

# **Technologiczność konstrukcji wyrobów**

# Technologiczność konstrukcji

---

***Technologiczność konstrukcji wyrobu*** jest to zbiór cech jego konstrukcji sprzyjających minimalizacji nakładów pracy, materiałów, energii i czasu w trakcie technologicznego przygotowania produkcji, wytwarzania, eksploatacji i remontów w określonych warunkach organizacyjno-technicznych przy zachowaniu wskaźników jakościowych.

*Należy podkreślić, że konstrukcja technologiczna ze względu na montaż automatyczny może okazać się nietechnologiczna ze względu na wytwarzanie poszczególnych części.*

# Technologiczność konstrukcji

---

W czasie montażu automatycznego rozwiązania konstrukcyjne wyrobu i jego elementów składowych determinują:

- ▶ łatwość wykonania montażu,
- ▶ konstrukcję automatów i półautomatów montażowych,
- ▶ konstrukcję specjalnych przyrządów i narzędzi
- ▶ niezawodność i stabilność pracy montażowych urządzeń automatycznych

# Technologiczność konstrukcji

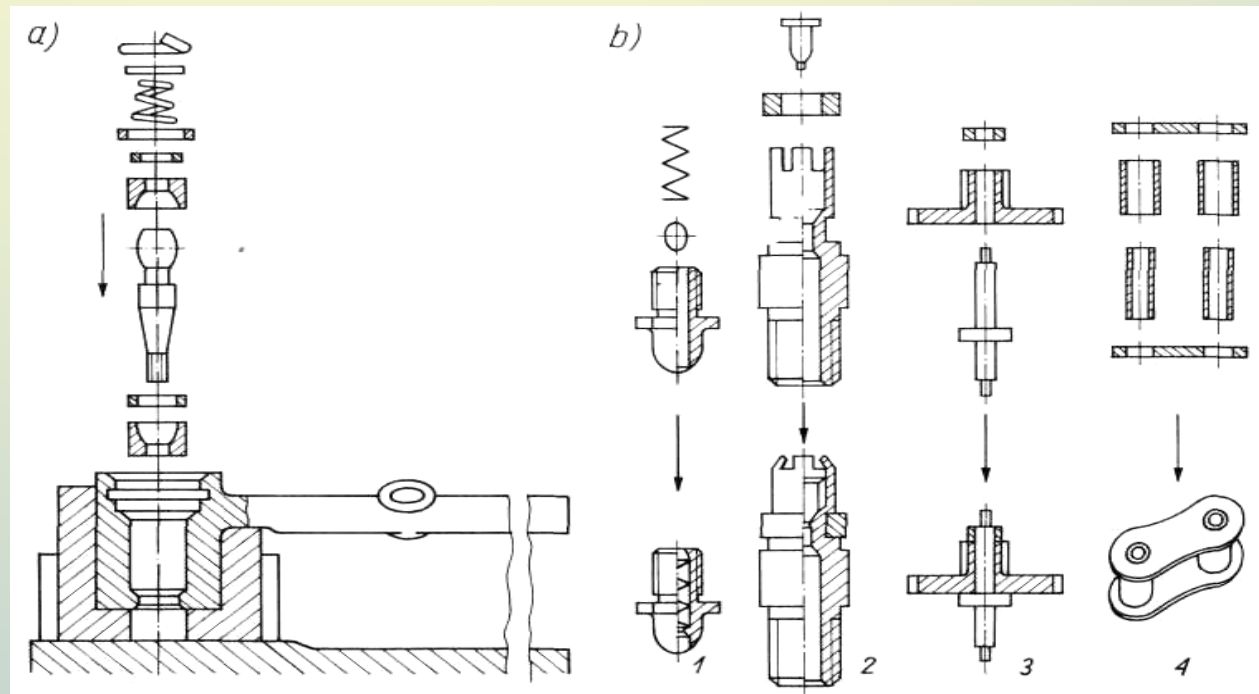
---

Znaczna pracochołoność prac montażowych, powodowana niewystarczającym stosowaniem środków mechanizacji i automatyzacji, jest skutkiem szeregu przyczyn: nietechnologiczności konstrukcji wyrobów, niskiego poziomu unifikacji i normalizacji części i zespołów, niestabilnej jakości łączonych elementów i zespołów.

Z tych względów jednym z głównych warunków wdrażania kompleksowej mechanizacji i automatyzacji montażu jest odpowiednie przygotowanie wyrobu do tego procesu, tzn. dopracowanie technologiczności ze względu na automatyczny montaż. Ważniejsze z tych wymagań są następujące:

# Technologiczność konstrukcji zespołów

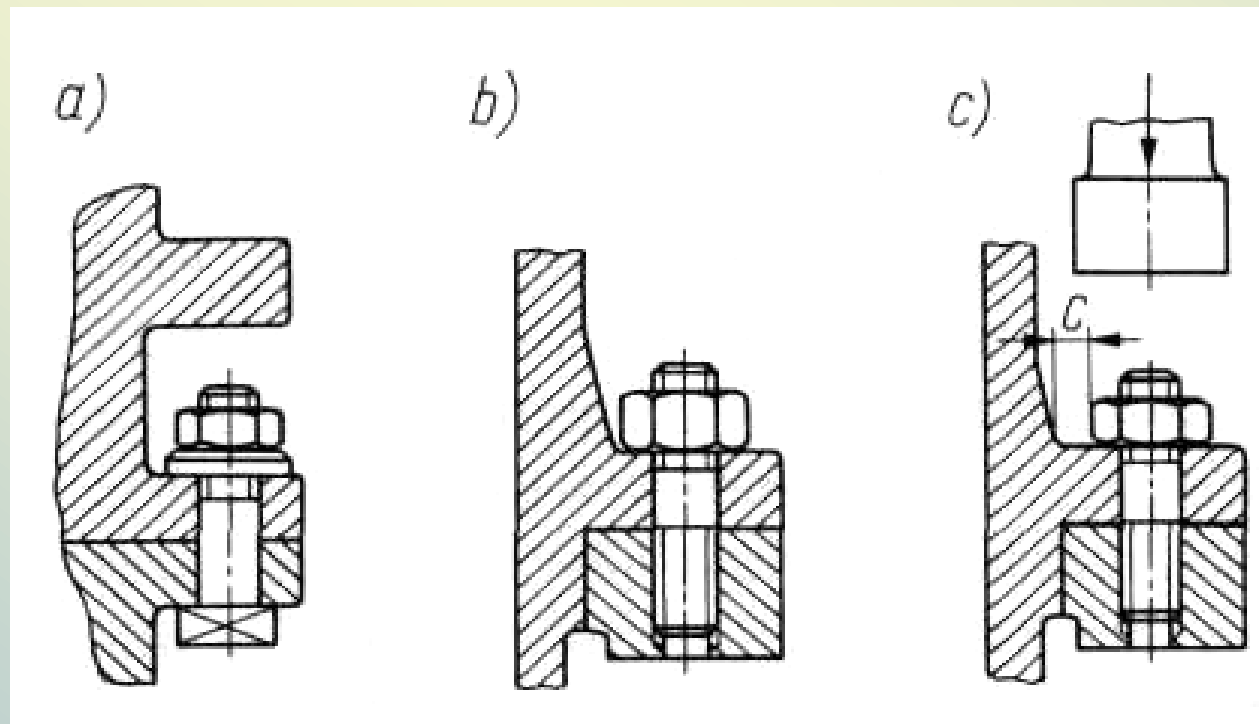
1. Rozwiązanie konstrukcyjne zespołu powinno umożliwiać podawanie części do montażu **po prostych trajektoriach**, gdyż upraszcza to wykonanie organów roboczych automatu montażowego



Rys. 3. Zalecany sposób konstruowania części i zespołów do prostoliniowego montażu automatycznego: a) montaż drążka kierowniczego samochodu, b) przykłady jednostek zbudowanych warstwowo; 1 - smarownica kulkowa, 2 - obsada zaworu, 3 - koło zębate, 4 - ogniwo łańcucha członowego

# Technologiczność konstrukcji zespołów

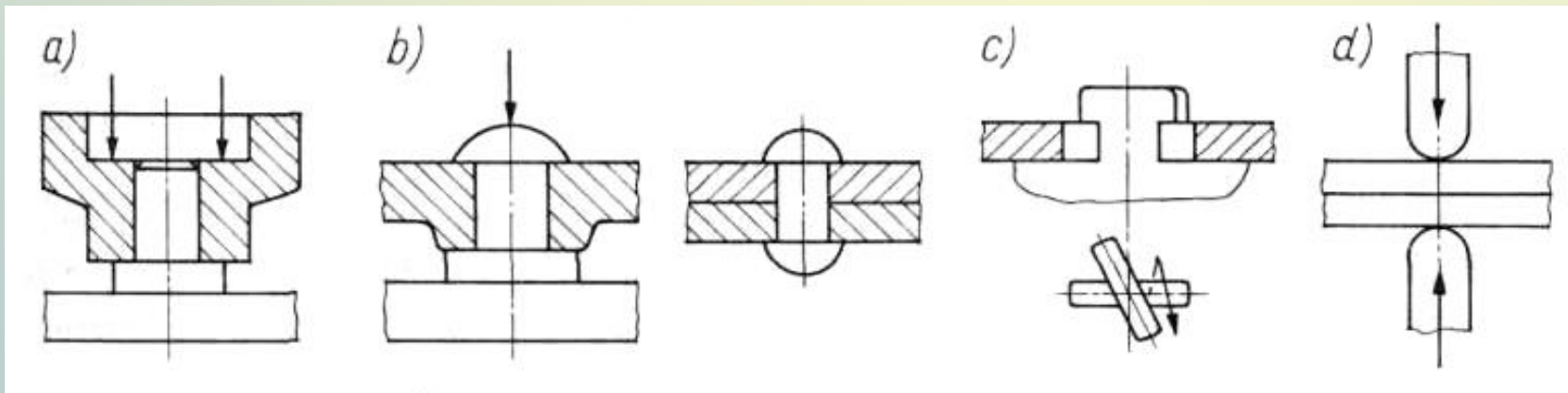
2. Konstrukcja stref łączenia powinna umożliwiać wygodne **dosunięcie i odsunięcie** narzędzi i przyrządów montażowych. Najwygodniej jest je dosuwać po trajektoriach prostoliniowych, umożliwiając stosowanie wielorzecionowych zespołów wykonawczych (rys. 4).



Rys. 4. Przykłady rozwiązań konstrukcyjnych złącza śrubowego: a), b) niewygodne do montażu automatycznego, c) zalecane (ze względu na dostęp narzędzia)

# Technologiczność konstrukcji zespołów

- połączenia wykonane **bez dodatkowego elementu łączącego** (rys. 4a wciskanie) przy ruchu postępowym,
- połączenia wykonane z ruchem postępowym i **jednym dodatkowym elementem** (rys. 4b nitowanie),
- połączenia skręcane - konieczny ruch obrotowy i postępowy (rys. 4c zaczeplenie przez skręcenie),
- połączenia dwóch elementów (zgrzewanie) wykonywane przy ruchu postępowym (rys. 4d zgrzewanie),





# Technologiczność konstrukcji zespołów

---

3. Montaż powinien być wykonywany **bez zmiany położenia części bazowej**. Najwygodniej jest, gdy elementy montowane i narzędzie są doprowadzane z jednej strony, najlepiej od góry. W warunkach automatyzacji każda zmiana położenia części bazowej komplikuje rozwiązania urządzeń transportowych i pomocniczych.
4. W trakcie montażu automatycznego zespołów z dużą liczbą części należy do montażu **doprowadzać podzespoły częściowo zmontowane**, co upraszcza konstrukcję środków automatyzacji. Bez takiego wstępnego łączenia, w przypadku dużej liczby elementów, urządzenia są wielopozycyjne i wzrasta ich zawodność.



# Technologiczność konstrukcji zespołów

---

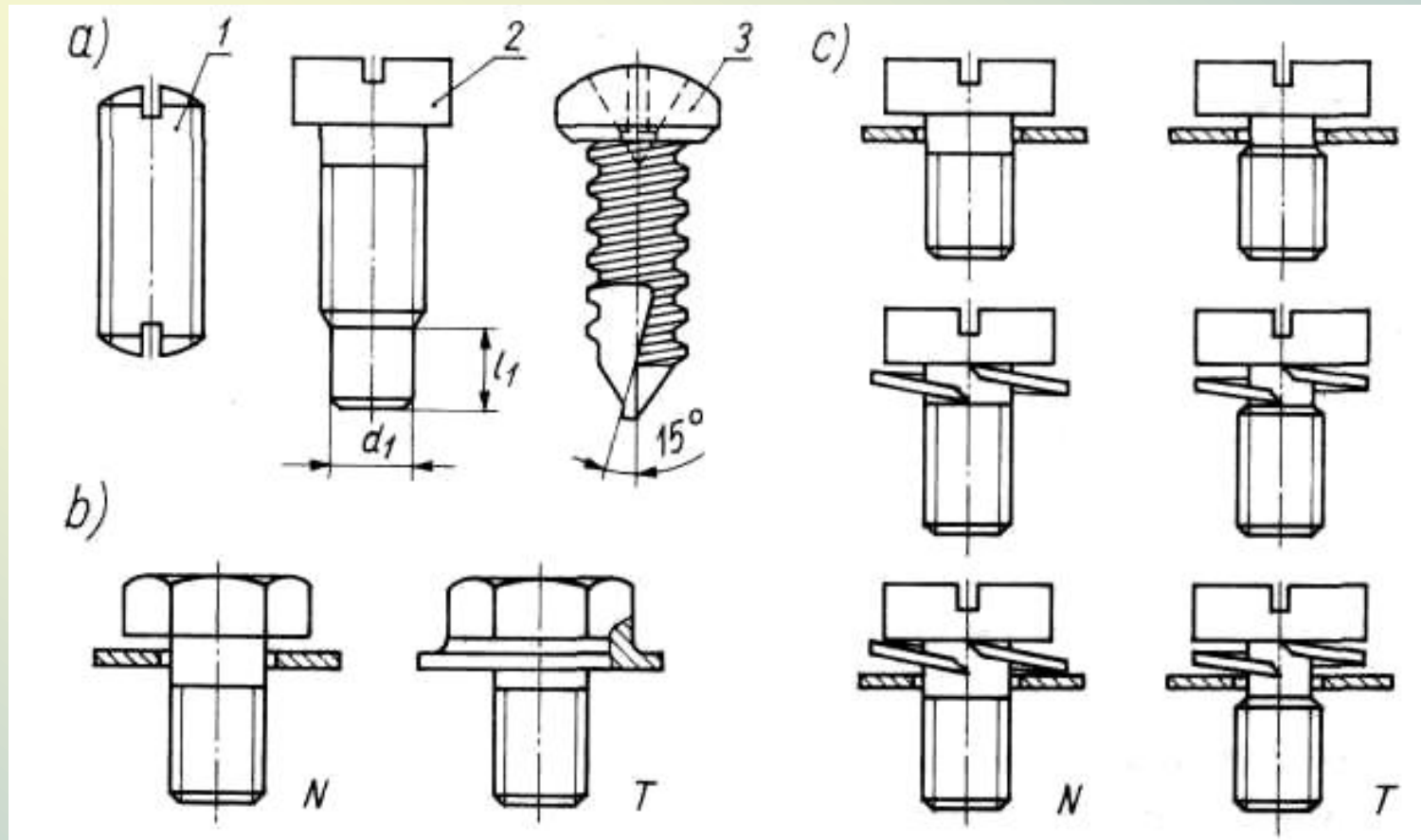
5. Znaczne ułatwienie montażu automatycznego uzyskuje się, gdy jest on wykonywany w warunkach **całkowitej zamienności elementów**. Możliwy jest również montaż selekcyjny i kompensacyjny, jednakże powoduje to komplikowanie urządzeń montażowych.
6. Warunki montażu automatycznego ulegają poprawie, gdy konstrukcja jest składana z wielu odrębnych jednostek montażowych (bloki, moduły) przy jednoczesnym takim ich konstruowaniu, aby liczby elementów w poszczególnych jednostkach były jak najmniejsze.

# Technologiczność konstrukcji zespołów

---

7. Automatyzacja montażu może być znacznie ułatwiona w przypadku zmiany rodzaju połączeń na bardziej odpowiadające wymaganiom automatyzacji, np. montaż złączy śrubowych jest mniej wygodny od nitowanych. Łączenie śruby z nakrętką sprawia spore trudności, łatwiejsze jest wkręcanie śruby w otwór gwintowany, jeszcze wygodniejsze jest stosowanie wkrętów samogwintujących gładki otwór, a nawet elementów wykonujących jednocześnie otwór i gwint (rys. 6).

# Technologiczność konstrukcji zespołów

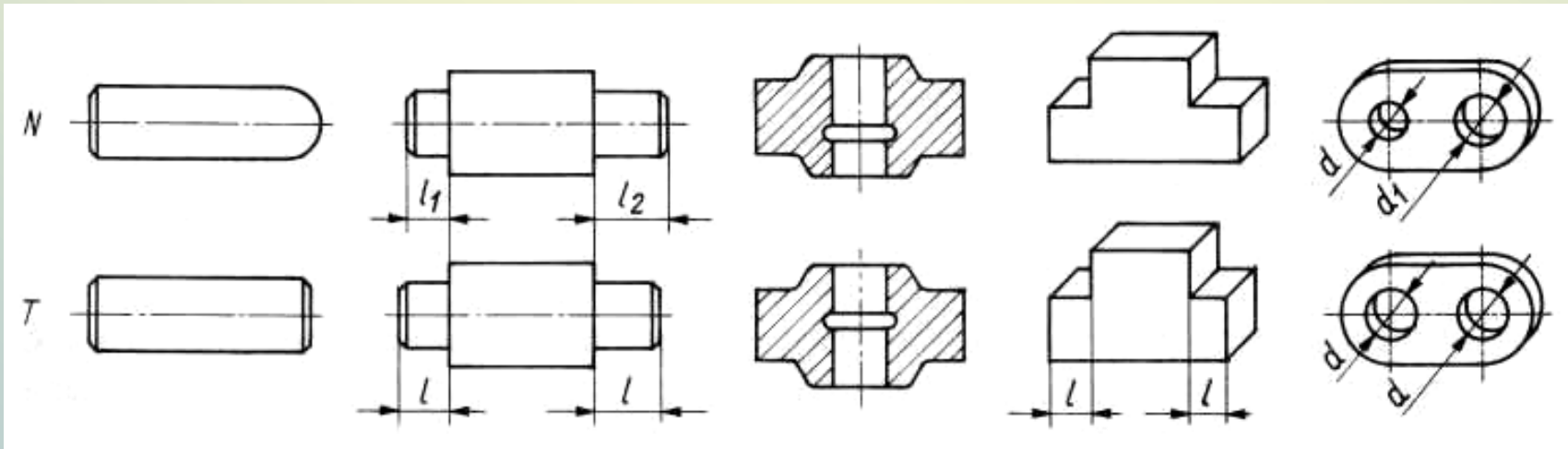


Rys.6. **Nietechnologiczne (N) i technologiczne (T) konstrukcje elementów złącznych**: a) zalecane konstrukcje śrub; 1 - z rowkiem obustronnym, 2 - z czopem prowadzącym, 3 - śruba wykonująca otwór i gwintująca; b), c) nietechnologiczne i technologiczne rozwiązania śrub z podkładkami zwykłymi i sprężystymi (podkładki nasadza się przed nawalcowaniem gwintu zwiększającym średnicę zewnętrzną i zabezpieczającym przed spadaniem podkładek)

# Technologiczność konstrukcji części

Części przeznaczone do automatycznego montażu powinny mieć konstrukcję spełniającą pewne wymagania:

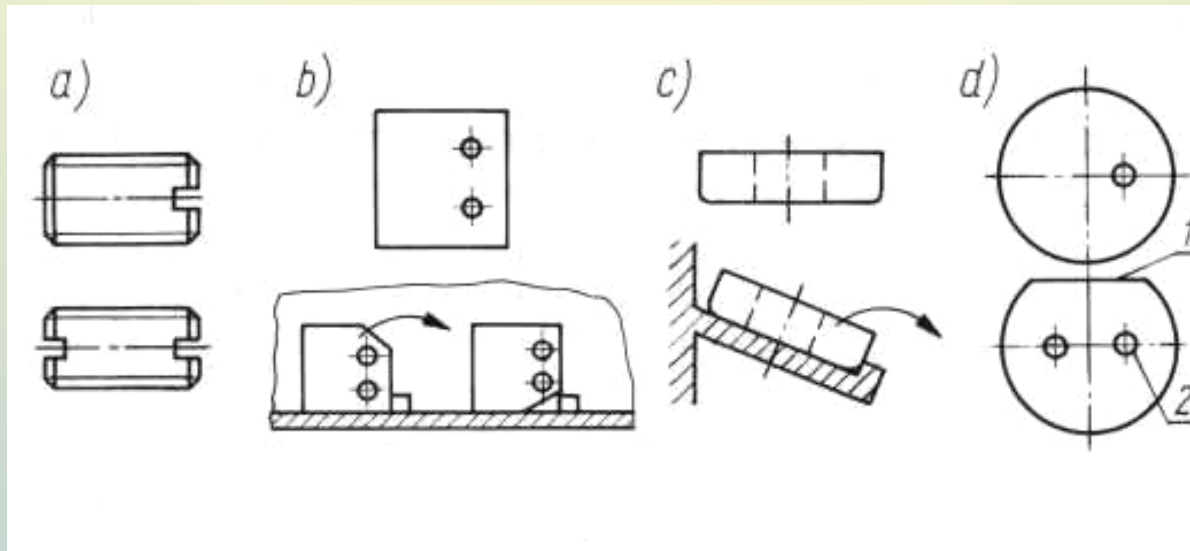
1. Elementy montowane powinny mieć proste i symetryczne kształty, co ułatwi ich orientację na wyjściu z urządzeń wibracyjno-orientujących (rys. 7)



Rys. 7. Przykłady rozwiązań konstrukcyjnych części podlegających automatycznemu orientowaniu: N - nietechnologiczne, T - technologiczne

# Technologiczność konstrukcji części

Automatyczne orientowanie staje się trudne lub wręcz niemożliwe, gdy niesymetryczność części przejawia się w mało wyraźnych różnicach budowy zewnętrznej (np. otwory małe lub podobne, stopnie wałka z małą różnicą wymiarów lub tylko z różną dokładnością i chropowatością itp.). Konstrukcję takich części zmienia się wprowadzając występy, ścięcia (i), dodatkowe otwory (2) itp., co jednak zwiększa pracochłonność obróbki mechanicznej (rys. 9).

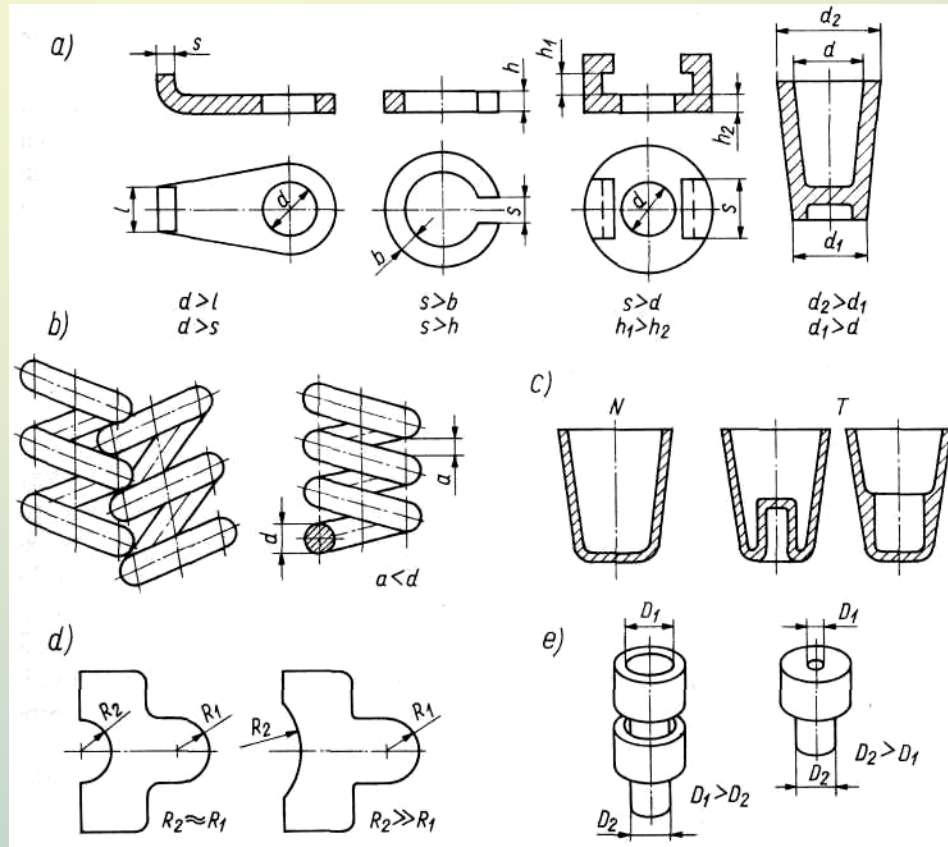


Rys. 9. Przykłady zmian w konstrukcji części ułatwiających jej orientowanie: a) dodatkowy rowek, b) skośne ścięcie, c) zamiana promienia na fazkę, d) ścięcie i otwór (w celu zapewnienia symetryczności)



# Technologiczność konstrukcji części

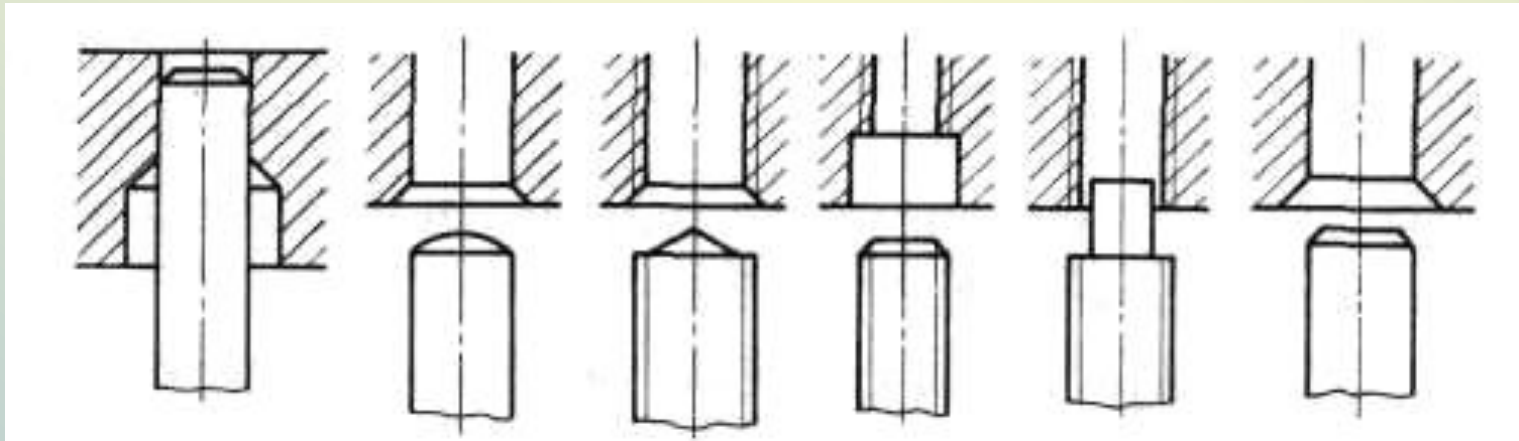
2. Kształt konstrukcyjny części powinien być taki, aby na wyjściu z urządzeń magazynowo-podających nie następowało wzajemne szepianie mogące blokować ich przemieszczanie.



Rys. 4.10. Przykłady konstrukcji części, w których może wystąpić szepianie: a) zasady wymiarowania, b) konstrukcje sprężyn, c) kołpak, d) płytka, e) tulejka; T - technologiczne, N - nietechnologiczne

# Technologiczność konstrukcji części

3. Części łączone z wciskiem lub luzem powinny mieć **fazki i strefy prowadzące na obu montowanych częściach**, co ułatwia ich wzajemne właściwe usytuowanie na początku procesu złączania. Ostre krawędzie należy zaokrąglić (rys. 11). Zaleca się wykonywanie fazek o kącie  $45^\circ$  i długości 2-4 mm (w zakresie średnic 18- 50 mm).



Rys. 11. Przykłady rozwiązań stref łączenia elementów współosiowych



# Technologiczność konstrukcji części

---

4. Części bazowe powinny dawać się łatwo ustawiać w pozycjach roboczych automatów lub automatycznych linii, a ich powierzchnie bazowe powinny spełniać ogólne **wymagania względem baz** (pokrywanie się różnych baz, niezmienność), co zwiększa dokładność i umożliwia montaż bez przeorientowania części. Powierzchnie baz powinny być wystarczająco duże w celu zapewnienia stabilnego położenia i sztywności.

# Technologiczność konstrukcji części

---

5. Należy dążyć do wykorzystywania i stosowania części w maksymalnym stopniu **znormalizowanych, zunifikowanych** lub chociażby posiadających strefy o charakterystykach znormalizowanych (wymiary, kształty). Umożliwia to wprowadzanie normalizacji i typizacji do stosowanych organów wykonawczych automatów montażowych, które mogą być ponownie wykorzystane po zmianie produkowanego wyrobu.
6. W celu zapewnienia łatwego przemieszczania w urządzeniach podających części **nie powinny mieć ostrych krawędzi, zadziorów, zbyt chropowatych powierzchni**. Powinny być również starannie oczyszczone i suche (zwłaszcza małe, które mogą przywierać do ścianek urządzeń montażowych).

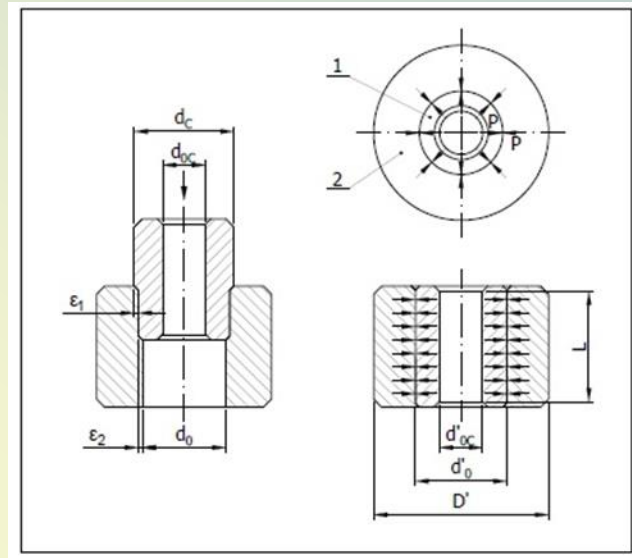
# Połączenia czopowo-cierne

**Połączeniem bezpośrednim** jest połączenie, w którym wzajemne unieruchomienie łączonych części następuje na skutek tarcia wywołanego przez wcisk. Rozłączeniu połączonych w ten sposób części przeciwdziałają siły sprężystości, wywołane odkształceniem połączonych części. W zależności od technologii montażu połączenie wciskowe dzieli się na:

- ✓ wślaczane, uzyskane przez wtlóczenie jednego elementu w drugi
- ✓ skurczowe, wymagające odpowiedniego zabiegu cieplnego (podgrzania tulei lub oziębieniu wału)

Do najistotniejszych zalet połączenia wciskowego bezpośredniego należy:

- łatwe do wykonania walcowe powierzchnie styku
- dokładna współosiowość części łączonych,
- duża obciążalność złącza, szczególnie przy obciążeniach statycznych
- brak elementów dodatkowych



# Połączenia czopowo-cierne

---

Wadami połączenia wciskowego są:

- ❑ znaczne naprężenia montażowe, grożące zniszczeniu części
- ❑ trudność uzyskaniażądanego wcisku, zależnego m.in. od uzyskanych wymiarów części, spowodowanych stosunkowo wąskim polem tolerancji przy możliwie małych parametrach chropowatości
- ❑ dość złożony proces montażu
- ❑ możliwość występowania mikropoślizgów na powierzchniach połączenia w wyniku odkształceń w trakcie eksploatacji

Wciskanie w granicach sprężystości stosuje się tylko do materiałów kruchych, a żądane wartości wcisku osiąga się przez dobór selekcyjny z elementów wykonanych w szerszych granicach tolerancji przy wytwarzaniu seryjnym. Przy wciskaniu elementów z materiałów plastycznych dopuszcza się powstanie odkształceń trwałych.

Najczęściej stosuje się pasowania włączane oznaczane H/s lub S/h oraz mocno włączane H/u lub U/h wykonane w 6, 7 lub 8 klasie dokładności. Przy małych średnicach (poniżej 6 mm) dla materiałów ciągliwych: mosiądz, aluminium stosuje się pasowania H/zb lub ZB/h w 9 klasie dokładności.

# Połączenia włączane

---

Montaż połączeń włączanych walcowych przeprowadzany jest w trzech etapach:

- orientowanie przyłączy,
- wprowadzanie jednego przyłącza w drugie,
- włączanie.

Podczas włączania czopa do otworu zachodzi potrzeba określenia wartości największej **siły włączania Q**, która powoduje wtłoczenie jednego przyłącza w drugie oraz szybkości włączania. Siła włączania wzrasta od zera do pewnej wartości maksymalnej i określa się z następującej zależności:

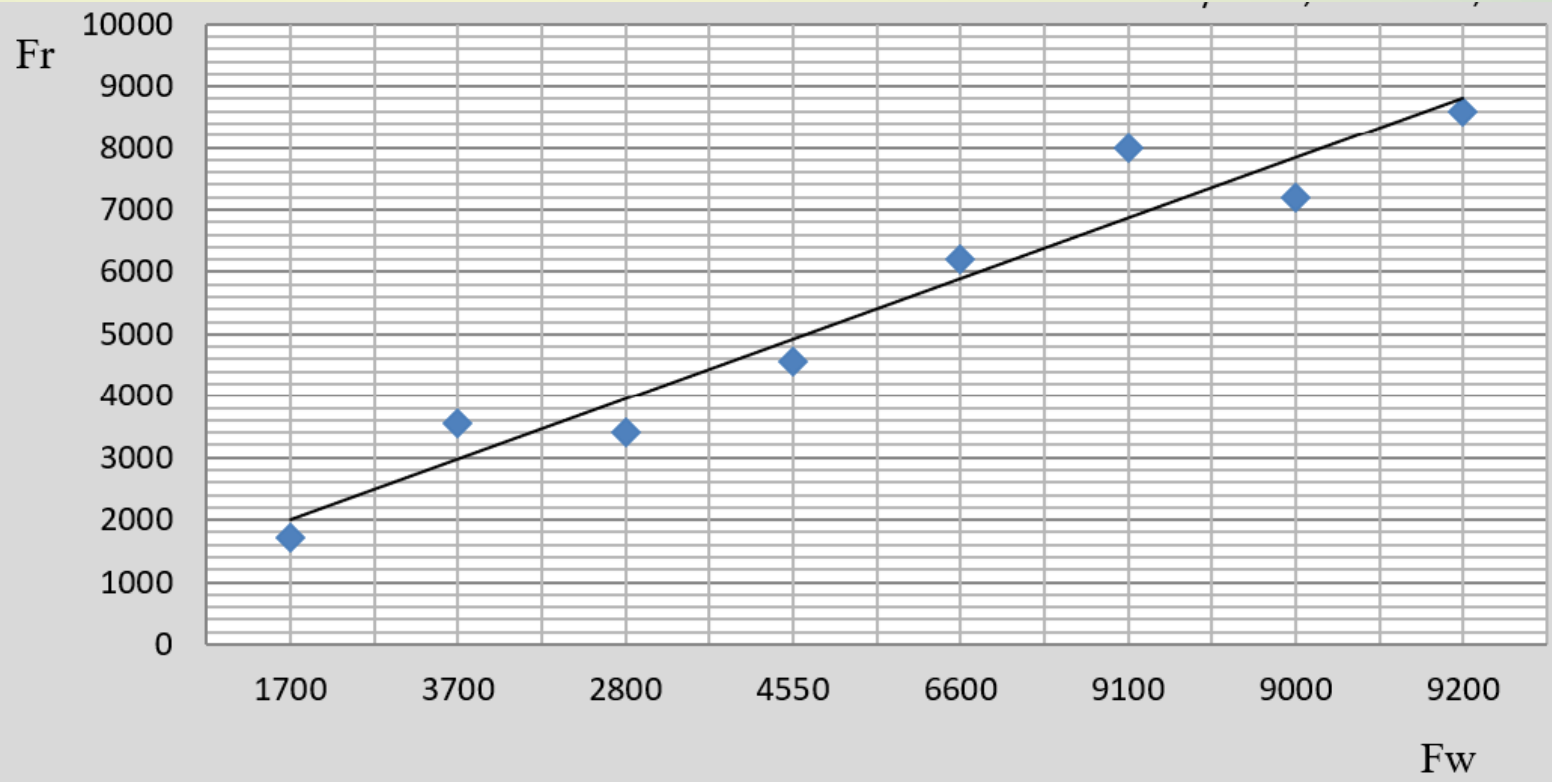
$$Q = \mu_{wt} \pi d L p$$

gdzie:  $\mu_{wt}$  – współczynnik tarcia przy włączaniu;  $d$  – średnica otworu oprawy na powierzchni styku;  $L$  – długość włączania;  $p$  – nacisk jednostkowy na powierzchni styku

Dla zabezpieczenia przed zatarciem na powierzchni styku i umożliwienie wielokrotnego łączenia i rozłączania bez osłabienia złącza stosuje się smary płynne tj. olej maszynowy, rzepakowy lub smary stałe np. dwusiarczek molibdenu. Wybór odpowiedniego smaru zależy od materiału przyłączy i warunków w jakich będzie przebiegał proces. Zmniejsza się przez to wartość współczynnika tarcia, a przez to siłę włączania.

# Połączenia czopowo-cierne

**Szybkość wtlaczania** – powinna zawierać się w przedziale od 1 do 10 mm/s, jednak największą wytrzymałość połączeń uzyskuje się przy prędkościach mniejszych od 3 mm/s. Jest uzależniona od wydajności procesu oraz od wymaganej wytrzymałości połączenia.





# Połączenia skurczowe i rozprężne

Podobnie jak w połączeniach włączanych cechą charakterystyczną połączeń skurczowych i rozprężnych jest wcisk, który uzyskujemy samoczynnie po wyrównaniu temperatury obu przyłączy, z których jedno przed osadzeniem było nagrzane bądź oziębione. W tych połączeniach mikro nierówności nie ulegają wygładzaniu jak przy połączeniach włączanych lecz szczepiają się ze sobą. Z tych względów siła osiowa, która była niezbędna przy montażu połączeń włączanych przy montażu połączeń skurczowych i rozprężnych staje zbędna

**Temperatura nagrzewania lub ochłodzenia** przyłączy jest najważniejszą czynnością występującą podczas projektowania procesu połączeń skurczowych i rozprężnych. Jest niezbędna do zamontowania zespołu, oraz wyboru urządzeń do realizacji tego procesu. Temperaturę do której należy ochłodzić lub podgrzać przyłączy, można wyznaczyć rachunkowo stosując wzór:

$$T_{n(o)} = \frac{W + \gamma}{10^3 \alpha d}$$

gdzie:  $T_o$  lub  $T_n$  – temperatury nagrzewania lub ochładzania;  $W$  – wymagany wcisk, w  $\mu\text{m}$ ;  $\gamma$  – minimalny luz umożliwiający łatwe łączenie przyłączy, w  $\mu\text{m}$ ;  $d$  – nominalny wymiar średnicy otworu oprawy przy nagrzewaniu czopa lub przy jego ochładzaniu, w mm;  $\alpha$  – współczynnik rozszerzalności liniowej przyłącza ochładzanego lub ogrzewanego.



# Połączenia skurczowe i rozprężne

---

Istnieją różne sposoby nagrzewania przyłączy. Najczęściej stosowane są piece oporowe z komorami zwykłymi lub też w przypadku zachowania temperatury przyłącza w dość wąskim zakresie – z wannami olejowymi oraz urządzenia indukcyjne.

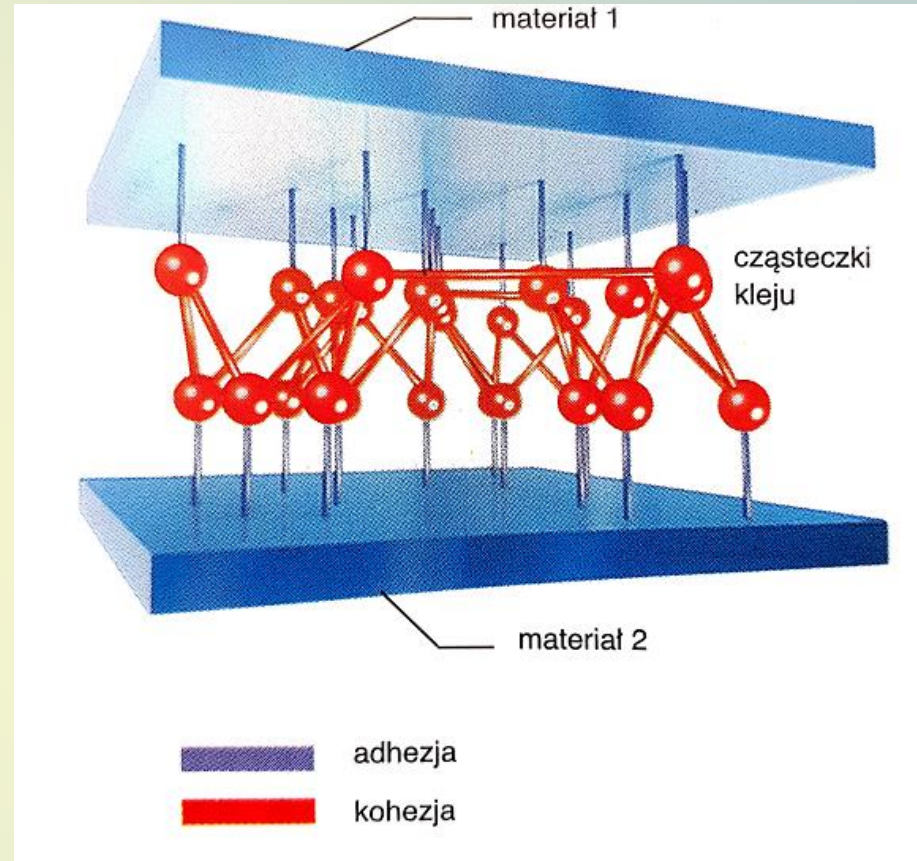
Do nagrzewania większych gabarytowo części stosuje się przenośne spirale grzewcze, natomiast do mniejszych części - piece indukcyjne w kształcie walca. Do ochłodzenia przyłączy należy użyć stałego lub ciekłego dwutlenku węgla (do  $-78^{\circ}\text{C}$ ), skroplonego tlenu ( $-182^{\circ}\text{C}$ ), skroplonego azotu ( $-195^{\circ}\text{C}$ ) oraz skroplonego powietrza ( $-190^{\circ}\text{C}$ ).

Połączenia skurczowe i rozprężne posiadają wiele zalet w porównaniu do połączeń wtłaczanych, podstawowe z nich to:

- mniejsza obawa uszkodzenia części ponieważ łączone są one z luzem,
- zbędny transport do stacjonarnych pras,
- duża wartość współczynnika tarcia,
- od dwu – do trzykrotnie większa wartość siły rozłączającej takie połączenia

# Połączenia klejowe

**Klejenie** – jest to połączenie materiałów za pomocą substancji klejącej zwanej klejem. Polega ono na rozprowadzeniu cienkiej warstwy kleju na uprzednio przygotowanej powierzchni. Klejenie jest nowoczesną technologią łączenia elementów maszyn, urządzeń, przedmiotów. Rozwój tej technologii związany jest z produkcją coraz to nowych klejów, o co raz to lepszych właściwościach oraz z rozwojem badań wyjaśniających właściwości klejów i połączeń klejonych



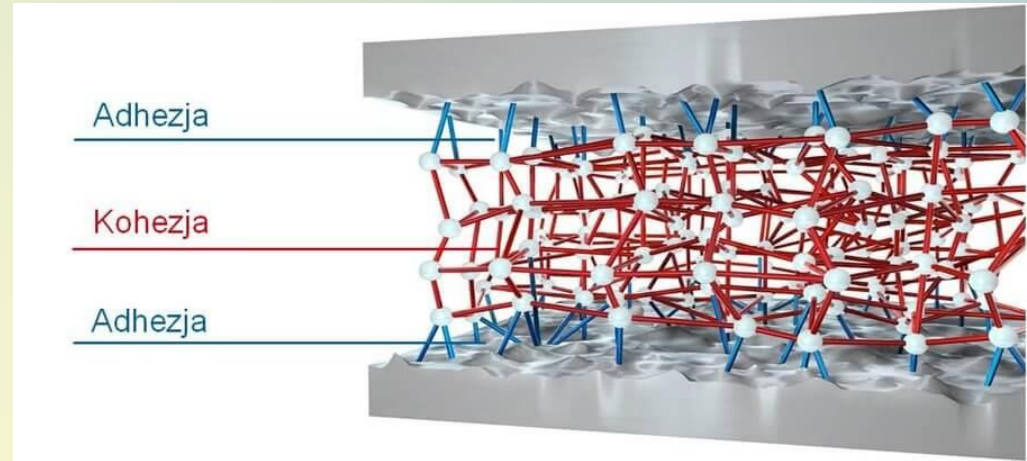
Wytrzymałość połączeń sklejonych jest zależna od:

- ✓ siły kohezji materiału przyłączy – tj. siła, która wpływa na wytrzymałość materiału;
- ✓ siły kohezji utwardzonego kleju – tj. siła, która wpływa na wytrzymałość spoiny;
- ✓ siły adhezji – tj. siła przyczepności pomiędzy łączonymi przyłączami a klejem. Adhezja dotyczy wyłącznie fizycznych oddziaływań powierzchniowych pomiędzy cząsteczkami obu stykających się materii

# Połączenia klejowe

**Adhezja** zależy od:

- Chropowatości powierzchni
- Zanieczyszczenia powierzchni
- Zwilżalności powierzchni

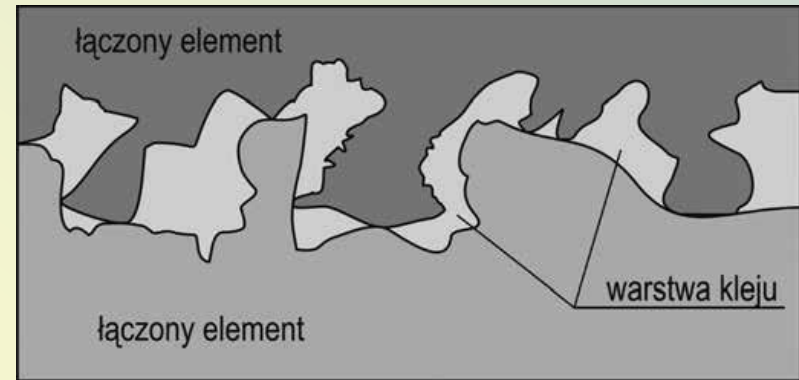


Wpływ na zwiększenie wytrzymałości połączeń adhezyjnych w mechanicznej teorii adhezji mają różne czynniki. Jednym z nich jest to, że wraz ze zwiększaniem chropowatości powierzchni danego materiału, zwiększa się liczba jego wgłębień o nieregularnych kształtach, do których może wnikać klej. Wynika z tego, że wytrzymałość połączeń adhezyjnych materiałów o większej chropowatości powierzchni jest większa niż w przypadku materiałów o mniejszej chropowatości, z uwagi na większą powierzchnię kontaktu z klejem. W celu zapewnienia wymaganej chropowatości powierzchni stosuje się:

- obróbkę narzędziami ściernymi nasypowymi,
- obróbkę strumieniowo-ścierną,
- piaskowanie,
- śrutowanie,
- kulkowanie,
- szczotkowanie,
- skrobanie,
- szlifowanie

# Połączenia klejowe

**Zbyt duża liczba wąskich porów** jest jednak przeszkodą w ich wypełnieniu przez klej, zwłaszcza przez klej o dużej lepkości i znacznym napięciu powierzchniowym. Osadza się on wówczas głównie na wierzchołkach nierówności. W głębi nich znajdują się zamknięte pęcherzyki powietrza, które tworzą tzw. **warstewkę graniczną**, osłabiającą połączenie adhezyjne. Tak więc istnieje pewien stopień schropowacenia, przekroczenie którego stwarza niekorzystne warunki oddziaływania międzycząsteczkowego pomiędzy klejem a podłożem.





# Połączenia klejowe

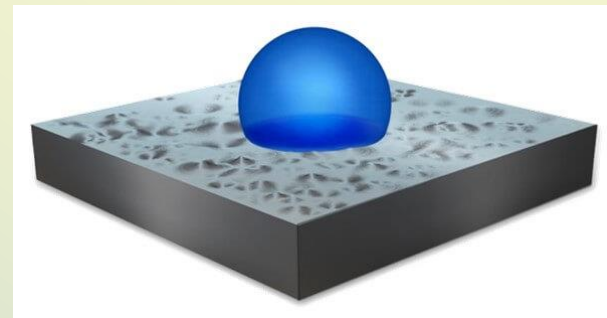
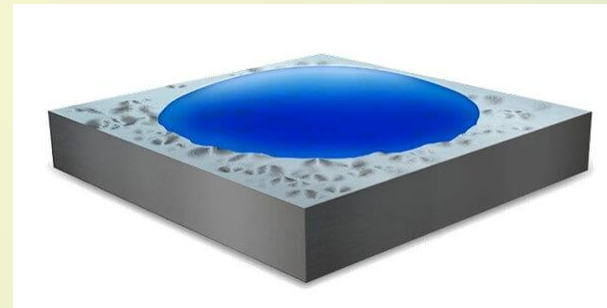
## Zanieczyszczenie powierzchni klejonej

Podstawową czynnością przed klejeniem jest wyczyszczenie i odtłuszczenie powierzchni, aby pozbyć się brudu, tłuszczu, pozostałości po olejach obróbczych czy w przypadku tworzyw sztucznych pozostałości po środkach antyadhezyjnych używanych przy produkcji. Do tego celu najlepiej użyć dedykowanych preparatów oraz czyściw, które nie pozostawiają włókien i usprawniają cały proces. Przy odtłuszczaniu tworzyw sztucznych szczególnie ważne jest użycie preparatów, które nie uszkodzą odtłuszczanej powierzchni. Jest nim np. Loctite 7063, który jest neutralny dla tworzyw sztucznych. Nie powinno się używać do tego celu acetonu

## Zwilżalność powierzchni

Jest miernikiem przylegania kleju do danego materiału. Do zwiększania napięcia powierzchniowego możemy używać:

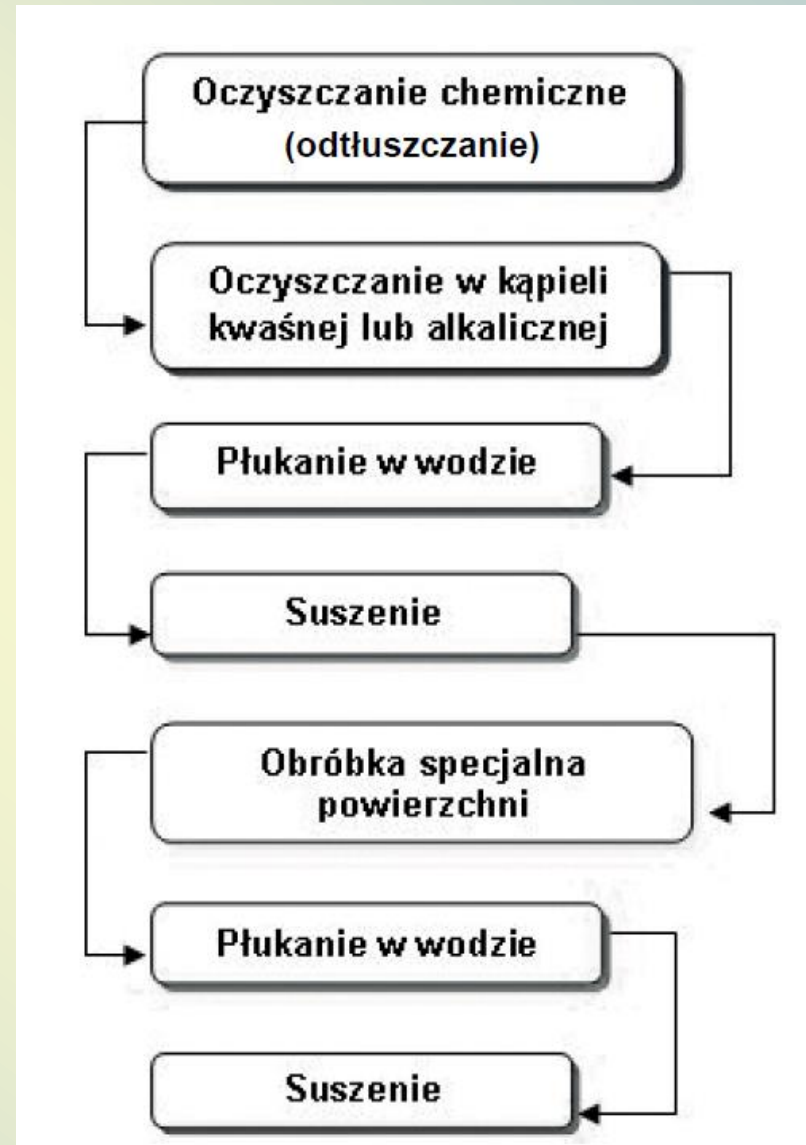
- koronowania powierzchni,
- plazmowania,
- wytrawiania



# Połączenia klejowe

Odpowiednie **przygotowanie powierzchni materiałów** jest istotnym warunkiem uzyskania połączeń klejowych o założonych właściwościach. W wyniku przygotowania powierzchni powinno wystąpić działanie wszystkich mechanizmów wiążących, zarówno natury fizycznej, w tym typowo mechanicznej, jak i chemicznej. Ten etap technologii klejenia powinien zapewnić uzyskanie jak najsilniejszych wiązań adhezyjnych w połączeniu klejowym. W tym celu należy:

- usunąć zanieczyszczenia powierzchni łączonych elementów (m.in. pyły, tłuszcze, smary, mikroorganizmy, pęcherzyki gazów, luźno związane warstwy korozyjne),
- uzyskać właściwe rozwinięcie powierzchni materiałów łączonych,
- uzyskać dobre uaktywnienie powierzchni materiałów łączonych.



# Połączenia klejowe

---

**Wytrzymałość połączeń zlepionych** zależy przede wszystkim od właściwości klejonych przyłączy materiałów, zastosowanych klejów, warunków wykonania oraz od konstrukcji złącza i rodzaju obciążenia. Wytrzymałość statyczna na ścinanie  $R_t$  dla klejów najczęściej używanych zmienia się w zakresie: dla klejów sklejanых na zimno  $10 \div 30$  Mpa (100-300 kG/cm<sup>2</sup>) oraz od  $20 \div 30$  Mpa (200-600 kG/cm<sup>2</sup>) dla klejów łączonych na gorąco.

Wytrzymałość połączenia sklejonego jest znacznie większa na ścinanie niż wytrzymałość na rozciąganie i rozwarstwienie. Z tego względu połączenia klejowe trzeba tak konstruować, aby były narażane na ścinanie oraz zabezpieczone przed rozwarstwieniem.

Połączenia sklepane posiadają wiele zalet, do najważniejszych zaliczamy:

- duża wytrzymałość zmęczeniowa – znacznie większa niż wytrzymałość połączeń spawanych i nitowych (wynika z braku koncentracji naprężeń, powstałych np. przy spawaniu lub nitowaniu,
- lepsze tłumienie drgań od połączeń uzyskanych w inny sposób,
- szczelność połączenia,
- możliwość zlepiania różnych metali, nawet takich, które są bardzo odległe od siebie w szeregu napięciowym (bez możliwości wystąpienia elektromechanicznej korozji przyłączy),
- tańsze, prostsze i bardziej uniwersalne oprzyrządowanie oraz mniejsza pracochłonność w porównaniu z innymi procesami.

Połączenia te jak i inne mają również wady, główna z nich to mała odporność w wyższych temperaturach (powyżej 300°C lub 573K), trudności z znalezieniem miejsc nie zlepionych a także dość szybkie starzenie się kleju, które powoduje zmianę właściwości połączenia