



Презентация на тему:

**Изучение работы сварного
соединения
2013**

Выполнили студенты группы с 3360

Семендяев С.Е. и Дианов М.И.

Изучение работы сварных соединений с угловыми швами путём экспериментального определения сопротивлений и форм разрушения угловых швов

Цель работы:

- Изучение работы сварных соединений с угловыми швами путём экспериментального определения сопротивлений и форм разрушения угловых швов.

Задачи:

- 1- изучить теоретические вопросы работы и расчета сварных соединений с угловыми швами.
- 2- выполнить расчет несущей способности сварного образца с фланговыми угловыми швами.
- 3- произвести испытания образца до разрушения. Установить форму разрушения сварного шва и экспериментальное значение (разрушающего) усилия N .
- 4- на основе анализа расчетных и экспериментальных данных сделать выводы.



Испытательная машина SHIMADZU AG-250 kNX

Испытательные машины серии AG-250 kNX это универсальные разрывные машины для физико-механических испытаний различных материалов. Компания SHIMADZU предлагает настольные и напольные модификации оборудования с различными классами точности и широким диапазоном прилагаемых нагрузок. Данное оборудование отличается простотой и надежностью, превосходные эксплуатационные характеристики удовлетворят потребности производителей и исследователей, связанные с различными видами механических испытаний.

Простой интерфейс, возможность использования стандартных методик испытания, а также создание собственных. Составление отчета об испытании в различных форматах (Word, Excel, PDF и др). Возможность получение данных по кривой испытания без проведения нового теста (функция повторного анализа диаграммы).

Машина включает выполнение основных разовых испытаний – растяжение, сжатие, изгиб, отслаивание. аналогичные испытания на прочность, данное ПО используется для испытаний, когда усилие неоднократно прикладывается и снимается. задание любой модели испытания, выполняет испытания циклические и на сжатие. измеряет текстуру продуктов и фармацевтических препаратов, выдает результаты специфических данных, включая истирание, прочность гелей, адгезию.

Угловыми швами выполняются соединения внахлестку. Они могут быть фланговыми (рис.1) и лобовыми. Фланговые швы расположены параллельно действующей силе и вызывают большую неравномерность распределения напряжений по ширине сечения сварных элементов. На рис.4 показаны эпюры напряжений в сечениях, расположенных в начале (σ_{AB} , σ_{AH}) и в конце соединения (σ_{BV} , σ_{BH}). Сами швы также испытывают неравномерные напряжения ($\tau_{шв}$). Концы шва испытывают большие напряжения, нежели средние участки шва. Неравномерность работы флангового шва по длине заставляет ограничивать расчётную длину шва не менее $4k_f$ или 40 мм и не более $85 \cdot \beta_f \cdot k_f$, за исключением швов, в которых усилие возникает на всем протяжении шва.

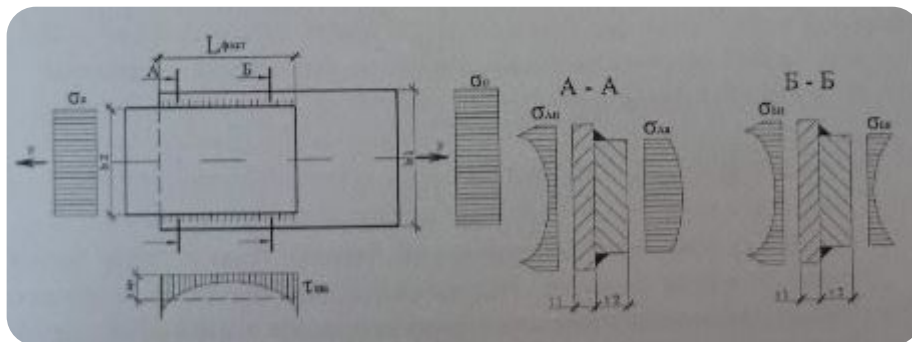


Рис.1 – Схема сварного соединения

В соответствии с характером передачи усилия фланговые швы одновременно работают на срез (от силы F) и на изгиб (от эксцентричного приложения силы F относительно центра тяжести сечения шва). Разрушение шва обычно начинается с конца шва.

С целью повышения эффективности использования наплавленного металла в соединениях с расчетными угловыми швами предусмотрено применение электродных материалов, обеспечивающих повышенные прочностные свойства металла шва. Потому разрушение шва может происходить не только по металлу шва (сеч. 1-1, рис.5), но и по основному металлу на границе его сплавления с металлом шва (сеч. 2-2).

Ввиду сложности действительной работы угловых швов расчёт их носит условный характер. Напряжение в шве принимается равномерно распределённым по длине шва и рассматривается возможность разрушения шва от условного среза по одному из двух сечений:

По металлу шва (сеч. 1-1):

$$N / (\beta_f k_f l_w) \leq R_{wf} y_{wf} y_c$$

По металлу границы сплавления (сеч.2-2):

$$N / (\beta_z k_f l_w) \leq R_{wz} y_{wz} y_c$$

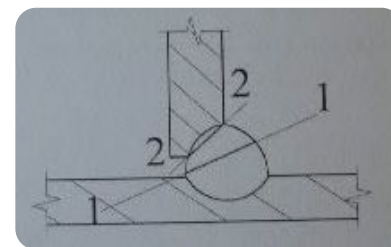


Рис.1 – Схема сварного соединения

Где N – расчётное усилие, приходящееся на один швов; k_f – катет шва; β_f и β_z – коэффициенты глубины проплавления шва, определяются по таблицы 39 [3]; l_w – расчётная длина шва, принимая меньше его фактической длины на 10 мм за счёт непровара; R_{wf} и R_{wz} – расчётные сопротивления определяются по таблицам Г.2 и 4 [3]; y_{wf} и y_{wz} – коэффициент работы сварного соединения определяются в соответствии с п. 11.2 [3]; y_c – коэффициент условия работы конструкции, принимаемый по табл. 6[3].

Какая из двух проверок (2.1 или 2.2) будет иметь решающее значение, можно определить, сравнив произведения $\beta_f * R_{wf}$ и $\beta_z * R_{wz}$. Меньше из них укажет, какое сечение будет более опасным.

Таблица 3.1 – результаты расчётов

№ образца	Марка стали	Марка электрода	$\beta_f * R_{wf}$	$\beta_z * R_{wz}$	Геом. Длина шва, (см)	Расчет. Длина шва, l (см)	Средний катет шва k_f (см)	Предельное усилие N(кН)
1								

Для проведения работы необходимы : разрывная машина, штангенциркуль, линейка, два внешне одинаковых образца.

Кроме указанных на рис. 4 размеров, необходимо заметить высоту катета сварных швов - k_f . Значение k_f принимается средним из четырёх замеров по концам швов.

Расчёт несущей способности сварных образцов производят, исходя из того, что потеря несущей способности может наступить либо из-за потери несущей способности более слабого из соединяемых элементов. Расчёт выполняют в следующем порядке.

Определяются опасные сечения сварного шва, сравнив $\beta_f * R_{wf}$ и $\beta_z * R_{wz}$.

Рассчитывают предельное усилие по обоим опасным сечениям:

$$N = \beta_f k_f l_w R_{wf} y_{wf}$$

$$N = \beta_z k_f l_w R_{wz} y_{wz}$$

Определяют предельное усилие для образцов из условия несущей способности соединяемых элементов: $N = A * R_y$, где A – площадь сечения более слабого из соединяемых элементов (меньшее из $A_1 = B_1 * t_1$ и $A_2 = B_2 * t_2$), R_y расчётное сопротивление стали, установленное по пределу текучести, определяется по табл. 51 [3]. Результаты расчётов заносят в таблицу 3.1.

Таблица 3.2 – Анализ результатов

№ обзаца	Форма разрушения элемента	Разрушающее усилие N(кН)	Теоретическое значение усилия N(кН)	Отклонение $\frac{N_{э} - N * 100\%}{N}$
1				
2				

Получив теоретическое значение предельных усилий, приступают к испытаниям. Образцы поочередно закрепляют в захватках разрывной машины и доводят до разрушения. Величины разрушающих усилий фиксируют. Анализ полученных результатов выполняют с помощью таблицы 3.2

КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ

- Какие усилия воспринимаются фланговыми швами?
 Ответ: фланговые швы работают одновременно на срез (от силы F) и на изгиб (от эксцентричного приложения силы F относительно центра тяжести сечения шва).
- Как распределяются напряжения по длине флангового шва?
 Ответ: неравномерно
- Как регламентируется длина расчетного флангового шва?
 Ответ: $4K_f \leq L \leq 85K_f$ за исключением швов, в которых усилие возникает на всем протяжении шва.
- Как называется расчетная длина флангового шва?
 Ответ: L_w - расчетная длина шва, принимающаяся меньше его фактической длины на 10мм за счет непровара.
- Какие сечения сварных швов являются наиболее опасными?
 Ответ: разрушение шва может происходить не только по металлу шва (рис.1 сеч 1-1), но и по основному металлу на границе его сплавления с металлом шва (рис.1 сеч 2-2).
- Запишите формулу для определения несущей способности флангового шва по металлу границ сплавления.
 Ответ:
 - $N/\beta_z * K_f * L_w \leq R_{wz} * \gamma_{wz} * \gamma_c$
 - N – расчетное усилие, приходящееся на 1 шов
 - K_f – катет шва
 - β_z - коэффициент глубины проплавления, зависит от вида сварки и положения шва
 - L_w – расчетная длина шва
 - R_{fw} , R_{wz} – расчетное сопротивление сварного соединения по металлу шва и по границе сплавления.
 - γ_{wz} - коэффициент условной работы сварного соединения

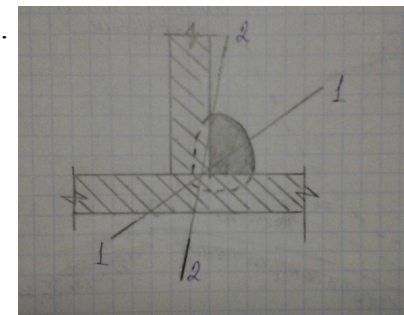


Рис. 1