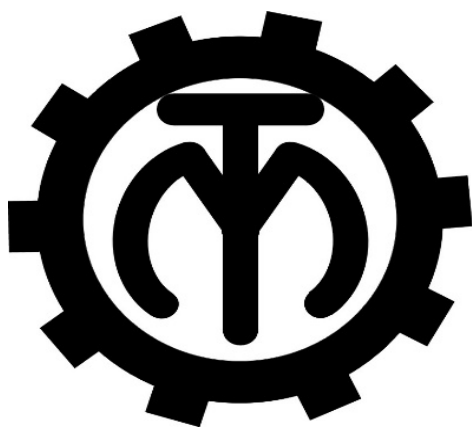


МЕЖГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«БЕЛОРУССКО-РОССИЙСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Кафедра «Технология машиностроения»

ГИДРО- И ПНЕВМОПРИВОД МЕХАТРОННЫХ И РОБОТОТЕХНИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ

*Методические рекомендации к лабораторным работам
для студентов направления подготовки
15.03.06 «Мехатроника и робототехника»
очной формы обучения*



Могилев 2023

УДК 621.9:621.22
ББК 34.63-5:34.447
Г46

Рекомендовано к изданию
учебно-методическим отделом
Белорусско-Российского университета

Одобрено кафедрой «Технология машиностроения» «21» февраля 2023 г.,
протокол № 10

Составители: канд. техн. наук, доц. В. М. Шеменков;
Е. Ю. Демиденко;
С. Г. Полторацкий;
О. Н. Кляус

Рецензент А. Е. Науменко

Изложены методические рекомендации по выполнению лабораторных работ по дисциплине «Гидро- и пневмопривод мехатронных и робототехнических устройств», а также теоретические положения в области проектирования гидравлических и пневматических систем.

Учебное издание

ГИДРО- И ПНЕВМОПРИВОД МЕХАТРОННЫХ И РОБОТОТЕХНИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ

Ответственный за выпуск	В. М. Шеменков
Корректор	И. В. Голубцова
Компьютерная верстка	Е. В. Ковалевская

Подписано в печать . Формат 60×84/16. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать трафаретная. Усл. печ. л. . Уч.-изд. л. . Тираж 36 экз. Заказ №

Издатель и полиграфическое исполнение:
Межгосударственное образовательное учреждение высшего образования
«Белорусско-Российский университет».
Свидетельство о государственной регистрации издателя,
изготовителя, распространителя печатных изданий
№ 1/156 от 07.03.2019.
Пр-т Мира, 43, 212022, г. Могилев.

© Белорусско-Российский
университет, 2023

Содержание

Инструкция по охране труда при проведении лабораторных работ.....	4
1 Лабораторная работа № 1. Изучение компонентов ручного управления гидроприводом поступательного и вращательного движений.....	5
2 Лабораторная работа № 2. Изучение способов регулирования скорости выходного звена при помощи дросселя.....	10
3 Лабораторная работа № 3. Изучение способов регулирования давления в гидроприводах.....	14
4 Лабораторная работа № 4. Исследование нестационарных процессов истечения жидкости через гидродроссель.....	20
5 Лабораторная работа № 5. Изучение компоновок и принципа действия пневмосистем и их компонентов.....	26
6 Лабораторная работа № 6. Изучение функционального назначения компонентов пневматической системы на примере станции стекового накопителя системы MecLab.....	35
7 Лабораторная работа № 7. Изучение функциональных назначений компонентов пневматической системы на примере станции манипулятора MecLab.....	38
8 Лабораторная работа № 8. Изучение функционального назначения компонентов электропневматической системы на примере конвейерной станции MecLab.....	42
Список литературы.....	46

Инструкция по охране труда при проведении лабораторных работ

Общие требования безопасности

Допуск студентов к лабораторным занятиям производится только после инструктажа по технике безопасности, о чем делается соответствующая запись в специальном журнале (бланке).

Требования безопасности перед началом работы

1 Внимательно изучить содержание и порядок проведения лабораторной работы, а также безопасные приемы ее выполнения.

2 Перед каждым включением оборудования предварительно убедиться, что его пуск безопасен.

Требования безопасности во время работы

1 Точно выполнять все указания преподавателя.

2 Не прикасаться к находящимся под напряжением элементам электрических цепей, к корпусам стационарного электрооборудования.

3 Запрещается во время работы оборудования снимать ограждения и предохранительные устройства, а также держать их открытыми.

4 Во время работы запрещается касаться руками нагретых, вращающихся и перемещающихся частей, вводить руки в зону движения.

Требования безопасности по окончании работы

1 Полностью выключить оборудование.

2 Привести в порядок рабочее место.

3 Предупредить преподавателя обо всех, даже малейших и незначительных, неисправностях оборудования.

Требования безопасности в аварийных ситуациях

1 В случае травмирования кого-либо немедленно доложить преподавателю.

2 При выходе оборудования из строя необходимо:

– отключить оборудование (обесточить);

– доложить преподавателю о случившемся, а в случае возгорания приступить к немедленной его ликвидации первичными средствами пожаротушения.

1 Лабораторная работа № 1. Изучение компонентов ручного управления гидроприводом поступательного и вращательного движений

Цель работы: изучение компонентов ручного управления гидроприводом поступательного и вращательного движений.

Задачи

- 1 Изучение функционального назначения компонентов ручного управления гидроприводами.
- 2 Изучение принципиальных схем и устройства регулирующей гидроаппаратуры.
- 3 Изучение схем управления гидроприводами.
- 4 Сборка стенда согласно гидравлическим схемам и проверка работоспособности.

1.1 Основные гидросхемы с ручным управлением

На рисунках 1.1–1.3 изображены принципиальные гидросхемы с ручным управлением возвратно-поступательного и возвратно-вращательного движений при помощи трехпозиционного распределителя с ручным управлением. При установке распределителя в крайние позиции происходит реверсирование выходного звена гидродвигателя, а при установке в нейтральное положение рабочая жидкость заливается в рабочие полости гидродвигателя, вызывая остановку и фиксирование выходного звена гидродвигателя.

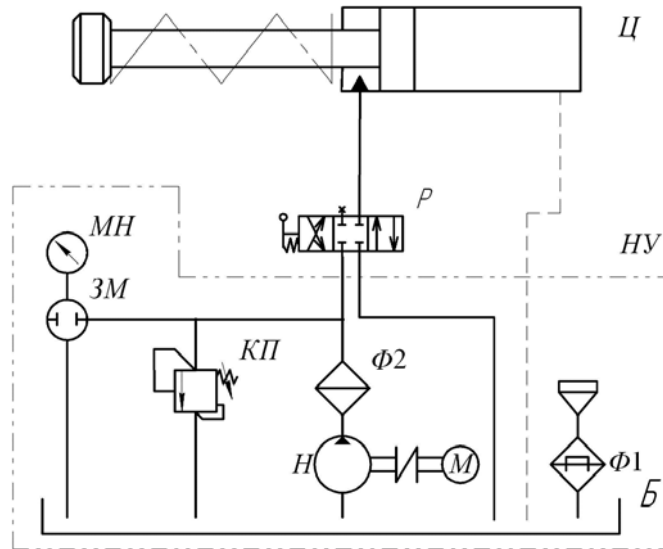
Гидросхема с гидроцилиндром одностороннего действия (см. рисунок 1.1) находит применение в зажимных устройствах. Шток при помощи пружины и при отсутствии давления в штоковой полости производит выдвигание подачей рабочей жидкости в ту же полость. Поршневая полость соединяется дренажной гидролинией с гидробаком.

Трехпозиционный распределитель представлен на рисунке 1.2.

Дифференциальная схема включения одноштокового гидроцилиндра (см. рисунки 1.3 и 1.4) обеспечивает движение штока с одинаковой скоростью в обе стороны, если $F_1 = 2F_2$. В этом случае для преодоления нагрузки F_2 включается правое положение распределителя P , соединяя штоковую полость гидроцилиндра с напорной линией, а поршневую – со сливом. Для преодоления нагрузки F_1 в случае дифференциальной схемы включения цилиндра включается центральное положение распределителя P , соединяя обе полости гидроцилиндра с напорной линией; в этом случае за счет разности эффективных площадей поршня шток гидроцилиндра будет выдвигаться. Для свободного выдвигания штока распределитель P включается в левое положение и поршневая полость соединяется с напорной линией, а штоковая – со сливной магистралью.

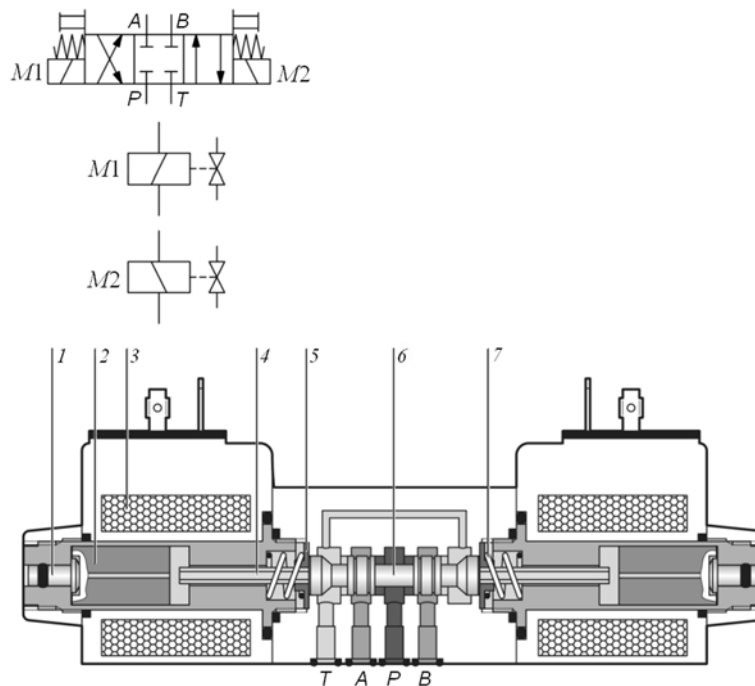
Гидравлическая схема, обеспечивающая вращательное движение при

использовании гидромотора (рисунок 1.5), предназначена для разного рода установочных поворотных движений.



Ц – гидроцилиндр одностороннего действия; Р – распределитель; НУ – насосная установка; Н – насос; $\Phi 1$ – фильтр заливной; $\Phi 2$ – фильтр; ЗМ – золотник включения манометра; КП – клапан предохранительный; Ц – цилиндр одностороннего действия; МН – манометр

Рисунок 1.1 – Управление гидроцилиндром одностороннего действия с помощью трехпозиционного распределителя



1 – поршень экстренного ручного переключения; 2 – арматура; 3 – соленоид; 4 – шток; 5 – диск опорный; 6 – золотник; 7 – пружина

Рисунок 1.2 – Распределитель FESTO 544347

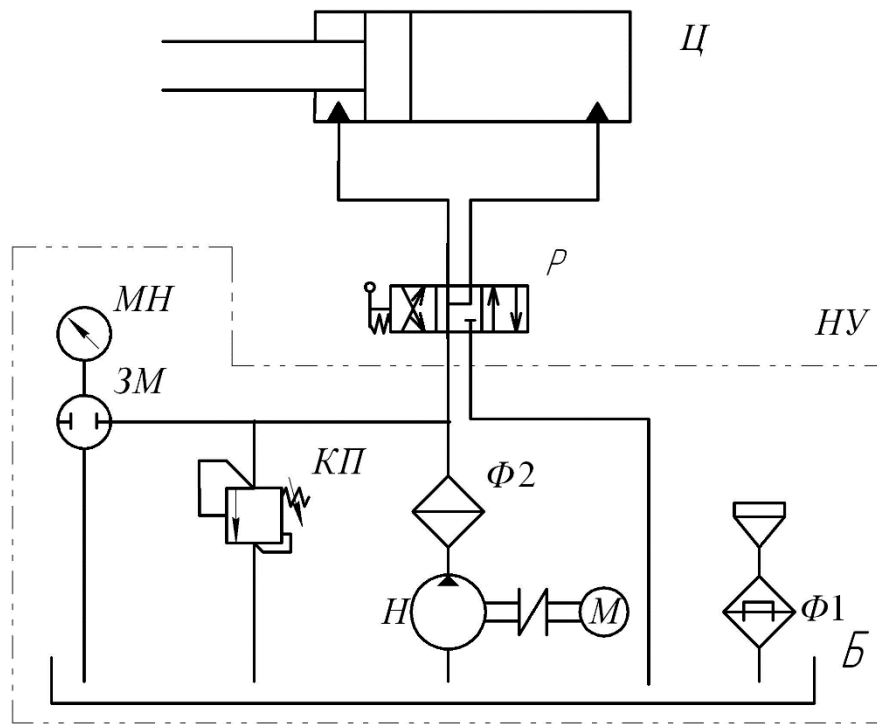
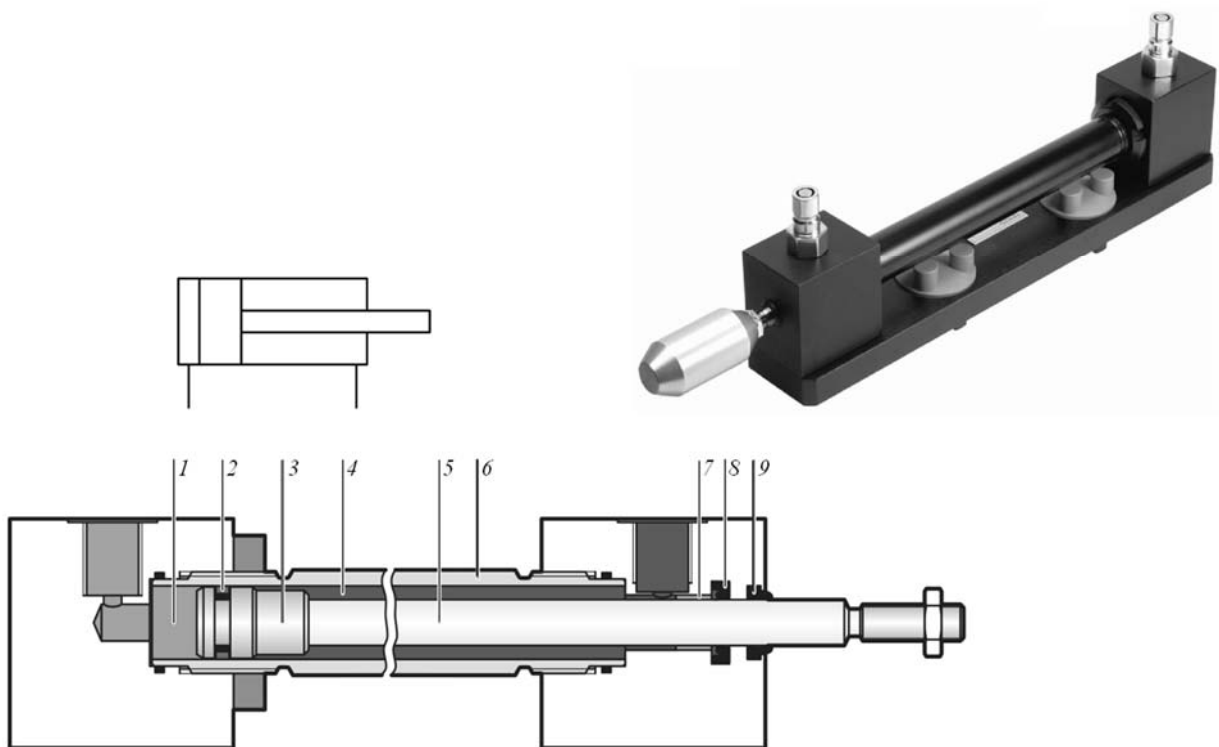
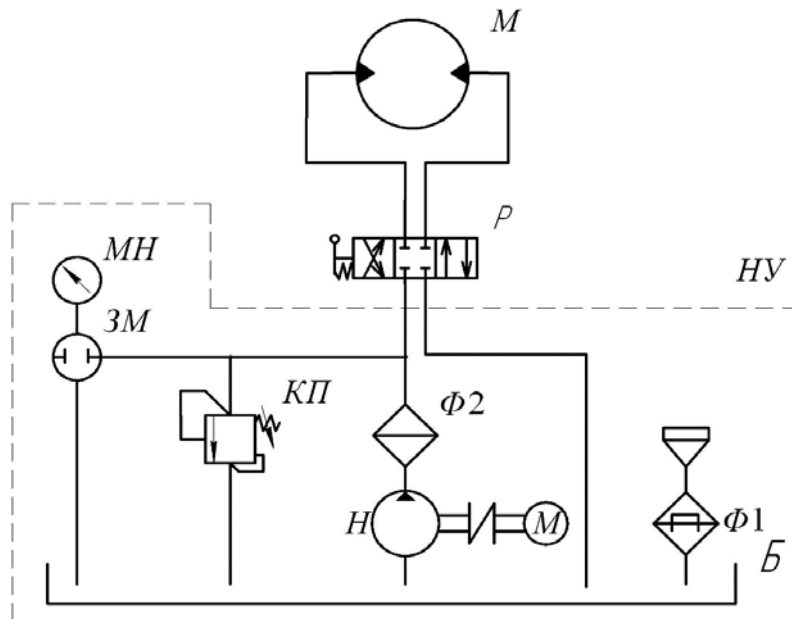


Рисунок 1.3 – Дифференциальная схема включения одноштокового гидроцилиндра



1 – бесштоковая полость; 2 – уплотнение на поршне; 3 – поршень; 4 – штоковая полость; 5 – шток гидроцилиндра; 6 – гильза цилиндра; 7 – направляющая втулка; 8 – уплотнение штока; 9 – пыльник

Рисунок 1.4 – Одноштоковый гидроцилиндр FESTO 152857



M – гидромотор

Рисунок 1.5 – Управление реверсивным гидромотором при помощи трехпозиционного распределителя

1.2 Порядок выполнения лабораторной работы

- 1 Ознакомиться с содержанием настоящих методических рекомендаций.
- 2 Смонтировать схемы, представленные на рисунках 1.1, 1.2 и 1.5, на стенде (рисунок 1.6), подключить к насосной установке и убедиться в их работоспособности.
- 3 Изучить движение потоков жидкости в схемах.

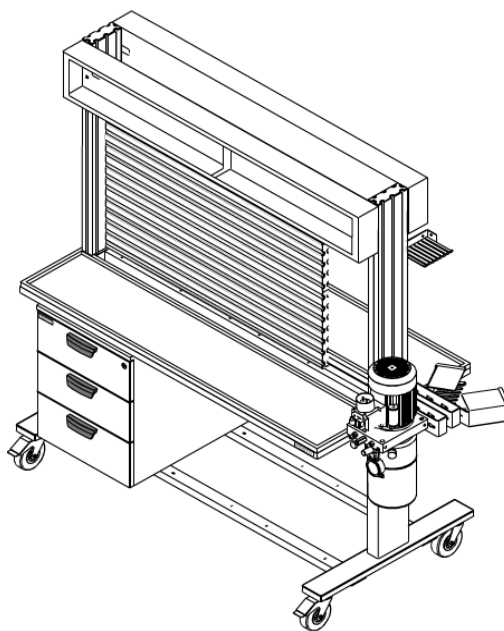


Рисунок 1.6 – Лабораторный стенд

Контрольные вопросы

- 1 Движение потоков жидкости в гидросхемах, представленных на рисунках 1.1, 1.2 и 1.5.
- 2 Устройство и принцип работы насоса.
- 3 Устройство и принцип работы гидромотора.
- 4 Устройство и принцип работы гидроцилиндра.
- 5 Устройство и принцип работы гидрораспределителей.
- 6 Дифференциальное подключение гидроцилиндра.

2 Лабораторная работа № 2. Изучение способов регулирования скорости выходного звена при помощи дросселя

Цель работы: изучение способов регулирования скорости выходного звена при помощи дросселя.

Задачи

- 1 Изучение функционального назначения дросселя.
- 2 Изучение принципа действия дросселя.
- 3 Изучение принципа действия обратного клапана.
- 4 Изучение схем возможного подключения дросселя.

2.1 Сведения о дроссельном регулировании

Принцип дроссельного регулирования заключается в том, что часть подачи нерегулируемого насоса отводится через дроссель или клапан на слив, минуя гидродвигатель.

При дроссельном регулировании возможны два принципиально разных способа включения регулирующего дросселя: последовательно с гидродвигателем и параллельно гидродвигателю.

Конструкция гидравлического дросселя. Дроссели позволяют изменять расход рабочей жидкости, проходящей через гидролинию.

Дроссель FESTO 152843 состоит из следующих основных компонентов (рисунок 2.1): дроссельный зазор 1, уплотнительный конус 2, пружина 3, шпindel дросселя 4.

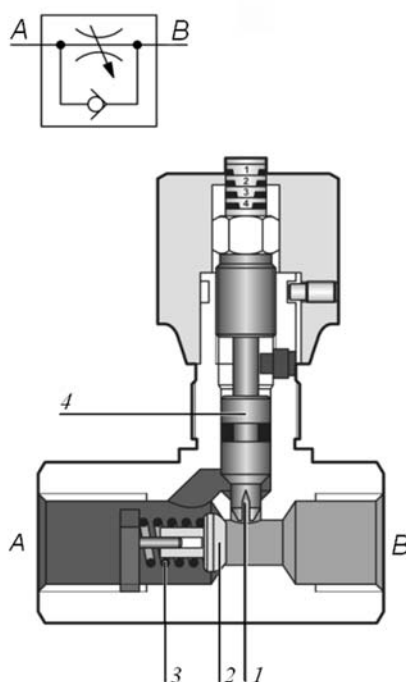


Рисунок 2.1 – Дроссель FESTO 152843

Рабочая жидкость из гидросистемы подводится к отверстию A аппарата, проходит через дросселирующую щель, образованную фасонным отверстием в корпусе и торцом шпинделя дросселя I , и отводится через отверстие B . Расход регулируется путем осевого перемещения шпинделя дросселя с помощью винта. Винт поворачивается от рукоятки с лимбом.

Зависимость между скоростью поршня и нагрузкой F , пренебрегая всеми гидравлическими сопротивлениями, кроме дросселя (или окон дросселирующего распределителя), находится из формулы

$$V_{\Pi} = \mu \frac{f_{ДР}}{F_{\Pi}} \sqrt{\frac{2}{\rho} \left(P_H \frac{F}{A_{\Pi}} \right)}, \quad (2.1)$$

где μ – коэффициент расхода;

$f_{ДР}$ – площадь проходного отверстия дросселя;

P_H – давление, развиваемое насосом;

A_{Π} – рабочая площадь поршня;

F – нагрузка на штоке;

ρ – плотность жидкости;

F_{Π} – нагрузка на поршне.

Дроссельное регулирование гидропривода при параллельном включении дросселя. На рисунке 2.4 дана схема гидропривода при включении регулирующего дросселя параллельно гидродвигателю. В точке M поток рабочей жидкости разветвляется: один поток через распределитель P направляется в гидроцилиндр $Ц$, а другой – в регулирующий дроссель $ДР$. Клапан $КП$ в этом случае является предохранительным. Он открывается при чрезмерном повышении давления в системе.

Скорость V_{Π} выходного звена – штока гидроцилиндра – регулируется изменением степени открытия дросселя. Чем она меньше, тем большая доля подачи насоса направляется в гидроцилиндр и тем больше скорость V_{Π} . При полном закрытии дросселя скорость V_{Π} наибольшая. При полном открытии дросселя скорость поршня уменьшается до нуля или до минимального значения в зависимости от нагрузки.

Для параллельного включения дросселя, предполагая, что потери в распределителе и гидрелиниях отсутствуют, зависимость между скоростью поршня V_{Π} и нагрузкой F находится из формулы

$$V_{\Pi} = \frac{1}{F_{\Pi}} \left(Q_H - \mu f_{ДР} \sqrt{\frac{2}{\rho} \frac{F}{F_{\Pi}}} \right), \quad (2.2)$$

где Q_H – подача, развиваемая насосом.

На рисунках 2.2–2.4 изображены принципиальные гидравлические схемы.

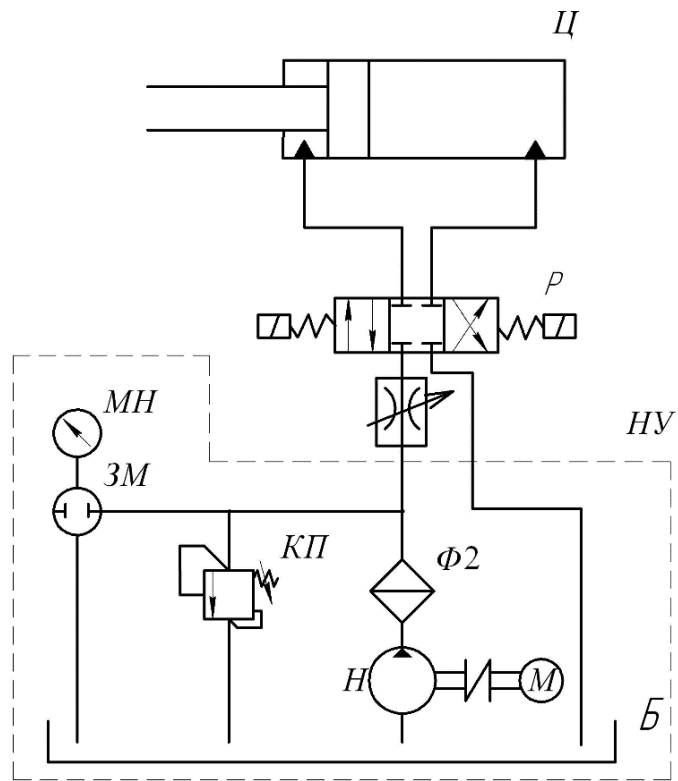


Рисунок 2.2 – Гидравлическая схема с установкой дросселя на напорной магистрали

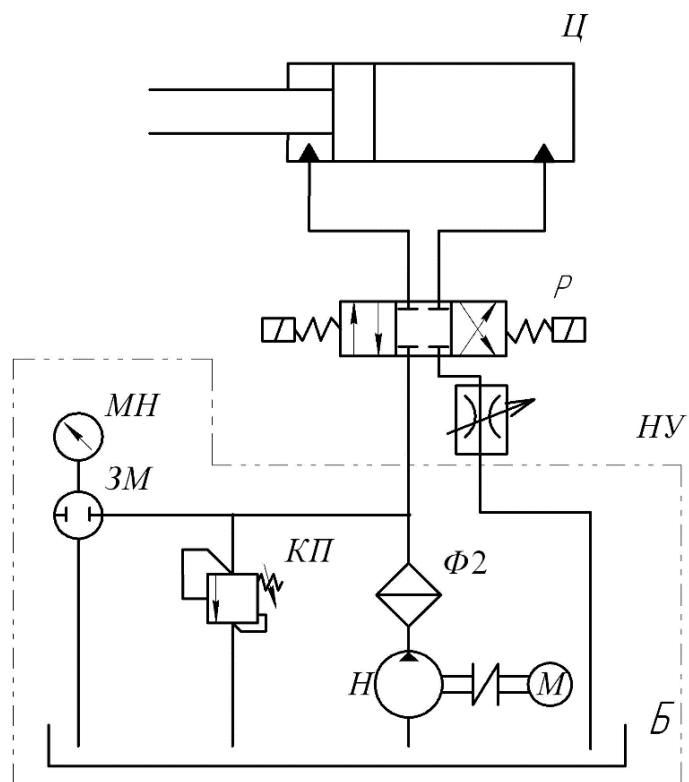


Рисунок 2.3 – Гидравлическая схема с установкой дросселя на сливной магистрали

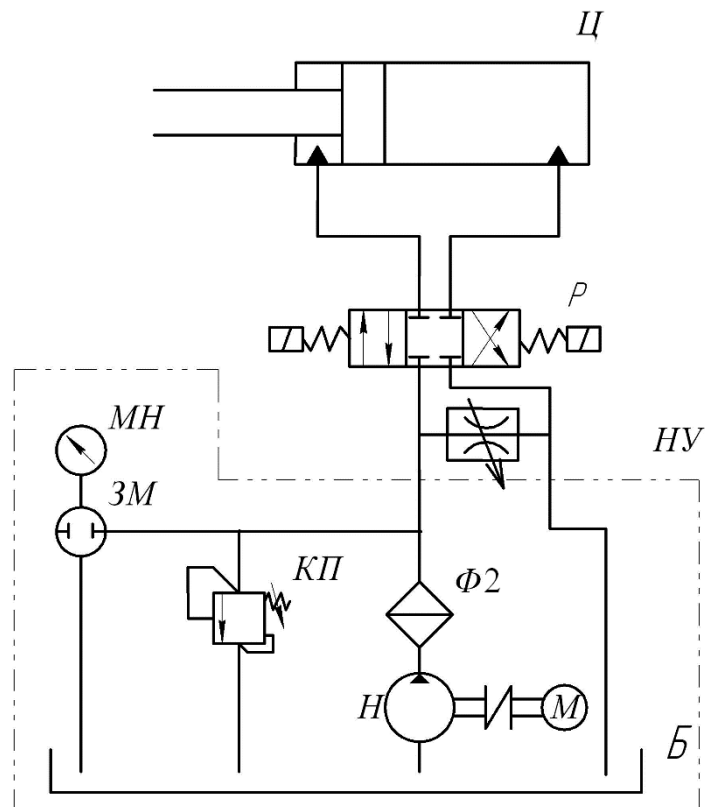


Рисунок 2.4 – Гидравлическая схема с установкой дросселя параллельно гидродвигателю

2.2 Порядок выполнения лабораторной работы

- 1 Ознакомиться с содержанием настоящих методических рекомендаций.
- 2 Смонтировать на стенде схемы по рисункам 2.2–2.4.
- 3 Изучить движение потоков жидкости в названных выше схемах.
- 4 В отчет внести схемы по рисункам 2.2–2.4 согласно варианту, выданному преподавателем.

Контрольные вопросы

- 1 Назначение и принцип работы гидравлического дросселя.
- 2 Особенности работы гидропривода при различных способах подключения дросселя.

3 Лабораторная работа № 3. Изучение способов регулирования давления в гидроприводах

Цель работы: изучение способов регулирования давления в гидроприводах.

Задачи

- 1 Изучение способов регулирования давления в гидроприводах.
- 2 Изучение типов гидроклапанов и их назначение.
- 3 Изучение устройства и принципа работы клапанов прямого действия.
- 4 Изучение устройства и принципа работы клапанов непрямого действия.

3.1 Общие сведения

Управление давлением производится гидроаппаратами, носящими название «гидроклапаны давления». Существует много конструкций гидроклапанов давления, но всех их объединяет общий принцип работы – условия протекания рабочей жидкости через клапан давления зависят от давления в каналах управления клапана. Силы, возникающие на запорно-регулирующем элементе клапана от действия давлений управления, сравнивают с усилием пружины, которое также приложено к этому элементу.

В зависимости от того, какие из этих сил больше, запорно-регулирующий элемент перемещается в корпусе клапана в ту или другую сторону и открывает или перекрывает проход рабочей жидкости через гидроклапан. Если пружина клапана действует в сторону перекрытия потока, то такой клапан называют нормально закрытым, если пружина открывает проход для потока жидкости – нормально открытым.

В клапанах прямого действия рабочее проходное сечение изменяется в результате непосредственного воздействия потока рабочей жидкости на запорно-регулирующий элемент. Клапаны непрямого действия представляют собой совокупность двух клапанов: основного и вспомогательного, причем рабочее проходное сечение основного клапана изменяется в результате воздействия потока рабочей жидкости на запорно-регулирующий элемент вспомогательного клапана.

Напорный клапан предназначен для ограничения давлений в подводимом к нему потоке рабочей жидкости. Напорные клапаны разделяют на предохранительные и переливные.

Предохранительные клапаны служат для предохранения гидропривода от давления рабочей жидкости, превышающего установленное. Это клапаны эпизодического действия, т. е. при нормальных нагрузках гидроприводов они закрыты и открываются лишь при давлении рабочей жидкости в гидросистеме, превышающем установленное. Основные технические требования к предохранительным клапанам: высокая герметичность сопряжения седла

клапана и стабильность давления настройки клапана.

Переливные клапаны предназначены для поддержания заданного давления и напорной линии путей непрерывного слива рабочей жидкости во время работы. Переливные клапаны отличаются от предохранительных характеристикой пружин. Для обеспечения слива рабочей жидкости в большом диапазоне изменения расхода необходимо обеспечить как можно меньшее изменение давления в напорной линии. Для этого используют пружины с возможно меньшей жесткостью. К герметичности переливных клапанов не предъявляют высоких требований. Для промышленного оборудования централизованно не изготавливаются клапаны для работы только в аварийном режиме, в таком случае продолжительные клапаны, как правило, работают в режиме переливных.

Редукционным называется клапан давления, предназначенный для поддержания давления в отводимом от него потоке рабочей жидкости, более низкого, чем давление в подводимом потоке. Редукционные клапаны применяют в гидроприводах, в которых от одного источника питаются несколько потребителей при разных давлениях.

Клапаны давления имеют различные исполнения по конструкции, типу управления, диаметру условного прохода, присоединению и номинальному давлению.

По конструктивному исполнению клапаны давления выпускаются с международными присоединительными размерами.

3.2 Гидроклапаны прямого действия

В схеме (рисунок 3.1, *а*) гидроклапан давления 4 используется в качестве переливного клапана и служит для поддержания определенного давления масла в линии 3, а клапан 2 – в качестве регулируемого клапана разности давлений, который обеспечивает превышение давления в линии 1 над давлением в линии 3 на величину, определяемую настройкой его пружины.

Клапан обеспечивает в гидросистеме (рисунок 3.1, *б*) блокировку по давлению. Масло от насоса 1 через распределитель 2 поступает в цилиндры зажима 3 и подачи 4, однако первым начинает движение цилиндр 3, а цилиндр 4 – лишь после открытия клапана 5. Гидроклапан (см. рисунок 3.1, *б*) защищает систему от перегрузки. При выключении электромагнита скорость ограничивается дросселем 5. Гидроклапан давления 4 (рисунок 3.1, *в*) обеспечивает возможность движения цилиндра 3 лишь при заданной частоте вращения гидромотора 2, при которой перепад давлений на дросселе 1 достаточен для преодоления усилия пружины клапана 4. Гидроклапан давления 1 (рисунок 3.1, *г*) настроен на более высокое давление, чем клапан 4, причем давление в линии 2 практически не зависит от давления в линии 3. В гидросистеме (рисунок 3.1, *д*) гидроклапан давления 2 используется в качестве регулируемого клапана последовательности, обеспечивающего начало движения цилиндра 3 лишь после того, как цилиндр 1 доходит до упора, и давление в напорной линии возрастает.

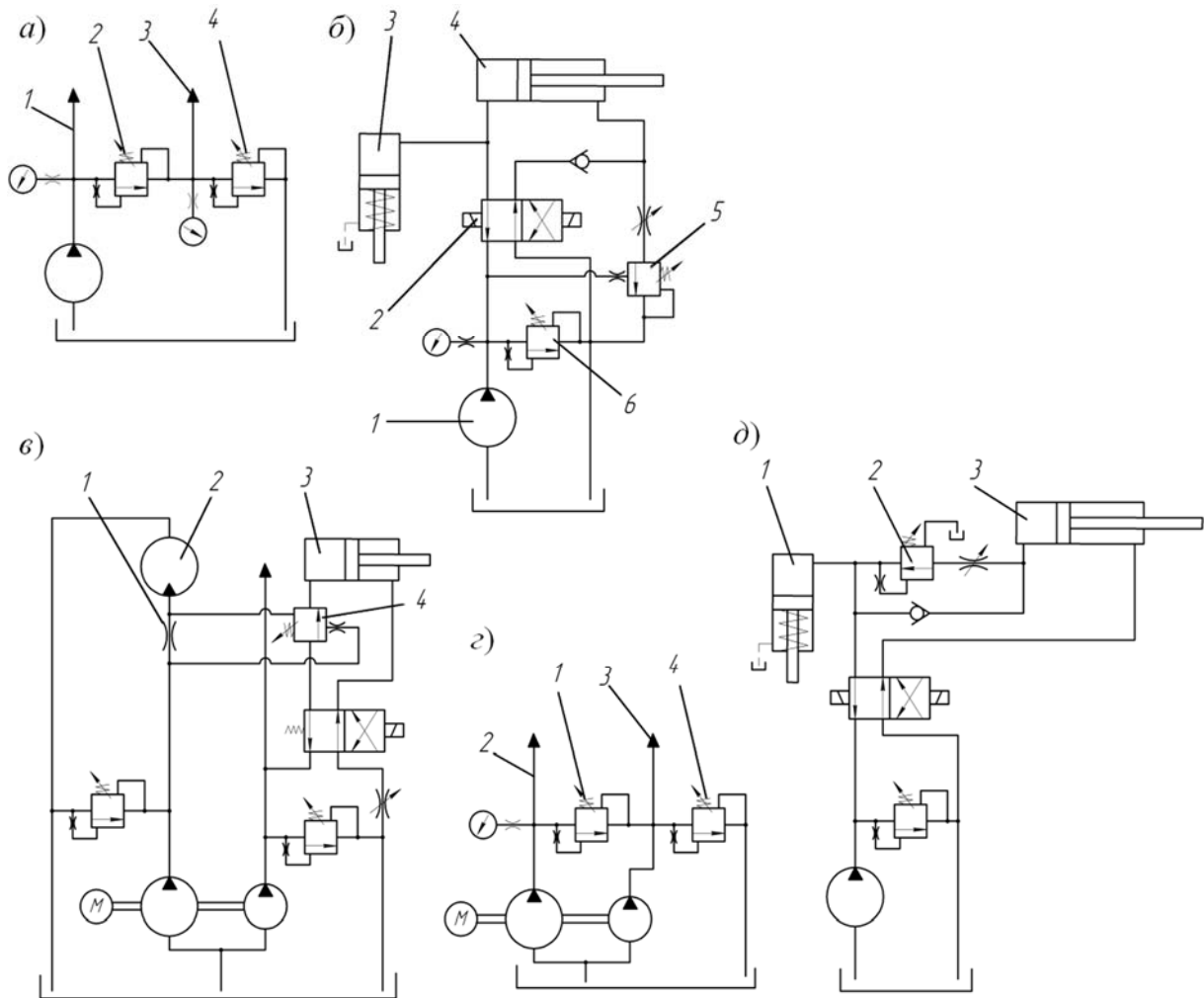


Рисунок 3.1 – Типовые схемы применения гидроклапанов прямого действия

3.3 Гидроклапаны непрямого действия

Клапаны непрямого действия бывают предохранительные и редуционные.

Предохранительные клапаны непрямого действия состоят из следующих основных деталей и узлов: корпуса 4 (рисунок 3.2), переливного золотника 5, пружины 9, вспомогательного клапана 13, а в исполнении с электрическим управлением разгрузкой – пилота 16. Масло из напорной линии подводится в полость 6 клапана и отводится из него в сливную линию через отверстие 3. Полость 6 каналом 2 соединена с полостью и через малое отверстие 7 – с полостью 10, откуда масло через клапан 13 может поступать в сливную линию по каналу 11. Если давление в гидросистеме не превышает давления настройки клапана 13 (регулируется винтом 15, сжимающим пружину 14), последний закрыт, давления в торцовых полостях золотника 5 одинаковы, и золотник прижат пружиной 9 к своему конусному седлу, разъединяя напорную и сливную линии.

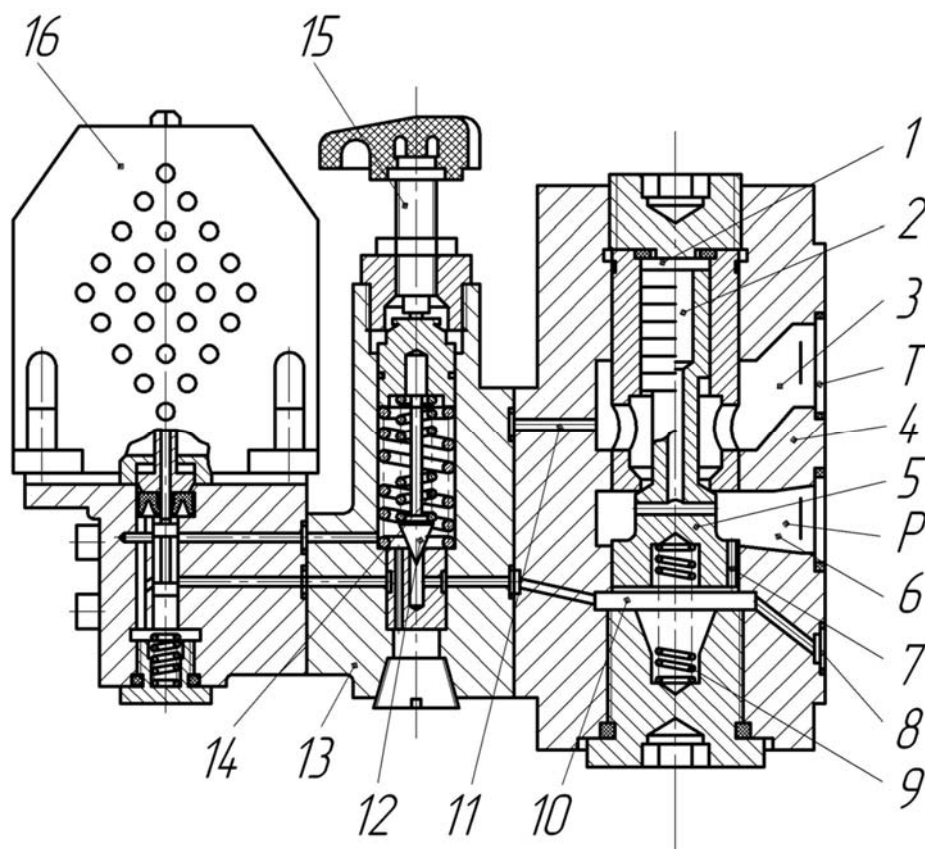


Рисунок 3.2 – Предохранительный клапан непрямого действия

Когда усилие от давления масла на конус *12* вспомогательного клапана превышает усилие его пружины, конус отходит от седла, и масло в небольшом количестве из полости по каналам *7* и *11* проходит в сливную линию. Из-за потери давления в отверстии *7* давление в полости *10* уменьшается, и золотник усилием от давления в полостях *6* и *1* перемещается вниз, сжимая пружину *9* и соединяя напорную линию со сливной. Перемещение золотника вниз происходит до тех пор, пока усилия от давления в полостях *1* и *6* не уравновесят усилие от давления в полости *10* и усилие пружины *9*, после чего давление в полости *6* (в напорной линии) автоматически поддерживается постоянным.

Клапан может использоваться для разгрузки системы от давления. Если отверстие *8* соединить с линией слива, давление в полости *10* упадет, и золотник *5* под действием небольшого давления (до 0,3 МПа) в полостях *1* и *6* опустится, сжимая сравнительно слабую пружину *9* и соединяя напорную и сливную линии. При этом все масло, подаваемое насосом, сливается в бак. В аппаратах с электрическим управлением разгрузка производится при выключенном (нормально открытое исполнение) или включенном (нормально закрытое исполнение) электромагните пилота *16*.

Схемы применения клапанов показаны на рисунке 3.3. В гидросистеме (см. рисунок 3.3, *a*) масло от регулируемого насоса *1* через распределитель *4* поступает в поршневую полость цилиндра *5*, а из штоковой вытесняется в бак. Давление масла определяется нагрузкой на цилиндре и контролируется манометром *2*. Предохранительный клапан *3* срабатывает лишь в случае

перегрузки. Предохранительный клапан 3 (см. рисунок 3.3, б) работает в переливном режиме, т. к. дроссель 6 ограничивает поток масла, поступающего от нерегулируемого насоса 1 в цилиндр 5, а оставшаяся часть масла через клапан 3 возвращается в бак, причем давление в гидросистеме определяется настройкой клапана и практически не зависит от нагрузки на цилиндре. В гидросистеме (см. рисунок 3.3, в) насос разгружается от давления при выключении магнита 7 клапана 3 с электрическим управлением разгрузкой.

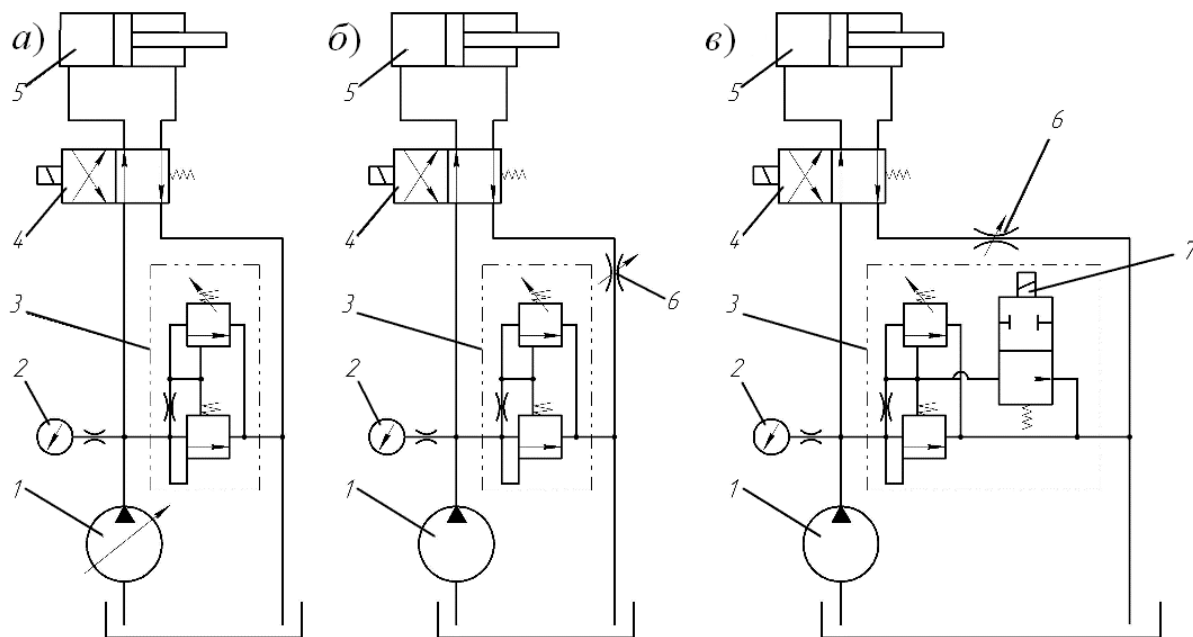


Рисунок 3.3 – Типовые схемы применения предохранительных клапанов непрямого действия

Редукционные клапаны непрямого действия подобны описанным выше предохранительным клапанам, они состоят из тех же деталей (за исключением золотника и корпуса), однако масло из напорной линии P подводится в этом случае в отверстие 3 (рисунок 3.4) и далее через дросселирующую щель между гильзой корпуса и рабочей кромкой золотника поступает в полость б, связанную с отводной линией A , в которой поддерживается пониженное (редуцированное) давление $p_{ред}$.

Слив масла из вспомогательного клапана выведен отдельной линией T_x . При работе аппарата масло в небольшом количестве (1...2 л/мин) постоянно течет из полости б через малое отверстие 7, вспомогательный клапан 13 и отверстие 11 в линию слива (поток управления).

При этом давление в полости 10, поддерживаемое клапаном 13, будет ниже давлений в полостях 1 и б на величину потерь давления в отверстии 7. Наличие разности давлений на торцовых поверхностях золотника 5 создает осевое усилие, смещающее золотник влево и сжимающее пружину 9. Золотник рабочей кромкой дросселирует поток жидкости, поступающей из напорной линии в полость б, вследствие чего давление в отводной линии понижается по сравнению с давлением в напорной линии. Требуемая величина $p_{ред}$ настраивается клапаном 13.

Случайные изменения $p_{ред}$ вызывают перемещение золотника 5 в направлении уменьшения ошибки; при росте давления увеличиваются расход масла через отверстие 7 и потери давления в нем, в результате чего золотник дополнительно смещается влево, прикрывая дросселирующую щель; при снижении давления пружина 9 смещает золотник вправо, уменьшая дросселирование основного потока. Поскольку поток управления постоянно проходит из линии P через дросселирующую щель, отверстие 7 и клапан 13 в линию T_x , $p_{ред}$ автоматически поддерживается примерно постоянным во всем диапазоне расходов (от нуля до $Q_{ном}$). Если с помощью специального распределителя отверстие 8 (линия управления X) соединить со сливной линией, $p_{ред}$ падает до минимальной величины.

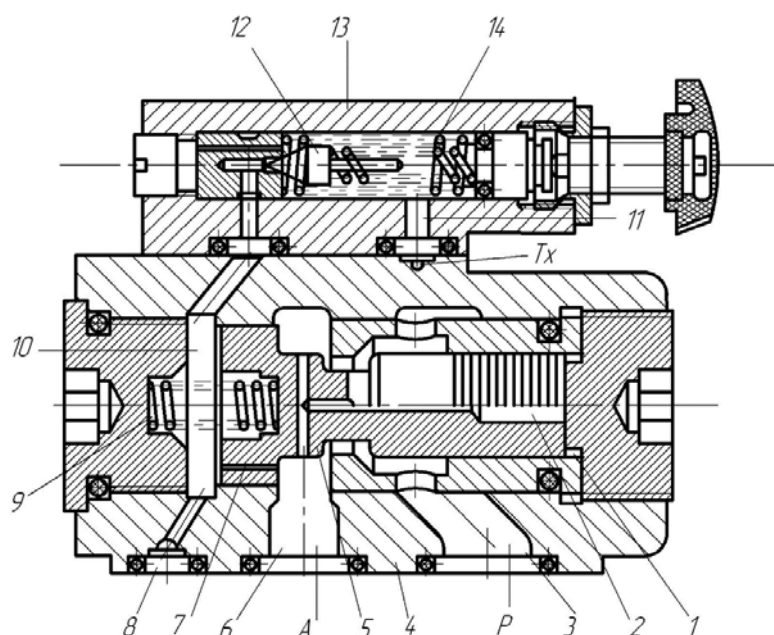


Рисунок 3.4 – Конструкция редукционных клапанов непрямого действия

3.4 Порядок выполнения лабораторной работы

- 1 Ознакомиться с содержанием настоящих методических рекомендаций.
- 2 Смонтировать схемы, представленные на рисунках 3.1 и 3.3, на стенде, подключить к насосной установке и убедиться в их работоспособности.
- 3 Изучить движение потоков жидкости в схемах.

Контрольные вопросы

- 1 Назначение и разновидности гидроклапанов.
- 2 Устройство и принцип работы гидроклапанов прямого действия.
- 3 Устройство и принцип работы гидроклапанов непрямого действия.

4 Лабораторная работа № 4. Исследование нестационарных процессов истечения жидкости через гидродроссель

Цель работы: исследование нестационарных процессов истечения жидкости через гидродроссель.

Задачи

- 1 Изучение типов гидродросселей.
- 2 Изучение особенностей расчета нестационарных процессов истечения жидкости.
- 3 Экспериментальное исследование нестационарного процесса истечения жидкости через гидродроссель и обработка результатов.

4.1 Краткие теоретические сведения

В учебной литературе по гидравлике рассматриваются два случая истечения жидкости через малое отверстие в тонкой стенке: первый – при постоянном, а второй – при переменном напорах [2]. В обоих случаях истечение происходит из резервуара в окружающую среду (или в среду с противодействием). В первом случае истечения напор перед отверстием считают постоянной, а во втором – переменной величиной. Следует отметить, что рассматриваемые случаи истечения имеют ограниченное практическое применение.

Чаще всего в машиностроительной гидравлике встречаются случаи истечения жидкости через гидродроссель. Последний представляет собой разновидность малого отверстия в тонкой стенке. Гидродроссель – это особое местное сопротивление, обладающее чрезвычайно высокими диссипативными свойствами. Устанавливаются гидродроссели во многие гидравлические системы (включая и системы автоматического регулирования) с целью достижения требуемых инерционных свойств и обеспечения желаемых характеристик функционирования систем. Конструкции гидродросселей, а также требования, которые к ним предъявляются, подробно изложены в [2, 4]. Отметим только, что гидродроссели бывают регулируемые и нерегулируемые. Конструктивно нерегулируемые гидродроссели часто выполняют в виде пробки с наружной резьбой, в которой изготавливается осевое отверстие малого диаметра $d_{др}$ ($d_{др}$ – диаметр дросселя). Толщина стенки l , в которой изготавливают отверстие, должна быть связана с диаметром дросселя следующим образом: $l \leq (1,5 \dots 2,0) d_{др}$.

Коэффициент местного сопротивления гидродросселя можно определить из следующего выражения:

$$\zeta = \frac{d_k^4}{\mu^2 d_{др}^4}, \quad (4.1)$$

где d_k – диаметр канала, в котором установлен дроссель;

μ – коэффициент расхода дросселя, для отверстия круглой формы $\mu = 0,62 \dots 0,65$.

Чаще всего встречаются два случая истечения через гидродроссель. В первом случае жидкость от источника энергии через дроссель поступает в торцевую полость подпружиненного золотника или поршня, т. е. рассматривается процесс заполнения рабочей полости, в которой перемещается подпружиненный поршень или золотник. Во втором случае рассматривается процесс опорожнения полости через гидродроссель. При этом линия с установленным в нее дросселем подключается к сливу.

Рассматриваемые процессы относятся к нестационарным, т. к. и при заполнении, и при опорожнении полости через гидродроссель изменяются во времени фазовые координаты – давления и расхода (скорости).

На рисунке 4.1 приведена расчетная схема процессов заполнения и опорожнения через гидродроссель $ДР$ рабочей полости $Б$ пружинного гидроаккумулятора.

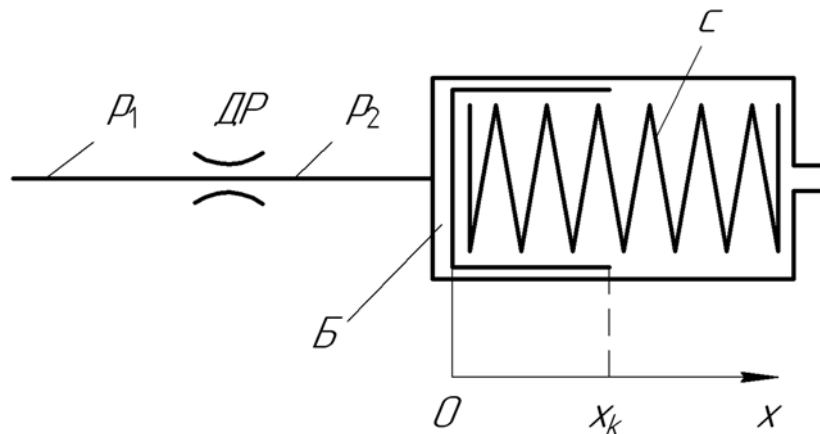


Рисунок 4.1 – Расчетная схема

При рассмотрении указанных процессов решается задача определения времени заполнения $t_{зан}$ и времени опорожнения $t_{он}$ полости $Б$ пружинного аккумулятора.

На схеме (см. рисунок 4.1) приняты следующие обозначения: p_1 и p_2 – давления; c – жесткость пружины; x – координата поршня ($x = x_k$ соответствует полному заполнению полости $Б$).

При математическом описании процессов заполнения и опорожнения полости $Б$ принимались следующие допущения: силы трения и инерции, действующие на жидкость и поршень, равны нулю; потери энергии при течении жидкости учитываются только на гидродросселе $ДР$.

Для процессов заполнения и опорожнения при принятых допущениях были составлены две системы дифференциальных уравнений, в результате решения которых получены следующие выражения:

– процесс заполнения полости $Б$ ($p_1 = \text{const}$)

$$t_{зан} = \frac{2A_n^2}{c \mu A_{оп}^2 \sqrt{\frac{2}{\rho}}} \left(\sqrt{p_1 - \frac{F_o}{A_n}} - \sqrt{p_1 - \frac{F_o + c x_k}{A_n}} \right); \quad (4.2)$$

– процесс опорожнения полости B ($p_1 = 0$)

$$t_{он} = \frac{2A_n^2}{c \mu A_{оп}^2 \sqrt{\frac{2}{\rho}}} \left(\sqrt{\frac{F_o + c x_k}{A_n}} - \sqrt{\frac{F_o}{A_n}} \right), \quad (4.3)$$

где A_n – площадь поршня, $A_n = \frac{\pi D_n^2}{4}$ (D_n – диаметр поршня);

$A_{оп}$ – площадь проходного сечения дросселя;

ρ – плотность рабочей жидкости;

F_o – усилие преднатяга пружины (при $x = 0$);

x_k – ход поршня.

Остальные обозначения величин, входящих в выражения (4.2) и (4.3), были приведены ранее.

4.2 Порядок выполнения лабораторной работы

Объектом испытаний в данной работе является подсистема стенда, представленная на рисунке 4.2.

Гидродроссель $DP2$ установлен на участке $d-e$. Для измерения давления в сечении e применяется электроконтактный манометр МН7, используемый для управления электронным секундомером. Для подключения аккумулятора к напорной линии насоса (процесс заполнения) или к сливу жидкости в гидробак B (процесс опорожнения) служит двухпозиционный гидрораспределитель $P2$. Устройство пружинного аккумулятора практически полностью соответствует схеме, представленной на рисунке 4.1.

На рисунке 4.3 приведены графики изменения давления p_2 в полости аккумулятора.

Процесс заполнения полости аккумулятора (см. рисунок 4.3, a) начинается при $t = 0$ и достижении давлением величины $p_{2н.з}$ ($p_{2н.з} = F_o / A_n$). При $p_2 < p_{2н.з}$ включается электронный секундомер. Затем начинается процесс заполнения рабочей полости аккумулятора. При $p_2 = p_{2к.з}$ ($p_{2к.з} = (F_o + c x_k) / A_n$) поршень касается ограничения хода ($x = x_k$) и давление практически мгновенно возрастает до линейного давления в системе $p_л$. При $p_2 > p_{2к.з}$ выключается электронный секундомер. На цифровом табло секундомера отображается величина $t_{зан}$.

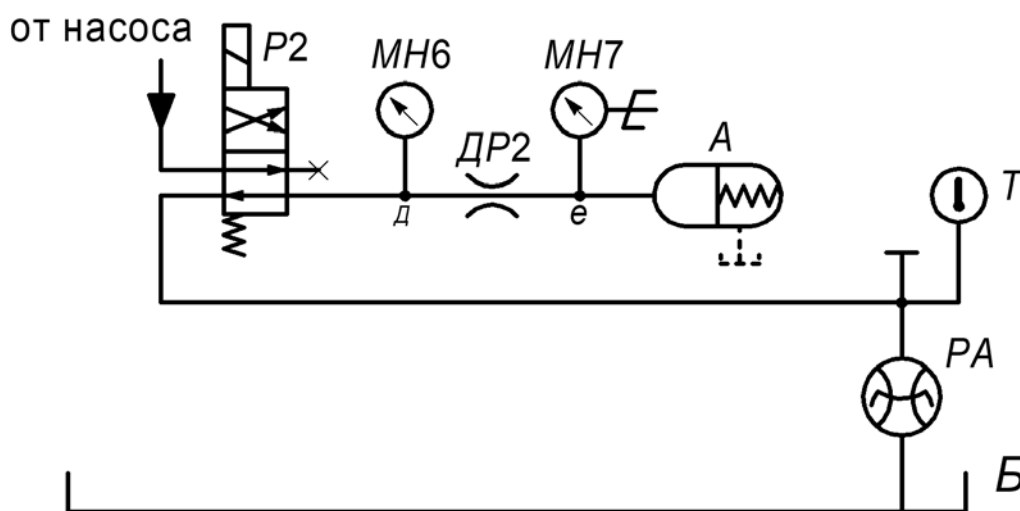
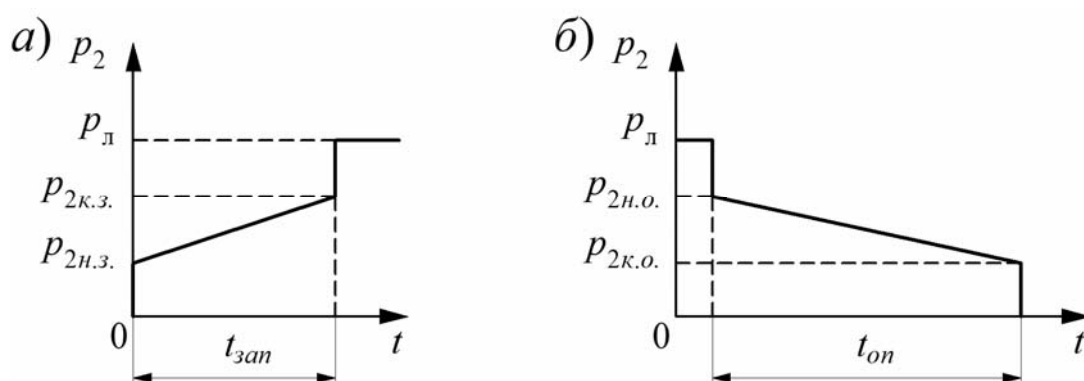


Рисунок 4.2 – Схема объекта испытаний



а – процесс заполнения; б – процесс опорожнения

Рисунок 4.3 – Характеристики процессов функционирования пружинного гидроаккумулятора

Процесс опорожнения полости аккумулятора (см. рисунок 4.3, б) начинается после выключения распределителя p_2 . При этом давление p_2 резко понижается с p_l до $p_{2н.о}$ ($p_{2н.о} = (F_o + c x_k) / A_n$); когда $p_l > p_2 > p_{2н.о}$, включается электронный секундомер. Процесс опорожнения происходит под действием усилия пружины, действующего на поршень аккумулятора. При достижении давлением значения $p_{2к.о}$ ($p_{2к.о} = F_o / A_n$) поршень касается ограничения хода ($x = 0$) и давление p_2 резко падает. При $p_2 < p_{2к.о}$ отключается электронный секундомер и на табло отображается время опорожнения полости аккумулятора $t_{он}$.

Подготовка установки к работе. Перед включением установки необходимо убедиться, что:

- тумблеры управления гидрораспределителями $P1$ и $P2$ установлены в положение «Выкл.»;
- тумблер установки режима работы электронного секундомера установлен в положение «Авт.», а тумблер включения питания секундомера – в ниж-

нее положение.

Проведение эксперимента. Включить электрическое питание стенда («Сеть»), электродвигателя M (кнопка «Пуск»), питание электронного секундомера (тумблер установить в положение «Вкл.»). Дать возможность поработать стенду в течение 3...5 мин. Включить тумблер управления секундомером в положение «Счет».

После того, как закончился процесс заполнения полости аккумулятора и зафиксировано время $t_{зан}$, необходимо сбросить (обнулить) показания табло секундомера и перейти к определению времени опорожнения полости аккумулятора. Для этого нужно тумблер управления гидрораспределителем $P2$ установить в положение «Выкл.». При этом рабочая полость аккумулятора через дроссель $DP2$ будет подключена к сливу. Результаты исследования процессов заполнения и опорожнения необходимо записывать в таблицы 4.1 и 4.2 соответственно.

После считывания значения $t_{он}$ (по секундомеру) показание табло секундомера обнуляется и может снова переходить к исследованию процесса заполнения полости.

После выполнения всех опытов необходимо тумблер управления гидрораспределителем $P2$ установить в положение «Выкл.», отключить электрическое питание секундомера, электродвигателя и стенда.

Таблица 4.1 – Результаты исследований процесса заполнения полости аккумулятора

Номер опыта	Давление на входе p_1 , МПа	Время заполнения полости $t_{зан}$, с	Среднее значение времени $t_{зан. ср}$, с	Расчетное значение $t_{зан. р}$, с
1				
2				
3				
4				
5				

Таблица 4.2 – Результаты исследований процесса опорожнения полости аккумулятора

Номер опыта	Время опорожнения полости $t_{он}$, с	Среднее значение времени $t_{он. ср}$, с	Расчетное значение $t_{он. р}$, с
1			
2			
3			
4			
5			

4.3 Обработка результатов

Среднее значение времени заполнения полости аккумулятора определяется как среднее арифметическое:

$$t_{зан.ср} = \left(\sum_{i=1}^n t_{зан.i} \right) / n, \quad (4.4)$$

где n – количество опытов, $n = 5$.

Аналогично определяется и среднее значение времени опорожнения полости аккумулятора $t_{он.ср}$.

Для определения расчетным путем времени заполнения $t_{зан.p}$ нужно воспользоваться формулой (4.2), а для определения времени опорожнения $t_{он.p}$ – формулой (4.3).

При определении $t_{зан.p}$ в формулу (4.2) нужно подставлять среднее значение p_1 (определенное по результатам измерений в пяти опытах, см. второй столбец таблицы 4.1).

Остальные параметры, необходимые для вычисления $t_{зан.p}$ и $t_{он.p}$, следующие:

- диаметр поршня аккумулятора $D = 0,06$ м (60 мм);
- диаметр дросселя $d_{др} = 1 \cdot 10^{-3}$ м (1 мм);
- коэффициент расхода дросселя $\mu = 0,62$;
- усилие пружины $F_0 = 450$ Н;
- жесткость пружины $c = 8000$ Н/м (8 Н/мм);
- ход поршня $x_k = 0,065$ м (65 мм);
- плотность масла $\rho = 890$ кг/м³.

Контрольные вопросы

- 1 Устройство лабораторного стенда.
- 2 Назначение, устройство и характеристики гидродросселя.
- 3 Как определяется коэффициент местного сопротивления гидродросселя?
- 4 Поясните обоснованность допущений, принимаемых при моделировании процессов заполнения и опорожнения рабочей полости аккумулятора.
- 5 Методика экспериментального определения характеристик заполнения и опорожнения рабочей полости аккумулятора.
- 6 Анализ результатов теоретических и экспериментальных исследований.

5 Лабораторная работа № 5. Изучение компоновок и принципа действия пневмосистем и их компонентов

Цель работы: изучение компоновок и принципа действия пневматических систем и их компонентов.

Задачи

- 1 Изучение функционального назначения компонентов пневматических систем.
- 2 Изучение принципа построения пневматических схем.

5.1 Компоненты пневматических систем

Компрессор – это устройство, предназначенное для сжатия и подачи воздуха под давлением. В пневмосистемах энергия подается винтовыми или поршневыми компрессорами с выходным давлением 700...800 кПа (7...8 бар).

Фильтры сжатого воздуха выполняют очистку воздуха от конденсата, твердых частиц грязи и масла. Они располагаются централизованно или децентрализованно в системах сжатого воздуха. Качественная очистка воздуха играет важную роль в продлении срока службы элементов, располагающихся в направлении протекания воздуха.

Регулятор давления компенсирует колебания в сетях сжатого воздуха. Установленное давление остается постоянным до тех пор, пока входящее превышает его не более чем на 50 кПа (0,5 бар).

Клапаны включения-выключения разделяют отдельные сети сжатого воздуха.

Распределители служат для распределения потоков сжатого воздуха на рабочие элементы.

Пневматические цилиндры – рабочие элементы с высокой прочностью и долгим сроком службы. Цилиндры стандартных размеров могут достигать больших скоростей. Для надежной работы цилиндры должны быть правильно подобраны по размерам и смонтированы.

5.2 Пневматические цилиндры

Цилиндры одностороннего действия.

В цилиндры одностороннего действия воздух поступает только с одной стороны, где у них есть для этого вход. Они могут работать только в одном направлении. Полость цилиндра должна быть пустой до того, как поршень вернется, после чего встроенная пружина или приложенная сила втягивает шток поршня (рисунок 5.1). Опустошение проходит через отверстие в крышке цилиндра.



Рисунок 5.1 – Пневматический цилиндр одностороннего действия с пружинным возвратом

Цилиндры двухстороннего действия.

В цилиндры двухстороннего действия воздух попадает с двух сторон, т. е. они могут работать в двух направлениях. Сила, действующая на поршень, перемещает его вперед, в то время как сила, действующая непосредственно на поршень со стороны штока, обеспечивает его возвратное движение (рисунок 5.2).



Рисунок 5.2 – Пневматический цилиндр двухстороннего действия

В цилиндре двухстороннего действия в каждой камере давления есть отверстия. Перед включением в обратном направлении соответствующая камера (поршня или штока) должна быть опустошена.

5.3 Дроссели

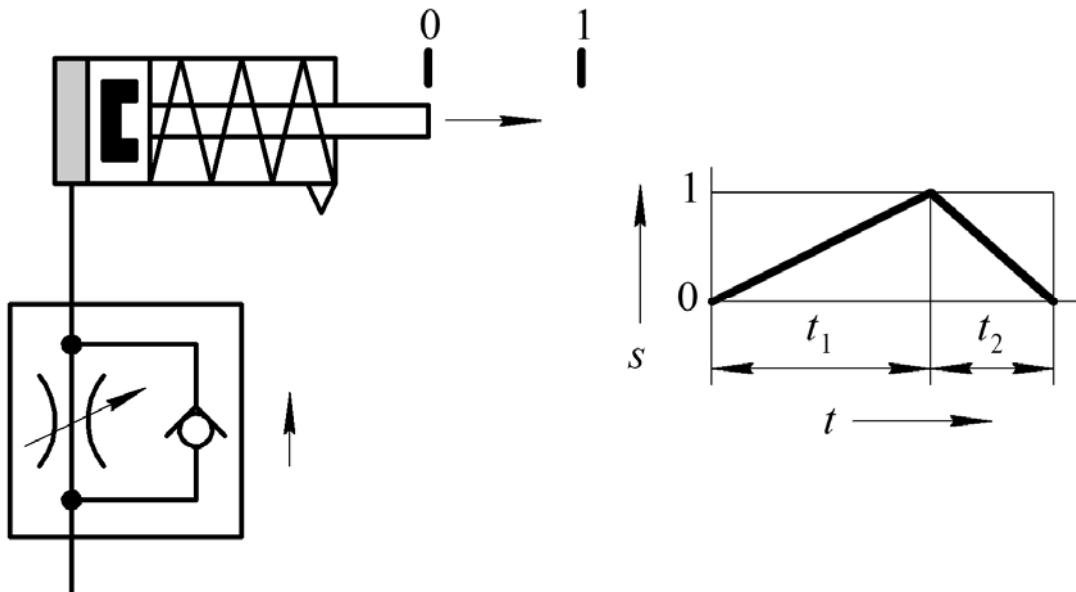
Для регулирования скорости поршня со штоком пневматических цилиндров применяют дроссели, устанавливаемые в непосредственной близости от цилиндра.

Регулирование скорости цилиндра одностороннего действия.

Дроссель с обратным клапаном. Данный клапан работает только в одном направлении, для изменения направления регулирования используется обратный клапан. На корпусе клапана направление потока указывается стрелкой.

Прямой ход. Подача воздуха уменьшается посредством дросселя с обратным

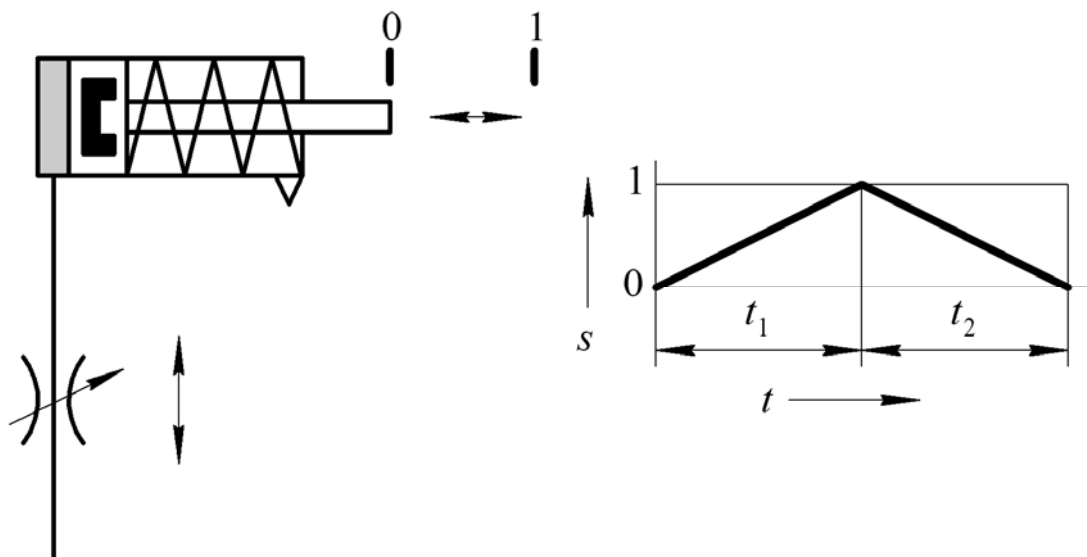
клапаном. Регулирование скорости возможно только при прямом ходе, для обратного хода поток направляется через обратный клапан (рисунок 5.3).



t_1 – регулируется; $t_2 = \text{const}$ (не регулируется)

Рисунок 5.3 – Принципиальная схема регулировки скорости цилиндра при прямом ходе

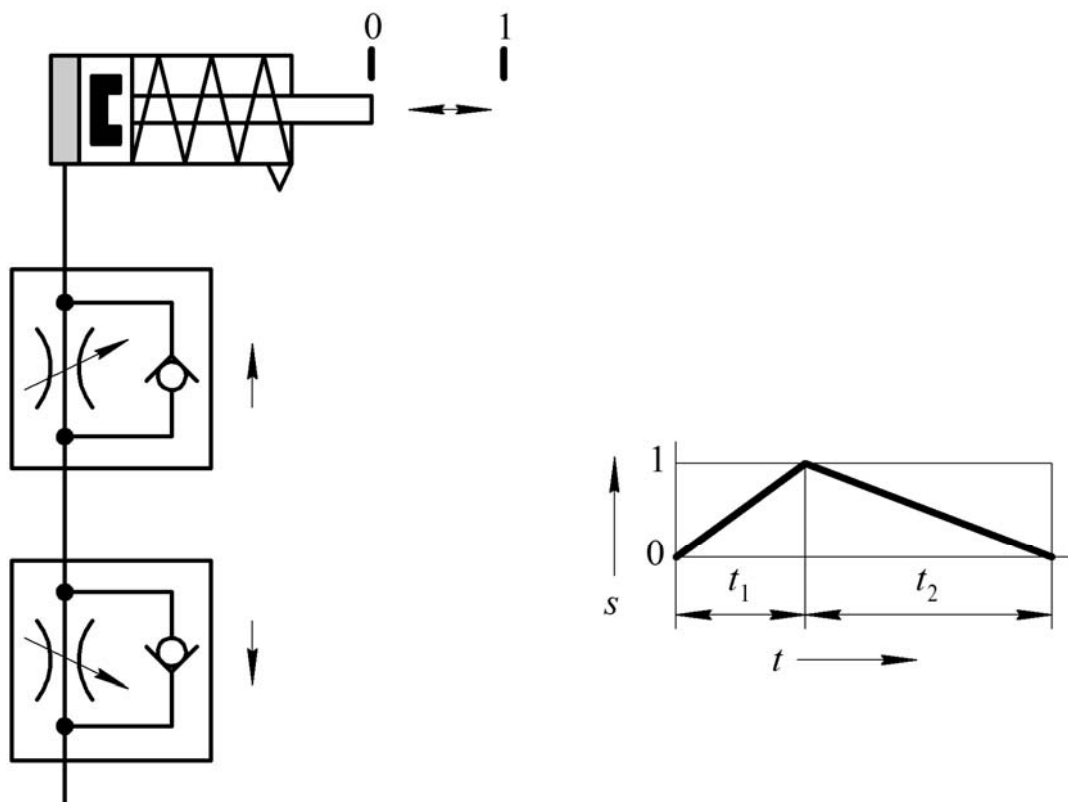
Прямой и обратный ход. Дроссель устанавливается в месте входа/выхода сжатого воздуха. Регулирование скорости возможно как для прямого, так и для обратного хода (рисунок 5.4).



$t_1 = t_2$ – регулируется

Рисунок 5.4 – Принципиальная схема регулировки скорости цилиндра при прямом и обратном ходе

Использование двух дросселей с обратным клапаном. Скорость можно устанавливать отдельно для прямого и обратного хода (рисунок 5.5).



t_1 – регулируется; t_2 – регулируется

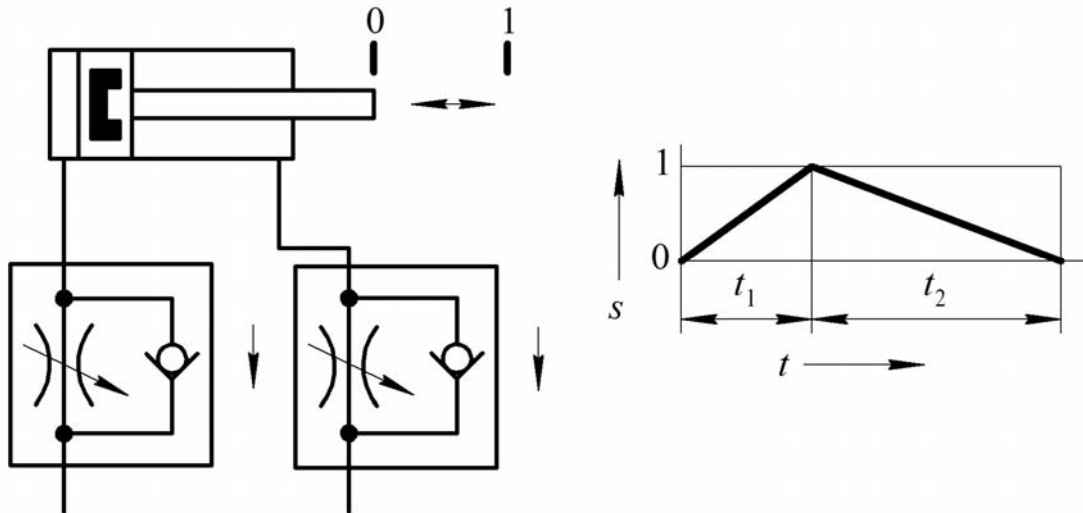
Рисунок 5.5 – Принципиальная схема регулировки скорости цилиндра двумя дросселями

Регулирование скорости цилиндров двухстороннего действия.

Прямой ход (регулирование выходящего и входящего потоков). Для регулирования выходящего потока дроссель с обратным клапаном устанавливается в месте выхода сжатого воздуха. Как правило, регулирование выходящего воздуха осуществляется цилиндрами двухстороннего действия. Регулирование скорости не зависит от нагрузки.

Для регулирования входящего потока (не подходит для цилиндров, установленных вертикально) дроссель с обратным клапаном располагается в месте входа сжатого воздуха. Регулирование скорости возможно только при прямом ходе. Небольшие изменения нагрузки на штоке поршня приводят к большим колебаниям скорости перемещения. Нагрузка в направлении движения цилиндра увеличивается выше установленного значения.

Прямой и обратный ход. Регулирование выхода сжатого воздуха при прямом и обратном ходе осуществляется с помощью дросселей (рисунок 5.6). Скорость можно устанавливать отдельно для прямого и обратного хода.



t_1 – регулируется; t_2 – регулируется

Рисунок 5.6 – Принципиальная схема регулировки скорости цилиндра двухстороннего действия при прямом и обратном ходе

5.4 Пневматические распределители

Пневматические распределители регулируют направление движения сжатого воздуха. Направление потока обозначается стрелкой. Запуск может быть произведен вручную, механически, пневматически или электрически. В автоматизированных системах обычно используются распределители с электромагнитным управлением, которые создают связь между пневматическим и электрическим управлением. Они переключаются посредством выходных сигналов из системы управления и перекрывают или открывают соединительные линии в силовой части пневмопривода. Назначение распределителей с электромагнитным приводом:

- подключение или прекращение подачи сжатого воздуха;
- втягивание и выдвигание приводов цилиндра.

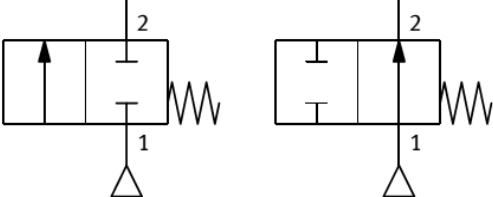
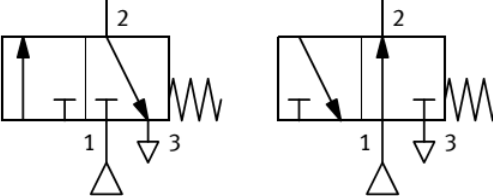
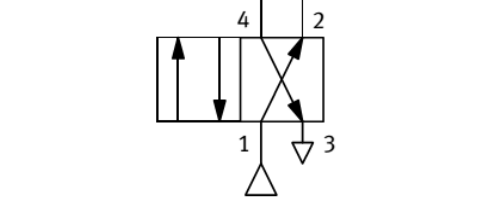
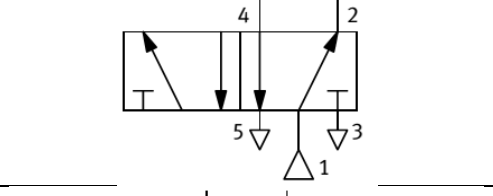
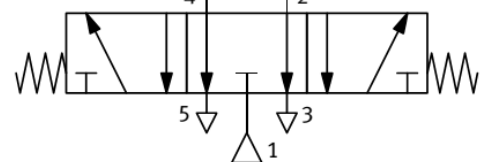
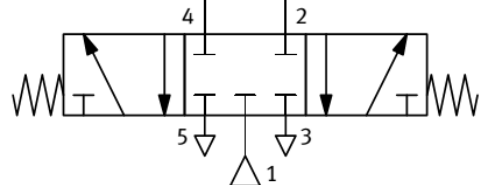
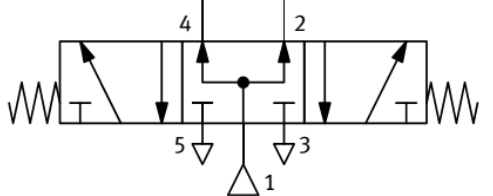
В таблице 5.1 представлены основные виды распределителей.

Управление цилиндром одностороннего действия.

На рисунке 5.7 показан распределитель с электромагнитным приводом, который управляет перемещением цилиндра одностороннего действия, в котором три канала и два переключаемых положения:

- когда электромагнит распределителя обесточивается, камера цилиндра разгружается от давления через распределитель. Шток поршня втягивается;
- когда на катушку подаётся ток, распределитель переключается, и камера цилиндра заполняется жидкостью. Шток выдвигается;
- когда ток перестает поступать на электромагнит, клапан снова переключается. Камера цилиндра разгружается от давления и шток втягивается.

Таблица 5.1 – Условные обозначения пневматических распределителей

Условное обозначение	Название	Функция
	2/2-распределитель (нормально замкнутый и нормально разомкнутый)	Клапан с двумя переключаемыми положениями и двумя каналами
	2/3-распределитель (нормально замкнутый и нормально разомкнутый)	Распределитель с двумя переключаемыми положениями и тремя каналами
	4/2-распределитель	Распределитель с двумя переключаемыми положениями и четырьмя каналами
	5/2-распределитель	Распределитель с двумя переключаемыми положениями и пятью каналами
	5/3-распределитель, в средней позиции рабочие линии разгружены от давления	Поршень цилиндра не оказывает воздействие на шток. Шток может двигаться свободно
	5/3-распределитель, в средней позиции каналы закрыты	Шток поршня останавливается, даже если остановка не определена
	5/3-распределитель, в средней позиции каналы связаны с источником давления	Шток цилиндра с несимметричным штоком поршня выдвигается с ограниченной силой

Основные способы включения распределителей представлены в таблице 5.2.

Таблица 5.2 – Способы включения пневматических распределителей

Условное обозначение	Название	Функция
	Распределитель с роликовым переключением, возвратная пружина, электромагнит	Включается посредством цилиндрических кулачков или чем-то аналогичным. В основном используется для контроля конечных положений
	Ручное переключение, возвратная пружина, электромагнит	Распределитель с ручным переключением и возвратной пружиной
	Распределитель с электромагнитным и ручным управлением, возвратная пружина	Распределитель приводится в действие электро-магнитом и возвращается пружиной, как только подача тока прекращается
	Распределитель с двумя электромагнитами и ручным управлением	Распределитель приводится в действие электро-магнитами и остается в таком положении до тех пор, пока включен другой электромагнит
	Электромагнитный клапан с пневматическим дистанционным управлением	Распределитель приводится в действие электро-магнитом. Электромагнит управляет дополнительным контуром, который включает золотник распределителя

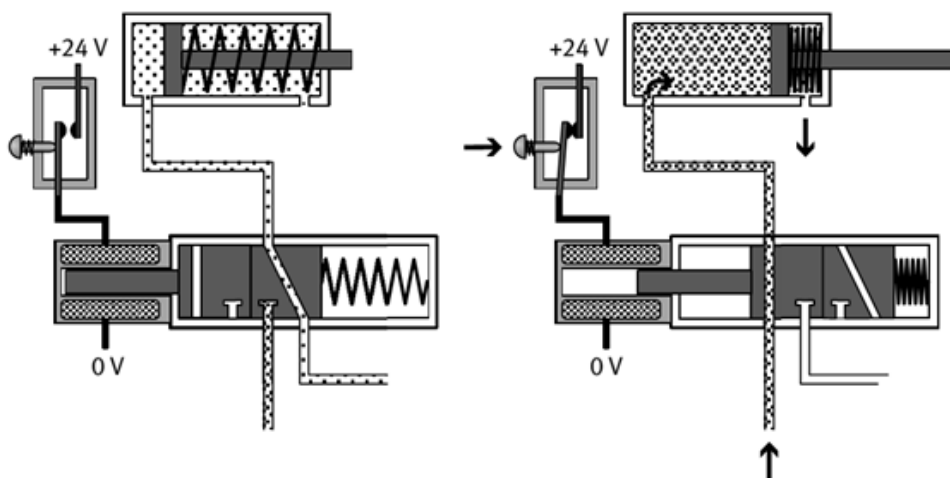


Рисунок 5.7 – Управление цилиндром одностороннего действия с помощью электромагнитных распределителей

Управление цилиндром двухстороннего действия.

Цилиндр двухстороннего действия, изображенный на рисунке 5.8, приводится в действие распределителем с пятью каналами и двумя переключаемыми положениями:

- когда электромагнит обесточивается, левая камера цилиндра разгружается от давления, а правая заполняется жидкостью. Шток втягивается;
- когда ток подаётся на электромагнит, клапан переключается. Левая камера цилиндра заполняется жидкостью, а правая разгружается от давления. Шток выдвигается;
- когда ток перестает поступать на катушку, клапан переключается и шток втягивается.

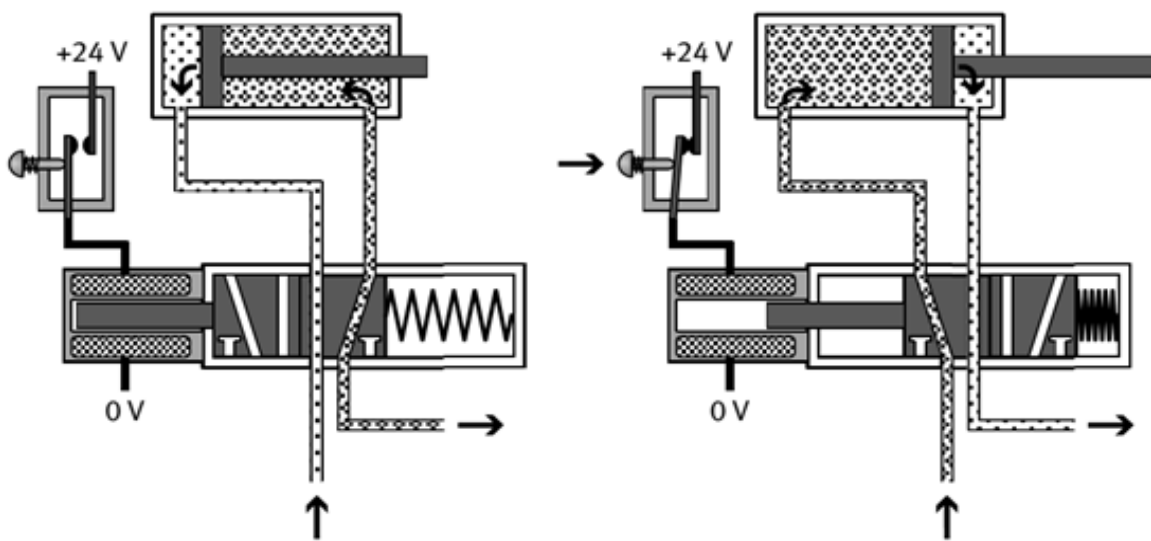


Рисунок 5.8 – Управление цилиндром двухстороннего действия с помощью электромагнитных распределителей

5.5 Пневматические приводные элементы

Пневматические поворотные двигатели используются везде, где требуется вращательное или поворотное движение.

Цилиндры с направляющими, как правило, используются в манипуляторах. В зависимости от конструкции они могут быть с направляющими с подшипниками скольжения для простых операций с низкой нагрузкой и ограниченной точностью или с высокоточными шарикоподшипниковыми направляющими, поглощающими значительные нагрузки и крутящие моменты, и более дорогими.

Другим видом передаточных механизмов являются бесштоковые цилиндры. В них нет штока, а потому ход поршня может быть больше.

Пневматические захваты используются для манипулирования заготовками. Существуют различные виды захватов: параллельный захват; угловой захват; радиальный захват; трехточечный захват. Выбор типа захвата, его размера и вида губок зависит от формы и веса заготовки.

5.6 Условные обозначения в принципиальных схемах

Структура пневматических принципиальных схем и расположение символов, а также обозначения и нумерация элементов определены в стандарте DIN/ISO 1219-2. Состояние переключения распределителя – это исходное положение (нормальное положение). Блок исполнительных элементов (цилиндры с силовыми распределителями) изображается в верхней части, а блок управления с устройствами ввода сигналов – в нижней.

Контрольные вопросы

- 1 Перечислите основные компоненты пневматических систем.
- 2 Опишите назначение пневматических цилиндров, их разновидности.
- 3 Опишите назначение пневматических дросселей.
- 4 Опишите назначение пневматических распределителей, их разновидности.
- 5 Какие существуют разновидности пневматических приводных элементов?

6 Лабораторная работа № 6. Изучение функционального назначения компонентов пневматической системы на примере станции стекового накопителя системы MecLab

Цель работы: изучение условных обозначений, названий, функционального назначения и области применения компонентов пневматической системы; разработка принципиальной схемы и сборка станции стекового накопителя системы MecLab.

Задачи

1 Изучение функционального назначения компонентов станции стекового накопителя системы MecLab.

2 Разработка принципиальной пневматической схемы станции стекового накопителя системы MecLab.

3 По разработанной пневматической схеме выполнение сборки станции стекового накопителя системы MecLab.

6.1 Описание конструкции и принципа работы лабораторной установки

Основанием станции стекового накопителя является плоский алюминиевый профиль с пазами, на котором монтируются все компоненты. В состав функциональных элементов входят (рисунок 6.1): дроссель с обратным клапаном *a*; цилиндр одностороннего действия *б*; платформа для складирования *в*; распределительная коробка с многостырьковой вилкой *г*; 4/2-распределитель с двумя электромагнитами *д*; 4/2-распределитель с одним электромагнитом *е*; цилиндр двухстороннего действия *ж*; магнитный бесконтактный датчик положения *к*; 3/2-распределитель с ручным управлением *л*; кабельный канал *м*; накопитель *н*.

Станция предназначена для запрессовки крышек, складированных в накопителе *н*, во втулку, устанавливаемую на платформу *в*. При включении станции цилиндр двухстороннего действия *ж* выталкивает крышку из накопителя *н*, а цилиндр одностороннего действия *б* запрессовывает ее во втулку. Регулировка скорости цилиндров осуществляется дросселями с обратным клапаном *a*. Срабатывание цилиндра *б* происходит по сигналу датчика *к*, установленного на корпусе цилиндра *ж*. Распределители *д* и *е* приводят в действие цилиндры посредством сжатого воздуха, подаваемого по трубопроводу от компрессора.

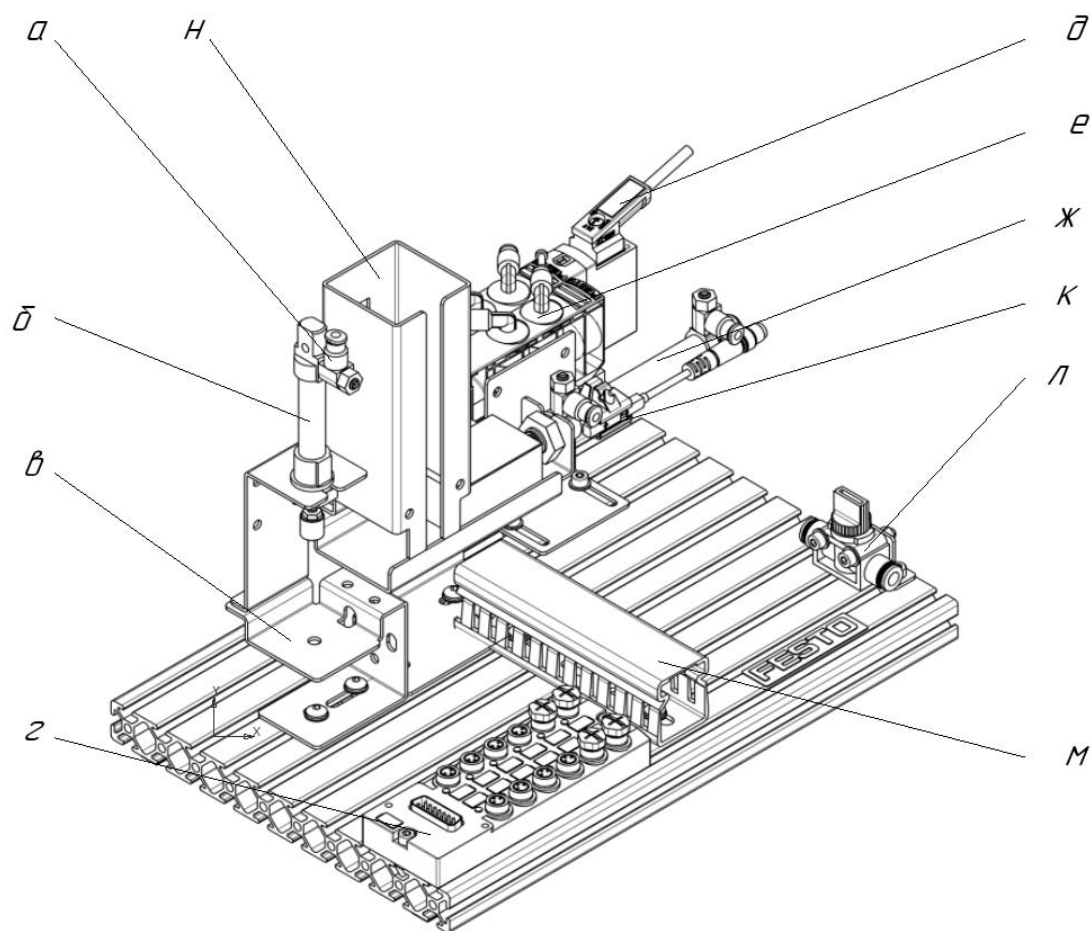


Рисунок 6.1 – Внешний вид станции стекового накопителя

6.2 Порядок выполнения работы

1 Получить у лаборанта или преподавателя методические материалы и комплект компонентов станции стекового накопителя системы MecLab.

2 Изучить инструкции по технике безопасности и выполнению работы.

3 По методическим рекомендациям и натурным образцам ознакомиться с конструкцией и функциональным назначением компонентов типовой пневматической системы.

4 Составить пневматическую принципиальную схему, включающую:

– вертикально расположенный пневматический цилиндр одностороннего действия, который питается воздухом от распределителя с электромагнитным управлением и приводится в действие через ПК. Цилиндр должен быть использован для запрессовки изделий. Он должен выдвинуться при нажатии кнопки и оставаться в выдвинутом положении до тех пор, пока кнопка не будет отпущена. Из соображений безопасности важным условием является то, что цилиндр должен вернуться в исходное положение в случае нарушения электропитания;

– горизонтально расположенный пневматический цилиндр двухстороннего действия, который питается воздухом от распределителя с электромагнитным управлением и приводится в действие через ПК. Он должен быть использован для выталкивания деталей из накопителя;

– магнитные бесконтактные датчики положения, которые определяют положение поршня цилиндра.

5 Разработать систему управления станции стекового накопителя через ПК со следующими характеристиками:

– оператор размещает контейнер в сборочном устройстве и нажимает кнопку «Пуск»;

– цилиндр двухстороннего действия выталкивает крышку из накопителя башенного типа (на контейнер) и затем возвращается в исходное положение;

– цилиндр одностороннего действия спрессовывает вместе контейнер и крышку в течение 10 с;

– оператор убирает готовую деталь (контейнер плюс крышка).

Контрольные вопросы

- 1 Перечислите компоненты станции стекового накопителя.
- 2 Опишите назначение всех компонентов станции.
- 3 Назовите все элементы, входящие в принципиальную пневматическую схему станции, опишите их функции и принцип работы.

7 Лабораторная работа № 7. Изучение функциональных назначений компонентов пневматической системы на примере станции манипулятора MecLab

Цель работы: изучение условных обозначений, названий, функционального назначения и области применения компонентов пневматической системы; разработка принципиальной схемы и сборка станции манипулятора MecLab.

Задачи

1 Изучение функционального назначения компонентов станции манипулятора системы MecLab.

2 Разработка принципиальной пневматической схемы станции манипулятора системы MecLab.

3 По разработанной пневматической схеме выполнение сборки станции манипулятора системы MecLab.

7.1 Описание конструкции и принципа работы лабораторной установки

Схематическое изображение станции стекового накопителя представлено на рисунке 7.1. Станция предназначена для перемещения детали с одной позиции платформы для складирования на другую ее позицию.

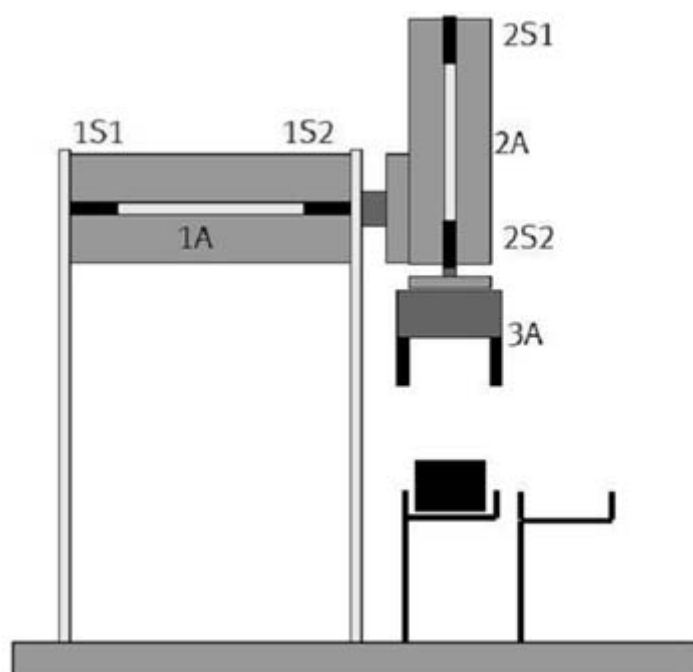


Рисунок 7.1 – Схематическое изображение станции манипулятора

Основанием станции манипулятора является плоский алюминиевый профиль с пазами, на котором монтируются все компоненты. В состав функциональных элементов входят (рисунок 7.2): магнитный бесконтактный датчик *а*; цилиндр двухстороннего действия с направляющими *б*; захват *в*; платформа для складирования *г*; распределительная коробка с многотырьковой вилкой *д*; дроссели с обратными клапанами *е*; цилиндр двухстороннего действия с направляющими *ж*; магнитный бесконтактный датчик положения *к*; распределитель с электромагнитами *л*; 3/2-распределитель с ручным управлением *м*; кабельный канал *н*.

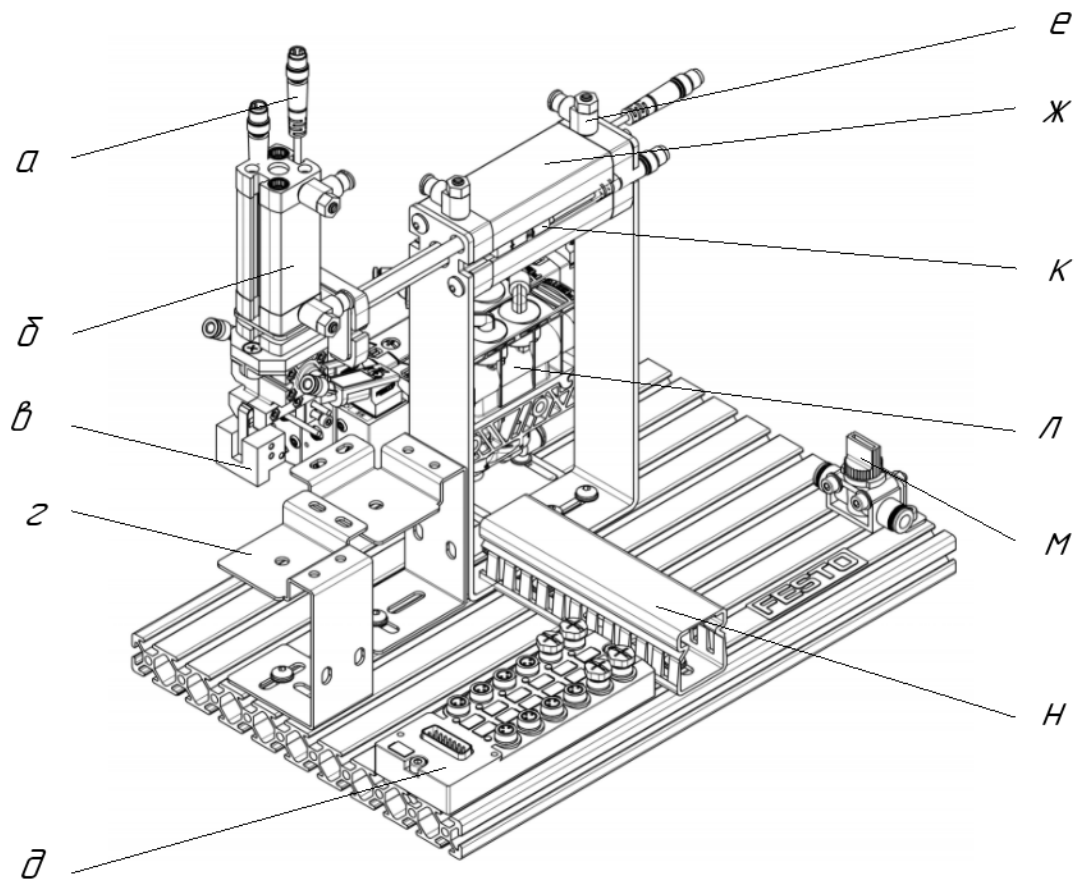


Рисунок 7.2 – Внешний вид станции манипулятора

На платформу *г* помещается деталь, при включении станции манипулятора происходит выдвижение цилиндра двухстороннего действия *б* вниз. Когда поршень цилиндра *б* со встроенным магнитом достигает положения 2S2 датчика *а*, контакт в датчике замыкается и подается сигнал на включение пневмозахвата *в*. Губки захвата *в* сжимаются, блокируя деталь, поршень цилиндра *б* втягивается вверх. При достижении поршнем положения датчика 2S1 дается сигнал на срабатывание цилиндра *ж*, который выдвигается по горизонтали. Деталь в поднятом состоянии перемещается на вторую позицию платформы. При достижении поршнем цилиндра *ж* положения 1S2 датчика *к*

дается сигнал на выдвижение цилиндра *б* вниз. Как только поршень цилиндра *б* сравняется с положением датчика 2S2, губки пневмозахвата разжимаются, и деталь занимает свое положение на второй позиции платформы *з*. Цилиндр *б* втягивается и по достижении поршнем положения датчика 2S1 происходит втягивание цилиндра *ж*. На этом цикл работы станции манипулятора закончен.

7.2 Порядок выполнения работы

1 Получить у лаборанта или преподавателя методические материалы и комплект компонентов станции манипулятора системы MecLab.

2 Изучить инструкции по технике безопасности и выполнению работы.

3 По методическим рекомендациям и натурным образцам ознакомиться с конструкцией и функциональным назначением компонентов типовой пневматической системы.

4 Составить пневматическую принципиальную схему станции манипулятора, позволяющую решать следующие задачи:

- обрабатываемые детали должны быть подняты при помощи вертикально расположенного пневматического цилиндра двухстороннего действия. Цилиндр должен быть оснащён дросселями с обратными клапанами, питаться воздухом от распределителя с электромагнитным управлением и управляться через ПК. При нажатии кнопки цилиндр должен выдвигаться, а при нажатии второй кнопки – втягиваться;

- обрабатываемые детали должны быть перемещены по горизонтали при помощи пневматического цилиндра двухстороннего действия. Цилиндр должен быть оснащён дросселями с обратными клапанами, питаться воздухом от распределителя с электромагнитным управлением и управляться через ПК. При нажатии кнопки цилиндр должен выдвигаться, а при нажатии второй кнопки – втягиваться;

- обрабатываемые детали захватываются при помощи пневматического захвата цилиндрических деталей двумя зажимами. Захват работает на закрытие и раскрытие, питается воздухом от 4/2-распределителя с одним электромагнитом и управляется через ПК;

- необходимо использовать магнитные бесконтактные датчики для определения положения поршня цилиндра, при этом транспортная система должна переместить деталь с одного лотка на другой. Входные и выходные сигналы должны быть получены и переданы в соответствии с условиями таблицы 7.1.

5 Собрать из комплекта компонентов станцию манипулятора, обеспечив монтаж электрических проводов и трубопроводов в соответствии с принципиальной схемой и таблицей 7.1. Отрегулировать платформу для складирования, чтобы захват мог надёжно захватить деталь.

Таблица 7.1 – Последовательность действий станции манипулятора с входными и выходными сигналами

Шаг	Действие компонента станции	Выходной сигнал	Условие
1	Выдвижение цилиндра 2	2M1=1	1S1=1 2S1=1 START=1
2	Закрытие захвата	3M1=1	2S2=1 1S1=1 Step 1
3	Втягивание цилиндра 2	2M2=1	2S2=1 1S1=1 Step 2
4	Выдвижение цилиндра 1	1M1=1	1S1=1 2S1=1 Step 3
5	Выдвижение цилиндра 2	2M1=1	1S2=1 2S1=1 Step 4
6	Открытие захвата	3M1=0	1S2=1 2S2=1 Step 5
7	Втягивание цилиндра 2	2M2=1	1S2=1 2S2=1 Step 6
8	Втягивание цилиндра 1	1M2=1	1S2=1 2S1=1 Step 7

Контрольные вопросы

- 1 Перечислите компоненты станции стекового манипулятора.
- 2 Опишите назначение всех компонентов станции.
- 3 Назовите все элементы, входящие в принципиальную пневматическую схему станции, опишите их функции и принцип работы.

8 Лабораторная работа № 8. Изучение функционального назначения компонентов электропневматической системы на примере конвейерной станции MecLab

Цель работы: изучение конструкции и настройка работы конвейерной станции сортировки FESTO.

Задачи

- 1 Изучение функционального назначения компонентов станции.
- 2 Изучение принципиальной пневматической схемы станции.
- 3 Настройка станции сортировки согласно принципиальной пневматической схеме.

8.1 Описание конструкции и принципа работы лабораторной установки

Станция сортировки деталей (sorting station) – это мехатронный учебный стенд, реализованный на основе серийных средств промышленной автоматизации. Она может использоваться автономно, как отдельный лабораторный стенд, а также может входить в состав более сложных автоматизированных производственных систем совместно с другими MPS-станциями.

Станция сортировки выполняет следующие функции:

- 1) сортировка деталей по цвету и виду материала;
- 2) транспортировка сортируемых деталей по конвейеру;
- 3) хранение отсортированных деталей в накопительных лотках.

В качестве сортируемых деталей используются модели корпусов. Используются корпуса трех типов, имеющие соответственно красный, черный и серебристый цвета. Материал корпусов – пластмасса. На корпуса серебристого цвета нанесено металлическое напыление.

Станция сортировки (рисунок 8.1) состоит из следующих основных узлов:

- a* – монтажная плита (profile plate);
- б* – конвейерный модуль (conveyor module);
- в* – модуль скатов (slide module);
- г* – блок подготовки воздуха (start-up valve with filter control valve);
- д* – манометр (manometer);
- е* – рукоятка регулятора давления сжатого воздуха;
- ж* – пневмоостров (CP valve terminals);
- з* – интерфейсный модуль с разъемом SysLink (SysLink interface).

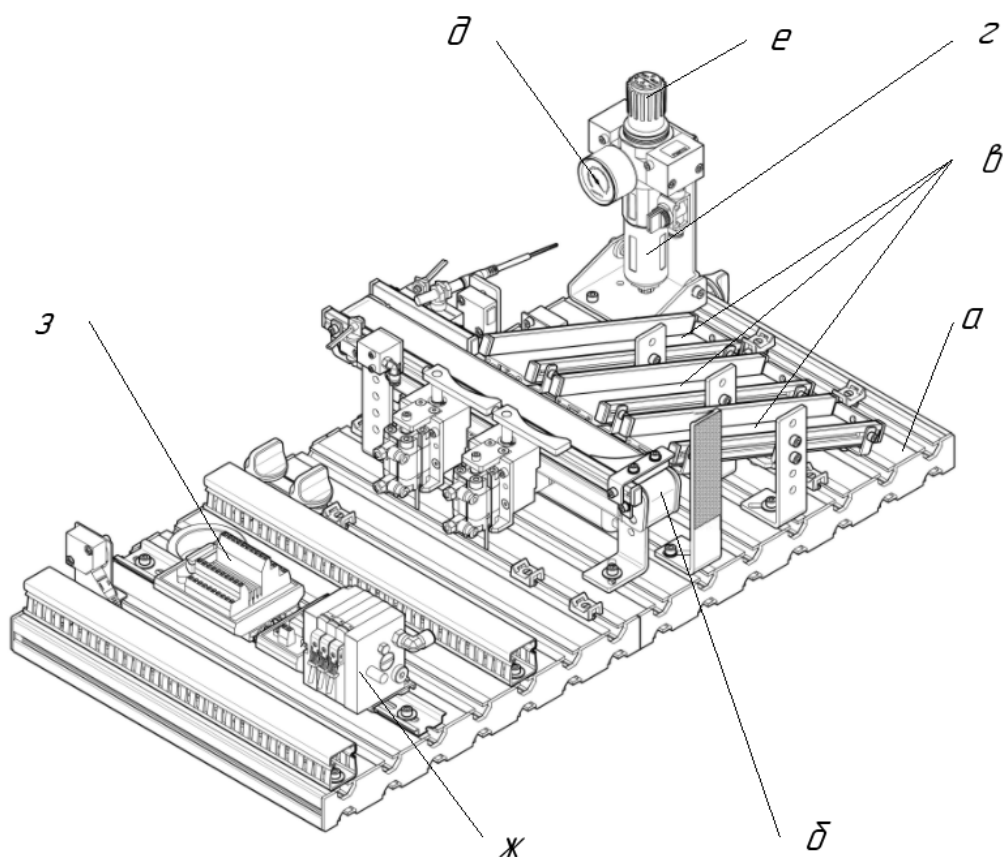


Рисунок 8.1 – Общий вид станции сортировки

Конвейерный модуль (рисунок 8.2) используется для транспортировки и сортировки заготовок. Два металлических подвижных отсека могут переключаться с помощью цилиндров с коротким ходом, благодаря чему детали можно сортировать в соответствии с их характеристиками или типом. Привод сортировочного конвейера управляется с помощью двигателя постоянного тока с редуктором. Неподвижный отсекатель направляет заготовку в крайний скат.

Оптический датчик определяет, имеется ли заготовка в начале конвейера. Это приводит к запуску программного цикла и включению привода сортировочного конвейера.

В начале конвейера заготовка останавливается пневматическим барьером. Оптический датчик определяет цвет заготовки (красный или черный). Металлические детали обнаруживаются с помощью индуктивного датчика.

В зависимости от заданной детали активируются соответствующие ветви электрической и пневматической схем. Как только заготовка отпущена барьером, она транспортируется к соответствующему скату.

Модуль скатов используется для транспортировки или хранения заготовок. Эту систему можно применять повсеместно благодаря её регулируемому наклону и высоте.

На станции сортировки используются три ската (рисунок 8.3). Заготовки, поступающие с конвейерного модуля, хранятся в модуле скатов.

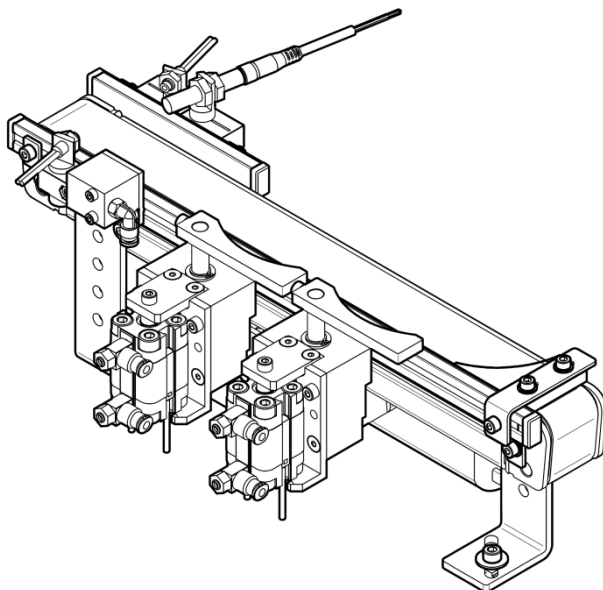


Рисунок 8.2 – Конвейерный модуль

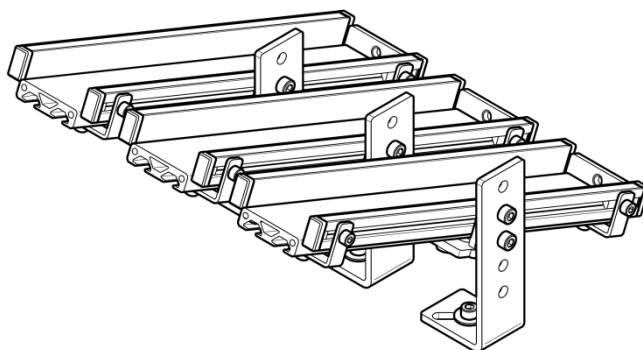


Рисунок 8.3 – Тройной модуль скатов

8.2 Оборудование, инструменты и приборы

- 1 MPS-станция – станция сортировки.
- 2 Блок питания 24 В постоянного тока 4,5 А, стойка EduTrainer.
- 3 ПЛК Simatic S7-300.
- 4 Консоль управления.
- 5 Компрессорная станция. Подача сжатого воздуха 6 бар (600 кПа).
- 6 Цифровой пульт SimuBox.
- 7 Персональный компьютер с установленным программным обеспечением для программирования ПЛК.
- 8 Набор слесарного инструмента для сборки станции.

8.3 Порядок выполнения работы

1 Получить у лаборанта или преподавателя методические материалы и комплект компонентов станции сортировки FESTO.

2 Изучить инструкции по технике безопасности и выполнению работы.

3 По методическим рекомендациям и натурным образцам ознакомиться с конструкцией и функциональным назначением компонентов типовой пневматической и электрической схемы.

4 Настроить датчики обнаружения объектов и произвести пневматические соединения компонентов станции сортировки со следующими характеристиками.

Последовательность работы станции.

1 Подача заготовки в начало конвейера и её обнаружение.

2 Включение конвейера.

3 Идентификация цвета и материала заготовки.

Вариант: идентифицирована черная заготовка.

Отвод барьера; деталь перемещается вдоль конвейера и направляется неподвижным отсекателем в крайний скат; выключение конвейера.

Вариант: идентифицирована серебристая заготовка.

Отвод барьера; деталь перемещается вдоль конвейера и направляется вторым подвижным отсекателем в средний скат; выключение конвейера.

Вариант: идентифицирована красная заготовка.

Отвод барьера; деталь перемещается вдоль конвейера и направляется первым подвижным отсекателем в ближний скат; выключение конвейера.

При достижении количества заготовок в одном из скатов больше 5 – останов работы станции до её разгрузки.

Перед включением настроенной станции проверить, находится ли станция в исходном положении и выполняются ли исходные условия.

Контрольные вопросы

1 Перечислите компоненты конвейерной станции сортировки.

2 Опишите назначение всех компонентов станции.

3 Назовите все элементы, входящие в принципиальную пневматическую схему станции, опишите их функции и принцип работы.

Список литературы

- 1 **Свешников, В. К.** Станочные гидроприводы : справочник / В. К. Свешников, А. А. Усов. – 3-е изд., перераб. и доп. – Москва : Машиностроение, 1995. – 448 с. : ил.
- 2 **Башта, Т. М.** Гидравлика, гидромашины и гидроприводы : учебник для машиностроительных вузов / Т. М. Башта, С. С. Руднев, Б. Б. Некрасов. – 2-е изд., перераб. – Москва : Машиностроение, 1982. – 423 с.
- 3 Гидроприводы и гидропневмоавтоматика станков / В. А. Федорец [и др.] ; под ред. В. А. Федорца. – Киев : Вища школа, 1987. – 375 с.
- 4 **Егоров, О. Д.** Мехатронные модули. Расчет и конструирование : учебное пособие / О. Д. Егоров, Ю. В. Подураев. – Москва : СТАНКИН, 2004. – 360 с. : ил.
- 5 Автоматизация в промышленности: практикум: в 4 ч. Ч. 1: Пневмоавтоматика и гидроавтоматика / Е. В. Пашков [и др.]; под ред. Е. В. Пашкова. – Севастополь : СевНТУ, 2010. – 156 с.
- 6 **Шишмарев, В. Ю.** Автоматизация производственных процессов в машиностроении: учебник для вузов / В. Ю. Шишмарев. – Москва : Академия, 2007. – 368 с.
- 7 Автоматизация производственных процессов в машиностроении: учебник / Под ред. Н. М. Капустина. – Москва: Высшая школа, 2007. – 415 с.
- 8 **Фельдштейн, Е. Э.** Автоматизация производственных процессов в машиностроении: учебное пособие / Е. Э. Фельдштейн, М. А. Корниевич. – Москва: ИНФРА-М; Новое знание, 2016. – 264 с.
- 9 **Схиртладзе, А. Г.** Автоматизация производственных процессов в машиностроении: учебник / А. Г. Схиртладзе, В. Н. Воронов, В. П. Борискин. – Старый Оскол : ТНТ, 2011. – 612 с.