изготовлении образцов происходит наклеп (упрочнение) поверхностного слоя, толщина которого, как правило, будет относительно меньше для больших образцов, чем для малых, а как показывают опыты, наклеп большей частью повышает предел выносливости;
- при изгибе и при кручении с увеличением абсолютных размеров детали уменьшается градиент напряжений¹ (рис. 36) и увеличивается объем материала, где напряжения максимальные, что создает более благоприятные условия для образования трещин усталости.

Следует отметить, что до настоящего времени еще нет исчерпываю-

¹ Градиент напряжений равен тангенсу, который образует эпюра напряжений с осью эпюры. В нашем примере градиент напряжений равен отношению σ_{\max} к радиусу вала r .

шего объяснения масштабного эффекта. Особенно сильно сказывается влияние масштабного фактора на образцы с концентрацией напряжений. Отсюда следует, что абсолютные размеры образца влияют также на величину эффективного коэффициента концентрации напряжений. Снижение предела выносливости с увеличением размеров детали может достигать больших значений. Так, например, были испытаны оси в натуральную величину диаметром 170 мм и образцы диаметром 7,5 мм, которые вырезались из этих же самых испытанных осей. Предел выносливости для осей оказался равным 120 МПа, а для образцов – 230 МПа.

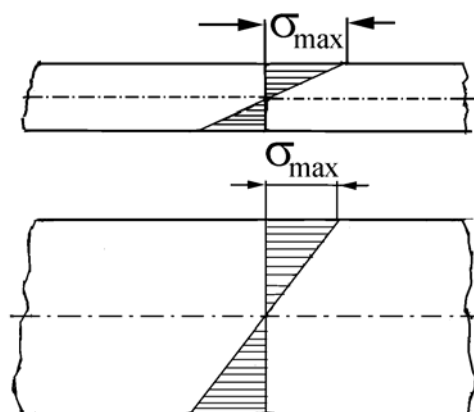


Рис. 36 Градиент напряжений для образцов малого и большого диаметров

Отсюда следует, что расчеты на прочность для деталей нельзя строить, исходя из лабораторных данных для малых образцов.

Уменьшение предела выносливости деталей с увеличением ее абсолютных размеров учитывается коэффициентом влияния абсолютных размеров (масштабным коэффициентом), равным отношению предела выносливости детали данного размера к пределу выносливости лабораторного образца подобной конфигурации сечением $d = 7 \dots 10$ мм.

Масштабный коэффициент без концентрации напряжений

$$(\varepsilon_{\sigma})_d = \frac{(\sigma_{-1})_d}{(\sigma_{-1})_{d_0}}. \quad (29)$$

Масштабный коэффициент с концентрацией напряжений

$$(\varepsilon_{\sigma k})_d = \frac{(\sigma_{-1k})_d}{(\sigma_{-1k})_{d_0}}. \quad (30)$$

В формулах (29) и (30) $(\sigma_{-1})_d$ и $(\sigma_{-1})_{d_0}$ – предел выносливости детали и предел выносливости лабораторного образца диаметром d_0 , геометрически подобного данной детали без концентрации напряжений; $(\sigma_{-1k})_d$ и $(\sigma_{-1k})_{d_0}$ – предел выносливости детали и предел выносливости лабораторного образца диаметром d_0 , геометрически подобного данной детали с источником концентрации напряжений.

Значения масштабных коэффициентов при изгибе и кручении для сталей приведены на рисунках 37 и 38 [6, 7]. Как видно из графиков, масштабный фактор оказывает более сильное влияние на детали из высокопрочных сталей и особенно при наличии концентрации напряжений.

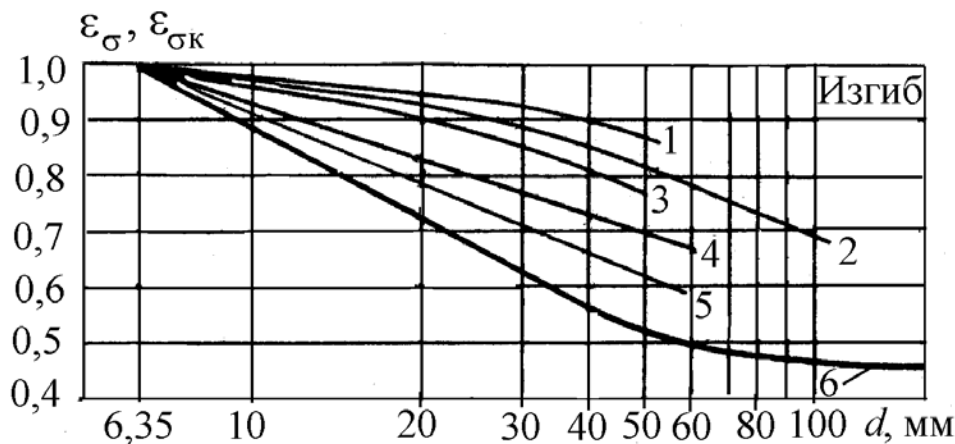


Рис. 37. Значения коэффициентов влияния абсолютных размеров при изгибе: 1 – углеродистая сталь, гладкий полированный вал; 2 – углеродистая сталь, гладкий шлифованный вал; 3 – легированная сталь, гладкий полированный вал; 4 – легированная сталь, гладкий шлифованный вал; 5 – углеродистая сталь, деталь с концентрацией напряжений; 6 – легированная сталь, деталь с умеренной концентрацией напряжений ($K_\sigma < 2$); 6 – конструкционная сталь ($\sigma_b < 650$ МПа), вал с напрессованной деталью; для $d \leq 60$ мм; легированная сталь с резкой концентрацией напряжений

Для расчета на ПЭВМ значения коэффициентов влияния абсолютных размеров при изгибе ε_σ и ε_{σ_K} , приведенных на рис. 37, можно определить по математическим моделям, поскольку некоторые кривые заканчиваются при диаметрах моделей $d = 30 \dots 50$ мм (d подставляется в миллиметрах):

$$1 - \varepsilon_\sigma = 1,012e^{-0,003d}; \quad 2 - \varepsilon_\sigma = 1,0119e^{-0,0042d}; \quad 3 - \varepsilon_\sigma = \varepsilon_{\sigma_K} = e^{-0,0052d}; \quad 4 - \varepsilon_\sigma = \varepsilon_{\sigma_K} = -0,1471 \ln d + 1,2721; \quad 5 - \varepsilon_{\sigma_K} = -0,1846 \ln d + 1,338; \quad 6 - \varepsilon_{\sigma_K} = -0,2134 \ln d + 1,3692.$$

Для кривой, приведенной на рис. 38, можно воспользоваться зависимостью [15]: $\varepsilon_{\tau_K} = 0,6389d^{2,1697/d}$.

Коэффициенты влияния абсолютных размеров при изгибе для чугуновых валов (рис. 39) [16]:

- без концентрации напряжений (кривая 1) – $\varepsilon_\sigma = 1,620d^{-0,205}$;
- с небольшой концентрацией ($K_\sigma \leq 1,2$) (кривая 2) $\varepsilon_{\sigma_K} = 1,772d^{-0,244}$;
- с резкой концентрацией ($K_\sigma > 1,2$) (кривая 3) $\varepsilon_{\sigma_K} = 2,049d^{-0,309}$.

Коэффициенты влияния абсолютных размеров при кручении для чугуновых валов (рис. 40) [15, 16]:

- вал без концентрации напряжений (кривая 1) $\varepsilon_\tau = 1,226d^{-0,089}$;
- вал с концентрацией напряжений (кривая 2) $\varepsilon_{\tau_k} = 1,936d^{-0,282}$.

Приведенные на рис 37 – 40 графики дают лишь приближенную оценку влияния масштабного фактора на усталостную прочность, так как величина масштабного коэффициента зависит также от геометрического очертания детали, ее макроструктуры, технологии изготовления, которые не отражены в этих графиках.

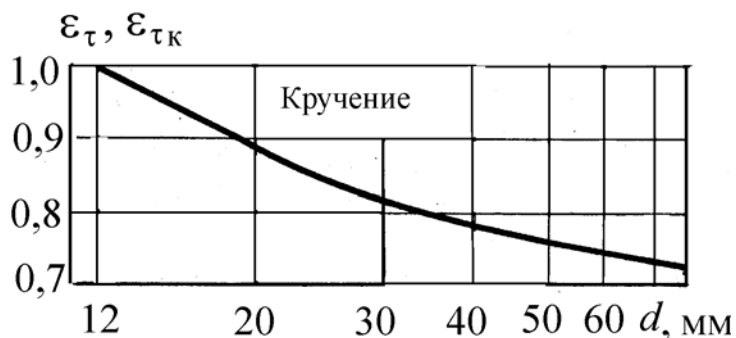


Рис. 38. Значения коэффициентов влияния абсолютных размеров при кручении стальных валов

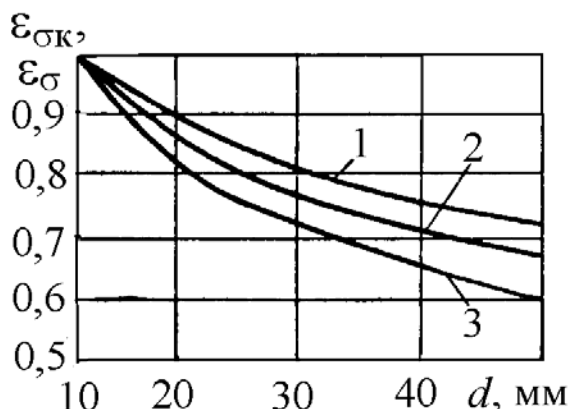


Рис. 39. Значение коэффициентов влияния абсолютных размеров сечения ε_σ и ε_{σ_k} для чугуновых валов при изгибе: 1 – вал без концентрации напряжений; 2 – вал с небольшой концентрацией ($K_\sigma \leq 1,2$); 3 – вал с резкой концентрацией ($K_\sigma > 1,2$)

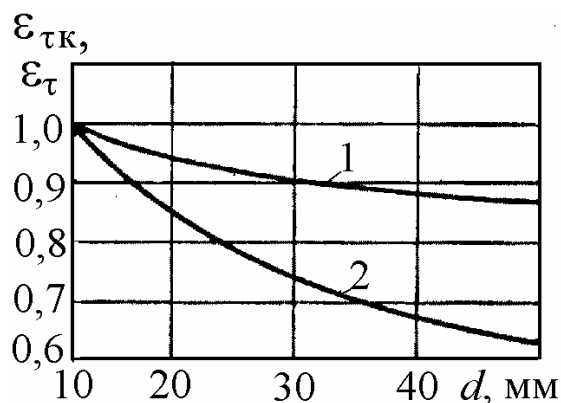


Рис. 40. Значение коэффициентов влияния абсолютных размеров сечения ε_τ и ε_{τ_k} для чугуновых валов при кручении: 1 – вал без концентрации напряжений; 2 – вал с концентрацией напряжений

Следует отметить, что данные о величинах масштабных коэффициентов, приведенные различными авторами, не совпадают. Обширный справочный материал по величинам эффективных коэффициентов концентрации напряжений для различных видов концентраторов приведен в работах [3, 6, 7].

Часть этого материала дана в приложении, где приведены графики значений эффективных коэффициентов концентрации напряжений для некоторых видов концентраторов, полученные при испытании лабораторных образцов диаметром $d_0 = 6...16$ мм, специальных образцов-моделей размером $d_0 = 40...50$ мм и некоторых деталей в натуральную величину. Там же приведены графики поправочных коэффициентов, учитывающих влияние предела прочности σ_b и некоторых геометрических соотношений.

Если размеры детали отличаются от размеров испытанных образцов и моделей, приведенных в графиках приложения, то эффективный коэффициент концентрации напряжений для детали находят путем пересчета, зная величину эффективного коэффициента концентрации для образца с учетом

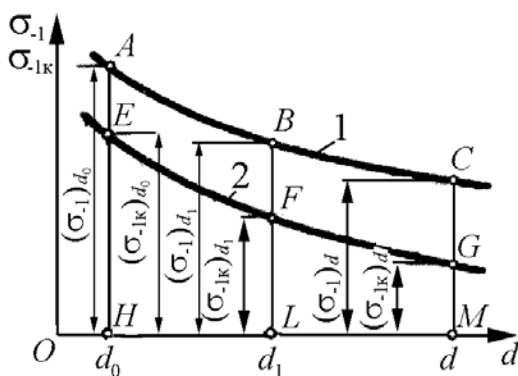


Рис. 41. Графики влияния масштабного коэффициента на величины пределов выносливости при симметричном цикле σ_{-1} и $\sigma_{-1к}$

влияния абсолютных размеров. На рис. 41 схематически показаны графики зависимости пределов выносливости при симметричном цикле без концентрации σ_{-1} и с концентрацией $\sigma_{-1к}$ от абсолютных размеров сечения:

- кривая 1 — для образцов без концентрации напряжений;
- кривая 2 — для образцов с концентрацией напряжений.

Здесь введено обозначение $d_0 = 6...16$ мм — диаметр обычных лабораторных образцов, на которых определяется предел выносливости металла;

$d_1 = 30...50$ мм — диаметр моделей, на которых в ряде случаев определяются эффективные коэффициенты концентрации; d — произвольный диаметр детали.

В дальнейшем все рассуждения будут вестись для нормальных напряжений σ ; для касательных напряжений формулы остаются теми же с заменой σ на τ .

По формулам (29) и (30) согласно рис. 41 масштабные коэффициенты:

- для гладких образцов и деталей:

$$(\varepsilon_\sigma)_{d_1} = \frac{(\sigma_{-1})_{d_1}}{(\sigma_{-1})_{d_0}} = \frac{BL}{AH}; \quad (a)$$

$$(\varepsilon_{\sigma})_d = \frac{(\sigma_{-1})_d}{(\sigma_{-1})_{d_0}} = \frac{CM}{AH}; \quad (b)$$

- для образцов и деталей с концентрацией напряжений:

$$(\varepsilon_{\sigma_k})_{d_1} = \frac{(\sigma_{-1k})_{d_1}}{(\sigma_{-1k})_{d_0}} = \frac{FL}{EH}; \quad (c)$$

$$(\varepsilon_{\sigma_k})_d = \frac{(\sigma_{-1k})_d}{(\sigma_{-1k})_{d_0}} = \frac{GM}{EH}. \quad (d)$$

Эффективные коэффициенты концентрации напряжений:

- для образца диаметром d_0

$$(K_{\sigma})_{d_0} = \frac{(\sigma_{-1})_{d_0}}{(\sigma_{-1k})_{d_0}} = \frac{AH}{EH}; \quad (e)$$

- для образца-модели диаметром d_1

$$(K_{\sigma})_{d_1} = \frac{(\sigma_{-1})_{d_1}}{(\sigma_{-1k})_{d_1}} = \frac{BL}{FL}; \quad (f)$$

- для образца-модели диаметром d

$$(K_{\sigma})_d = \frac{(\sigma_{-1})_d}{(\sigma_{-1k})_d} = \frac{CM}{GM}. \quad (g)$$

Эффективный коэффициент концентрации напряжений для детали $(K_{\sigma})_Д$, учитывающий суммарное влияние коэффициента концентрации напряжений и абсолютных размеров детали, равен отношению предела выносливости гладкого образца диаметром d_0 к пределу выносливости детали

$$(K_{\sigma})_Д = \frac{(\sigma_{-1})_{d_0}}{(\sigma_{-1k})_d} = \frac{AH}{GM}. \quad (31)$$

Из этой формулы следует, что предел выносливости детали

$$(\sigma_{-1k})_d = \frac{(\sigma_{-1})_{d_0}}{(K_{\sigma})_Д}. \quad (32)$$

Зная величину $(K_{\sigma})_{d_1}$, можно определить величину $(K_{\sigma})_Д$. Из равенств (31) и (e) имеем

$$\frac{(K_{\sigma})_{\text{Д}}}{(K_{\sigma})_{d_1}} = \frac{(\sigma_{-1})_{d_0} (\sigma_{-1\kappa})_{d_1}}{(\sigma_{-1\kappa})_d (\sigma_{-1})_{d_1}} = \frac{\frac{(\sigma_{-1\kappa})_{d_1}}{(\sigma_{-1\kappa})_{d_0}}}{\frac{(\sigma_{-1\kappa})_d}{(\sigma_{-1\kappa})_{d_0}} \frac{(\sigma_{-1})_{d_1}}{(\sigma_{-1})_{d_0}}}.$$

Учитывая равенства (a), (b) и (c), получим:

$$(K_{\sigma})_{\text{Д}} = (K_{\sigma})_{d_1} \frac{(\varepsilon_{\sigma\kappa})_{d_1}}{(\varepsilon_{\sigma\kappa})_d (\varepsilon_{\sigma})_{d_1}}. \quad (33)$$

В ряде случаев формула (33) примет более простой вид.

Если коэффициент $(K_{\sigma})_{d_1}$ определяется на образце диаметром d_0 ($d_0 = d_1$), то подставляя в формулу (33)

$$(\varepsilon_{\sigma\kappa})_{d_1} = \frac{(\sigma_{-1\kappa})_{d_1}}{(\sigma_{-1\kappa})_{d_0}} = 1; \quad (\varepsilon_{\sigma})_{d_1} = \frac{(\sigma_{-1})_{d_1}}{(\sigma_{-1})_{d_0}} = 1,$$

получим

$$(K_{\sigma})_{\text{Д}} = \frac{(K_{\sigma})_{d_0}}{(\varepsilon_{\sigma\kappa})_d}. \quad (34)$$

Если диаметр образца равен диаметру детали ($d_1 = d$), то

$$(\varepsilon_{\sigma\kappa})_{d_1} = (\varepsilon_{\sigma\kappa})_d$$

и формула (34) приобретает вид

$$(K_{\sigma})_{\text{Д}} = \frac{(K_{\sigma})_d}{(\varepsilon_{\sigma})_d}. \quad (35)$$

Как показывают опыты, коэффициент $(K_{\sigma})_{d_1}$ мало изменяется при увеличении диаметра свыше 30...40 мм (исключение представляют валы с напрессованными деталями). Поэтому если коэффициент $(K_{\sigma})_{d_1}$ определялся на образцах достаточно большого диаметра d_1 , после которого дальнейшее увеличение диаметра слабо влияет на его величину, то коэффициент $(K_{\sigma})_{\text{Д}}$ можно определять по приближенной формуле

$$(K_{\sigma})_{\text{Д}} = \frac{(K_{\sigma})_{d_1}}{(\varepsilon_{\sigma})_d}. \quad (36)$$

Зависимость (36) получается из формулы (35), если принять $(K_{\sigma})_d \approx (K_{\sigma})_{d_1}$.

4.6. Влияние качества обработки поверхности на предел выносливости металлов

На предел выносливости детали значительное влияние оказывает качество обработки ее поверхности. Объясняется это тем, что поверхностный слой при основных видах деформации (изгибе и кручении) является наиболее напряженным и усталостная трещина обычно зарождается на поверхности.

После грубой механической обработки детали на ее поверхности остаются риски, царапины и микроскопические трещины, около которых концентрируется напряжение, что ведет к снижению предела выносливости.

Влияние качества обработки поверхности на предел выносливости учитывается коэффициентом поверхностной чувствительности β , равным отношению предела выносливости образца с заданным состоянием поверхности к пределу выносливости такого же гладкого образца с полированной поверхностью:

$$\beta = \frac{\sigma_{-1}}{(\sigma_{-1})_{\text{П}}} \quad (37)$$

На рис. 42 приведены ориентировочные численные значения коэффициентов поверхностной чувствительности для сталей в зависимости от ее обработки и временного сопротивления.

Как показывают приведенные на рис. 42 графики, чувствительность стали к состоянию поверхности возрастает с увеличением ее прочности. Поэтому детали из легированных сталей требуют особо тщательной обработки.

Особенно сильно снижается предел выносливости от коррозии, которая способствует образованию трещин усталости, так как от наличия коррозии на поверхности образца образуется мелкая сетка трещин, которые повреждают наружный слой металла и являются источниками большой концентрации напряжений.

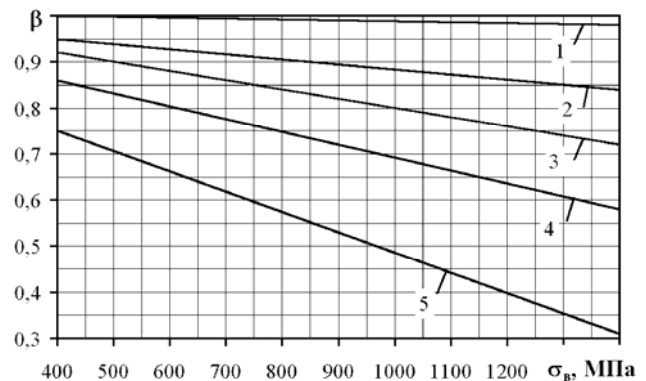


Рис. 42. Коэффициенты, учитывающие состояние поверхности: 1 – для зеркального полирования; 2 – для тонкого шлифования; 3 – для тонкой обточки; 4 – для тонкой обточки; 5 – при наличии окалины

Ориентировочно можно принять [5], что при кручении $\beta_{\tau} = \beta_{\sigma}$. Цветные металлы и серые чугуны мало чувствительны к обработке поверхности. После математической обработки графиков [5, 7] получим:

для зеркального полирования (линия 1)

$$\beta = 1;$$

для тонкого шлифования (линия 2)

$$\beta = 1 - 0,0001 \sigma_B;$$

для тонкой обточки (линия 3)

$$\beta = 1 - 0,0002 \sigma_B;$$

для грубого шлифования (грубой обточки) (линия 4)

$$\beta = 0,972 - 0,0003 \sigma_B;$$

при наличии окалины (линия 5)

$$\beta = 0,926 - 0,0004 \sigma_B.$$

Аналогичное влияние качества обработки поверхности на предел выносливости свойственно и другим металлам и сплавам, в частности легким сплавам. При отсутствии данных коэффициент β , учитывающий шероховатость поверхности, обычно принимают в соответствии с табл. 3 [8].

Таблица 3

Значение коэффициентов β для металлов

Окончательная обработка	Черные металлы	Деформируемые алюминиевые сплавы
Полирование	1	1,0
Шлифование	0,85...0,95	0,96...0,98
Чистовое точение	0,74...0,85	0,87...0,94
Точение	0,64...0,75	0,84...0,88
Грубое точение	0,55...0,64	0,78...0,83
Очень грубое точение	0,5...0,6	0,70...0,75

Как следует из рис. 42, чем более прочным является материал, тем большие требования предъявляются к качеству обработки поверхности для реализации потенциальных возможностей материала.

По экспериментальным данным, упрочнение поверхности детали может дать значительное повышение предела выносливости. Это упрочнение может быть получено как за счет холодной обработки металла – наклепа (обработка поверхности галтели коленчатого вала накаткой роликами или обработка поверхности шатуна дробеструйным аппаратом), так и

за счет термической обработки (цементация, азотирование, закалка поверхностного слоя токами высокой частоты).

Минимальные значения коэффициента β при поверхностном упрочнении деталей приведены в табл. 4[5].

Предел выносливости детали при симметричном цикле изменения напряжений с учетом концентрации напряжений и качества поверхности, учитывая формулу (37), будет равен

$$(\sigma_{-1к})_d = \frac{(\sigma_{-1})_{d_0} \beta}{(K_\sigma)_Д}. \quad (38)$$

Таблица 4

Минимальные значения коэффициента β при поверхностном упрочнении деталей

Материал, способ поверхностного упрочнения и тип детали	β
Углеродистая и легированная стали; поверхностная закалка токами высокой частоты; деталь без концентрации напряжений	1,2
То же с концентраторами напряжений	1,5
Сталь, азотирование; деталь без концентрации напряжений	1,1
То же с концентраторами напряжений	1,3
Сталь малоуглеродистая; цементация; деталь без концентрации напряжений	1,1
То же с концентраторами напряжений	1,2
Углеродистая и легированная стали; обкатка роликами; деталь без концентрации напряжений	1,1
То же с концентраторами напряжений	1,3
Углеродистая и легированная стали; обдувка дробью (независимо от наличия концентраторов напряжений)	1,1

Если испытуемый образец имел обработку поверхности подобную обработке детали, то в этом случае коэффициент поверхностной чувствительности β принимают равным единице и его можно не учитывать.

4.7. Влияние температуры и частоты изменений напряжений

Опытами установлено, что при повышении температуры до 300...400°C не наблюдается значительного влияния температуры на величину предела выносливости. При дальнейшем повышении температуры предел выносливости несколько снижается.

Понижение температуры вплоть до -196° по экспериментальным данным [7, 8], как правило, повышает предел выносливости. При весьма большом снижении температуры возможно уменьшение предела выносли-

ности, в условиях значительных перегрузок – только в местах концентрации напряжений. Для некоторых металлов имеет место увеличение эффективного коэффициента концентрации напряжений при понижении температуры. Это показывает, что для этих металлов с понижением температуры коэффициент чувствительности к местным напряжениям повышается.

При частотах, обычно имеющих место в практике, скорость изменения напряжений не оказывает заметного влияния на величину предела выносливости.

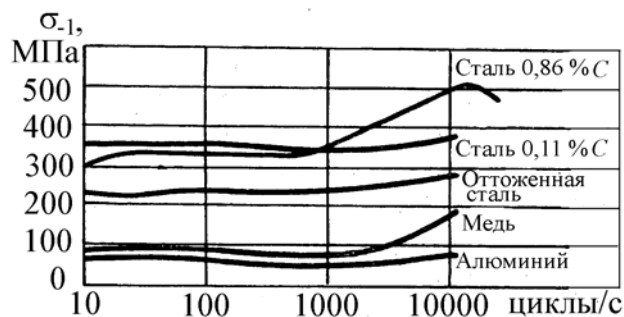


Рис. 43. Зависимость предела выносливости от частоты изменения напряжений

Только при частотах, превышающих 1000 циклов в секунду, предел выносливости с увеличением частоты несколько увеличивается. На рис. 43, где по оси абсцисс отложены логарифмы частот, представлены кривые зависимости пределов выносливости от частоты изменения напряжений

для различных материалов. При сильной концентрации напряжений или воздействии коррозии с увеличением частоты предел выносливости снижается.

Вопросы для самопроверки

1. Как влияет тип деформации на предел выносливости ?
2. Как влияет степень несимметрии цикла на предел выносливости?
3. Какие имеются диаграммы предельных напряжений и в каких координатах они строятся?
4. Как строится диаграмма предельных напряжений Хейга ?
5. В каких координатах строится диаграмма Смита?
6. Как строятся схематизированные диаграммы предельных циклов?
7. Как строится схематизированная диаграмма Серенсена-Кинас-швили.
8. Как строится схематизированная диаграмма Рабиновича?
9. В чем достоинства и недостатки схематизированных диаграмм?
10. Как строятся новые схематизированные диаграммы для сталей при действии нормальных и касательных напряжений?

11. Как строится новая схематизированная диаграмма для высокопрочных чугунов?
12. В чем достоинства и недостатки предлагаемых новых схематизированных диаграмм?
13. Как влияет на напряжения при переменных нагрузках концентрация напряжений и абсолютные размеры детали?
14. Какие напряжения называются номинальными?
15. Что называют концентраторами напряжений?
16. Что называется эффективным коэффициентом концентрации напряжений?
17. Что называется теоретическим коэффициентом концентрации напряжений?
18. Что называется коэффициентом чувствительности q ?

5. Примеры расчетов

Пример 1. Какова будет величина предела усталости для стали, имеющей в предельном цикле с наибольшим напряжением, отвечающим пределу усталости, наименьшее напряжение $\sigma_{\min} = 50$ МПа и среднее напряжение в цикле $\sigma_m = 125$ МПа ?

Решение. Так как среднее напряжение цикла определяется по формуле (4), то $\sigma_{\max} = 2\sigma_m - \sigma_{\min}$. Откуда предел усталости

$$\sigma_r = \sigma_{\max} = 2\sigma_m - \sigma_{\min}.$$

Подставляя данные задачи, получим:

$$\sigma_r = 2 \cdot 125 - (-50) = 300 \text{ МПа}.$$

Пример 2. При статических испытаниях образца из стали 45 были определены предел прочности (временное сопротивление) $\sigma_B = 600$ МПа и предел текучести $\sigma_T = 340$ МПа. По этим данным ориентировочно найти пределы выносливости при симметричных циклах: при изгибе σ_{-1}^I , осевом растяжении σ_{-1}^O , при симметричном цикле кручения τ_{-1}^K и предел текучести при кручении τ_T^K .

Решение. Из приближенных соотношений, приведенных в п. 4.1, находим ориентировочные значения величин

$$\sigma_{-1}^I = 0,5\sigma_B = 0,5 \cdot 600 = 300 \text{ МПа}; \quad \sigma_{-1}^O = 0,7 \cdot \sigma_{-1}^I = 0,7 \cdot 300 = 210 \text{ МПа};$$

$$\tau_{-1}^k = 0,58 \cdot \sigma_{-1}^i - 0,58 \cdot 300 = 174 \text{ МПа}; \quad \tau_T^k = \frac{\tau_{-1}^k \cdot \sigma_T^i}{\sigma_{-1}^i} = \frac{174 \cdot 340}{300} = 197,2 \text{ МПа}.$$

Пример 3. Определить предел выносливости при изгибе по симметричному циклу для шлифованного ступенчатого вала в месте изменения его диаметра с $d = 80$ до $D = 100$ мм.

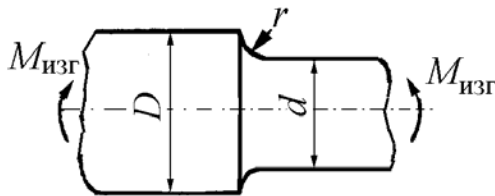


Рис. 44. К примеру 3

Радиус галтели $r = 6$ мм (рис. 44). Материал вала – сталь 45. Ее механические характеристики: $\sigma_B = 600$ МПа; $\sigma_{-1}^i = 260$ МПа.

Решение. Из рис. П1 прил. 2 для

$\frac{r}{d} = \frac{6}{80} = 0,075$ и $\frac{D}{d} = 2$ по кривой 3 (углеродистая сталь $\sigma_B = 500$ МПа, диаметр модели $d_1 = 30 \dots 50$ мм) находим $(K_\sigma)_{d_1} = 1,70$ (за диаметр d_1 принимаем среднюю величину интервала $30 \dots 50$ мм, т. е. $d_1 = 40$ мм).

Поправку, учитывающую влияние предела прочности ξ_σ , определяем из рис. П2 прил. 2. Для $\sigma_B = 600$ МПа и $\frac{r}{d} = 0,075$ поправочный коэффициент $\xi_\sigma = 1,02$ и при $\frac{D}{d} = 2$ коэффициент концентрации

ент $\xi_\sigma = 1,02$ и при $\frac{D}{d} = 2$ коэффициент концентрации

$$(K_\sigma)'_{d_1} = \xi_\sigma (K_\sigma)_{d_1} = 1,02 \cdot 1,7 = 1,73.$$

Поправку, учитывающую влияние отношения диаметров D/d , находим из рис. П3 прил. 3. Для $\frac{D}{d} = \frac{100}{80} = 1,25$ по кривой 1 поправочный коэффициент $\xi_d = 0,84$ и коэффициент концентрации с учетом поправки для D/d будет равен

$$(K_\sigma)''_{d_1} = 1 + \xi_d [(K_\sigma)'_{d_1} - 1] = 1 + 0,84(1,73 - 1) = 1,61.$$

Эффективный коэффициент концентрации напряжений для детали ($d = 80$ мм) определяем по формуле (33) (с заменой $(K_\sigma)_{d_1}$ на $(K_\sigma)''_{d_1}$):

$$(K_\sigma)_D = (K_\sigma)''_{d_1} \frac{(\varepsilon_{\sigma k})_{d_1}}{(\varepsilon_{\sigma k})_d (\varepsilon_\sigma)_{d_1}}.$$

Из рис. 37 находим по кривой 4 при $d_1 = 40$ мм, $(\varepsilon_{\sigma_k})_{d_1} = 0,73$; при $d = 80$ мм, $(\varepsilon_{\sigma_k})_d \approx 0,63$. По кривой 2 при $d_1 = 40$ мм, $(\varepsilon_{\sigma})_{d_1} = 0,85$.

Подставляя найденные величины, получим:

$$(K_{\sigma})_D = (K_{\sigma})_{d_1}'' \frac{(\varepsilon_{\sigma_k})_{d_1}}{(\varepsilon_{\sigma_k})_d \cdot (\varepsilon_{\sigma})_{d_1}} = 1,61 \cdot \frac{0,73}{0,63 \cdot 0,85} = 2,20.$$

Так как коэффициент $(K_{\sigma})_{d_1}$ определялся на образцах достаточно большого диаметра ($d_1 = 40$ мм), то для определения эффективного коэффициента концентрации $(K_{\sigma})_D$ можно воспользоваться приближенной формулой (35)

$$(K_{\sigma})_D = \frac{(K_{\sigma})_{d_1}''}{(\varepsilon_{\sigma})_d}.$$

Для диаметра $d = 80$ мм по кривой 2 рис. 37 находим $(\varepsilon_{\sigma})_d = 0,73$; $(K_{\sigma})_{d_1}'' = 1,61$ нами уже найдено ранее, следовательно:

$$(K_{\sigma})_D = \frac{1,61}{0,73} = 2,21.$$

Коэффициент поверхностной чувствительности β для шлифованной поверхности при $\sigma_B = 600$ МПа находим по кривой 2 рис. 42 $\beta = 0,93$ или по формуле $\beta = 1 - 0,0001 \sigma_B = 1 - 0,0001 \cdot 600 = 0,94$.

Предел выносливости вала при симметричном цикле вычисляем по формуле (38)

$$(\sigma_{-1k})_d = \frac{(\sigma_{-1}^H)_{d_0} \cdot \beta}{(K_{\sigma})_D} = \frac{260 \cdot 0,93}{2,21} = 109 \text{ МПа.}$$

Пример 4. Найти предел выносливости при изгибе по симметричному циклу для шлифованного вала $d = 60$ мм с поперечным отверстием $a = 10$ мм (рис. 45).

Материал детали углеродистая сталь с характеристиками $\sigma_B = 600$ МПа, $\sigma_{-1}^H = 270$ МПа.

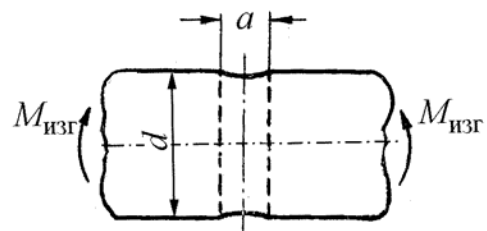


Рис. 45. К примеру 4

Решение. Из рис. П1 прил. 4 при $a/d = 10/60 = 0,17$ по кривой 3 находим $(K_\sigma)_{d_1} = 1,79$.

Эффективный коэффициент концентрации вала $(K_\sigma)_Д$ определяем по приближенной формуле (36), так как $d_1 = 45$ мм (за d_1 принимаем среднюю величину интервала 40...50 мм)

$$(K_\sigma)_Д = \frac{(K_\sigma)_{d_1}}{(\varepsilon_\sigma)_d}$$

По кривой 2 рис. 37 для диаметра $d = 60$ мм находим $(\varepsilon_\sigma)_d = 0,78$.

$$(K_\sigma)_Д = \frac{1,79}{0,78} = 2,3.$$

Коэффициент поверхностной чувствительности $\beta = 0,92$ (пример 3).

По формуле (38) находим предел выносливости вала

$$(\sigma_{-1к})_d = \frac{(\sigma_{-1}^и)_{d_0} \cdot \beta}{(K_\sigma)_Д} = \frac{270 \cdot 0,92}{2,3} = 109 \text{ МПа.}$$

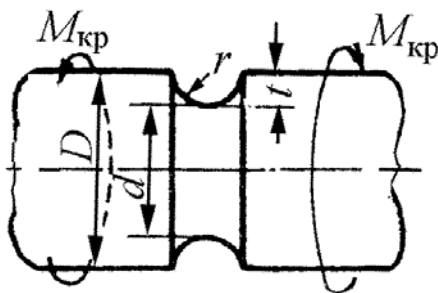


Рис. 46. К примеру 5

Пример 5. Определить эффективный коэффициент концентрации напряжений для вала диаметром $D = 40$ мм с кольцевой выточкой глубиной $t = 4$ мм, диаметром $d = 32$ мм (рис. 46) при кручении. Цикл изменения напряжений – симметричный. Вал изготовлен из легированной стали 40ХН с пределом прочности $\sigma_B = 1000$ МПа.

Решение. Из рис. П1 прил. 6 при $t/D = 4/40 = 0,1$ по кривой 1 находим $(K_\tau)_{d_1} = 1,38$.

При кручении $\varepsilon_\tau = \varepsilon_{\tauк}$, а эффективный коэффициент концентрации напряжений детали определяется по формуле (38) (заменой σ на τ):

$$(K_\tau)_Д = \frac{(K_\tau)_{d_1}}{(\varepsilon_\tau)_d}$$

При $d = 32$ мм из рис. 36 находим, что $(\varepsilon_{\tauк})_d = 0,82$ и $(K_\tau)_Д = 1,38/0,82 = 1,7$.

Пример 6. Стальной стержень прямоугольного сечения, имеющий переходное сечение, подвергается знакопеременной растягивающей и сжимающей нагрузке по симметричному циклу (рис. 47).

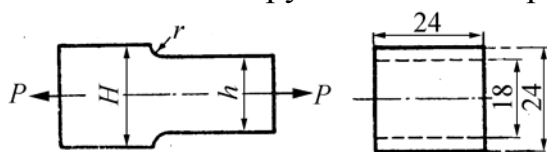


Рис. 47. К примеру 6

Механические характеристики материала стержня: $\sigma_B = 600$ МПа; $\sigma_T = 340$ МПа, $\sigma_{-1}^0 = 220$ МПа. Наибольшее напряжение в стержне не

должно превышать $1/4$ предела выносливости. Наибольшая нагрузка, действующая на стержень, равна 15 кН. Найти наименьший допустимый радиус закругления r в переходе.

Решение. Наименьшее поперечное сечение стержня

$$F = 0,018 \cdot 0,024 = 4,32 \cdot 10^{-4} \text{ м}^2.$$

Наибольшее номинальное напряжение в тонкой части стержня

$$\sigma_{\max}^0 = P/F = 15000 / (4,32 \cdot 10^{-4} \cdot 10^6) = 34,7 \text{ МПа}.$$

Допускаемое напряжение

$$[\sigma_{-1k}^0] = \sigma_{-1}^0 / n = 220 / 4 = 55 \text{ МПа}.$$

Допускаемый эффективный коэффициент концентрации напряжений

$$[K_\sigma] = \frac{[\sigma_{-1k}^0]}{\sigma_{\max}^0} = \frac{55}{34,7} = 1,44.$$

Эффективный коэффициент концентрации напряжений через теоретический определяется по формуле (28)

$$K_\sigma = 1 + q(\alpha_\sigma - 1).$$

Задачу решаем методом последовательного приближения. Поскольку $H/h = 24/18 = 1,33$ и $\sigma_T/\sigma_B = 340/600 = 0,57$.

Задаемся значением $r = 5$ мм; тогда $r/h = 5/18 = 0,28$.

Из рис. П1 прил. 7 находим $\alpha_\sigma = 1,6$, а из рис. 35 текста – $q = 0,91$. Подставляя найденные значения величин q и α_σ в формулу (28), определим эффективный коэффициент концентрации напряжений

$$K_\sigma = 1 + 0,91(1,6 - 1) = 1,55.$$

Полученный коэффициент $K_\sigma = 1,55$ оказался больше допустимого, отсюда следует, что r необходимо увеличить.

Примем $r = 7$ мм, тогда $r/h = 7/18 = 0,39$; $\alpha_\sigma = 1,45$ и $q = 0,94$.

Подставляя новые значения величин q и α_σ в формулу (28) найдем

$$K_\sigma = 1 + 0,94(1,45 - 1) = 1,42.$$

Расхождение между полученным эффективным коэффициентом концентрации и допускаемым очень незначительное, наименьший допустимый радиус закругления $r = 7$ мм.

Пример 7. Определить предел выносливости ($\sigma_{-1к}$) полированного вала с напрессованной деталью. Размеры вала $d = 80$ мм, а схема нагружения дана на рис. 48. Давление посадки $p = 15$ МПа. Материал сталь 45, $\sigma_B = 600$ МПа, $\sigma_{-1}^И = 250$ МПа.

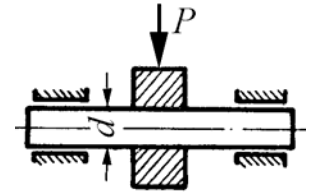


Рис. 48. К примеру 7

Решение. Рассматриваемый случай приведен в приложении 8, рис. 19, тип б.

Из рис. 19 для $\sigma_B = 600$ МПа и $d_1 = 50$ мм по кривой 1 находим

$$(K_\sigma)_{d_1} = 2,6 \quad (p \geq 3 \text{ МПа}).$$

Поправочный коэффициент ξ_p на удельное давление посадки p определяем из рис. П2 прил. 8 – $\xi_p = 0,89$.

Учитывая поправку, находим коэффициент концентрации модели

$$(K_\sigma)'_{d_1} = \xi_p (K_\sigma)_{d_1} = 0,89 \cdot 2,6 = 2,31.$$

Эффективный коэффициент концентрации напряжений для вала диаметром $d = 80$ мм определяем по формуле (33)

$$(K_\sigma)_Д = (K_\sigma)'_{d_1} \frac{(\varepsilon_{\sigma_k})_{d_1}}{(\varepsilon_{\sigma_k})_d \cdot (\varepsilon_\sigma)_{d_1}}.$$

Из рис. 37 находим по кривой 6 для конструкционной стали при $d_1 = 50$ мм $(\varepsilon_{\sigma_k})_{d_1} = 0,5$; при $d = 80$ мм – $(\varepsilon_{\sigma_k})_d = 0,48$. По кривой 2 при $d_1 = 50$ мм – $(\varepsilon_\sigma)_{d_1} = 0,81$.

Подставив найденные значения величин в формулу (33), найдем

$$(K_\sigma)_Д = 2,31 \frac{0,25}{0,81 \cdot 0,48} = 3,1.$$

Величина предела выносливости вала определяется по формуле (32)

$$\sigma_{-1к} = \frac{\sigma_{-1}^и}{(K_{\sigma})_Д} = \frac{250}{3,1} = 81 \text{ МПа.}$$

6. РАСЧЕТЫ НА ПРОЧНОСТЬ ПРИ ОДНООСНОМ НАПРЯЖЕННОМ СОСТОЯНИИ И ЧИСТОМ СДВИГЕ (КРУЧЕНИИ)

Одноосное напряженное состояние имеет место при растяжении, сжатии и чистом изгибе. При поперечном изгибе бруса сплошного сечения касательными напряжениями, возникающими в поперечном сечении, обычно пренебрегают и расчет ведут также, как и для случая одноосного напряженного состояния.

Рассмотрим наиболее часто встречающийся в практике случай расчета на прочность при неограниченном числе циклов нагружения, когда характеристикой усталостной прочности является предел выносливости. Если для рассчитываемой детали имеется достаточно данных испытаний, чтобы построить полную диаграмму предельных напряжений, то, определив по ней предел выносливости детали $(\sigma_r)_d$ при заданном коэффициенте несимметрии r коэффициент запаса прочности находим из отношения

$$n = \frac{(\sigma_r)_d}{\sigma_{\max}}. \quad (39)$$

Экспериментальных данных для построения полной опытной диаграммы предельных напряжений для детали обычно нет, и в этих случаях коэффициент запаса определяют по формулам, полученным при рассмотрении схематизированных диаграмм для образца. К детали, изготовленной из пластичного материала, предъявляют требование, чтобы она обладала достаточной прочностью при переменных напряжениях и в ней не возникали остаточные деформации. Этому требованию удовлетворяет условие, чтобы точка, изображающая цикл, лежала внутри области *OACL* схематизированных диаграмм, показанных на рис. 27 – 31, и имелся бы соответствующий коэффициент запаса по отношению к пределу выносливости и пределу текучести.

Рассмотрим определение коэффициента запаса для лабораторного образца диаметром $d_0 = 6...16$ мм на основании указанных схематизированных диаграмм для случая, когда с изменением величины нагрузки ха-

раक्टर напряженного состояния в исследуемой точке не изменяется и циклы изменения напряжений остаются подобными.

Если точка, изображающая рабочий цикл (рис. 49), находится в области OAO (точка M_1), то при увеличении нагрузки предельный цикл будет изображаться точкой M и возможное разрушение образца произойдет от усталостной трещины. Если же рабочий цикл характеризуется точкой F_1 , лежащей в области OCL , а предельный цикл при увеличении нагрузки – точкой F , то образцу угрожает разрушение от появления пластических деформаций.

Коэффициент запаса по усталостному разрушению для цикла, изображенного точкой M (см. рис. 49), равен

$$n = \frac{ON + NM}{ON_1 + N_1M_1} = \frac{ON}{ON_1} = \frac{NM}{N_1M_1} = \frac{OM}{OM_1}. \quad (a)$$

Проведем через точку M_1 (рис. 50) прямую $A_1C_1 \parallel AC$ и горизонтальную прямую M_1E_1 . Из подобия треугольников OAM и $O_1A_1M_1$ следует, что

$$n = \frac{OM}{OM_1}. \quad (b)$$

Как видно из рис. 50, $OA = \sigma_{-1}$, а $OA_1 = OE_1 + E_1A_1 = \sigma_a + \text{tg}\theta = \sigma_a + \psi_\sigma \cdot \sigma_m$, где $\psi_\sigma = \text{tg}\theta$.

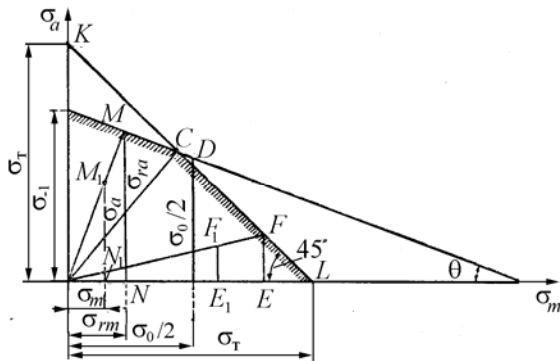


Рис. 49. К определению коэффициента запаса для лабораторного образца по схематизированной диаграмме Серенсена-Кинасошвили

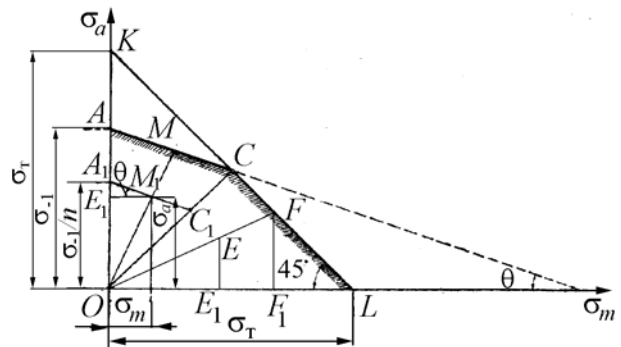


Рис. 50. К выводу формулы для определения коэффициента запаса по усталостному разрушению по схематизированным диаграммам предельных напряжений

Подставляя полученные значения величин OA и O_1A_1 в равенство (b), получим

$$n = \frac{\sigma_{-1}}{\sigma_a + \psi_\sigma \cdot \sigma_m}. \quad (40)$$

Значение ψ_σ зависит от принятой для расчета схематизированной диаграммы предельных напряжений.

Так для диаграммы Серенсена-Кинасошвили (см. рис. 50)

$$\psi_\sigma = \operatorname{tg}\theta = \frac{NA}{ND} = \frac{\sigma_{-1} - \sigma_0/2}{\sigma_0/2} = \frac{2\sigma_{-1} - \sigma_0}{\sigma_0}, \quad (41)$$

Аналогично

$$\psi_\tau = \frac{2\tau_{-1} - \tau_0}{\tau_0}.$$

Значения σ_{-1} , τ_{-1} приведены в приложении 1. Приближенные значения ψ_σ и ψ_τ для различных видов деформации могут быть вычислены в зависимости от принятой схематизированной диаграммы.

По схематизированной диаграмме, показанной на рис. 28:

$$\psi_\sigma = \operatorname{tg}\theta = \sigma_{-1}/\sigma_B. \quad (42)$$

По диаграмме Рабиновича (см. рис. 29)

$$\psi_\sigma = \operatorname{tg}\theta = \sigma_{-1}/S. \quad (43)$$

Для предлагаемых нами новых схематизированных диаграмм:
для сталей под действием нормальных напряжений σ (рис. 29)

$$\psi_\sigma = \frac{\sigma_{-1} - \sigma_{ra}}{\sigma_{rm}} = \frac{2\sigma_{-1}^2 - 2\sigma_T\sigma_{-1} + \sigma_B^2 - \sigma_B\sqrt{\sigma_B^2 + 4\sigma_{-1}^2 - 4\sigma_T\sigma_{-1}}}{\sigma_B^2 - \sigma_B\sqrt{\sigma_B^2 + 4\sigma_{-1}^2 - 4\sigma_T\sigma_{-1}}}; \quad (44)$$

для сталей под действием касательных напряжений τ (рис. 30)

$$\psi_\tau = \frac{\tau_{-1} - \tau_{ra}}{\tau_{rm}} = \frac{\tau_{-1}\left(\tau_{-1}^2 + \tau_B^2 - \tau_T\tau_{-1} - \tau_B\sqrt{\tau_{-1}^2 + \tau_B^2 - \tau_T^2}\right)}{\tau_B\left(\tau_T\tau_B - \tau_{-1}\sqrt{\tau_{-1}^2 + \tau_B^2 - \tau_T^2}\right)}; \quad (45)$$

для чугунов с шаровидным графитом под действием нормальных напряжений σ (см. рис. 32)

$$\psi_\sigma = \frac{\sigma_{-1} - \sigma_{ra}}{\sigma_{rm}} = \frac{\sigma_T\sigma_{-1} - \sigma_{-1}^2}{\sigma_T^2 - \sigma_{-1}^2}. \quad (46)$$

Для вычисления ψ_τ :

$$\psi_{\tau} = \frac{\tau_{-1} - \tau_{ra}}{\tau_{rm}} = \frac{\tau_T \tau_{-1} - \tau_{-1}^2}{\tau_T^2 - \tau_{-1}^2}. \quad (47)$$

Коэффициенты ψ_{σ} и ψ_{τ} , рассчитанными нами по формулам (44) – (47) для легированных сталей и высокопрочных чугунов, приведены в прил. 1 (табл. П4, П5).

Для цикла, изображаемого точкой F_1 (см. рис. 49 и 50), коэффициент запаса по текучести определяется по формуле

$$n_T = \frac{OE + EF}{OE_1 + EF_1} = \frac{\sigma_T}{\sigma_a + \sigma_T} = \frac{\sigma_T}{\sigma_{\max}}. \quad (48)$$

Предлагаемые нами новые схематизированные диаграммы позволяют определить, какой вид разрушения является опасным при известных рабочих средних σ_m и амплитудных σ_a напряжениях.

Если при расчете деталей коэффициент постоянства циклов нагружения $\kappa_{\sigma} = \sigma_m / \sigma_a < \sigma_{rm} / \sigma_{ra}$ (напомним, что координаты т. С имеют значения σ_{rm} и σ_{ra}), то рабочий цикл напряжений располагается в области OAC (см. рис. 50) и расчет запаса прочности следует вести по зависимости (40). Если же $\kappa_{\sigma} = \sigma_m / \sigma_a > \sigma_{rm} / \sigma_{ra}$, то рабочий цикл напряжений располагается в области OCL и расчет ведется по зависимости (48). Для касательных напряжений τ область положения рабочих циклов определяется аналогично. Значение предельных значений коэффициента постоянства циклов κ_{σ} и κ_{τ} для легированных сталей и высокопрочных чугунов приведены в прил. 1 (табл. П4, П5).

Коэффициент запаса для детали отличается от коэффициента запаса лабораторного образца, так как необходимо учесть влияние на усталостную прочность детали концентрации напряжений, абсолютных размеров детали и качества ее поверхности введением соответствующих поправочных коэффициентов.

Эти поправочные коэффициенты обычно определяют при симметричном цикле, а для постоянных нагрузок они близки к единице. На практике при несимметричном цикле поправочные коэффициенты относят только к переменной части цикла напряжений, т. е. к амплитуде цикла σ_a или τ_a , а расчетные формулы для определения коэффициента запаса для детали имеют следующий вид:

$$n_{\sigma} = \frac{\sigma_{-1}}{\frac{K_{\sigma}}{\beta_{\sigma} \varepsilon_{\sigma k}} \sigma_a + \psi_{\sigma} \cdot \sigma_m} = \frac{\sigma_{-1}}{\frac{(K_{\sigma})_{Д}}{\beta_{\sigma}} \sigma_a + \psi_{\sigma} \cdot \sigma_m}. \quad (49)$$

При расчете обычно рекомендуют [3, 5] определять оба коэффициента запаса – по усталости n_{σ} и текучести n_{τ} , а руководствуются меньшим из них. При расчете же по новым схематизированным диаграммам расчет ведется по усталостному разрушению формуле (49), если для рабочих напряжений $\kappa_{\sigma} = \sigma_m / \sigma_a < \sigma_{rm} / \sigma_{ra}$. В противном случае – по формуле (48). Только в случае, когда для рабочих напряжений $\sigma_m / \sigma_a = \sigma_{rm} / \sigma_{ra}$ рекомендуется проводить расчет по n_{σ} и n_{τ} .

Для осевого растяжения-сжатия в формуле (48) σ_{-1} нужно заменить на σ_{-1}^0 – предел выносливости при симметричном цикле для осевой деформации.

При расчете деталей, находящихся в условиях чистого сдвига, в формулах (48) и (49) достаточно лишь заменить σ на τ . В результате получим

$$n_{\tau} = \frac{\tau_{-1}}{\frac{K_{\tau}}{\varepsilon_{\tau k} \beta_{\tau}} \tau_a + \psi_{\tau} \cdot \tau_m} = \frac{\tau_{-1}}{\frac{(K_{\tau})_{Д}}{\beta_{\tau}} \tau_a + \psi_{\tau} \cdot \tau_m}, \quad (50)$$

где $\psi_{\tau} = \operatorname{tg} \theta$;

$$n_{\tau} = \frac{\tau_{\tau}}{\tau_a + \tau_{\tau}} = \frac{\tau_{\tau}}{\tau_{\max}}. \quad (51)$$

Величина коэффициента запаса прочности зависит от многих причин. Если условия эксплуатации машины, характер внешних нагрузок и механические характеристики материала хорошо известны, а напряжения определены достаточно точными методами, запасы прочности по усталостному разрушению и по текучести могут быть взяты небольшими – в пределах 1,2...1,5; в противном случае их следует увеличить. В среднем величины запасов прочности колеблются в диапазоне $n = n_{\tau} = 1,5 \dots 2,0$.

При расчете деталей, выполненных из хрупкого материала, на диаграмме в координатах $\sigma_m - \sigma_a$ не имеет смысла проводить линию KL , (см. рис. 22), так как весьма хрупкие материалы не имеют условного предела текучести. В этом случае коэффициент запаса вычисляют по формулам (48) и (49). Усталостная прочность деталей зависит от условий эксплуата-

ции, конструктивных, технологических и других факторов. Поэтому при конструировании деталей машин расчет на прочность при переменных напряжениях большей частью носит поверочный характер и заключается в определении коэффициента запаса. Но в некоторых простейших случаях возможно непосредственное определение конструктивных размеров деталей по допускаемым напряжениям для данного коэффициента запаса и заданного отношения амплитуды напряжения к среднему напряжению

$$\rho_{\sigma} = \frac{1}{k} = \frac{\sigma_a}{\sigma_m} = \frac{\sigma_{\max} - \sigma_{\min}}{\sigma_{\max} + \sigma_{\min}} = \frac{1-r}{1+r}.$$

Если известна величина ρ_{σ} при принятом коэффициенте запаса n , то допускаемое максимальное напряжение по усталостному разрушению $[\sigma_r]$, исходя из рассмотренных схематизированных диаграмм (см. рис. 26 – 31), может быть определено из формулы (49)

$$\begin{aligned} n &= \frac{\sigma_{-1}}{\frac{(K_{\sigma})_{\text{Д}}}{\beta} [\sigma_a] + \psi_{\sigma} [\sigma_m]} = \frac{\sigma_{-1}}{[\sigma_a] \left\{ \frac{(K_{\sigma})_{\text{Д}}}{\beta} + \psi_{\sigma} \frac{[\sigma_m]}{[\sigma_a]} \right\}} = \\ &= \frac{\sigma_{-1}}{[\sigma_m] \left\{ \frac{(K_{\sigma})_{\text{Д}}}{\beta} \cdot \frac{[\sigma_a]}{[\sigma_m]} + \psi_{\sigma} \right\}}. \end{aligned}$$

Из полученных соотношений находим, что

$$\begin{aligned} [\sigma_a] &= \frac{\sigma_{-1}}{n} \frac{1}{\frac{(K_{\sigma})_{\text{Д}}}{\beta} + \psi_{\sigma} \cdot \frac{1}{\rho_{\sigma}}} = \frac{\sigma_{-1}}{n} \frac{\rho_{\sigma}}{\frac{(K_{\sigma})_{\text{Д}}}{\beta} \cdot \rho_{\sigma} + \psi_{\sigma}}; \\ [\sigma_m] &= \frac{\sigma_{-1}}{n} \frac{1}{\frac{(K_{\sigma})_{\text{Д}}}{\beta} \cdot \rho_{\sigma} + \psi_{\sigma}}; \\ [\sigma_r] &= [\sigma_a] + [\sigma_m] = \frac{\sigma_{-1}}{n} \cdot \frac{\rho_{\sigma} + 1}{\frac{(K_{\sigma})_{\text{Д}}}{\beta} \cdot \rho_{\sigma} + \psi_{\sigma}}. \end{aligned} \quad (52)$$

При кручении

$$[\tau_r] = [\tau_a] + [\tau_m] = \frac{\tau_{-1}}{n} \cdot \frac{\rho_\tau + 1}{\frac{(K_\tau)_D}{\beta} \cdot \rho_\tau + \psi_\tau}, \quad (53)$$

где $\rho_\tau = \tau_a / \tau_m$.

Допускаемое максимальное напряжение, исходя из расчета на текущую часть равно

$$[\sigma_r] = \frac{\sigma_T}{n};$$

$$[\tau_r] = \frac{\tau_T}{n}.$$

Из двух полученных величин для допускаемого напряжения берется меньшее значение.

Вопросы для самопроверки

1. Как определяется запас прочности детали при переменных напряжениях при одноосном напряженном состоянии – изгибе и растяжении-сжатии?
2. Как определяется запас прочности детали при переменных напряжениях при чистом сдвиге или кручении?
3. Как учитывается влияние концентрации напряжений при определении запасов прочности при переменных напряжениях?
4. Как учитывается влияние абсолютных размеров детали при определении запасов прочности при одноосном напряженном состоянии?
5. Почему расчет на прочность при переменных напряжениях называется поверочным?

7. Примеры расчетов

Пример 8. Определить коэффициент запаса вращающегося вала в месте изменения его диаметра с 80 на 100 мм. Радиус галтели $r = 6$ мм (рис. 44). Изгибающий момент M в опасном сечении изменяется по симметричному циклу и равен $M = 3000$ Н·м. Материал вала – сталь 45. Ее механические характеристики: $\sigma_b = 600$ МПа; $\sigma_T = 340$ МПа; $\sigma_{-1} = 260$ МПа. Поверхность вала шлифованная.

Решение. Эффективный коэффициент концентрации напряжений $(K_{\sigma})_D$ и коэффициент поверхностной чувствительности β найдены в примере 3 п. 5 и равны

$$(K_{\sigma})_D = 2,20; \quad \beta = 0,92.$$

Амплитуда напряжений

$$\sigma_a = \frac{M}{W} = \frac{M}{0,1d^3} = \frac{3000}{0,1 \cdot (8 \cdot 10^{-2})^3} = 58,5 \text{ МПа.}$$

Среднее напряжение цикла $\sigma_m = 0$.

Коэффициент запаса по усталостной прочности определяем по формуле (49)

$$n = \frac{\sigma_{-1}}{\frac{(K_{\sigma})_D}{\beta} \sigma_a + \psi_{\sigma} \cdot \sigma_m} = \frac{260}{\frac{2,20}{0,92} 58,5} = 1,86.$$

Определять запас прочности по текучести не следует, так как постоянная цикла $\sigma_m = 0$.

Пример 9. Механические характеристики стали 45 при изгибе следующие: $\sigma_B = 610$ МПа; $\sigma_T = 360$ МПа; $\sigma_{-1} = 250$ МПа; $\sigma_0 = 420$ МПа. Пользуясь схематизированными диаграммами предельных напряжений определить запас прочности для детали, работающей на изгиб с напряжениями $\sigma_{\max} = 120$ МПа; $\sigma_{\min} = -40$ МПа. Эффективный коэффициент концентрации напряжений для детали $(K_{\sigma})_D = 1,95$. Коэффициент поверхностной чувствительности $\beta = 0,89$.

Решение. Запас прочности детали определяем по формуле (49).

Амплитуда напряжений цикла

$$\sigma_a = \frac{\sigma_{\max} - \sigma_{\min}}{2} = \frac{120 - (-40)}{2} = 80 \text{ МПа.}$$

Среднее напряжение цикла

$$\sigma_m = \frac{\sigma_{\max} + \sigma_{\min}}{2} = \frac{120 + (-40)}{2} = 40 \text{ МПа.}$$

Определяем коэффициент ψ_{σ} .

а) По диаграмме Серенсена-Кинасошвили:

$$\psi_{\sigma} = \frac{2\sigma_{-1} - \sigma_0}{\sigma_0} = \frac{2 \cdot 250 - 420}{420} = 0,19.$$

б) По диаграмме (см. рис. 28)

$$\psi_{\sigma} = \frac{\sigma_{-1}}{\sigma_g} = \frac{250}{610} = 0,409.$$

в) По диаграмме Рабиновича $\psi_{\sigma} = \sigma_{-1}/1400 = 250/1400 = 0,178$.

г) По новой схематизированной диаграмме

$$\begin{aligned} \psi_{\sigma} &= \frac{2\sigma_{-1}^2 - 2\sigma_T\sigma_{-1} + \sigma_B^2 - \sigma_B\sqrt{\sigma_B^2 + 4\sigma_{-1}^2 - 4\sigma_T\sigma_{-1}}}{\sigma_B^2 - \sigma_B\sqrt{\sigma_B^2 + 4\sigma_{-1}^2 - 4\sigma_T\sigma_{-1}}} = \\ &= \frac{2 \cdot 250^2 - 2 \cdot 360 \cdot 250 + 610^2 - 610\sqrt{610^2 + 4 \cdot 250^2 - 4 \cdot 360 \cdot 250}}{610^2 - 610\sqrt{610^2 + 4 \cdot 250^2 - 4 \cdot 360 \cdot 250}} = \\ &= 0,118. \end{aligned}$$

При этом $k_{\sigma} = \sigma_m/\sigma_a = 40/80 = 0,5$; $\sigma_{rm}/\sigma_{ra} = 0,75$.

Подставляя полученные значения величин в формулу (49), определим коэффициент запаса n по всем приведенным диаграммам

$$а) \quad n_{\sigma} = \frac{250}{\frac{1,95}{0,89}80 + 0,19 \cdot 40} = 1,1.$$

$$б) \quad n_{\sigma} = \frac{250}{\frac{1,95}{0,89}80 + 0,409 \cdot 40} = 1,02.$$

$$в) \quad n_{\sigma} = \frac{250}{\frac{1,95}{0,89}80 + 0,178 \cdot 40} = 1,105.$$

$$г) \quad n_{\sigma} = \frac{250}{\frac{1,95}{0,89}80 + 0,118 \cdot 40} = 1,12.$$

Пример 10. Решить предыдущий пример в предположении, что напряжения $\sigma_{\max} = 80$ МПа; $\sigma_{\min} = 40$ МПа.

Ответ. а) $n_{\sigma} = 4,52$; $n_T = 4$.

Пример 11. При использовании схематизированных диаграмм предельных напряжений, запас прочности для любого несимметричного цикла

изменений напряжений определяете по формуле (49). Исходя из этой формулы вывести зависимость для определения допускаемого напряжения при пульсирующем цикле ($r = 0$).

Решение. Подставляя в формулу (48) при пульсирующем цикле $\sigma_a = \sigma_m = \sigma_0/2$, получим

$$n = \frac{\sigma_{-1}}{\frac{(K_\sigma)_Д}{\beta} \cdot \frac{\sigma_0}{2} + \psi_\sigma \cdot \frac{\sigma_0}{2}} = \frac{2\sigma_{-1}}{\sigma_0 \left[\frac{(K_\sigma)_Д}{\beta} + \psi_\sigma \right]}.$$

Тогда при принятом коэффициенте запаса n допускаемое напряжение для детали при пульсирующем цикле определяем по формуле

$$[\sigma_{0к}]_d = \frac{2\sigma_{-1}}{n \left[\frac{(K_\sigma)_Д}{\beta} + \psi_\sigma \right]}.$$

Пример 12. По данным предыдущего примера установить зависимость между допускаемыми напряжениями для детали при симметричном $[\sigma_{-1к}]_d$ и пульсирующем $[\sigma_{0к}]_d$ циклах.

Решение. Из предыдущего примера имеем

$$[\sigma_{0к}]_d = \frac{\sigma_{-1}}{n \frac{(K_\sigma)_Д}{\beta}} \cdot \frac{2}{\left[1 + \frac{\psi_\sigma \cdot \beta}{(K_\sigma)_Д} \right]}.$$

Подставляя в это равенство значение $\frac{\sigma_{-1}}{n \frac{(K_\sigma)_Д}{\beta}} = [\sigma_{-1к}]_d$, оконча-

тельно получим:

$$[\sigma_{0к}]_d = \frac{2[\sigma_{-1к}]_d}{1 + \frac{\psi_\sigma \cdot \beta}{(K_\sigma)_Д}}.$$

Пример 13. Определить допускаемое напряжение для болта с метрической резьбой М 16 X 30 при растяжении-сжатии для пульсирующего и симметричного циклов изменения напряжений. Материал болта – легиро-

ванная сталь марки 40ХН, ее характеристики: $\sigma_B = 1000$ МПа; $\sigma_{-1}^0 = 650$ МПа; $\psi_\sigma = 0,194$. Запас прочности $n_\sigma = 2$.

Решение. Из прил. 9 по кривой 3, рис. П1 находим $(K_\sigma)_{d_0} = 3,0$.

Поправка, учитывающая влияние предела прочности по рис. П2, прил. 9 для $\sigma_B = 900$ МПа $\xi_\sigma = 1,69$, а коэффициент концентрации напряжений для образца с учетом поправки на прочность равен

$$(K_\sigma)'_{d_0} = \xi_\sigma \cdot (K_\sigma)_{d_0} = 1,69 \cdot 3,0 = 5,07.$$

По рис. П1 прил. 11 при $d = 16$ мм поправка, учитывающая влияние абсолютных размеров болта, $\varepsilon_\sigma = 0,63$.

Тогда эффективный коэффициент концентрации напряжений для детали

$$(K_\sigma)_Д = (K_\sigma)'_{d_0=12} / \varepsilon_\sigma = 5,07 / 0,63 = 8,0.$$

Коэффициент поверхностной чувствительности $\beta = 1$.

Допускаемое напряжение определяем по формуле (52):

$$[\sigma_r^0] = \frac{\sigma_{-1}^0}{n} \cdot \frac{\rho_\sigma + 1}{\frac{(K_\sigma)_Д}{\beta} \cdot \rho_\sigma + \psi_\sigma}.$$

При пульсирующем цикле

$$r = 0; \rho_\sigma = \frac{1-r}{1+r} = 1.$$

Тогда

$$[\sigma_r^0] = \frac{30}{2} \cdot \frac{1+1}{8+0,12} = 37 \text{ МПа};$$

для симметричного цикла

$$r = -1 \text{ и } \rho_\sigma = \frac{1-r}{1+r} = \infty.$$

В этом случае формула (52) принимает вид

$$[\sigma_{-1}^o] = \frac{\sigma_{-1}^o}{n} \cdot \frac{1}{\frac{(K_\sigma)_D}{\beta}}$$

Подставляя данные примера, получим:

$$[\sigma_{-1}^o] = \frac{30}{2} \cdot \frac{1}{8} = 18,7 \text{ МПа.}$$

8. ОПРЕДЕЛЕНИЕ КОЭФФИЦИЕНТА ЗАПАСА ПРИ СЛОЖНОМ НАПРЯЖЕННОМ СОСТОЯНИИ

Многие детали машин: трансмиссионные и коленчатые валы, пружины различных конструкций и др. испытывают переменные во времени напряжения в условиях сложного напряженного состояния. Для расчета таких деталей необходимо, как и в случае статической нагрузки, создать теорию прочности при переменных напряжениях, которая позволила бы судить о прочности материала, находящегося в сложном напряженном состоянии, на основании опытных данных о его прочности при центральном растяжении-сжатии. Напряжения являются переменными величинами, которые могут меняться во времени по различным законам (различные коэффициенты несимметрии, форма кривой, частота), поэтому в случае сложного напряженного состояния большей частью в течение цикла положение главных площадок в одной и той же точке напряженного тела меняется. В это значительно усложняет расчет, и до сих пор вопрос расчета на прочность при переменной нагрузке в случае сложного напряженного состояния еще нельзя считать окончательно решенным, так как экспериментов, подтверждающих правильность той или иной теории, еще очень мало. Рассмотрим наиболее важный и часто встречающийся случай плоского напряженного состояния – совместное действие изгиба и кручения. В результате многочисленных опытов с малоуглеродистыми и различными легированными сталями и специальными чугунами были установлены следующие зависимости между предельными значениями нормальных и касательных напряжений:

- для сталей

$$\left(\frac{\sigma_{ra}}{\sigma_{-1}} \right)^2 + \left(\frac{\tau_{ra}}{\tau_{-1}} \right)^2 = 1; \quad (54)$$

- для чугунов

$$\left(\frac{\sigma_{ra}}{\sigma_{-1}}\right)^2 \left(\frac{\sigma_{-1}}{\tau_{-1}} - 1\right) + \frac{\sigma_{ra}}{\sigma_{-1}} \left(2 - \frac{\sigma_{-1}}{\tau_{-1}}\right) + \left(\frac{\tau_{ra}}{\tau_{-1}}\right)^2 = 1, \quad (55)$$

где σ_{ra} и τ_{ra} – предельные значения амплитуд нормальных и касательных напряжений; σ_{-1} и τ_{-1} – пределы выносливости при симметричном цикле, соответственно при изгибе и кручении.

Формулы (54) и (55) были получены при совместном изгибе и кручении из опытов с образцами, нормальные и (касательные напряжения у которых изменялись синфазно (касательные и нормальные напряжения одновременно достигали экстремальных значений) по симметричным циклам (рис. 51).

Сдвиг фаз, как показали исследования С.В. Серенсена [4], не оказывает существенного влияния на прочность (деталей, работающих одновременно на изгиб и кручение. Поэтому этими формулами можно пользоваться и тогда, когда напряжения σ и τ изменяются не в одной фазе (несинфазно).

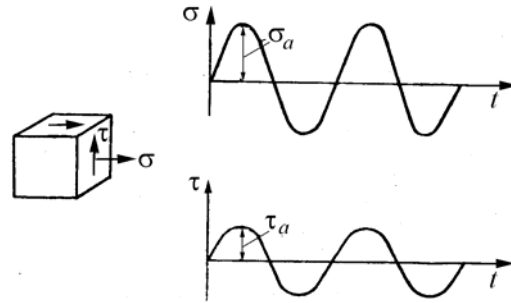


Рис. 51. Синфазное изменение нормальных и касательных напряжений по симметричным циклам

В этом случае расчет по этим формулам приводит к увеличению запаса прочности. Если $\sigma_{-1}/\tau_{-1} = 2$, что характерно для пластичных материалов (малоуглеродистая сталь), то формулы (54) и (55) в этом частном случае совпадают.

Обозначив через σ_a и τ_a значения амплитуд нормального и касательного напряжений для заданного рабочего цикла напряжений и учитывая, что циклы подобны, имеем:

$$\frac{\sigma_{ra}}{\sigma_a} = \frac{\tau_{ra}}{\tau_a} = n - \text{коэффициент запаса по усталостному разрушению}$$

(общий коэффициент запаса);

$$\frac{\sigma_{-1}}{\sigma_a} = n_\sigma - \text{частный коэффициент запаса только по изгибу, определяемый в предположении отсутствия кручения;}$$

лемый в предположении отсутствия кручения;

$\frac{\tau_{-1}}{\tau_a} = n_\tau$ – частный коэффициент запаса только по кручению.

Используя принятые обозначения, зависимости (54) и (55) можно написать в следующем виде:

$$\left(\frac{n}{n_\sigma}\right)^2 + \left(\frac{n}{n_\tau}\right)^2 = 1, \quad (56)$$

$$\left(\frac{n}{n_\sigma}\right)^2 \left(\frac{\sigma_{-1}}{\tau_{-1}} - 1\right) + \frac{n}{n_\sigma} \left(2 - \frac{\sigma_{-1}}{\tau_{-1}}\right) + \left(\frac{n}{n_\tau}\right)^2 = 1. \quad (57)$$

Из формулы (56) получаем окончательное выражение для общего коэффициента запаса по усталостному разрушению (формула Гафа и Полларда)

$$n = \frac{n_\sigma \cdot n_\tau}{\sqrt{n_\sigma^2 + n_\tau^2}}. \quad (58)$$

Формулы (57) и (58) применяют и в случае несимметричных циклов (рис. 52).

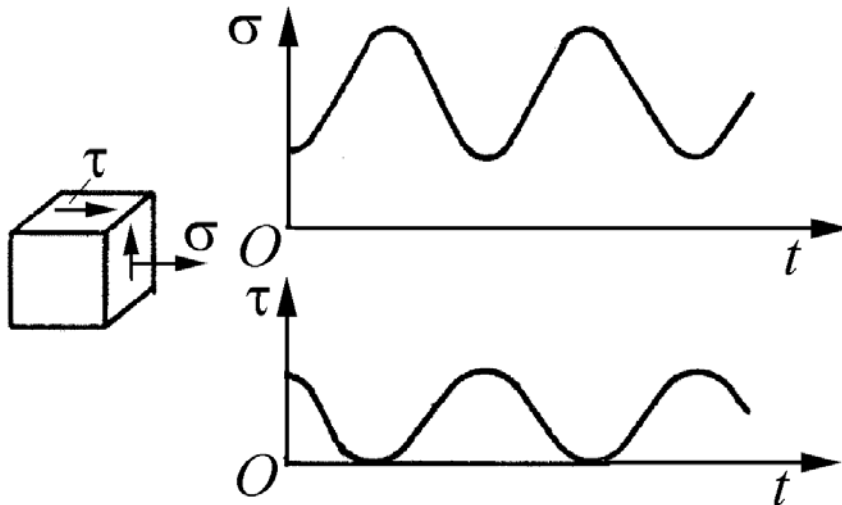


Рис. 52. Несинфазное изменение нормальных и касательных напряжений по несимметричным циклам

В этом случае частные коэффициенты запаса по разрушению для нормальных напряжений (n_σ) и касательных напряжений (n_τ) определяются по формулам (49) и (50).

Коэффициент запаса по текучести определяется по формуле

$$n_T = \frac{\sigma_T}{\sigma_{\text{ЭКВ}}} \quad (59)$$

где σ_T – предел текучести; $\sigma_{\text{ЭКВ}} = \sqrt{\sigma^2 + 3\tau^2}$ – расчетное эквивалентное напряжение.

При расчете частных коэффициентов прочности по схематизированным диаграммам Серенсена-Кинасошвили или Рабиновича из двух полученных коэффициентов запаса по усталости и по текучести прочность оценивается меньшим по величине коэффициентом.

При расчете по новым схематизированным диаграммам определяем значение коэффициента постоянства нагружения $\kappa = \sigma_m / \sigma_a$ для рабочих напряжений и сравниваем их с предельными, приведенными в табл. П4 – П5 прил. 1. Если $\kappa = \sigma_m / \sigma_a < \sigma_{rm} / \sigma_{ra}$ (аналогично для касательных напряжений), то расчет запаса прочности следует вести по зависимости (58) (по усталости). Если же $\kappa = \sigma_m / \sigma_a > \sigma_{rm} / \sigma_{ra}$ (аналогично для касательных напряжений), то расчет ведется по зависимости (59) – по текучести.

ВОПРОСЫ ДЛЯ САМОПРОВЕРКИ

1. Как определяется запас прочности детали при действии переменных напряжений по усталостному разрушению?
2. Как определяется запас прочности детали при действии переменных напряжений по текучести?
3. Почему при расчете на переменные напряжения при действии переменных напряжений определяются частные запасы прочности?
4. По какой теории прочности определяется эквивалентное напряжение при расчете из условия разрушения из-за пластических деформаций?
5. Учитывается ли при расчете общего запаса прочности при переменных напряжениях несинфазность изменения нормальных и касательных напряжений?
6. Как определяется по какой зависимости вести расчет на прочность при действии переменных напряжений?

9. Примеры расчетов

Пример 14. Определить коэффициент запаса в опасном сечении элемента вала с кольцевой выточкой (рис. 53). Дано: $D = 110$ мм, $d = 90$ мм, радиус кольцевой выточки $r = 10$ мм; поверхность вала тонкого шлифования.

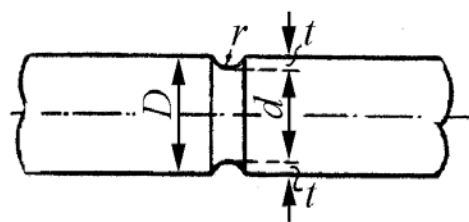


Рис. 53. К примеру 13

Материал вала – легированная сталь марки 45X с характеристиками: $\sigma_B = 850 \dots 1050$ МПа; $\sigma_T = 700 \dots 950$ МПа; $\sigma_{-1} = 400 \dots 500$ МПа, $\tau_B = 490 \dots 608$ МПа; $\tau_T = 405 \dots 550$ МПа; $\tau_{-1} = 230 \dots 290$ МПа. Действующие переменные во времени моменты равны: изгибающие $M_{и\max} = 5000$ Н·м; $M_{и\min} = -1000$ Н·м; крутящие $M_{кр\max} = 2000$ Н·м; $M_{кр\min} = -500$ Н·м.

Решение. Полярный и осевой моменты сопротивления сечения:

$$W_p = 0,2d^3 = 0,2 \cdot (0,09)^3 = 146 \cdot 10^{-6} \text{ м}^3;$$

$$W_{и} = 0,5W_p = 73 \cdot 10^{-6} \text{ м}^3.$$

Определяем максимальные и минимальные номинальные напряжения в опасном сечении

$$\sigma_{\max} = \frac{M_{и\max}}{W_{и}} = \frac{5000}{73 \cdot 10^{-6}} = 68,5 \text{ МПа};$$

$$\sigma_{\min} = \frac{M_{и\min}}{W_{и}} = \frac{-1000}{73 \cdot 10^{-6}} = 13,7 \text{ МПа};$$

$$\tau_{\max} = \frac{M_{кр\max}}{W_p} = \frac{2000}{146 \cdot 10^{-6}} = 13,7 \text{ МПа};$$

$$\tau_{\min} = \frac{M_{кр\min}}{W_p} = \frac{-500}{146 \cdot 10^{-6}} = -3,4 \text{ МПа}.$$

Определяем средние напряжения и амплитуды циклов:

$$\sigma_m = \frac{\sigma_{\max} + \sigma_{\min}}{2} = \frac{68,5 - 13,7}{2} = 27,4 \text{ МПа};$$

$$\sigma_a = \frac{\sigma_{\max} - \sigma_{\min}}{2} = \frac{68,5 + 13,7}{2} = 41,1 \text{ МПа};$$

$$\tau_m = \frac{\tau_{\max} + \tau_{\min}}{2} = \frac{13,7 - 3,4}{2} = 5,15 \text{ МПа};$$

$$\tau_a = \frac{\tau_{\max} - \tau_{\min}}{2} = \frac{13,7 + 3,4}{2} = 8,55 \text{ МПа.}$$

Для рабочих напряжений

$$k_{\sigma} = 27,4/41,1 = 0,667; \quad k_{\tau} = 5,15/8,55 = 0,602.$$

В соответствии с табл. П5 прил. 1 предельные значения $k_{\sigma} = 1,969 \dots 1,187$; $k_{\tau} = 0,901 \dots 1,179$. Таким образом, коэффициент запаса лимитируется усталостной прочностью и расчет необходимо вести по формулам (48) и (50).

Эффективный коэффициент концентрации напряжений при изгибе для детали с $\sigma_B = 500$ МПа равен

$$\begin{aligned} (K_{\sigma})_{\sigma_B=500} &= -0,4734 \left(-2,6155 - e^{-6,4619(r/d)} \right) = \\ &= -0,4734 \left(-2,6155 - e^{-6,4619 \cdot 0,22} \right) = 1,35. \end{aligned}$$

Поправочный коэффициент, учитывающий влияние предела прочности при $r/d = 0,22$ и $\sigma_B = 700$ МПа равен $\xi_{\sigma} = 1,04$.

$$\text{Тогда } (K_{\sigma})_{\sigma_B} = \xi_{\sigma} (K_{\sigma})_{\sigma_B=500} = 1,04 \cdot 1,35 = 1,404.$$

Поправочный коэффициент, учитывающий влияние отношения $t/r = 10/10 = 1$ равен $\xi_t = 1$ (прил. 5, рис. П3). Тогда окончательно $K_{\sigma} = 1,404$.

При кручении (прил. 6, рис. П3) $K_{\tau} = 1,1$.

Коэффициент состояния поверхности β находим по кривой 2 (см. рис. 40) или по уравнению

$$\beta = 1 - 0,0001 \sigma_B = 0,93.$$

Примем, что $\beta_{\sigma} = \beta_{\tau} = 0,93$.

Определим масштабные коэффициенты $\varepsilon_{\sigma К}$ и $\varepsilon_{\tau К}$. При действии нормальных напряжений по кривой 3 на рис. 35 или по моделям (поскольку кривая заканчивается при $d = 50$ мм):

$$\varepsilon_{\sigma К} = e^{-0,0052d} = 0,626.$$

При действии касательных напряжений (см. рис. 38) или по модели (поскольку кривая заканчивается при $d = 80$ мм):

$$\varepsilon_{\tau К} = 0,6389d^{2,169/d} = 0,712.$$

Коэффициенты ψ_{σ} и ψ_{τ} определим по табл. П4 прил. 1: $\psi_{\sigma} = 0,210 \dots 0,286$; $\psi_{\tau} = 0,096 \dots 0,125$.

Вычисляем частные коэффициенты запаса:

$$n_{\sigma} = \frac{\sigma_{-1}}{\frac{K_{\sigma}}{\varepsilon_{\sigma_K} \beta} \sigma_a + \psi_{\sigma} \cdot \sigma_m} = \frac{400}{\frac{1,404}{0,626 \cdot 0,93} \cdot 41,1 + 0,21 \cdot 27,4} = 2,72;$$

$$n_{\tau} = \frac{\tau_{-1}}{\frac{K_{\tau}}{\varepsilon_{\tau_K} \beta} \tau_a + \psi_{\tau} \cdot \tau_m} = \frac{230}{\frac{1,1}{0,712 \cdot 0,93} \cdot 8,55 + 0,096 \cdot 5,15} = 15,6.$$

Общий коэффициент запаса прочности по усталостному разрушению определим по формуле Гафа и Полларда (58):

$$n = \frac{n_{\sigma} \cdot n_{\tau}}{\sqrt{n_{\sigma}^2 + n_{\tau}^2}} = \frac{2,72 \cdot 15,6}{\sqrt{2,72^2 + 15,6^2}} = 2,68.$$

Расчет запаса прочности по пределу текучести не проводим, так как прочность лимитируется усталостным разрушением (рабочие напряжения располагаются в областях ОАС, рис. 30).

Пример 15. Определить общий коэффициент запаса прочности щеки коленчатого вала (рис. 54) со следующими размерами: коренная шейка: наружный диаметр $d_{кш} = 50$ мм, длина $l_{кш} = 28$ мм; шатунная шейка $d_{шш} = 48$ мм, длина $l_{шш} = 28$ мм; щека: ширина $b = 76$ мм, толщина $h = 18$ мм; радиус кривошипа $R = 39$ мм; материал вала – чугун ВЧ 40-10, который имеет следующие механические характеристики (прил. 1, табл. ПЗ): $\sigma_B = 400 \dots 500$ МПа; при кручении $\tau_B = 480 \dots 510$ МПа; предел выносливости при изгибе $\sigma_{-1} = 150 \dots 170$ МПа; то же при кручении – $\tau_{-1} = 198$ МПа. Принять радиус галтели при переходе от шейки к щеке $r = 4$ мм.

Максимальный и минимальный изгибающие моменты в щеке соответственно равны $M_{ищ \max} = 124$ Н·м, $M_{ищ \min} = -55,4$ Н·м. Максимальный и минимальный крутящие моменты – $M_{кр \max} = 588$ Н·м, $M_{кр \min} = -420$ Н·м.

Решение. Определяем размер перекрытия [16, 17]:

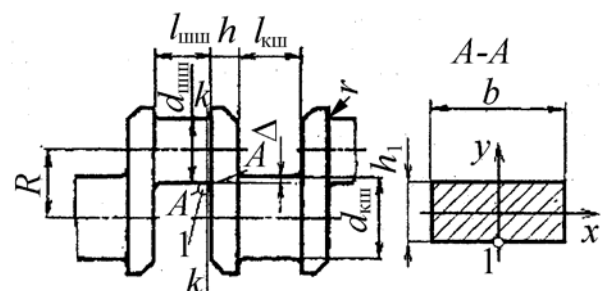


Рис. 54. Коленчатый вал с положительным перекрытием

$$\Delta = \frac{d_{\text{кш}} + d_{\text{шш}}}{2} - R = \frac{50 + 48}{2} - 39 = 10 \text{ мм.}$$

Определим высоту h_1 и осевой момент сопротивления $W_{\text{и}}$ расчетного сечения (по сечению $A-A$, см. рис. 54):

$$h_1 = \sqrt{\Delta^2 + h^2} = \sqrt{10^2 + 18^2} = 20,59 \text{ мм;}$$

$$W_{\text{и}} = \frac{bh_1^3}{6} = \frac{76 \cdot (20,59)^3}{6} \cdot 10^{-9} = 5,37 \cdot 10^{-6} \text{ м}^3.$$

Максимальное и минимальное нормальные напряжения знакопеременного цикла в расчетном сечении щеки равны [17]

$$\sigma_{\text{max}} = \frac{M_{\text{ищ max}}}{W_{\text{и}}} = \frac{124 \cdot 10^6}{5,37} = 23,1 \text{ МПа;}$$

$$\sigma_{\text{min}} = \frac{M_{\text{ищ min}}}{W_{\text{и}}} = \frac{-55,4 \cdot 10^6}{5,37} = -10,3 \text{ МПа.}$$

Среднее напряжение σ_m и амплитуда напряжений σ_a :

$$\sigma_m = \frac{\sigma_{\text{max}} + \sigma_{\text{min}}}{2} = \frac{23,1 - 10,3}{2} = 6,4 \text{ МПа;}$$

$$\sigma_a = \frac{\sigma_{\text{max}} - \sigma_{\text{min}}}{2} = \frac{23,1 + 10,3}{2} = 16,7 \text{ МПа.}$$

При $r/h = 4/18 = 0,222$ определим эффективный коэффициент концентрации напряжений с учетом масштабного фактора $(K_{\sigma})_{\text{Д}}$ (прил. 13, рис. П1):

$$(K_{\sigma})_{\text{Д}} = 1,6878 \cdot [(r/h) - 0,05338]^{-0,3333} = 1,6878 [0,222 - 0,05338]^{-0,3333} = 3,05;$$

коэффициент обработки поверхности для тонкого шлифования (табл. 3) $\beta_{\sigma} = \beta_{\tau} = 0,95$.

Поскольку коэффициент постоянства нагружения $k_{\sigma} = 6,4/16,7 = 0,383$, то в соответствии с прил. 1, табл. П5 (предельное значение для чугуна ВЧ 40-10 $k_{\sigma} = 0,12 \dots 0,445$), то расчет следует вести по усталости (зависимость (49)); коэффициент $\psi_{\sigma} = 0,412 \dots 0,445$ (табл. П5, прил. 1).

Частный запас прочности по нормальным напряжениям

$$n_{\sigma} = \frac{\sigma_{-1}}{\frac{(K_{\sigma})_{\text{Д}}}{\beta} + \psi_{\sigma} \sigma_m} = \frac{150}{\frac{3,05}{0,95} \cdot 16,7 + 0,445 \cdot 6,4} = 2,68.$$

Момент сопротивления кручению шатунной шейки (по сечению $k-k$, см. рис. 54) равен

$$W_{p\text{ шш}} = \frac{\pi d_{\text{шш}}^3}{16} = \frac{3,14 \cdot (48 \cdot 10^{-3})^3}{16} = 21,7 \cdot 10^{-6} \text{ м}^3.$$

Максимальное и минимальное касательные напряжения знакопеременного цикла

$$\tau_{\text{max}} = \frac{M_{\text{кр max}}}{W_{p\text{ шш}}} = \frac{588}{21,7 \cdot 10^{-6}} = 27,1 \text{ МПа};$$

$$\tau_{\text{min}} = \frac{M_{\text{кр min}}}{W_{p\text{ шш}}} = \frac{-420}{21,7 \cdot 10^{-6}} = -19,4 \text{ МПа}.$$

Среднее напряжение τ_m и амплитуда напряжений τ_a :

$$\tau_m = \frac{\tau_{\text{max}} + \tau_{\text{min}}}{2} = \frac{27,1 - 19,4}{2} = 3,85 \text{ МПа};$$

$$\tau_a = \frac{\tau_{\text{max}} - \tau_{\text{min}}}{2} = \frac{27,1 + 19,4}{2} = 23,25 \text{ МПа}.$$

При $r/h = 4/18 = 0,222$ определим эффективный коэффициент концентрации напряжений с учетом масштабного фактора $(K_{\tau})_{\text{Д}}$ (прил. 13, рис. П2):

$$(K_{\tau})_{\text{Д}} = \frac{1}{-0,6789 + 1,7717 \cdot (r/d)^{0,2001}} = \frac{1}{-0,6789 + 1,7787 \cdot 0,222^{0,2001}} = 1,588.$$

Для тонкого шлифования $\beta_{\sigma} = \beta_{\tau} = 0,96$; коэффициент $\psi_{\tau} = 0,464 \cdot 0,485$ (прил. 1, табл. П5).

В соответствии с прил. 1, табл. П5 предельное значение для чугуна ВЧ 40-10 $\kappa_{\tau} = 0,235 \dots 0,333$. Так как коэффициент постоянства нагружения $\kappa_{\tau} = 3,85/23,25 = 0,166$, то расчет следует вести по усталости.

Частный запас прочности по касательным напряжениям n_{τ} равен:

$$n_{\sigma} = \frac{\tau_{-1}}{\frac{(K_{\tau})_{\text{Д}}}{\beta_{\tau}} + \psi_{\tau} \tau_m} = \frac{198}{\frac{1,59}{0,95} \cdot 23,85 + 0,485 \cdot 6,4} = 4,64.$$

Общий запас прочности щеки по формуле Гафа и Полларда равен

$$n = \frac{n_{\sigma} \cdot n_{\tau}}{\sqrt{n_{\sigma}^2 + n_{\tau}^2}} = \frac{2,68 \cdot 4,64}{\sqrt{2,68^2 + 4,64^2}} = 2,31.$$

10. ДЕТЕРМИНИРОВАННЫЕ МОДЕЛИ УСТАЛОСТНОЙ ДОЛГОВЕЧНОСТИ ПРИ СТАЦИОНАРНОМ НАГРУЖЕНИИ

Приведенная ранее детерминированная модель усталостной долговечности $\sigma_a^{m(y_a, T)} \bar{N} = C(\sigma_a, T)$ распространяется с помощью **принципа эквивалентности** на более сложные элементы конструкции и условия нагружения. В соответствии с принципом эквивалентности приведенная выше зависимость считается справедливой для **эквивалентных напряжений**

$$\sigma_{ae}^{m(\sigma_{ae}, T)} = C(\sigma_{ae}, T), \quad (60)$$

где σ_{ae} – эквивалентное напряжение, равное:

$$\sigma_{ae} = \frac{K_{\sigma}}{\varepsilon_{\sigma} \beta_{\sigma}} \sigma_{ia} + \psi_{\sigma} \sigma_{1m}, \quad (61)$$

значение коэффициентов K_{σ} , ε_{σ} , β_{σ} , ψ_{σ} приведены в п. 4;

$$\sigma_{ia} = \frac{1}{\sqrt{2}} \sqrt{(\sigma_{xa} - \sigma_{ya})^2 + \dots + 6\tau_{xya}^2 + \dots}, \quad (62)$$

σ_{ia} – интенсивность амплитуд переменных напряжений цикла $\sigma_{xa}, \sigma_{ya}, \dots, \tau_{xya}, \tau_{yza}, \dots$; σ_{1m} – наибольшее постоянное напряжение цикла (первое главное напряжение).

Для малопластичных и хрупких материалов следует учесть влияние нормальных переменных напряжений, и тогда эквивалентное напряжение

$$\sigma_{ae} = \frac{K_{\sigma}}{\varepsilon_{\sigma} \beta_{\sigma}} \left[\frac{1}{\sqrt{3}-1} \left(\frac{\sigma_{-1}}{\tau_{-1}} - 1 \right) \sigma_{ia} + \frac{1}{\sqrt{3}-1} \left(\sqrt{3} - \frac{\sigma_{-1}}{\tau_{-1}} \right) \sigma_{1a} \right] + \psi_{\sigma} \sigma_{1m}, \quad (63)$$

где σ_{1a} – наибольшая амплитуда нормальных напряжений; σ_{-1} , τ_{-1} – пределы выносливости при изгибе (растяжении-сжатии) и кручении.

При расчете деталей ДВС методом конечных элементов (МКЭ) по известным компонентам тензора напряжения можно определить главные напряжения σ_i ($i = 1,2,3$) и главные площадки при действии максимальной и минимальной нагрузок, а также найти коэффициент n_σ по формуле (48) для эквивалентных напряжений.

Однако, как отмечает И.А. Биргер [10], модель усталостной долговечности (60) еще не получила в полном объеме экспериментальной проверки и ее можно использовать только для приближенной оценки. Поэтому вопрос о выборе модели усталостной долговечности при сложном напряженном состоянии остается открытым особенно при расчете деталей ДВС численными методами.

Сложность возникает в том, что при таком расчете из анализа выпадает тот очевидный факт, что при действии на деталь максимальных и минимальных нагрузок положение главные площадки будут располагаться по-разному [14, 18, 19], т. е. главные площадки от действия максимальных и минимальных нагрузок, как правило, не совпадают. Это означает, что при расчете, например, плоского напряженного состояния таким образом амплитудные σ_a и средние σ_m напряжения фактически вычисляются по максимальным σ_{max} , τ_{max} и минимальным σ_{min} , τ_{min} напряжениям, действующих в разных площадках или определяются для некоторой усредненной площадки.

При расчете МКЭ с помощью плоской конечно-элементной схемы детали в каждой узловой точке ее тензоры T напряжений определяют в виде (рис. 55):

$$T = \begin{vmatrix} \sigma_x & \tau_{xy} \\ \tau_{yx} & \sigma_y \end{vmatrix}. \quad (64)$$

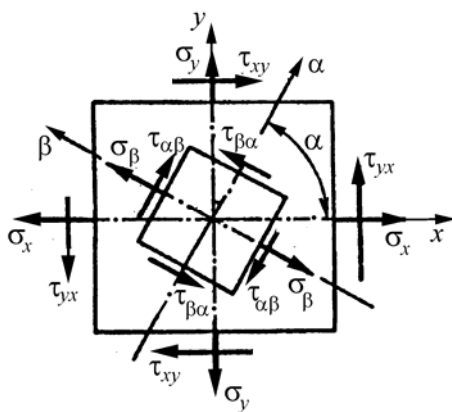


Рис. 55. Напряжения на площадке, расположенной под углом α к исходной

При этом вполне естественным является то, что компоненты тензора (63) будут разными при действии максимальных и минимальных нагрузок.

Для того чтобы можно было использовать формулу Гафа и Полларда (58), преобразуем компоненты тензора напряжений типа (64), полученные расчетом МКЭ в узловых точках расчетной схемы,

поворотом осей таким образом, чтобы нормальное напряжение на одной из площадок отсутствовало ($\sigma_\alpha = 0$, см. рис. 55):

$$\sigma_\alpha = \sigma_x \cos^2 \alpha + 2\tau_{xy} \sin \alpha \cos \alpha + \sigma_y \sin^2 \alpha = 0, \quad (65)$$

где $\sigma_x, \sigma_y, \tau_{xy}$ – компоненты тензора напряжений T .

Разделив левую часть уравнения (65) на $\cos^2 \alpha$, преобразуем его к виду

$$\sigma_y \operatorname{tg}^2 \alpha + 2\tau_{xy} \operatorname{tg} \alpha + \sigma_x = 0. \quad (66)$$

Откуда
$$\alpha = \operatorname{arctg} \left(\frac{-\tau_{xy} \pm \sqrt{\tau_{xy}^2 - \sigma_x \sigma_y}}{\sigma_y} \right). \quad (67)$$

Напряжения $\sigma_\beta, \tau_{\alpha\beta}$ в площадке, перпендикулярной с $\sigma_\alpha = 0$, а также ее положение, определяются по формулам

$$\sigma_\beta = \frac{\sigma_x + \sigma_y}{2} - \frac{\sigma_x - \sigma_y}{2} \cos 2\alpha - \tau_{xy} \sin 2\alpha, \quad (68)$$

$$\beta = \alpha + 90^\circ, \quad (69)$$

$$\tau_{\alpha\beta} = \frac{\sigma_x - \sigma_y}{2} \sin 2\alpha + \tau_{xy} \cos 2\alpha. \quad (70)$$

Вывод формул (65) – (70) приводится в курсах сопротивление материалов при исследовании плоского напряженного состояния.

Если дискриминант уравнения (66) $D = 4\sigma_x \sigma_y - 4\tau_{xy}^2$ отрицателен, то имеются два решения или существуют две площадки, где нормальное σ_α напряжение отсутствует. Это возможно в случае, если $\sigma_x < 0$ или $\sigma_y < 0$ при любом значении τ_{xy} .

Если $D = 0$, то имеется единственная площадка, где $\sigma_\alpha = 0$.

Если $D > 0$, то не существует такой площадки, нормаль к которой определяется углом α , на которой $\sigma_\alpha = 0$.

Для случая, когда $D < 0$, определяются две площадки, где $\sigma_\alpha = 0$.

С помощью кругов Мора (рис. 56) дадим графическое представление рассмотренных выше различных случаев напряженного состояния: *a* – имеются две площадки, где $\sigma_\alpha = 0$, ($D < 0, \sigma_y < 0$); *b* – имеется единственная площадка, где $\sigma_\alpha = 0$ (отметим, что и касательное напряжение при этом отсутствует), причем на взаимно перпендикулярной площадке действует главное напряжение ($D = 0$); *в* – площадок, где $\sigma_\alpha = 0$, не существует ($D > 0$).

Так как при расчете МКЭ в каждой узловой точке конечно-элементной модели будут получены по два тензора T_1 – при действии максимальных и T_2 – при действии минимальных нагрузок, то в общем случае может быть получено по четыре площадки, где $\sigma_\alpha = 0$.

Таким образом, для компонентов тензора напряжений T_1 могут быть получены площадки, где отсутствуют нормальные напряжения, нормали к которым имеют углы α'_1 и α''_1 и в этих площадках определяются касательные напряжения, а во взаимно перпендикулярных – нормальные напряжения при действии

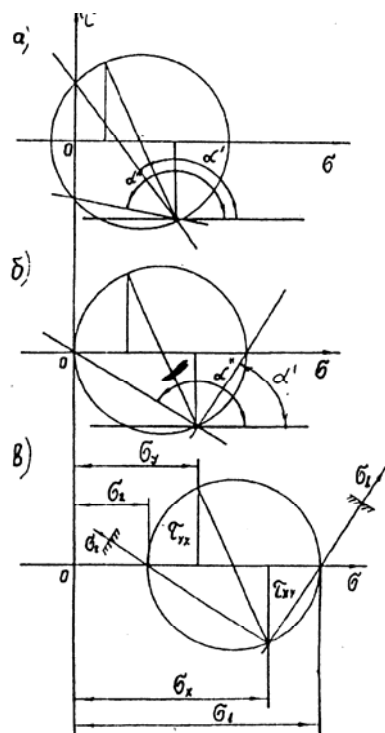


Рис. 56. Графическое изображение различных случаев напряженного состояния: *а* – имеются две площадки, где $\sigma_\alpha = 0$; *б* – имеется только одна площадка, где $\sigma_\alpha = 0$; *в* – не существует такой площадки, где $\sigma_\alpha = 0$

максимальных нагрузок. Аналогично для тензора T_2 определяются углы α'_2 и α''_2 и действующие в нем напряжения, причем в общем случае $\alpha'_2 \neq \alpha'_1$, $\alpha''_2 \neq \alpha''_1$. Это позволяет найти амплитудные и средние напряжения, а далее подсчитать частные запасы прочности n_σ и n_τ (от действия только нормальных и касательных напряжений – формулы (49) и (50)), а затем по формуле Гафа и Полларда (58) общий запас прочности. Из полученных запасов прочности выбираются минимальные.

Для случая, когда $D = 0$, расчеты n_σ и n_τ ведутся для площадки, определяемой углом α'_1 , как

описано выше при действии максимальной и минимальной нагрузок.

Когда $D > 0$, то для тензора T_1 (при действии максимальных нагрузок) определим главные площадки и главные напряжения, а также нормальные и касательные напряжения в тех же площадках для тензора T_2 (при действии минимальной нагрузки). Аналогично определяем главные площадки и главные на-

пряжения для тензора T_2 и напряжения в тех же площадках для тензора T_1 . После этого в каждой площадке находим минимальные n_σ , n_τ и общий коэффициент запаса прочности n .

Рассмотрим пример использования предложенной методики для определения коэффициентов запаса прочности, если напряжения определены МКЭ. В табл. 5 приведены результаты расчетов МКЭ крышки крепления коренных подшипников дизеля А-90ТК (материал серый чугун СЧ 21-40, $\sigma_{-1} = 100$ МПа, $\tau_{-1} = 80$ МПа) (рис. 57). Первый вариант нагрузок – монтажные усилия, второй – монтажные и рабочие усилия.

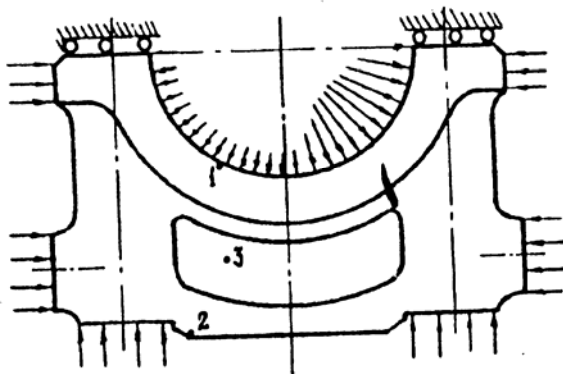


Рис. 57. Расчетная схема крышки коренных подшипников дизеля А-90ТК с указанием точек, напряженное состояние которых исследуется

$\tau_{\alpha\beta}$ (столбцы 8 и 9) штрихами обозначены их значения при одном варианте нагрузки в площадках, определяемых для другого варианта нагрузки, и наоборот.

В трех последних столбцах приведены значения коэффициентов запаса прочности: n_1 – по предлагаемой методике; n_2 – то же, но в площадках, где действуют только главные напряжения; n_3 – без учета главных напряжений. Во всех случаях $D < 0$.

Сравнение полученных результатов показывает, что минимальные коэффициенты запаса прочности n_1 получены с учетом нормальных и касательных напряжений по формулам (49), (50) и (58). Совпадение коэффициентов n_1 и n_2 (по площадкам, где действуют главные напряжения) дает ос-

В первом столбце табл. 5 цифрами обозначены номера узловых точек, в окрестностях которых определяли запасы прочности. Штрихом обозначены компоненты тензора T_1 при действии первого варианта нагрузки, а двумя штрихами – тензора T_2 при действии второго варианта нагрузки. Для напряжений σ_β и

нование полагать, что и для случая, когда $D > 0$, предлагаемая методика даст хорошие результаты.

Таблица 5.

Коэффициентов запаса прочности для крышки коренных подшипников дизеля А-90ТК

Номера узловых точек	σ_x , МПа	σ_y , МПа	τ_{xy} , МПа	α'/α''	σ_β , МПа	$\tau_{\alpha\beta}$, МПа	$\frac{\sigma'_\beta}{\sigma''_\beta}$	$\frac{\tau'_{\alpha\beta}}{\tau''_{\alpha\beta}}$	n_1	n_2	n_3
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1'	-37	-14	25	$\frac{68,4}{46,3}$	-51	-10,3	$\frac{0,2}{-0,0}$	$\frac{-1,5}{0,9}$			
1''	26	4	3	$\frac{-45,0}{-26,6}$	6,0	-1	$\frac{-0,5}{1,4}$	$\frac{-11,5}{5,8}$	2,1	2,1	3,2
2'	-16	-1	4	$\frac{75,96}{75,96}$	-17	0	$\frac{-16,8}{-16,9}$	$\frac{0,29}{0,29}$			
2''	-21	-1	5	$\frac{81,9}{71,6}$	-22	2	$\frac{0,27}{-22,2}$	$\frac{-1,7}{1,3}$	10,2	10,2	10,2
3'	6	8	20	$\frac{-7,87}{-8,8}$	14	18,8	$\frac{10,9}{22,0}$	$\frac{-12,7}{8,5}$			
3''	6	19	11	$\frac{-35,77}{-23,7}$	25	2,7	$\frac{26,3}{22,4}$	$\frac{5,4}{12,8}$	5,4	6,6	13,2

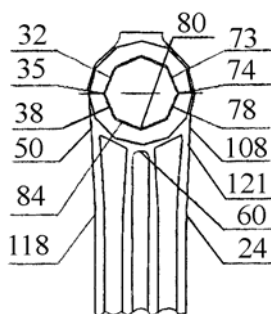


Рис. 58. Конечно-элементная модель поршневой головки

Проведем сравнение расчетов запасов прочности с использованием зависимости (60) и предлагаемой методики. Для этого используем результаты расчета МКЭ поршневой головки шатуна дизеля Д144 ОАО ВТЗ при действии растягивающей 11,7 кН и сжимающей 90,8 кН сил. На рис. 58 приведена схема расположения узловых точек конечно-элементной модели, а в табл. 6 – результаты расчета напряжений в этих узловых точках, а также запасов прочности (n_i – по предлагаемой методике, в общем случае возможно $i = 1, 2, 3$; n_5 – по зависимости (58)).

Сравнение полученных результатов показывает, что запасы прочности, полученные по предлагаемой методике, вполне удовлетворительные [19].

Таблица 6.

Результаты расчетов запасов прочности

Номера точек	Тензор напряжений			n_1	n_2	n_3	n_4	n_5
	σ_x	σ_y	τ_{xy}					
24	0,12	23,12	-0,02					
	0,16	-188,8	1,37			2,89	2,87	2,44
32	2,66	79,98	15,13					
	5,28	31,1	7,22	6,78	6,36	-	-	7,02
35	-0,72	83,4	2,63					
	-6,7	31,8	1,25	7,69	7,4	8,74	6,8	7,06
38	-3,1	79,43	-7,81					
	-7,31	29,54	-3,57	7,93	8,23	8,95	8,33	7,21
50	7,98	30,02	-16,9					
	13,13	-23,0	-22,22	8,72	10,3	12,63	10,33	8,36
60	3,5	23,27	-5,57					
	0,31	-209,1	3,27	-	-	2,65	2,58	2,39

11. ПРАКТИЧЕСКИЕ МЕРОПРИЯТИЯ, ПРИНИМАЕМЫЕ ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ УСТАЛОСТНОЙ ПРОЧНОСТИ МАТЕРИАЛОВ

В современных условиях, когда в практике все более широкое распространение получают быстроходные и более легкие машины, проблема борьбы с усталостью материалов приобретает особое значение. Эта борьба ведется в конструктивном, технологическом, металлургическом, эксплуатационном и профилактическом направлениях.

Как уже говорилось выше, концентрация напряжений создает благоприятные условия для возникновения и развития трещин усталости и

сильно снижает величину предела выносливости. Хотя форма детали зависит главным образом от конструктивных и технологических требований, тем не менее, конструктор всегда имеет возможность путем небольших изменений формы детали существенным образом уменьшить концентрацию напряжений в опасном сечении детали и тем самым повысить ее усталостную прочность.

Конструктивные меры борьбы с усталостью заключаются в том, чтобы добиваться по возможности более равномерного распределения напряжений по опасным сечениям детали, для чего при конструировании детали надо избегать резких переходов от одного сечения к другому, острых надрезов, выточек малого радиуса, т. е. всего того, что создает значительную концентрацию напряжений в одном месте.

На рис 59 приведены величины предела выносливости и коэффициента концентрации напряжений для одной и той же марки стали при разных параметрах надрезов [6].

$d_0=7$ мм	$\rho=250$	$d=10$ мм	$\sigma_{-1}^H, \text{МПа}$	K_σ
			332	1,0
			332	1,0
			308	1,08
			164	2,02
			134	2,48

Рис.59. Влияние радиуса надреза на величину предела выносливости

Рассмотрим ряд конструктивных мер, снижающих концентрацию напряжений.

При конструировании галтели в валах и плоских деталях радиус переходной кривой r следует назначать возможно большим, так как с увеличением отношений r/d и r/h (d – меньший диаметр вала, а h — ширина плоской детали) величины эффективных коэффициентов концентрации напряжений при изгибе и кручении (K_σ и K_τ) уменьшаются.

Уменьшения коэффициента концентрации напряжения можно получить не только увеличением радиуса закругления, но и выбором соответствующей формы галтели, имеющей больший радиус кривизны в наиболее напряженном месте. Так, например, весьма рациональной по форме будет галтель с переходной кривой, взятой по дуге эллипса, или по кривой, описанной двумя радиусами (рис. 60). Замена обычной круговой галтели приведенными галтелями дает повышение предела выносливости в пределах 10%.

Если по конструктивным причинам увлечение длины шейки вала нежелательно, то применяют галтель с поднутрением (рис. 61). Отношение $r_1/r_2 = 4/1$. Сопряжение галтелью с поднутрением сохраняет длину цилиндрической части вала и увеличивает предел выносливости до 30% [5].

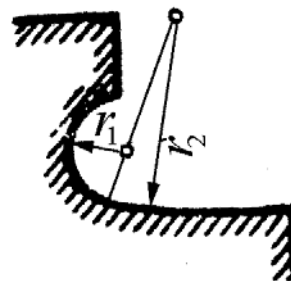
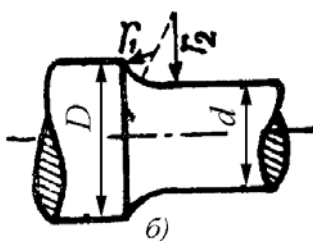
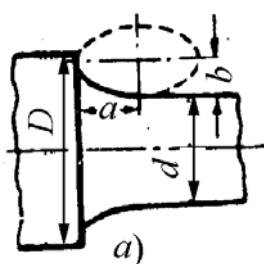


Рис. 60. Галтель с переходной кривой в виде: а – части дуги эллипса; б – описанной двумя радиусами
Рис. 61. Переходная галтель с поднутрением

Величина коэффициента концентрации напряжений зависит не только от формы галтели, но и от соотношения жесткостей сопрягаемых участков детали. Резкая разница жесткостях этих участков дает большие местные напряжения. Отсюда следует, что снижение коэффициента концентрации напряжений можно получить путем устройства сгружающих выточек. Так, например, плавная выкружка более жесткой части вала (рис. 62) уменьшает разницу жесткостях сопрягаемых частей детали и увеличивает предел ее выносливости.

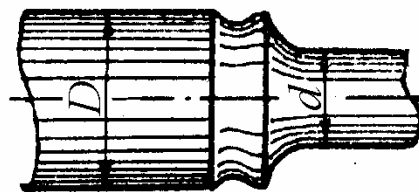


Рис. 62. Разгружающая выточка в более жесткой части вала в месте перехода от одного диаметра к другому

Высокие местные напряжения, возникающие при прессовых посадках колеса на вал, могут быть значительно понижены при устройстве разгружающих выточек в ступице колеса (рис. 63)

Еще больший эффект снижения концентрации напряжений можно получить, если кроме разгружающей выточки вал в месте соприкосновения имеет бурт (см. рис. 63). В этом случае $K_\sigma = 1,0 \dots 1,05$.

В тех случаях, когда устранение надрезов и резких переходов оказывается невозможным, целесообразно применять разгружающие надрезы.

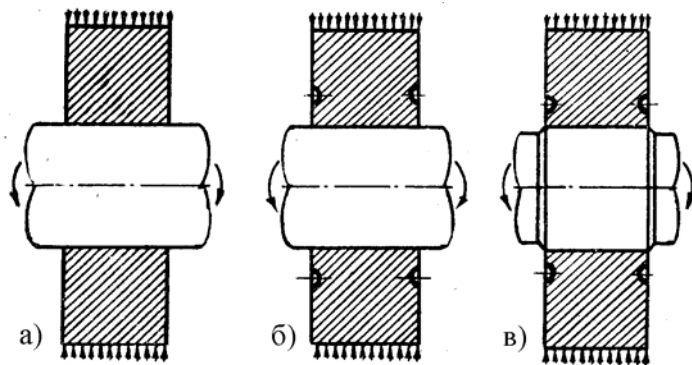


Рис. 63. Различные конструктивные мероприятия при посадке ступицы на вал

Устройство дополнительных надрезов (выточек) вблизи основного или в менее напряженном сечении детали несколько увеличивает напряжения в недогруженных зонах и одновременно значительно снижает величину местных напряжений в зоне основного концентратора, что приводит к более равномерному распределению напряжений в детали.

На рис. 64 показано распределение напряжений в стержне с надрезом, а также при наличии дополнительного разгружающего надреза в форме поперечного отверстия.

На рис. 65 показано распределение напряжений у дна выточки сплошного вала, при наличии одной кольцевой выточки, а также при устройстве двух дополнительных разгружающих кольцевых выточек.

На рис. 66 показано распределение напряжений у дна выточки сплошного вала, при наличии одной кольцевой выточки, а также при устройстве двух дополнительных разгружающих кольцевых выточек.

Загружающие надрезы (выточки) выравнивают напряжения по сечению детали и позволяют повысить предел выносливости ее до 20...30% [7]. На величину предела выносливости существенное влияние оказывает состояние поверхности детали. Технологические меры борьбы с усталостью сводятся к правильной технологической обработке деталей. В деталях из высокопрочной стали необходимо возможно более тщательно обрабатывать их поверхности вплоть до шлифовки и полировки, устраняя малейшие царапины и все следы резца, так как они могут явиться зародышем будущей усталостной трещины.

Как известно, постоянно действующие на поверхность детали напряжения сжатия повышают ее усталостную прочность, а напряжения растяжения, наоборот, понижают и их надо избегать.

В последнее время для создания на поверхностном слое детали искусственных сжимающих напряжений применяют различные способы обработки поверхности (поверхностная закалка, обдувка дробью, обкатка роликами и др.), которые значительно повышают предел выносливости детали.

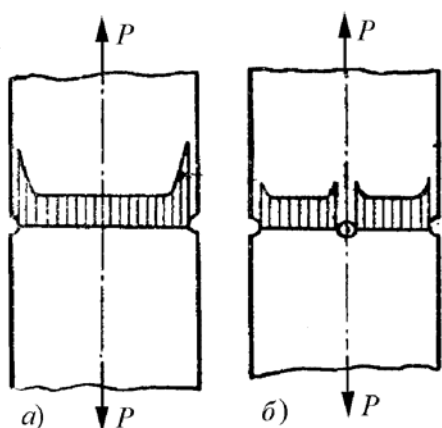


Рис. 64. Снижение концентрации напряжений в полосе с надрезами (а) с помощью дополнительной разгружающей выточки (б)

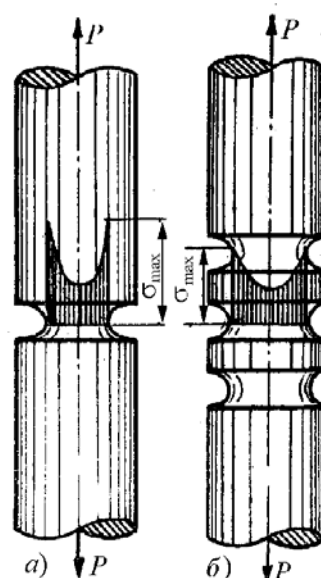


Рис. 65. Снижение концентрации напряжений у дна выточки (а) с помощью дополнительных разгружающих выточек (б)

Однако существенным ограничением при использовании поверхностной закалки является трудность обеспечения контурного распределения слоя при более или менее сложном очертании детали (например, коленчатых валов поршневых двигателей). В то же время обрывы закаленного слоя являются причиной значительного снижения сопротивления усталости. Это снижение является следствием местного отпуска со снижением твердости, механических свойств и образованием растягивающих остаточных напряжений в местах повышенной напряженности детали.

На рис. 66 показана схема расположения закаленного слоя, распределения напряжений и твердости по поверхности вала в месте сопряжения шейки и щеки (в галтели) при обрыве закаленного слоя (темная линия) поясняющая причину уменьшения сопротивления усталости. Действенным средством устранения ослабления, вызванного выходом границы слоя на поверхность, является поверхностный наклеп обкаткой роликами или наклепом дробью.

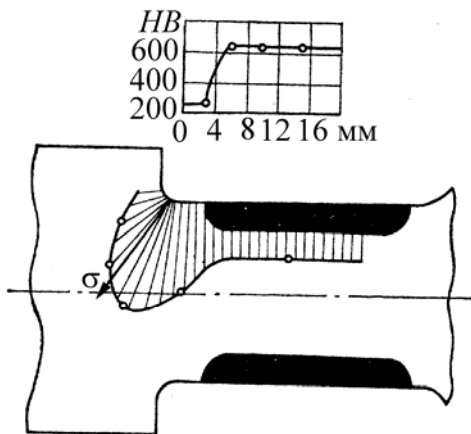


Рис. 66. Распределение напряжений и твердости при перерыве закаленного слоя около галтели

Необходимо также обратить внимание на правильную сборку конструкции, так как неправильная сборка ответственных деталей может сильно снизить усталостную прочность их.

К металлургическим мерам борьбы с усталостью относится наиболее удачный выбор материала и борьба с его дефектами. Материал должен иметь возможно более однородную, мелкозерни-

стую структуру и в нем не должно быть случайных трещин, пузырьков, пустот и посторонних включений. К металлургическим мероприятиям относятся также становление оптимального режима термической обработки, азотирование и цианирование поверхностных слоев металла.

К эксплуатационным мерам борьбы с усталостью относятся меры защиты от коррозии и предохранение поверхности ответственных деталей от случайных повреждений забоины, царапины и т. п., которые понижают величину предела выносливости.

Профилактические мероприятия заключаются в периодическом осмотре детали во время ее службы с целью заблаговременного обнаружения трещины усталости и предотвращения аварии. В современных условиях для этой цели приеияют метод магнитной «дефектоскопии».

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

В учебном пособии изложены основные понятия о характеристиках сопротивления усталости, методах их определения, факторах, влияющих на сопротивление усталости, традиционных детерминистических методах расчета на многоцикловую усталость по коэффициентам запаса прочности. Подробно рассмотрены схематизированные диаграммы предельных амплитуд, в том числе разработанные автором новые схематизированные диаграммы предельных циклов при действии нормальных и касательных напряжений для легированных сталей и высокопрочных чугунов. Приведены примеры использования новой детерминированной модели расчета деталей ДВС при известных компонентах тензора напряжений, вычисленных, например, методом МКЭ.

Проведен расчет коэффициентов ψ_σ и ψ_τ , учитывающих влияние средних напряжений на предельные амплитудные напряжения, для наиболее используемых в двигателестроении сталей и высокопрочных чугунов. Точно также вычислен коэффициент постоянства нагружения k , который в нашей справочной литературе используется редко, но он позволяет вычислить положение рабочих циклов напряжений и выбрать методы расчета – по усталостному разрушению или текучести. Даны примеры расчета, поясняющие использование изложенных методов расчета.

Автор будет признателен за замечания и предложения, которые следует направлять по адресу: 6000000, г. Владимир, ул. Горького, 87, кафедра ДВС или по E-mail hotz@mail.ru; hotz@vpti.vladimir.ru

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение 1

Таблица П1

Характеристики механической прочности углеродистой стали, МПа

Марка	σ_B	$\sigma_{0,2}$	σ_{-1}	τ_{-1}	σ_{-1p}
10	340...420	210	160...220	80...120	120...150
20	420...500	250	170...220	100...130	120...160
30	500...600	300	200...270	110...140	170...210
35	540...650	320	220...300	130...180	170...220
40	580...700	340	230...320	140...190	180...240
45	610...750	360	250...340	150...200	190...250
50	640...800	380	270...350	160...210	200...260
60	690...900	410	310...380	180...220	220...280
30Г	550...700	320	220...320	—	—
50Г	660...850	400	290...360	—	—

Примечание. Данные, приведённые для сталей в нормализованном состоянии, получены на образцах $d = 6...12$ мм с полированной поверхностью. База испытаний $N = 10^7$ циклов. Нижние значения пределов прочности и текучести соответствуют ГОСТ 1050-60. Стали – по ГОСТ 1050-60; при использовании сталей по ГОСТ 380-60 необходимо иметь в виду следующее соответствие марок: сталь Ст. 3 соответствует стали 20, сталь Ст.5 – стали 35, сталь Ст. 6 – стали 45.

Таблица 2

Характеристики механической прочности легированной стали. МПа

Марка стали	σ_B	$\sigma_{0,2}$	σ_{-1}	τ_{-1}	σ_{-1p}
15ХНСД (НЛ-2)	640...660	390...420	310	160	—
20Х	720...850	400...600	310...380'	170...230	—
40Х	730...1050	650...900	320...480	210...260	240...340
45Х	850...1050	700...950	400...500	—	—
30ХМ	740...1000	540...850	310...410	230	370
35ХМ	870...1050	720...940	470...510	—	—
40ХН	1000...1450	800...1300	460...600	—	310...420
40ХФ	900...1250	800...950	380...490	—	—
50ХФ	1150 1400	900...1200	450...530	—	—
38ХМЮА	850...1200	800...1000	420...550	—	—
12ХНЗА	950...1400	700...1100	420...640	220...300	—
20ХНЗА	950...1450	850...1100	430...650	240...310	—
37ХНЗА	1150...1600	1000...1400	520...700	320...400	—
18ХНВА	1150...1400	850...1200	540...620	300...340	—
25ХНВА	1100	950	500	—	—
40ХНМА	1100...1700	850...1600	500...700	270...380	—
30ХГСА	1100...1700	850...1500	480...700	280...400	—

Примечание. Данные по механическим свойствам приведены для сталей в улучшенном состоянии. Пределы выносливости получены на образцах $d = 6... 12$ мм с полированной поверхностью. База испытаний $N = 5 \cdot (10^6...10^7)$ циклов.

При отсутствии в таблице данных по пределам выносливости для других марок стали они могут приближённо определяться на основании следующих соотношений:

$$(\sigma_{-1}/\sigma_6) = 0,45...0,55; (\sigma_{-1p}/\sigma_{-1}) = 0,7...0,9; (\tau_{-1}/\sigma_{-1}) = 0,50...0,65.$$

Таблица ПЗ

Характеристики механической прочности чугуна					
Механические характеристики	Марка				
	СЧ21-40	СЧ 24-44	СЧ 28-48	СЧ 32-52	СЧ 35-56
Предел прочности, МПа,					
при: растяжении σ_{Bp}	210	240	280	320	350
сжатии $\sigma_{Bсж}$	950	1000	1100	1200	1200
изгибе σ_{Bi}	400	440	480	520	560
кручении τ_B	280	300	350	390	400
Твёрдость по Бринелю, НВ	180...207	187...217	170...241	170...241	197...255
Предел выносливости σ_{-1}					
при изгибе на гладком образце, МПа	100	120	140	140	150
Тоже при кручении τ_{-1} , МПа	80	100	110	115	115
Предел текучести, пропорциональности, МПа	$\sigma_T = 0,75\sigma_B$	$\sigma_T = 0,75\sigma_B$	$\sigma_T = 0,75\sigma_B$	$\sigma_T = 0,85\sigma_B$	$\sigma_T = 0,85\sigma_B$
Механические характеристики	Марка				
	ВЧ 45-0	ВЧ 40-10	ВЧ50-1.5	ВЧ 60-2	ВЧ 45-5
Предел прочности, МПа,					
при: растяжении σ_{Bp}	450...500	400...550	500...650	600...700	450...500
сжатии $\sigma_{Bсж}$	1400...1600	2000...2200	1700...1800	2000...2100	2000
изгибе σ_{Bi}	650...750	600...700	900...1000	1050...1100	650...750
кручении τ_B	450...500	400...450	500...550	600...750	400...450
Твёрдость по Бринелю НВ	207...269	156...197	207...255	255...285	173...207
Предел выносливости σ_{-1}					
при изгибе на гладком образце, МПа	180...200	250...280	200...220	170...230	180...200
Тоже при кручении τ_{-1} , МПа	115	198	170...210	150...160	105...115
Предел текучести σ_T , МПа	350...400	300...400	400...500	420...550	320...420

Таблица П4

Значение $\psi_{\sigma}, \psi_{\tau}, \kappa_{\sigma} = \sigma_{rm} / \sigma_{ra}, \kappa_{\tau} = \tau_{rm} / \tau_{ra}$ легированных сталей

Марка стали	ψ_{σ}	ψ_{τ}	$\kappa_{\sigma} = \sigma_{rm} / \sigma_{ra}$	$\kappa_{\tau} = \tau_{rm} / \tau_{ra}$
5ХНсД	0,065...0,086	0,040...0,048	0,281...0,401	0,432...0,556
20Х	0,057...0,134	0,031...0,060	0,313...0,734	0,374...0,557
40Х	0,241...0,272	0,110...0,117	1,596...2,308	0,994...1,280
45Х	0,210...0,286	0,096...0,125	1,969...1,187	0,901...1,179
30ХМ	0,154...0,236	0,072...0,108	1,014...2,103	0,384...1,475
35ХМ	0,192...0,274	0,087...0,120	0,754...1,703	0,614...1,082
40ХН	0,194...0,276	0,089...0,124	1,116...2,900	0,875...1,597
40ХФ	0,175...0,270	0,021...0,082	1,420...2,559	1,485...1,116
50ХФ	0,189...0,238	0,088...0,111	1,606...2,737	1,214...1,686
38ХМЮА	0,300...0,329	0,131...0,138	2,429...2,502	1,228...1,354
12ХНЗА	0,154...0,184	0,075...0,089	0,897...1,051	0,972...1,378
20ХНЗА	0,167...0,277	0,082...0,123	0,965...2,155	1,396...1,261
37ХНЗА	0,252...0,258	0,111...0,116	1,794...2,066	1,00...1,333
18ХНВА	0,149...0,242	0,072...0,110	0,749...1,760	0,720...1,338
25ХНВА	0,247	0,111	1,695	1,140
40ХНМА	0,175...0,321	0,084...0,142	0,997...4,832	0,964...2,183
30ХГСА	0,179...0,263	0,083...0,119	1,128...2,617	0,880...1,571

Таблица П5

Значение $\psi_{\sigma}, \psi_{\tau}, \kappa_{\sigma} = \sigma_{rm} / \sigma_{ra}, \kappa_{\tau} = \tau_{rm} / \tau_{ra}$ высокопрочных чугунов

Марка чугуна	ψ_{σ}	ψ_{τ}	$\kappa_{\sigma} = \sigma_{rm} / \sigma_{ra}$	$\kappa_{\tau} = \tau_{rm} / \tau_{ra}$
ВЧ 45-0	0,333...0,339	0,424...0,426	2,781...3,00	1,836...2,156
ВЧ 50-1,5	0,305...0,333	0,421...0,424	3,0...4,165	0,845...0,890
ВЧ 60-2	0,288...0,295	0,335...0,382	4,718...5,104	1,613...2,939
ВЧ 45-5	0,323...0,360	0,412...0,448	2,160...3,410	1,821...3,083
ВЧ 40-10	0,412...0,455	0,464...0,485	0,445...1,041	0,235...0,333

Приложение 2

Коэффициенты концентрации напряжений при изгибе валов с галтелями

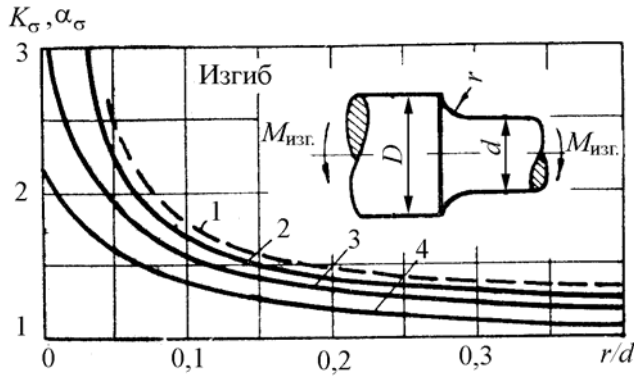


Рис. П1. Коэффициенты концентрации напряжений: $D/d=2$; $\sigma_H = M_{изг}/(0,1d^3)$; 1 – α_σ ; 2 – $(K_\sigma)_{d1}$ для легированной стали ($\sigma_B = 1200 \dots 1400$ МПа), $d = 30 \dots 50$ мм; 3 – $(K_\sigma)_{d0}$ для легированной стали ($\sigma_B = 1200 \dots 1400$ МПа), $d = 7 \dots 16$ мм; $(K_\sigma)_{d1}$ для углеродистой стали ($\sigma_B = 500$ МПа), $d = 30 \dots 50$ мм; 4 – $(K_\sigma)_{d0}$ для углеродистой стали ($\sigma_B = 500$ МПа), $d = 7 \dots 16$ мм

Модели для расчета: $\alpha_\sigma = \frac{1,2998}{1 - 0,7816e^{-9,7266(r/d)}}$; $(K_\sigma)_{\sigma_B=500} = \frac{1,0531}{1 - 0,5261e^{-7,5840(r/d)}}$.

Поправка, учитывающая влияние предела прочности σ_B

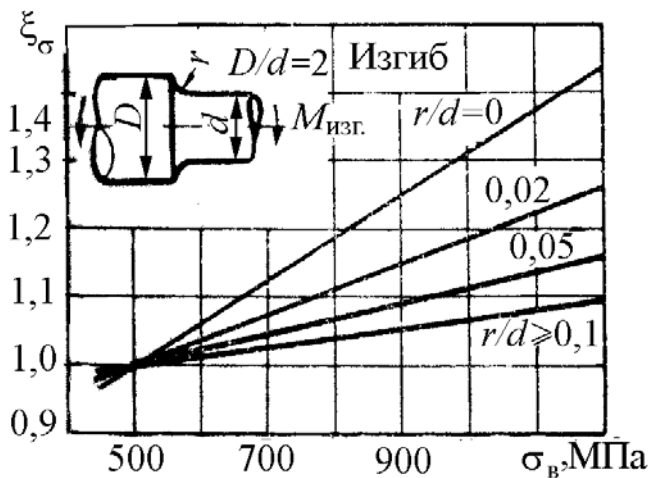


Рис. П2. Поправка $\xi_\sigma = \frac{(K_\sigma)_{\sigma_B}}{(K_\sigma)_{\sigma_B=500}}$, учитывающая влияние предела прочности σ_B

Для произвольного значения σ_B эффективный коэффициент концентрации напряжений $(K_\sigma)_{\sigma_B}$ определяется через $(K_\sigma)_{\sigma_B=500}$:

$$(K_\sigma)_{\sigma_B} = \xi_\sigma \cdot (K_\sigma)_{\sigma_B=500}$$

Модель для расчета:

$$\xi_\sigma = 0,2569(3,6614 - e^{-34,0696(r/d)}) + \{[57,9448 + 1504,5448(r/d)]^{-1,2461}\} \sigma_B.$$

Приложение 3

Коэффициенты концентрации напряжений при изгибе валов с галтелями

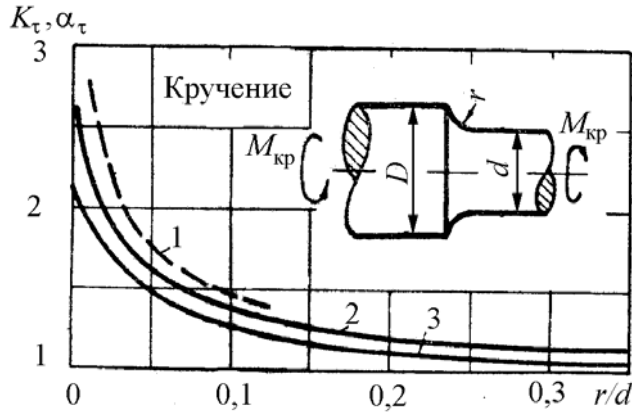


Рис. П1. Коэффициенты концентрации напряжений: $D/d = 2$; $\tau_H = M_{изг}/(0,2d^3)$; 1 – α_τ ; 2 – легированная сталь ($\sigma_B = 1000 \dots 1200$ МПа), $d \leq 16$ мм; 3 – углеродистая сталь ($\sigma_B = 500$ МПа), $d \leq 16$ мм

Модели для расчета:

$$\alpha_\tau = \frac{1,2950}{1 - 0,6670e^{-16,6364(r/d)}} \cdot (K_\tau)_{\sigma_B=500} = \frac{1,0347}{1 - 0,5332e^{-11,0556(r/d)}}$$

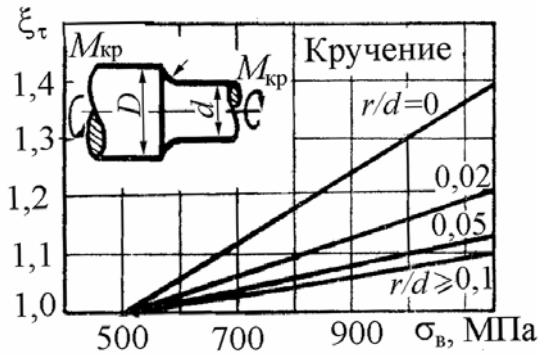


Рис.П2. Поправка $\xi_\tau = \frac{(K_\tau)\sigma_B}{(K_\tau)\sigma_B=500}$, учитывающая влияние предела прочности σ_B при $D/d=2$

$(K_\tau)_{\sigma_B} = \xi_\tau \cdot (K_\tau)_{\sigma_B=500}$

Модель для расчета:

$$\xi_\tau = 0,2286/[4,065 - e^{-45,2412 \cdot (r/d)}] + \sigma_B/[1666,134 + 38747,19,866(r/d)^{0,8354}]$$

Поправки, учитывающие отношение D/d при изгибе и кручении (к прил. 2 и 3)

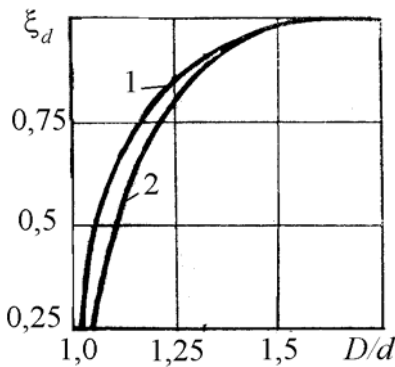


Рис. П3. Поправка ξ_d , учитывающая влияние отношения D/d : 1 – изгиб; 2 – кручение

Модели для расчета

$$\xi_\sigma = 0,2574(3,6342 - e^{-37,3692(r/d)}) + \{[375,6517 + 9778,6567(r/d)]^{-1,2412}\} \sigma_B;$$

$$\xi_\tau = 1/[1,4847 - 0,5846(r/d)^{0,1561}] + \sigma_B/[1572,9226 + 25659,866(r/d)^{0,6745}]$$

Действительное значение K определяется: $K = 1 + \xi_d(K_0 - 1)$, где K – значение K_σ или K_τ при данном D/d ; K_0 – значение K_σ или K_τ при $D/d=2$.

Коэффициенты концентрации напряжений α_σ , K_σ , $(K_\sigma)_D$, K_τ и $(K_\tau)_D$ для валов с поперечным отверстием

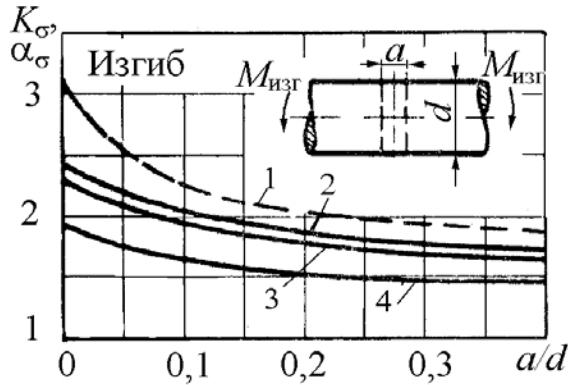


Рис. П1. Коэффициенты концентрации напряжений K_σ и $(K_\sigma)_D$ при изгибе валов с поперечным отверстием $\sigma_n = M_{изг} / W_{нетто}$: 1 – α_σ ; 2 – $(K_\sigma)_D$ для легированной стали ($\sigma_B \geq 1000$ МПа), $d = 40 \dots 70$ мм; 3 – K_σ для легированной стали ($\sigma_B \geq 1000$ МПа), $d = 12 \dots 16$ мм; $(K_\sigma)_D$ для углеродистой стали ($\sigma_B \leq 650$ МПа), $d = 40 \dots 50$ мм; 4 – K_σ для углеродистой стали ($\sigma_B \leq 650$ МПа), $d = 6 \dots 8$ мм

Модели для расчета: для кривой 1 $\alpha_\sigma = \frac{1}{0,2177 + 0,4165(a/d)^{0,2712}}$;

для кривой 4 $K_\sigma = \frac{1,4750}{1 - 0,2623e^{-15,2754(a/d)}}$.

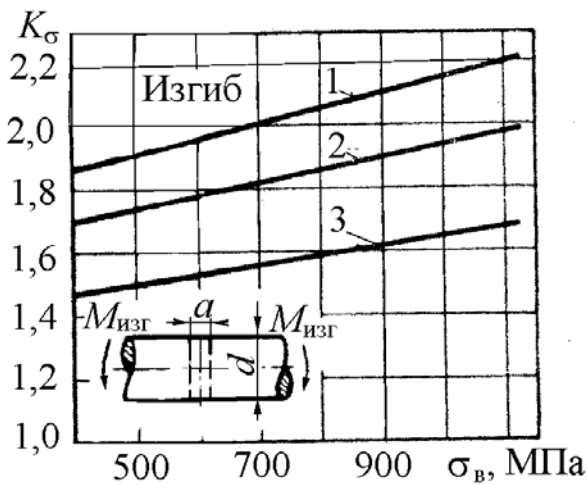


Рис. П2. Коэффициенты концентрации напряжений при изгибе валов с поперечным отверстием

$\sigma_n = M_{изг} / W_{нетто}$: 1 – $(K_\sigma)_D = f_2(\sigma_B)$ при $a/d = 0,05 \dots 0,1$, $d = 40 \dots 50$ мм; 2 – $(K_\sigma)_D$ при $a/d = 0,15 \dots 0,25$, $d = 40 \dots 50$ мм; 3 – $K_\sigma = f_1(\sigma_B)$ при $a/d = 0,15 \dots 0,25$, $d = 6 \dots 8$ мм

Модели для расчета

прямой 1 $(K_\sigma)_D = 1,6887 + 0,0004684\sigma_B$;

$K_\sigma = 1,5615 + 0,0003868\sigma_B$. Для прямой 2 $K_\sigma = 1,3676 + 0,0002767\sigma_B$.

Для прямой 3 $K_\sigma = 1,3676 + 0,0002767\sigma_B$

**Коэффициенты концентрации напряжений при кручении
для валов с поперечным отверстием**

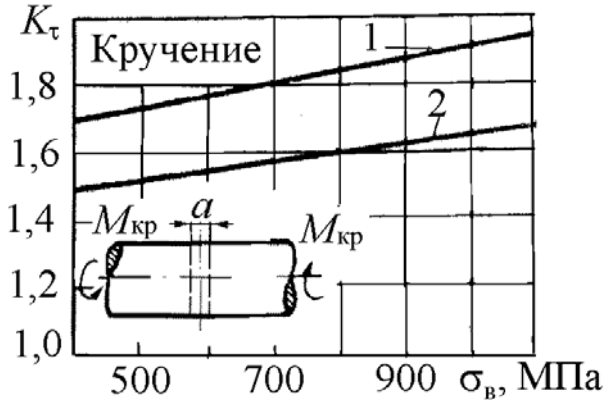


Рис. П3. Коэффициенты концентрации напряжений при кручении валов с поперечным отверстием: 1 – $(K_\tau)_D$ при $a/d=0,05\dots0,25$, $d=40\dots50$ мм; 2 – K_τ при $a/d=0,05\dots0,25$, $d=12\dots16$ мм
 Модели для расчета: для прямой 1 $(K_\tau)_D = 1,5631 + 0,0003449\sigma_B$;
 для прямой 2 $K_\tau = 1,3710 + 0,0002843\sigma_B$.

Приложение 5

**Коэффициенты концентрации напряжений при изгибе
для валов с кольцевой выточкой**

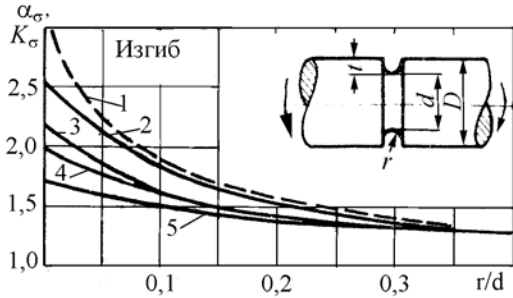


Рис. П1. Коэффициенты концентрации напряжений при изгибе вала с кольцевой выточкой ($t/r=1$): 1 – α_σ ; 2 – $(K_\sigma)_D$ для легированной стали ($\sigma_B=1000$ МПа), $d=40\dots50$ мм; 3 – $(K_\sigma)_{d0}$ для легированной стали ($\sigma_B=1000$ МПа), $d=4\dots8$ мм; 4 – $(K_\sigma)_D$ для углеродистой стали ($\sigma_B=500$ МПа), $d=40\dots50$ мм; 5 – $(K_\sigma)_{d0}$ для углеродистой стали ($\sigma_B=500$ МПа), $d=4\dots8$ мм

Модели для расчета: $\alpha_\sigma = \frac{1}{0,3264 + 0,8126(r/d)^{0,6138}}$ (кривая 1). Для кривой 5:

$$(K_\sigma)_{\sigma_B=500} = -0,4734 \left(-2,6155 - e^{-6,4619(r/d)} \right).$$

Поправочные коэффициенты, учитывающие влияние предела прочности

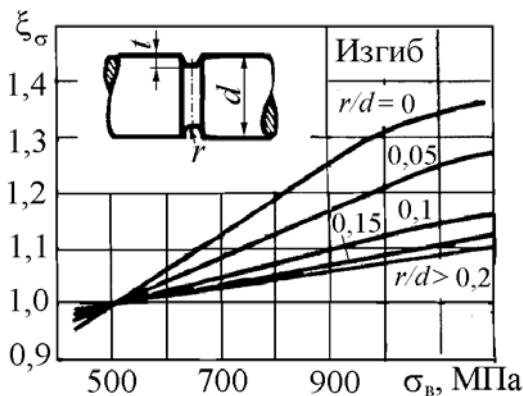


Рис. П2. Поправочный коэффициент ξ_σ , учитывающий влияние предела прочности σ_B :

$$(K_\sigma)_{\sigma_B} = \xi_\sigma (K_\sigma)_{\sigma_B=500}.$$

$$\xi_\sigma = \frac{1}{1,4075 - 3,5465(r/d) + 9,5808(r/d)^2} + \frac{\sigma_B}{1681,02 + 10411,91(r/d) + 102538,5(r/d)^2}.$$

Поправочные коэффициенты, учитывающие влияние отношения t/r

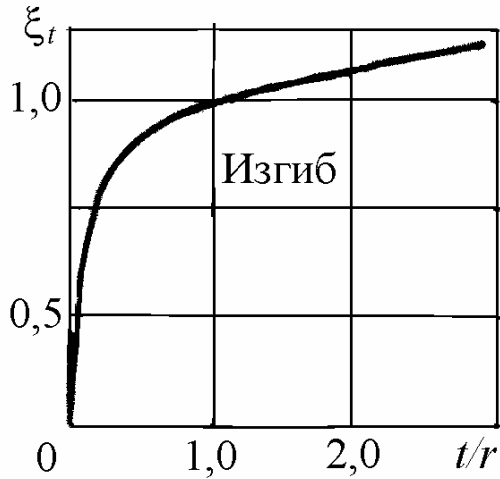


Рис. П3. Поправочный коэффициент ξ_t , учитывающий влияние отношения t/r :

$$\xi_t = (K - 1)/(K_0 - 1),$$

где K – значение K_σ при данном t/r ;

K_0 – значение K_σ при $t/r = 1$

Модель для расчета

$$\xi_t = 1,1239(1,0003 - e^{2,1488(t/r)});$$

$$K = 1 + \xi_t(K_0 - 1).$$

Приложение 6

Коэффициенты концентрации напряжений при кручении для валов с кольцевой выточкой

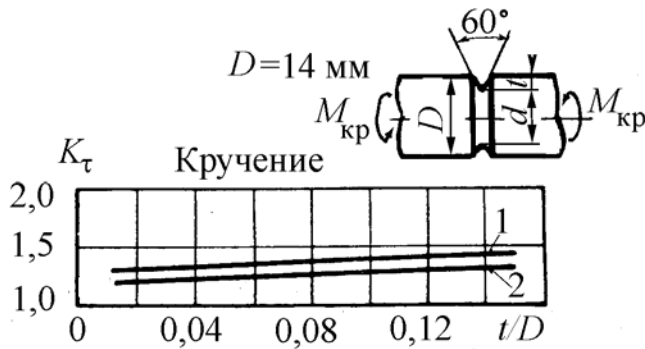


Рис. П1. Зависимость K_τ от глубины канавки t при номинальном напряжении $\tau_H = M_{кр}/0,2d^3$: 1 – легированная сталь ($\sigma_B > 900$ МПа); 2 – углеродистая сталь ($\sigma_B < 500$ МПа)

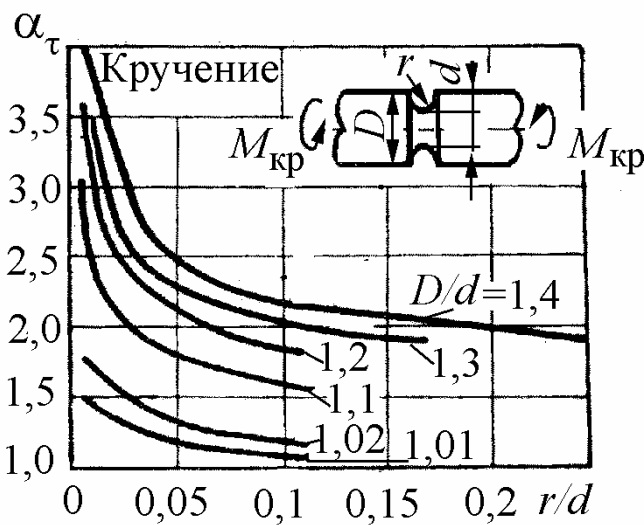


Рис. П2. Зависимость α_τ от радиуса канавки r при номинальном напряжении

$$\tau_H = M_{кр}/0,2d^3;$$

$$\tau_{max} = \alpha_\tau \tau_H$$

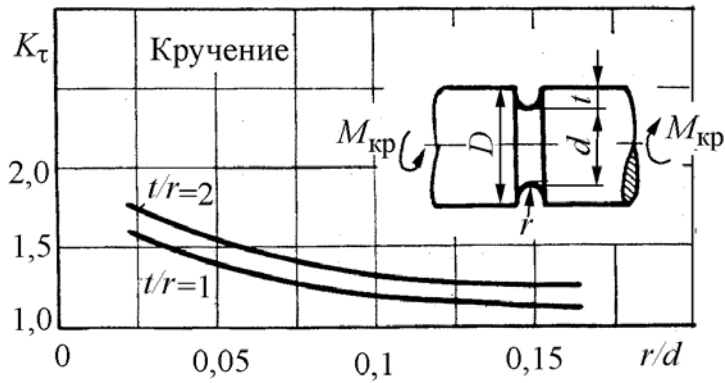


Рис. П3. Зависимость K_τ от отношения r/d и t/r : углеродистая сталь ($\sigma_B = 500$ МПа), $d = 14$ мм; $\tau_H = M_{кр} / 0,2d^3$

Приложение 7

Теоретические коэффициенты концентрации напряжений (α_σ) для плоских деталей с галтелью и надрезами

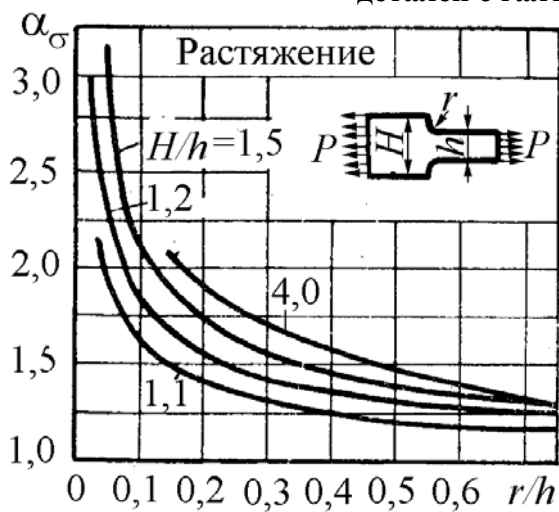


Рис. П1. Значение теоретического коэффициента концентрации напряжений от отношения r/h при известном H/h $\sigma_H = P/(b \cdot h)$; $\sigma_{max} = \alpha_\sigma \cdot \sigma_H$, где b – толщина пластинки

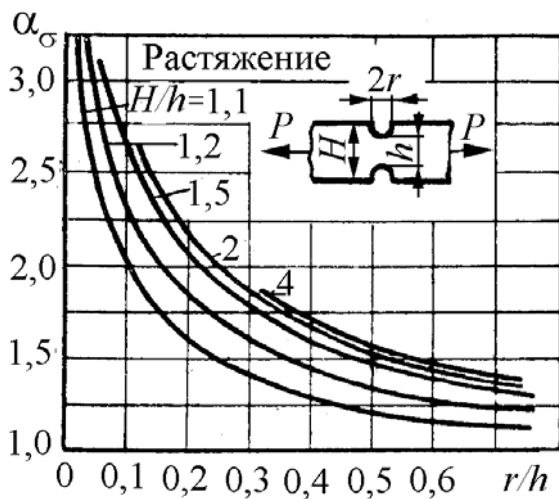


Рис. П2. Значение теоретического коэффициента концентрации напряжений от отношения r/h при известном H/h $\sigma_H = P/(b \cdot h)$; $\sigma_{max} = \alpha_\sigma \cdot \sigma_H$, где b – толщина пластинки

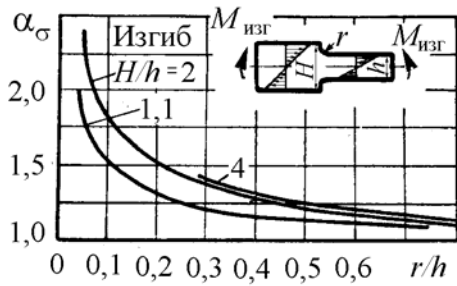


Рис. П3. Значение теоретического коэффициента концентрации напряжений от отношения r/h при известном H/h

$$\sigma_H = \left(\frac{M_{\text{изг}}}{bh^2/6} \right); \sigma_{\text{max}} = \alpha_\sigma \sigma_H$$

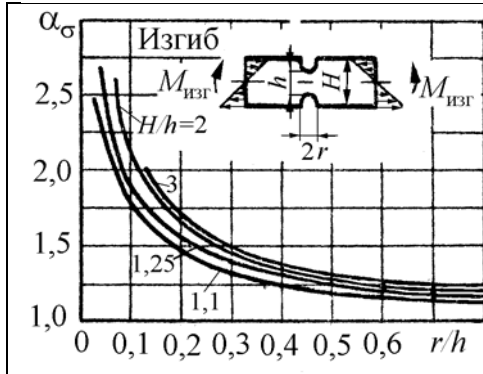


Рис. П4. Значение теоретического коэффициента концентрации напряжений от отношения r/h при известном H/h

$$\sigma_H = \left(\frac{M_{\text{изг}}}{bh^2/6} \right); \sigma_{\text{max}} = \alpha_\sigma \sigma_H$$

Приложение 8

Эффективные коэффициенты концентрации напряжений для вала с напрессованной деталью

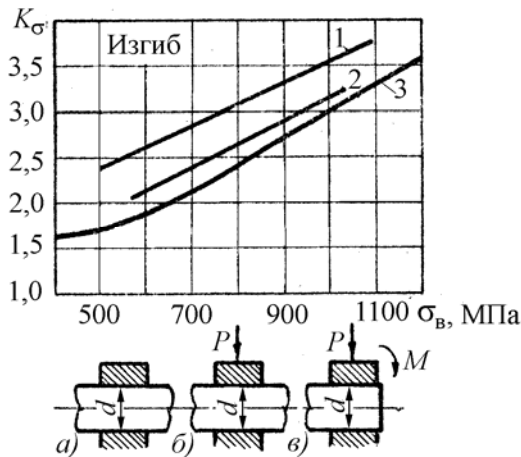


Рис. П1. *a* – втулка не передает на вал внешних нагрузок; *b* – втулка передает на вал поперечную силу; *v* – втулка передает на вал поперечную силу и изгибающий момент; 1 тип *b*: $d = 50$ мм; 2 тип *a*: $d = 40 \dots 50$ мм; 3 тип *v*: $d = 10 \dots 14$ мм; удельное давление посадки $p \geq 30$ МПа

Поправочные коэффициенты на удельное давление посадки



Рис. П2. Зависимость поправочного коэффициента ξ_p от давления посадки $(K_\sigma)_p = \xi_p (K_\sigma)_{p \geq 30 \text{ МПа}}$, где $\xi_p = (K_\sigma)_p / (K_\sigma)_{p=30}$

Коэффициенты концентрации напряжений для деталей с резьбой (болты, шпильки) при растяжении-сжатии

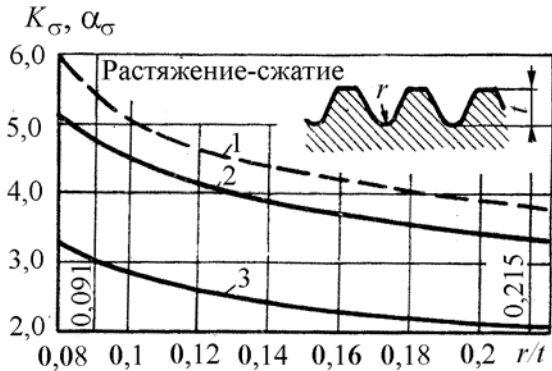


Рис. П1. 1 – α_σ ; 2 – легированная сталь, $d = 12$ мм; 3 – углеродистая сталь ($\sigma_B = 400$ МПа), $d = 12$ мм; отношение $r/t = 0,091$ соответствует метрической резьбе, а $r/t = 0,215$ – резьбе Витворта
 Модели для расчета:

$$\alpha_\sigma = \frac{3,1535 \cdot (r/t)}{-0,0379 + (r/t)}; \text{ кривая 2}$$

$$K_\sigma = 2,6037 \cdot e^{0,0544 \cdot (r/t)}; \text{ кривая 3}$$

$$K_\sigma = -[0,0119 + 0,1895 \cdot (r/t)]^{-0,2092}.$$

Поправочные коэффициенты, учитывающие влияние предела прочности

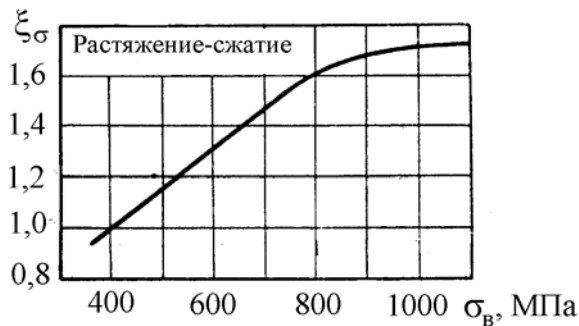


Рис. П2. Определение действительного коэффициента концентрации напряжений с учетом предела прочности:

$$(K_\sigma)_{\sigma_B} = \xi_\sigma \cdot (K_\sigma)_{\sigma_B=400}$$

Коэффициенты концентрации напряжений для деталей с резьбой при изгибе

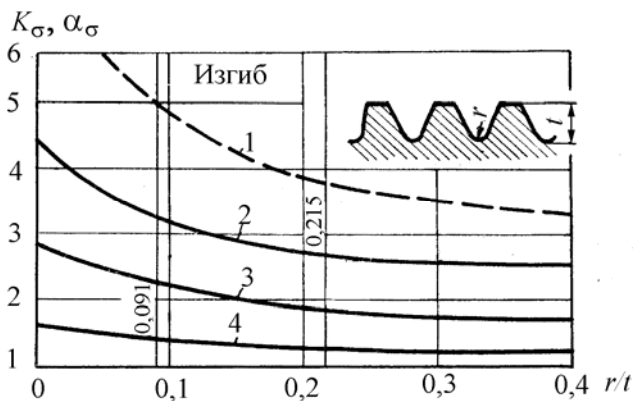


Рис. П1. 1 – α_σ ; 2 – легированная сталь ($\sigma_B > 1500$ МПа), $d = 15$ мм; 3 – легированная сталь ($\sigma_B = 800$ МПа), $d = 15$ мм; 4 – углеродистая сталь ($\sigma_B = 400$ МПа), $d = 15$ мм; отношение $r/t = 0,091$ соответствует метрической резьбе, а $r/t = 0,215$ – резьбе Витворта

$$1 - \alpha_\sigma = 2,8333 + 0,1974 / (r/t);$$

$$2 - K_\sigma = \frac{2,3586}{1 - 0,4647e^{-6,4298(r/t)}};$$

$$3 - K_\sigma = \frac{1,472}{1 - 0,468e^{-3,7888(r/t)}};$$

$$4 - K_\sigma = \frac{1,1335}{1 - 0,2952e^{-5,056(r/t)}}.$$

Поправочные коэффициенты, учитывающие влияние предела прочности

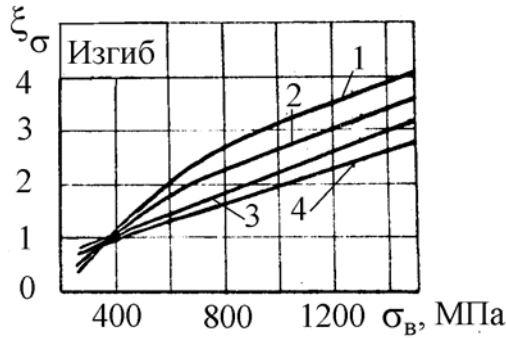


Рис. П2. Влияние предела прочности на поправочные коэффициенты: 1 – $r/t = 0$;

2 – $r/t = 0,091$ (метрические резьбы);

3 – $r/t = 0,215$ (резьба Витворта); 4 – $r/t > 0,4$

1 – $\xi_{\sigma} = 1,5805 + 0,001826\sigma_B - 210360/\sigma_B^2$;

2 – $\xi_{\sigma} = 1,1438 + 0,00168\sigma_B - 217825/\sigma_B^2$;

3 – $\xi_{\sigma} = 0,5159 + 0,001768\sigma_B - 34507/\sigma_B^2$

4 – $\xi_{\sigma} = 0,3219 + 0,001707\sigma_B$

Приложение 11

Масштабные коэффициенты, учитывающие влияние абсолютных размеров для деталей с резьбой

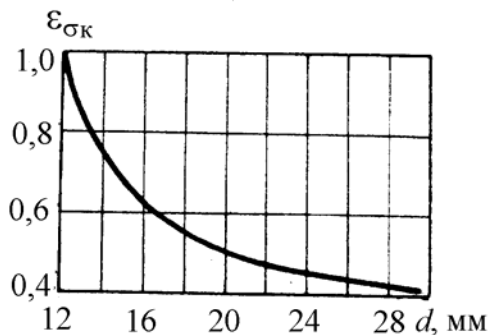


Рис. П1. Зависимость масштабного коэффициента с концентрацией напряжений от диаметра резьбы

$$\epsilon_{\sigma k} = \frac{0,2951d}{-8,450 + d} \text{ или}$$

$$\epsilon_{\sigma k} = \frac{1}{-3,3778 + 1,7725 \ln d}$$

Приложение 12

Коэффициенты концентрации напряжений для валов со шпоночными пазами при кручении

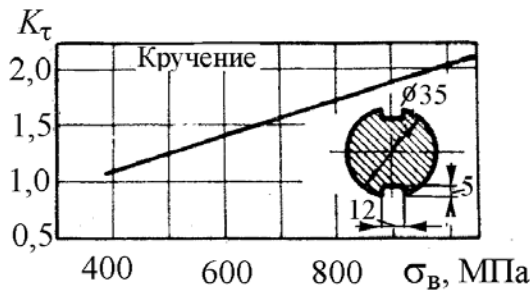


Рис. П1. Зависимость коэффициента концентрации напряжений K_{τ} от предела прочности σ_B для валов с двумя шпоночными пазами (при одном пазе необходимо вычислить соответствующее значение момента сопротивления $W_{\text{нетто}}$)

$$K_{\tau} = 0,395 + 0,0017\sigma_B$$

Коэффициенты концентрации напряжений для валов со шпоночными пазами при изгибе

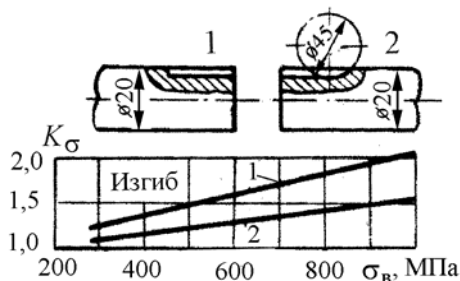


Рис. П2. Зависимость коэффициента концентрации напряжений K_{σ} от предела прочности σ_B для валов с одним шпоночным пазом (при двух пазах необходимо вычислить соответствующее значение момента сопротивления $W_{\text{нетто}}$)

1 – $K_{\sigma} = 0,8958 + 0,0006534\sigma_B$;

2 – $K_{\sigma} = 0,8897 + 0,001171\sigma_B$.

Эффективные коэффициенты концентрации напряжений для коленчатых валов при изгибе щеки с учетом влияния абсолютных размеров сечения

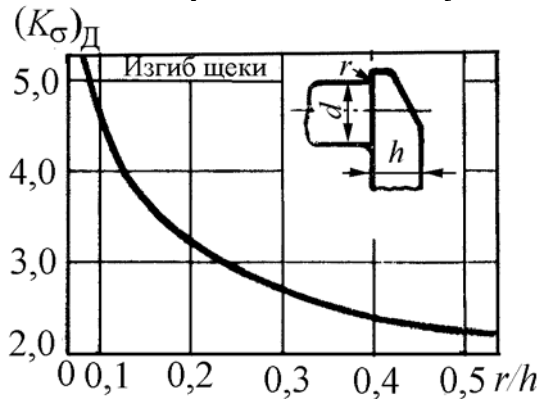


Рис. П1. Значение $(K_{\sigma})_{Д} = K_{\sigma}/\varepsilon_{\sigma}$ при изгибе щеки коленчатого вала при $d = 40 \dots 70$ мм. Модель для расчета:

$$(K_{\sigma})_{Д} = 1,6878 \cdot [(r/h) - 0,05338]^{-0,3333}$$

или

$$(K_{\sigma})_{Д} = \frac{1}{0,5488 + 0,1459 \cdot \ln(r/h)}$$

Эффективные коэффициенты концентрации напряжений для коленчатых валов при кручении шейки с учетом влияния абсолютных размеров сечения

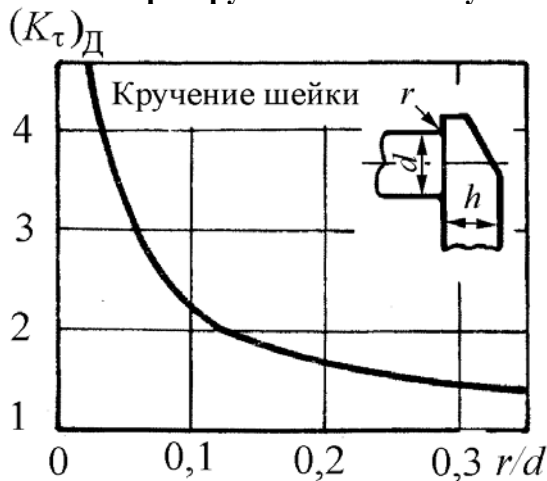


Рис. П2. Значение $(K_{\tau})_{Д} = K_{\tau}/\varepsilon_{\tau}$ при кручении шейки коленчатого вала при $d = 40 \dots 70$ мм.

Модель для расчета:

$$(K_{\tau})_{Д} = 0,4599 \cdot 3,1207^{(r/d)} (r/d)^{-0,6487}$$

или

$$(K_{\tau})_{Д} = \frac{1}{-0,6789 + 1,7717 \cdot (r/d)^{0,2001}}$$

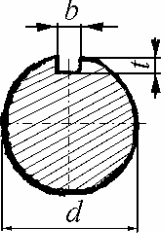
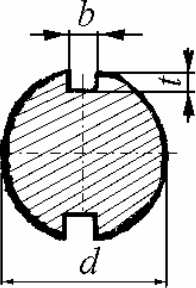
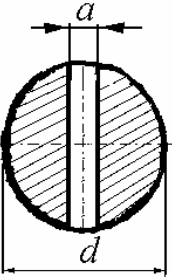
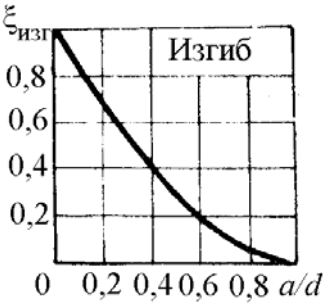

Указания к приложениям 2 – 13

1. В тех случаях, когда известен эффективный коэффициент концентрации при изгибе K_{σ} и нет данных о K_{τ} при кручении, последний можно определить по формуле $K_{\tau} = 1 + 0,6(K_{\sigma} - 1)$.

2. Графики эффективных коэффициентов концентрации для валов с поперечным отверстием (см. прил. 4, рис. П1–П3) и со шпоночным пазом (см. прил. 12, рис. П1 и П2) построены на основе вычислений пределов выносливости по нетто-сечению. При использовании этих данных номинальные напряжения следует вычислять по формулам

$$\sigma_H = \frac{M_{\text{изг}}}{W_{\text{нетто}}}; \quad \tau_H = \frac{M_{\text{кр}}}{W_{p\text{нетто}}}.$$

В таблице приведены приближенные формулы для $W_{\text{нетто}}$ и $W_{p\text{нетто}}$, обеспечивающие достаточную для практических расчетов прочность. Заметим, что точность вычисления увеличивается при уменьшении отношений a/d и b/d .

Форма сечения	Изгиб	Кручение
	$W_{\text{нетто}} \approx \frac{\pi d^3}{32} - \frac{bt(d-t)^2}{2d}$	$W_{p\text{нетто}} \approx \frac{\pi d^3}{16} - \frac{bt(d-t)^2}{2d}$
	$W_{\text{нетто}} \approx \frac{\pi d^3}{32} - \frac{bt(d-t)^2}{d}$	$W_{\text{нетто}} \approx \frac{\pi d^3}{16} - \frac{bt(d-t)^2}{d}$
	$W_{\text{нетто}} = \xi_{\text{изг}} \cdot W_{\text{брутто}} = \xi_{\text{изг}} \cdot \frac{\pi d^3}{32}$ 	$W_{p\text{нетто}} = \xi_{\text{кр}} \cdot W_{p\text{брутто}} = \xi_{\text{кр}} \cdot \frac{\pi d^3}{16}$ 

3. Коэффициенты влияния абсолютных размеров при кручении для стали (см. рис. 35 основного текста) принимаются одинаковыми для деталей с концентраторами напряжений и без них.

4. При построении графиков, приведенных в приложениях, использовались средние значения эффективных коэффициентов концентрации; предельные значения могут быть в некоторых случаях на 10...20 % выше указанных.

Значение K_r для валов с выточкой (прил. 6, рис. П1 – П3) несколько занижены.

5. При наличии детали, напрессованной на вал, различают два предела выносливости:

- предел выносливости, соответствующий разрушающим напряжениям в детали;
- предел выносливости, соответствующий началу образования трещин.

Коэффициенты K_σ , представленные на рис. П1, прил. 8 относятся к разрушающим напряжениям в детали и определены на базе $(10...20) \cdot 10^9$ циклов. Значения K_σ , соответствующие началу образования трещин в детали, будут выше и в отдельных случаях могут превосходить значения K_σ (см. рис. П1, прил. 8) в 1,5...2 раза.

Коэффициенты, определенные тем или другим способом, следует использовать в зависимости от особенностей конструкции машины и условий ее работы.

6. Данные, представленные в приложениях, соответствуют полированным или тщательно шлифованным образцам и деталям, не подвергавшимся какой-либо специальной обработке по упрочнению поверхности (поверхностная закалка, азотирование, цементация, обдувка дробью, обкатка роликом и др.). Кроме того, приведенные данные соответствуют условиям работы на воздухе (т.е. при отсутствии коррозионного воздействия на металл) при нормальной температуре и симметричном цикле изменения напряжений.

Задание на самостоятельную работу

Дано:

1. Эскиз вала.
2. Размеры детали (по указанию преподавателя).
3. Величина нормальных и касательных напряжений (табл. П2).
4. Состояние поверхности после обработки.
5. Материал вала.

Требуется: установить эквивалентное напряжение для простых видов деформации и определить коэффициент запаса прочности для сложного напряженного состояния.

Таблица П1

Эскизы деталей и их размеры

№ детали	Эскиз	№№ п/п	Размеры детали, мм			
			D	d	r	a
1		1	48	32	3	—
		2	50	40	5	—
		3	60	45	5	—
		4	60	50	6	—
		5	75	52	8	—
		6	72	58	7	—
		7	72	60	6	—
		8	75	60	5	—
		9	80	70	7	—
		10	85	60	5	—
2		1	—	35	—	3,5
		2	—	45	—	4,5
		3	—	55	—	5
		4	—	65	—	4,5
		5	—	75	—	5
		6	—	65	—	4,5
		7	—	55	—	5,5
		8	—	45	—	6,5
		9	—	35	—	6
		10	—	45	—	5
3		1	48	45	3	—
		2	50	45	5	—
		3	60	55	5	—
		4	60	54	6	—
		5	75	67	8	—
		6	72	65	7	—
		7	72	66	6	—
		8	75	70	5	—
		9	80	73	7	—
		10	85	80	5	—

Таблица П2

Величина нормальных и касательных напряжений (к табл. П1)

№ п/п.	σ_{\max} , МПа	σ_{\min} , МПа	τ_{\max} , МПа	τ_{\min} , МПа
1	100	-80	40	-20
2	200	-65	30	10
3	250	-75	35	-25
4	230	-45	50	-20
5	150	-35	45	-25
6	165	-25	35	-35
7	210	-35	40	-30
8	215	-24	50	-35
9	220	46	45	-25
10	225	56	35	20
11	215	45	45	-35
12	245	35	55	-25
13	235	24	56	-25
14	225	-45	65	-35
15	215	-34	75	-45
16	220	-25	45	-35
17	200	-25	57	-45
18	205	-35	76	-65
19	208	-45	78	-75
20	210	-55	56	-35

Материал вала

Приведенные в табл. П1 валы изготовлены:

Эскиз 1 – из сталей 45Х, 40ХН, 40Х.

Эскиз 2 – из сталей 40ХФ, 50ХФ, 12ХНЗА.

Эскиз 3 – из сталей 40ХМА, 19ХНВА, 37ХНЗА.

Состояние поверхности

При расчете запасов прочности учесть состояние поверхности валов:

Эскиз 1 – тонкое шлифование.

Эскиз 2 – грубое полирование.

Эскиз 2 – грубое полирование.

Примечание. Необходимость расчета по усталостному разрушению или по текучести устанавливается по предельным значениям k_{σ} или k_{τ} (прил. 1, табл. П4, П5). Если по нормальным и касательным напряжениям расчет запаса прочности ведется по разным критериям, то при сложном напряженном состоянии необходимо провести расчет как по усталостному разрушению, так по текучести.

Если запасы прочности оказываются ниже нормативных, то разрабатываются мероприятия по повышению прочности и проводится новый расчет.

Приложение 16

Расчёт щеки коленчатого вала поршневого двигателя

1. Нарисовать эскиз коленчатого вала по исходным данным и найти ширину щеки при статическом расчёте.
2. Провести поверочный расчёт щеки при действии переменных напряжений и найти общий запас прочности.

Примечание. Размеры щеки могут корректироваться по результатам поверочного расчёта или исходя из статистических данных, приведенных в табл. ПЗ.

Таблица П1

Размеры шеек и нагрузки на коленчатый вал

№ п/п	$D_{кш}, \text{мм}$	$D_{шш}, \text{мм}$	$r_{кр}, \text{мм}$	Изгибающий момент, Н·м		Крутящий момент, Н·м	
				M_{max}	M_{min}	M_{max}	M_{min}
1	75	68	62,5	776	-300	650	-260
2	70	65	60	750	-250	480	-300
3	72	66	58	800	-280	550	-240
4	70	68	56	780	-270	625	-187
5	72	67	57	720	-320	585	-245
6	73	66	55	715	-325	625	-315
7	76	68	62	785	-350	615	-325
8	75	66	60	795	-315	585	-215
9	75	65	58	780	-310	565	-235
10	72	65	58	760	-315	625	-225
11	70	62	55	725	-310	580	-315
12	68	65	50	715	-315	625	-215
13	70	65	56	710	-225	615	-210
14	72	66	58	715	-214	610	-213
15	73	65	55	716	-210	612	-211
16	74	65	56	717	-215	611	-210
17	75	68	58	719	-213	595	-209
18	75	67	55	718	-209	597	-207
19	75	66	54	717	-208	596	-204
20	76	66	55	714	-206	585	-202
21	77	65	56	714	-205	575	-187
22	75	65	55	725	-211	585	-202
23	75	66	56	715	-185	575	-185
24	75	65	66	717	-186	585	-186
25	75	65	64	715	-187	595	-187
26	72	66	65	718	-188	585	-186
27	70	65	55	716	-187	596	-187
28	72	65	55	718	-196	593	-189
29	74	65	56	717	-197	595	-192
30	75	66	58	719	-198	596	-193

Таблица П2

Размеры шеек и нагрузки на коленчатый вал

№ п/п	$D_{кш}, \text{мм}$	$D_{шш}, \text{мм}$	$r_{кр}, \text{мм}$	Изгибающий момент,		Крутящий момент,	
				Н·м		Н·м	
				M_{\max}	M_{\min}	M_{\max}	M_{\min}
1	75	68	62,5	717	-300	611	-260
2	70	65	60	719	-250	595	-300
3	72	66	58	718	-280	597	-240
4	70	68	56	717	-270	596	-187
5	72	67	57	714	-320	585	-245
6	73	66	55	714	-325	575	-315
7	76	68	62	725	-350	585	-325
8	75	66	60	715	-315	575	-215
9	75	65	58	717	-310	585	-235
10	72	65	58	715	-315	595	-225
11	70	62	55	718	-310	585	-315
12	68	65	50	716	-315	596	-215
13	70	65	56	718	-225	593	-210
14	72	66	58	717	-214	595	-213
15	73	65	55	719	-210	596	-211
16	74	65	56	776	-215	650	-210
17	75	68	58	750	-213	480	-209
18	75	67	55	800	-209	550	-207
19	75	66	54	780	-208	625	-204
20	76	66	55	720	-206	585	-202
21	77	65	56	715	-205	625	-187
22	75	65	55	785	-211	615	-202
23	75	66	56	795	-185	585	-185
24	75	65	66	780	-186	565	-186
25	75	65	64	760	-187	625	-187
26	72	66	65	725	-188	580	-186
27	70	65	55	715	-187	625	-187
28	72	65	55	710	-196	615	-189
29	74	65	56	715	-197	610	-192
30	75	66	58	716	-198	612	-193

Примечание. При расчете щеки рекомендуется учесть данные статистической обработки коленчатых валов автомобильных и тракторных двигателей, проведенных на кафедре ДВС [16]. Для удобства обработки конструктивных размеров КВ ДВС независимо от размеров последних рассмотрим безразмерные величины – относительные размеры, равные отношению основных размеров КВ: диаметров коренной и шатунных шеек $d_{кш}$ и $d_{шш}$, перекрытия Δ , ширины b и толщины h щеки к диаметру цилиндра двигателя D , т.е. $d_{кш}/D$, $d_{шш}/D$, Δ/D , b/D , h/D и r/D . На концентрацию напряжений в элементах вала оказывают влияние следующие конструктивные соотношения: r/h – отношение радиуса галтели к толщине щеки; r/d – отношение радиуса галтели к диаметру

шейки; b/d – отношение ширины щеки к диаметру шейки; h/d – отношение толщины щеки к диаметру шейки; Δ/d – отношение перекрытия шеек к диаметру шейки; b/h – отношение ширины к толщине щеки.

В табл. 11 приведены результаты статистической обработки величин безразмерных параметров коленчатых валов: размах варьирования соответствующей характеристики R , выборочное среднее значение \bar{x} с 80 % доверительным интервалом, стандартное отклонение σ , критерий Пирсона χ^2 и коэффициент вариации v . Выбранный нами 80 % доверительный интервал используется при расчете надежности двигателей. По величине коэффициента вариации v можно признать, что распределение основных величин является нормальным

Таблица ПЗ

Статистическая обработка относительных размеров коленчатых валов
современных ДВС

Относительные размеры	Размах	Среднее значение и 80 % доверительный интервал	Стандартное отклонение	Критерий χ^2	Коэффициент вариации
Коленчатые валы дизелей					
$d_{кш}/D$	0,56...0,93	$0,740 \pm 0,014$	0,073	3,78	0,098
$d_{шш}/D$	0,47...0,86	$0,655 \pm 0,006$	0,033	8,55	0,051
Δ/D	0,05...0,43	$0,154 \pm 0,012$	0,062	4,01	0,407
b/D	0,77...1,48	$1,098 \pm 0,031$	0,158	2,65	0,144
h/D	0,15...0,32	$0,234 \pm 0,008$	0,039	9,44	0,166
r/D	0,02...0,06	$0,041 \pm 0,001$	0,008	8,75	0,182
Коленчатые валы бензиновых двигателей					
$d_{кш}/D$	0,61...0,85	$0,710 \pm 0,009$	0,059	5,10	0,083
$d_{шш}/D$	0,52...0,73	$0,616 \pm 0,005$	0,032	5,21	0,052
Δ/D	0,03...0,40	$0,185 \pm 0,012$	0,077	7,16	0,417
b/D	0,73...1,17	$0,915 \pm 0,017$	0,103	6,90	0,113
h/D	0,13...0,28	$0,208 \pm 0,003$	0,020	2,97	0,096
r/D	0,02...0,04	$0,023 \pm 0,001$	0,004	10,08	0,167

Проведённый анализ позволяет найти пределы изменений $d_{кш}$, $d_{шш}$, Δ , b , h и r в зависимости от диаметра цилиндра D для дизелей и бензиновых двигателей. Полученные данные позволяют определить в первом приближении основные размеры кривошипа коленчатого вала на стадии проектирования двигателя и сопоставить разрабатываемую конструкцию с существующими аналогами.

БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК

1. Пономарев, С. Д. Расчеты на прочность в машиностроении / С.Д. Пономарев [и др.]: в 3 т. Т.3 / под ред. С.Д. Пономарева. – М.: Машгиз. – 1959. – 1118 с.
2. Одинг, И. А. Допускаемые напряжения в машиностроении и циклическая прочность металлов / И.А. Одинг. – М.: Машгиз. – 1947. – 260 с.
3. Биргер, И. А. Расчёт на прочность деталей машин: справочник / И. А. Биргер, Б. Ф. Шорр, Г. В. Иосилевич. – 4-е изд., перераб. и доп. – М.: Машиностроение, 1993. – 640 с. – ISBN 5-217-01304-0.
4. Серенсен, С. В. Прочность материалов и элементов конструкций при статическом нагружении / С. В. Серенсен: в 3 т. Т. 1 – Киев: Наукова думка, 1985. – 264 с.
5. Рудицын, М. Н. Справочное пособие по сопротивлению материалов / М.Н. Рудицын, П.Я. Артёмов, М.И. Любошиц; под ред. М.Н. Рудицына. – Минск: Вышэйш. шк., 1970. – 630 с.
6. Справочник машиностроителя: в 3 т. Т. 3 / под ред. С.В. Серенсена – М.: Машгиз, 1963. – 651 с.
7. Серенсен, С. В. Несущая способность и расчеты деталей машин. / С. В. Серенсен, В. П. Когаев, Р. М. Шнейдерович; под ред. С. В. Серенсена. – М.: Машгиз, 1963. – 450 с.
8. Когаев, В. П. Расчеты на прочность при напряжениях, переменных во времени / В. П. Когаев. – М.: Машиностроение, 1977. – 232 с.
9. Когаев, В. П. Расчеты деталей машин и конструкций на прочность и долговечность / В. П. Когаев, Н. А. Махутов, А. П. Гусенков – М.: Машиностроение, 1985. – 224 с.
10. Детерминированные и статистические модели долговечности / И. А. Биргер // Проблемы прочности летательных аппаратов: сб. статей; под ред. И.Ф. Образцова, А.С. Вольмира. – М.: Машиностроение. – 1985. – 280 с.
11. Коллинз, Дж. Повреждение материалов в конструкциях / Дж. Коллинз – М.: Мир, 1984. – 624 с.
12. Форрест, П. Усталость металлов / П. Форрест; под ред. С. В. Серенсена. – М.: Машиностроение, 1968. – 352 с.

13. Определение коэффициента влияния асимметрии цикла на предел выносливости / А. Н. Гоц // Изв. ТулГУ, Сер. Автомобильный транспорт; Вып. 7, Тула – 2003. – С. 75-93. ISBN 5-7679-0435-9.
14. Детерминированные модели усталостной долговечности деталей ДВС / А. Н. Гоц // Тракторы и сельскохозяйственные машины. – 1997.– № 12. – С. 19–21. ISBN 0235-8573.
15. Определение коэффициентов влияния асимметрии цикла на предельную амплитуду/ А. Н. Гоц // Известия вузов. МАШИНОСТРОЕНИЕ. – 2004. – № 7. – С. 20 – 28.
16. Определение запаса прочности щеки коленчатого вала с положительным перекрытием / А.Н. Гоц, И. Н. Куделя // Двигателестроение. – 1999. – № 4. – С. 15 – 18.
17. Расчет щеки коленчатого вала ДВС / А. Н. Гоц, И. Н. Куделя // Тракторы и сельскохозяйственные машины. – 1998. – № 9. – С. 26 – 31. ISBN 0235-8573.
18. Математическая модель теоретического коэффициента концентрации напряжений с сопряжении щеки и шейки коленчатого вала ДВС / А. Н. Гоц, И. Н. Куделя // Транспорт, экология – устойчиво развитие: сб. докл. V науч.-техн. конф. – Варна, Болгария, 1999.– С. 44 – 50.

Учебное издание
Гоц Александр Николаевич
Расчеты на прочность деталей
ДВС при напряжениях, переменных во времени

Учебное пособие

Редактор А.П. Володина
Корректор Е.В. Афанасьева
Компьютерная верстка А.Н. Гоц

Дизайн обложки И.К. Сухарев
ЛР № 029275. Подписано в печать
Формат 60x84/16. Бумага для множит. техники. Гарнитура Таймс.
Печать на ризографе. Усл. печ. л. 6,87 Уч.-изд. л. 7,56 Тираж 100 экз.

Заказ

Редакционно-издательский комплекс
Владимирского государственного университета.

600000, Владимир, ул. Горького, 87