



مدل سازی یک پارچه مکترونیکی و کنترل نیمه فعال ارتعاشات چتر در فرایند تراشکاری، به وسیله میراگر مگنتورئولوژیک

داود ساجدی پور^۱، سعید بهبهانی^{۲*}

۱- کارشناسی ارشد مکانیک، دانشگاه صنعتی اصفهان، اصفهان

۲- استادیار مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی اصفهان، اصفهان

* اصفهان، صندوق پستی ۸۳۱۱۱-۸۴۱۵۶، behbahani@cc.iut.ac.ir

چکیده- ارتعاشات چتر یکی از عوامل محدود کننده در افزایش نرخ براده برداری در فرایندهای ماشین کاری می باشد. در این مقاله، مدل سازی مکترونیکی یک پارچه دستگاه تراش تجهیز شده به میراگر هوشمند مگنتورئولوژیک و طراحی کنترل فازی نیمه فعال برای جلوگیری از ارتعاشات چتر ارائه می شود. کاهش ارتعاشات چتر با تغییر دادن نیمه فعال مشخصات دینامیکی سازه ماشین ابزار (مانند قسمت های حقیقی و موهومی تابع پاسخ فرکانسی) که پارامترهای اصلی مشخص کننده دیگرام پایداری هستند حاصل می شود. از مدل بوک-ون اصلاح شده برای مدل سازی رفتار میراگر مگنتورئولوژیک استفاده شده است، که این امکان را می دهد که ولتاژ ورودی به دمپر به عنوان ورودی کنترلی سیستم بکار رود. از آنجا که مدل یک پارچه سیستم در حضور میراگر مگنتورئولوژیک غیر خطی می شود، روشی برای ایجاد دیگرام پایداری با تحلیل در حوزه زمان ارائه می شود. در طراحی کنترلر و به عنوان بازخورد از میزان وقوع چتر، یک شاخص جدید به نام شاخص تشخیص چتر ارائه شده است که در تشخیص وقوع چتر بصورت تجربی نیز کاربرد دارد. نتایج بدست آمده نشان می دهد که سیستم پیشنهادی در بهبود پایداری ماشین تراش موفق بوده است. **کلیدواژگان:** ماشین تراش، کنترل فازی، شاخص تشخیص چتر، پایداری.

Integrated mechatronic modeling and semi-active control of chatter vibration in turning, using MR damper

D. Sajedi Pour¹, S. Behbahani^{2*}

1- MSc., Mech. Eng., Isfahan Univ. of Tech., Isfahan, Iran

2- Assis. Prof., Mech. Eng., Isfahan Univ. of Tech., Isfahan, Iran

* P.O.B. 84156-83111 Isfahan, Iran. behbahani@cc.iut.ac.ir

Abstract- Chatter vibration is one of the limiting factors in increasing the material removing rate in machining operations. In this paper, the integrated mechatronic modeling of a lathe machine equipped with MR damper, and design of a fuzzy semi-active controller are presented. To suppress chatter, the structural dynamic characteristics (i.e., real and imaginary part of the frequency response function), which are the main parameters in drawing the stability lobes, are varied semi-actively using magnetorheological damper. Modified Bouc-Wen model is employed for MR damper modeling, which enables us to account for the input voltage to the damper as the control input of the system. Since the structure becomes nonlinear in the presence of MR damper, a time-domain approach for generation of stability lobes is presented. In controller design and as a feedback of the chatter level, a novel chatter detection index (CDI) is developed, which can also be employed for experimental chatter detection. The obtained results show that the proposed system has been successful in enhancing the stability of the lathe machine.

Keywords: Lathe, Chatter Detection Index, Fuzzy Control, Stability.

۱- مقدمه

کنترل نیمه فعال ارتعاشات یک روش شناخته شده در کاهش ارتعاشات نامطلوب انواع ماشین‌آلات محسوب می‌شود؛ ولی استفاده از تجهیزات نیمه فعال در کاهش ارتعاش ماشین‌های ابزار یک روش جدید است که هنوز از نظر مدل‌سازی و طراحی کنترلر ضعف‌های عمده‌ای دارد.

ماشین‌کاری قطعات صنعتی با سرعت زیاد و حجم بالای براده‌برداری، یکی از نیازهای شرکت‌های قطعه‌ساز می‌باشد که می‌تواند آنها را در تولید قطعات با حداقل هزینه و رقابت با سایر تولیدکننده‌ها یاری کند. در این میان، ارتعاشات چتر^۱ یک عامل محدودکننده بر سر راه افزایش نرخ براده‌برداری می‌باشد. چتر ارتعاش خود-تحریک نامطلوبی است که موجب مضراتی همچون سطوح نهایی نامطلوب، سایش زود هنگام ابزار، خرابی ماشین و تولید صدای ناهنجار می‌شود.

به علت اهمیت کاهش چتر، تحقیقات گسترده‌ای در این زمینه انجام شده است. منابع تحقیقاتی موجود در این زمینه، می‌توانند به سه گروه تقسیم‌بندی شوند. گروه اول مربوط به تحقیقاتی است که از روش‌های غیر فعال برای رفع این مشکل استفاده کرده‌اند. در این تحقیقات تلاش می‌شود که با بهبود طرح سازه‌ای ابزار یا ماشین، تا حد امکان شرایط چتر کاهش داده شود. به طور مثال، افزایش صلبیت سیستم، تغییر شکل هندسی ابزار براده‌برداری [۱]، قرار دادن جاذب‌های ارتعاشات [۲]، و بکارگیری میراگرهای ضربه‌ای [۳]، نمونه‌هایی از روش‌های مورد استفاده می‌باشند. عدم هوشمندی و انعطاف‌پذیری و در نتیجه طراحی غیر بهینه برای ماشین‌های مختلف در شرایط براده‌برداری متفاوت، ضعف عمده این گونه سیستم‌ها می‌باشد. دومین گروه، مربوط به تحقیقاتی است که از روش‌های فعال برای جلوگیری از ارتعاشات چتر استفاده می‌کنند. در این روش‌ها، معمولاً از عملگرهایی استفاده می‌شود که با سرعت بالا قادر به پاسخ‌گویی به سیستم می‌باشند و مستقیماً نیروی کنترلی را با فرکانس بالا به سیستم وارد می‌آورند. در این زمینه می‌توان به بکارگیری عملگرهای پیزوالکتریک [۴] و مگنتواستریکتیو [۵] در کنترل فعال اشاره کرد. این روش‌ها انعطاف‌پذیری بالایی را برای تطابق با شرایط مختلف عملیات در سیستم‌های گوناگون، در کاهش ارتعاشات چتر فراهم

می‌کنند، اما نسبت به روش‌های دیگر کنترلی گران‌تر می‌باشند که این عامل به هزینه عملگرهای هوشمند و میزان انرژی مصرفی در بکارگیری فعال آنها مربوط می‌شود. گروه سوم از روش‌های جلوگیری از چتر مربوط به کاهش چتر با استفاده از روش‌های نیمه فعال است. در این روش، خواص دینامیکی برخی اجزاء ماشین می‌توانند به منظور دستیابی به پایداری بیشتر، با فرکانس محدودی تغییر داده شوند. قرار دادن میراگرهای متغیر در سیستم، یکی از رایج‌ترین اقدامات در این زمینه است. میراگرهای مگنتورئولوژیک نمونه مناسبی از میراگرهای متغیر هستند که خواص میرایی آنها با تغییر ولتاژ اعمال شده به میراگر، قابل تغییر است. مزیت این روش این است که ضمن اینکه میراگر بطور دائم تاثیر میراکنندگی در سیستم دارد، تغییر خواص آن در فرکانسی پایین‌تر از فرکانس ارتعاش سیستم صورت می‌گیرد. منابع تحقیقاتی فراوانی در راستای بکارگیری میراگرهای مگنتورئولوژیک برای کاهش ارتعاشات در سیستم‌های با فرکانس پائین و متوسط از جمله ساختمان‌ها، پل‌های کابلی، سیستم تعلیق وسایل نقلیه و فونداسیون ماشین لباس‌شویی موجود می‌باشند، ولی مطالعات قابل توجهی در زمینه بکارگیری میراگرهای مگنتورئولوژیک در سیستم‌های با فرکانس بالا مشاهده نشده است.

منابع تحقیقاتی بسیار اندکی در زمینه کنترل نیمه فعال چتر در دست است. استفاده از سیالات الکتروئولوژیک، سرآغاز استفاده از این روش می‌باشد [۶]. استفاده از سیال مگنتورئولوژیک به جای سیال الکتروئولوژیک برای کاهش ارتعاشات چتر در عملیات داخل تراشی [۷]، تازه‌ترین کار تحقیقاتی گزارش شده می‌باشد که نتایج آن حاکی از عملکرد بهتر سیال مگنتورئولوژیک حول میله مت‌داخل تراشی، برای تغییر سختی مته است. هرچند این تأثیر مثبت، بیشتر مربوط به سرعت‌های پایین اسپیندل بوده و در سرعت‌های بالاتر، به علت نیاز به افزایش خیلی زیاد سختی، این ابزار به تنهایی پاسخگو نمی‌باشد. میراگر مگنتورئولوژیک به علت توانایی در تغییر میرایی سیستم می‌تواند ابزاری در جهت رفع این نیاز باشد. تأثیر مثبت احتمالی استفاده از این میراگر در سیستم ماشین‌ابزار، با انجام آزمایشات گزارش شده است [۸]. در این آزمایش‌ها، با اعمال یک ولتاژ ثابت به میراگر تعبیه شده در سیستم ماشین‌ابزار در یک فرایند داخل تراشی، بهبود نتایج پایداری مشاهده شده، ولی هیچ‌گونه کار تحلیلی در مورد

1. Chatter

چتر، اثر امواج احیا شونده و کوپل شدن مودها می‌باشند. در اغلب فرایندهای ماشین‌کاری، چتر نوع احیا شونده زودتر از کوپل شدن مودها اتفاق می‌افتد [۹]. این نوع چتر نتیجه اختلاف فاز به وجود آمده بین دو موج ارتعاشی متوالی روی سطح قطعه کار است (شکل ۲). این اختلاف فاز باعث به وجود آمدن ضخامت براده متغیری می‌شود که می‌تواند به صورت نمایی رشد کرده و به خرابی ابزار یا قطعه کار منجر شود. مدل‌های مختلفی برای توصیف چتر در فرایند تراشکاری به وسیله محققان ارائه شده، که در اغلب آنها از تئوری و مدل‌های خطی استفاده شده است [۹]، و در برخی نیز مدل‌های غیر خطی ترجیح داده شده است [۱۰].

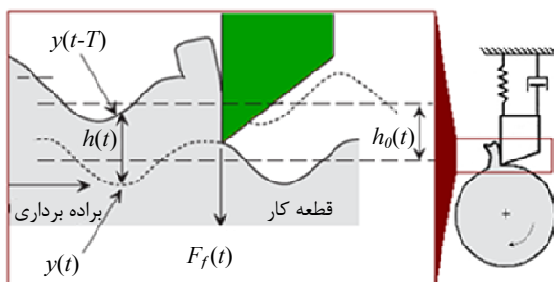
فرض می‌شود که مؤلفه‌ای از نیروی براده‌برداری که موجب ارتعاش نسبی می‌شود تنها در جهت شعاعی وارد می‌شود و جایجایی نسبی بین ابزار و قطعه کار، در این راستا اتفاق می‌افتد (شکل ۲)، ضخامت دینامیکی نهایی براده می‌تواند به صورت رابطه (۱) بیان شود.

$$h(t) = h_0 - [y(t) - y(t-T)] \quad (1)$$

که در آن، h_0 ضخامت براده مورد انتظار، یعنی نرخ پیش‌روی ابزار ماشین‌کاری، $y(t)$ جایجایی نسبی ابزار-قطعه کار در زمان جاری و در راستای نیروی ماشین‌کاری مذکور (عمود بر سطح قطعه کار)، و همچنین T دوره تناوب یک دور اسپیندل براده‌برداری می‌باشد. همچنین $y(t-T)$ جایجایی نسبی در دور قبلی است که عامل اصلی روی دادن چتر نوع احیا شونده می‌باشد. بر اساس این تئوری، معادله ارتعاش سیستم می‌تواند به این صورت رابطه (۲) شود:

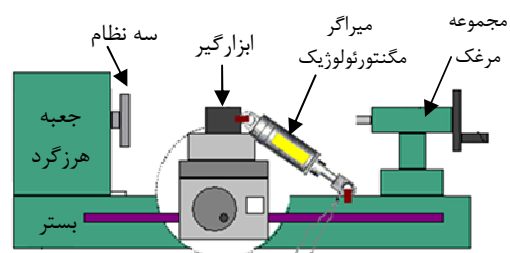
$$m\ddot{y}(t) + c\dot{y}(t) + ky(t) = F_f(t) \quad (2)$$

که در آن، m ، c ، و k به ترتیب جرم، میرایی، و سختی معادل سیستم بوده و $F_f(t)$ نیروی ماشین‌کاری در زمان حاضر است که با رابطه (۳) قابل بیان است.



شکل ۲ نمای شماتیک مکانیزم چتر امواج احیا شونده.

ارتعاشات چتر، مدل‌سازی، شبیه‌سازی و کنترل در این پژوهش ارائه نشده است. به طور قطع موارد مذکور، نیازهای اساسی بکارگیری میراگرهای مگنتورئولوژیک در کنترل ارتعاشات چتر می‌باشند که در این مقاله به آنها پرداخته شده است. در کار حاضر یک مدل یک پارچه از ماشین تراش مجهز به میراگر مگنتورئولوژیک که شماتیک آن در شکل ۱ نشان داده شده است، ارائه می‌شود تا اثر میراگر در پایداری ماشین‌کاری نسبت به شرایط چتر بررسی شود و صحت مدل ارائه شده در پیش‌بینی نتایج در مقایسه با کار تجربی ذکر شده، روشن شود. بدیهی است که استفاده از ولتاژ ثابت، همیشه نمی‌تواند به عنوان یک روش بهینه مورد استفاده قرار گیرد. لذا در مرحله بعد، با آنالیز پارامترهای تأثیرگذار گوناگون، یک کنترلر فازی طراحی می‌شود، تا در هر لحظه مناسب‌ترین ولتاژ برای میراگر مگنتورئولوژیک فراهم شود. کنترلر پیشنهادی یک کنترلر نیمه فعال می‌باشد که در مقایسه با دیگر روش‌های کنترلی، انرژی بسیار کمتری صرف می‌کند. همچنین این سیستم، راه حل مطمئن‌تری نسبت به کنترلرهای فعال ارائه می‌کند، زیرا در صورتی که اشکالی در منبع انرژی یا سیستم کنترلی ایجاد شود، میراگر مگنتورئولوژیک به یک میراگر غیر فعال تبدیل می‌شود، که همواره می‌تواند در افزایش پایداری سیستم مؤثر باشد. در کار پیش رو، یک روش جدید نیز برای شناسایی روی خط چتر، بر اساس تعریف معیاری به نام شاخص شناسایی چتر (CDI)^۱ ارائه می‌شود که بر پایه آنالیز سیگنال‌های ارتعاشی سیستم استوار است.



شکل ۱ شماتیک سیستم پیشنهادی

۲- ارتعاشات چتر و دیگرام پایداری

چتر در ماشین‌کاری، ارتعاش مضر است که در نتیجه مکانیزم خود-تحریک، هنگام تولید براده رخ می‌دهد. دو منشأ اصلی

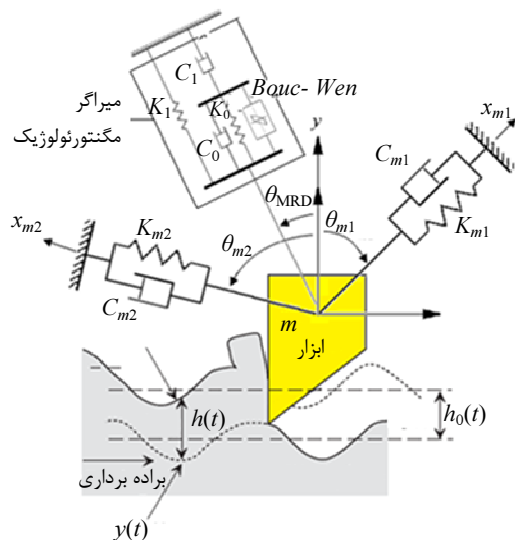
1. Chatter Detection Index (CDI)

مسأله مورد مطالعه در پژوهش حاضر، مربوط به یک ماشین تراش با دو درجه آزادی غالب با فرکانس‌های طبیعی ۱۵۰ و ۲۵۰ هرتز است که برای بررسی صحت نتایج، همانند سیستم بررسی شده در مرجع [۹] انتخاب شده است.

۳- مدل سازی یک پارچه سیستم

مطالعه چتر در یک ماشین ابزار معمولاً با بررسی دیاگرام پایداری آن انجام می‌گیرد. بررسی فرایند رسم این دیاگرام [۹] نشان می‌دهد که چتر نتیجه تقابل شرایط ماشین کاری و مشخصات دینامیکی سازه ماشین ابزار می‌باشد. دینامیک سازه‌های ماشین ابزار، در قالب تابع پاسخ فرکانسی بین نیرو و جابجایی نسبی نوک ابزار و قطعه کار، قابل بیان است. قسمت‌های حقیقی، موهومی و فاز تابع پاسخ فرکانسی، پارامترهای اصلی مؤثر در دیاگرام پایداری می‌باشند. آشکار است که تغییر مشخصه‌های سازه‌های ماشین ابزار با ابزاری خارجی می‌تواند بر روی دیاگرام پایداری تأثیرگذار باشد، که ایده استفاده از میراگر مگنتورئولوژیک به این منظور می‌باشد.

به منظور مطالعه اثر میراگر مگنتورئولوژیک بر پایداری ماشین تراش، معادلات حاکم باید به صورت کوپل با یکدیگر حل شوند. شکل ۴ نشان دهنده نمای شماتیک مدل پیشنهاد شده می‌باشد که در آن θ_{MRD} زاویه بین محور طولی میراگر و جهت ارتعاش نسبی بین ابزار و قطعه کار می‌باشد، که در این جا صفر در نظر گرفته شده است.



شکل ۴ شماتیک مدل پیشنهادی بکارگیری میراگر در ماشین تراش

$$F_f(t) = K_f a h(t) = K_f a [h_0 + y(t-T) - y(t)] \quad (3)$$

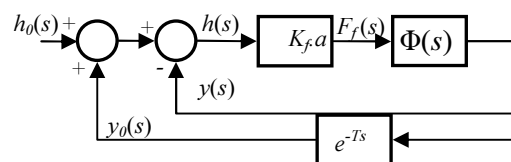
K_f ثابت برشی نیروی ماشین کاری و a عمق محوری براده برداری را بیان می‌کند. با استفاده از تبدیل لاپلاس، ضخامت دینامیکی براده در حوزه لاپلاس به صورت رابطه (۴) بیان می‌شود.

$$h(s) = h_0 - y(s) + e^{-sT} y(s) = h_0 + (e^{-sT} - 1)y(s), \quad y(s) = F_f(s)\Phi(s) = K_f a h(s)\Phi(s) \quad (4)$$

که در آن $\Phi(s)$ تابع تبدیل سیستم می‌باشد. بنابراین دیاگرام بلوکی ارتعاشات چتر می‌تواند به صورتی که در شکل ۳ نشان داده شده است، بیان شود.

در این تئوری، دیاگرام پایداری سیستم که گویای حداکثر عمق محوری براده برداری مجاز در شرایط پایدار به ازای هر سرعت دورانی اسپیندل می‌باشد، قابل ترسیم است. فرایند ایجاد دیاگرام پایداری در مرجع [۹] شرح داده شده است که مبتنی بر تحلیل سیستم در حوزه لاپلاس است و فقط در صورتی قابل استفاده است که معادله دیفرانسیل سازه‌های سیستم خطی باشند.

روش دیگر ترسیم منحنی‌های پایداری، رسم نقطه به نقطه، با تحلیل ارتعاشات سیستم در شرایط مختلف ماشین کاری است. برای تشخیص مرز پایداری در هر سرعت دورانی اسپیندل، باید مقدار عمق محوری براده برداری به تدریج افزایش داده شود تا با بررسی همگرایی یا واگرایی سیگنال‌های ارتعاشی، مرز بین شرایط ماشین کاری پایدار و ناپایدار در آن سرعت دورانی، شناسایی شود. این فرایند برای سرعت‌های دورانی مختلف تکرار می‌شود و به این ترتیب نمودار پایداری رسم می‌شود. در این پژوهش، به دلیل وجود جزء غیر خطی میراگر مگنتورئولوژیک و کنترلر غیر خطی و عدم امکان تحلیل در حوزه لاپلاس، از این روش استفاده شده است.



شکل ۳ دیاگرام بلوکی چتر نوع احیا شونده.

1. Stability Lobes Diagram

پژوهش از مدل بوک-ون اصلاح شده که در مرجع [۱۱] معرفی شده است، بهره گرفته شد. دلیل این انتخاب، تطابق بهتر نتایج شبیه سازی این مدل و نتایج تجربی است که در مرجع مذکور گزارش شده است. همچنین با در نظر گرفتن این مسأله که چتر معمولاً در فرکانس های بالا اتفاق می افتد، مورد استفاده برای میراگر، باید قابلیت در نظر گرفتن انواع بازه های فرکانسی و دامنه های ارتعاشی را دارا باشد، که مدل بوک-ون اصلاح شده در مقایسه با سایر مدل ها، بهتر پاسخگوی این نیاز می باشد. قسمت شکل ۵-ب سیستم مکانیکی معادل مورد استفاده در مدل بوک-ون اصلاح شده را نمایش می دهد.

معادلات حاکم بر این مدل، به صورت زیر بیان می شوند:

$$F = \alpha z + c_0(\dot{x} - \dot{y}) + k_0(x - y) + k_1(x - x_0) \quad (5)$$

$$\ddot{z} = -\gamma|\dot{x} - \dot{y}|z|z|^{n-1} - \beta(x - y)|z|^n + \delta(x - y) \quad (6)$$

$$\dot{y} = \frac{1}{c_0 + c_1}[\alpha z + c_0\dot{x} + k_0(x - y)] \quad (7)$$

که در آن، F نیروی تولید شده به وسیله میراگر است، z متغیر تحولی پسماند می باشد که برای در نظر گرفتن تاریخچه زمانی پاسخ منظور می شود، k_1 سختی انباشتگر، c_0 میرایی لزجی می باشد که در سرعت های بالاتر مشاهده می شود و c_1 اثر میرایی است که در آزمایش های مربوط به سرعت های پایین در میراگر مشاهده شده است [۱۱]. در این مدل، وابستگی پارامترها به ولتاژ القایی، با روابط زیر قابل بیان است.

$$\begin{aligned} \alpha &= \alpha(u) = \alpha_a + \alpha_b u \\ c_1 &= c_1(u) = c_{1a} + c_{1b} u \\ c_0 &= c_0(u) = c_{0a} + c_{0b} u \end{aligned} \quad (8)$$

که در آن u از رابطه (۹) پیروی می کند.

$$\dot{u} = -\eta(u - v) \quad (9)$$

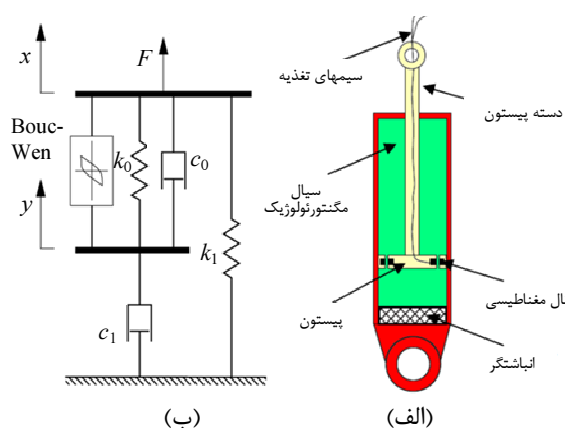
v ولتاژ اعمال شده به میراگر است. مقادیر عددی ۱۴ پارامتر مربوط به مدل بوک-ون برای میراگر مورد استفاده در این تحقیق در جدول ۱ بیان شده اند [۱۱]. این میراگر در حالت باز شده، دارای طول تقریبی ۲۱/۵ سانتی متر و کورس $\pm 2/5$ سانتی متر می باشد.

بر اساس معادلات حرکت میراگر مگنتورئولوژیک و معادلات حرکت ارتعاشی در فرایند تراشکاری، یعنی روابط (۲) تا (۷)، معادله حرکت کلی سیستم به شکل رابطه (۱۰) بیان می شود.

جرم m و فنر-دمپره های قرار گرفته در دو راستای دیگر، منعکس کننده رفتار ارتعاشی خود سازه ماشین ابزار و تابع تبدیل آن $\Phi(s)$ می باشند.

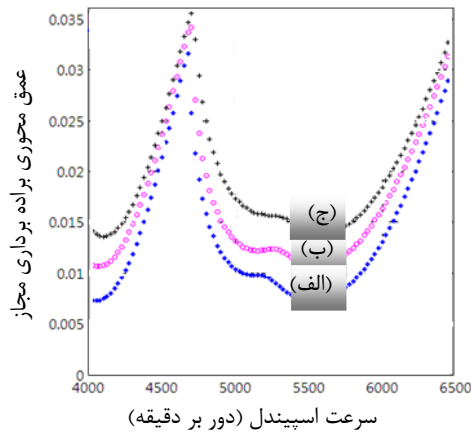
کاملاً روشن است که سیستم تحت مطالعه یک سیستم مکترونیک است که اجزای آن شامل ماشین ابزار، میراگر مگنتورئولوژیک، مکانیزم امواج احیا شونده و کنترلر بر هم تأثیرگذاری دینامیکی دارند. بنابراین، تحلیل سیستم نیازمند ارائه یک مدل یک پارچه مکترونیک از سیستم است که بتواند رفتار ارتعاشی سیستم را تحت ولتاژهای مختلف اعمالی به میراگر پیش بینی کند. لازم به ذکر است که مدل سازی یک پارچه و تحلیل چتر در حضور میراگر مگنتورئولوژیک در مقالات موجود نبوده و از نوآوری های این مقاله محسوب می شود. مدل و روش تحلیل چتر ارائه شده در این پژوهش با مقایسه نتایج حاصله با نتایج آزمایشگاهی موجود در کارهای قبلی [۸] صحت گذاری می شود.

نمای شماتیک یک میراگر مگنتورئولوژیک در شکل ۵-الف ارائه شده است. روغن مورد استفاده در این میراگر، حاوی ذرات بسیار ریز مغناطیسی قابل قطبی شدن می باشد. بنابراین ویسکوزیته ظاهری آن هنگام قرار گرفتن در یک میدان مغناطیسی، قابل تغییر است. در این میراگر از یک سیم پیچ حاوی جریان برای تولید میدان مغناطیسی استفاده می شود. بر این اساس، میرایی میراگر می تواند به صورت تابعی از ولتاژ اعمال شده به این سیم پیچ، متغیر باشد.



شکل ۵ الف- نمای شماتیک میراگر مگنتورئولوژیک، ب- سیستم مکانیکی معادل آن در مدل بوک-ون اصلاح شده.

مدل های متعددی در منابع تحقیقاتی برای توصیف رفتار میراگر مگنتورئولوژیک ارائه شده است [۱۱، ۱۲]. در این



شکل ۷ جایجایی دیاگرام پایداری با اعمال ولتاژ ثابت به میراگر الف- بدون میراگر؛ ب- تحت ولتاژ صفر؛ ج- تحت ولتاژ ۲/۵

۴- شاخص شناسایی چتر

در این جا روش تازه ای برای شناسایی چتر بر اساس معرفی مفهومی به نام شاخص شناسایی چتر ارائه می شود که برای شناسایی چتر در فرایندهای واقعی به صورت روی خط و همچنین تشخیص وقوع چتر و رسم نمودارهای پایداری در مدل سازی ها، قابل استفاده می باشد. این در حالی است که یکی از روش های معمول مشاهده شده در پژوهش های پیشین در زمینه شناسایی روی خط چتر، تحلیل سیگنال های صوتی سیستم می باشد [۱۳]. نمودار گردش کار روش پیشنهادی در شکل ۸ نشان داده شده است. در ابتدا واریانس سیگنال مورد نظر در طول زمان یک گام (۰/۳ ثانیه) محاسبه می شود، سپس محتویات سیگنال به دو فاصله زمانی تفکیک می شود که اولین بازه بین ۰/۲۶ ثانیه و ۰/۲۸ ثانیه، و دومین بازه بین ۰/۲۸ ثانیه و ۰/۳ ثانیه می باشد. هر یک از این دو شاخه سیگنال وارد بلوکی می شود که جمع تمامی مقادیر آن در طول بازه محاسبه می شود. سپس شاخص شناسایی چتر با تقسیم کردن دو مقدار به دست آمده بر یکدیگر ایجاد می شود. مقدار این شاخص در زمان ۰/۳ ثانیه نشان دهنده وقوع، عدم وقوع و میزان فاصله از شرایط چتر می باشد.

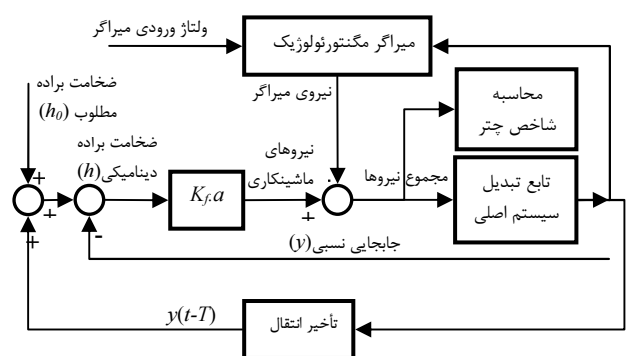
۵- کنترل نیمه فعال

طراحی یک سیستم کنترلی فازی که وقوع چتر را تشخیص دهد و ولتاژ مناسب را به میراگر مگنتورئولوژیک اعمال کند در

جدول ۱ پارامترهای مدل بوک-ون اصلاح شده

پارامتر	مقدار	واحد
c_{oa}	۲۱	N.sec/cm
c_{ob}	۳/۵	N.sec/cm.V
k_o	۴۶/۹	N/cm
c_{1a}	۳۸۳	N.sec/cm
c_{1b}	۲/۹۵	N.sec/cm.V
k_l	۵	N/cm
x_0	۱۴/۳	cm
a_a	۱۴۰	N/cm
a_b	۶۹۵	N/cm.V
Γ	۳۶۳	cm ⁻²
B	۳۶۳	cm ⁻²
A	۳۰۱	-
N	۲	-
H	۱۹۰	Sec ⁻¹

شکل ۶ بلوک دیاگرام سیستم یک پارچه حاصل را نمایش می دهد. نتایج شبیه سازی نشان می دهد که منحنی های پایداری حتی تحت ولتاژ به سمت بالا منتقل می شوند (شکل ۷) که به معنی بهبود پایداری در مقابل چتر می باشد.



شکل ۶ بلوک دیاگرام سیستم یک پارچه ماشین تراش و میراگر مگنتورئولوژیک جهت مطالعه چتر

این نتایج با مشاهدات تجربی گزارش شده در مرجع [۸] تطابق دارد، در حالی که در این مرجع هیچ تحلیلی برای توجیه این امر ارائه نشده بود.

این قسمت بیان می شود. فرایند محاسبه ولتاژ مناسب (نمودار گردش کار شکل ۹) به این صورت می باشد که برای هر شرایط ماشین کاری خاص، یک مقدار به عنوان شاخص شناسایی چتر، بر اساس تحلیل سیگنال های ارتعاشی سیستم محاسبه می شود. ورودی های کنترلر فازی شامل مقدار محاسبه شده شاخص شناسایی چتر در گام فعلی و گام قبلی، ولتاژ کنونی میراگر، و شرایط ماشین کاری (مانند نسبت عمق محوری در گام فعلی به گام قبلی) می باشند. خروجی کنترلر فازی نیز مقدار ولتاژی است که باید در گام بعد به میراگر اعمال شود.

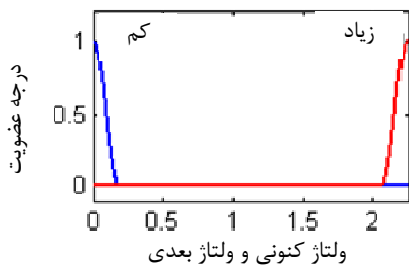
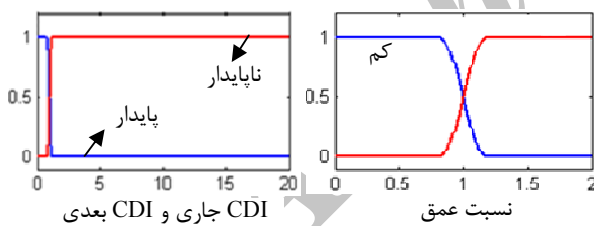
مجموعه ای از قوانین فازی برای محاسبه ولتاژ خروجی مورد استفاده قرار می گیرد. در صورتی که وقوع چتر تشخیص داده شود، در گام بعدی (یعنی ۰/۳ ثانیه بعد)، اصلاح ولتاژ برای خروج از شرایط چتر انجام می گیرد.

این قسمت بیان می شود. فرایند محاسبه ولتاژ مناسب (نمودار گردش کار شکل ۹) به این صورت می باشد که برای هر شرایط ماشین کاری خاص، یک مقدار به عنوان شاخص شناسایی چتر، بر اساس تحلیل سیگنال های ارتعاشی سیستم محاسبه می شود. ورودی های کنترلر فازی شامل مقدار محاسبه شده شاخص شناسایی چتر در گام فعلی و گام قبلی، ولتاژ کنونی میراگر، و شرایط ماشین کاری (مانند نسبت عمق محوری در گام فعلی به گام قبلی) می باشند. خروجی کنترلر فازی نیز مقدار ولتاژی است که باید در گام بعد به میراگر اعمال شود.

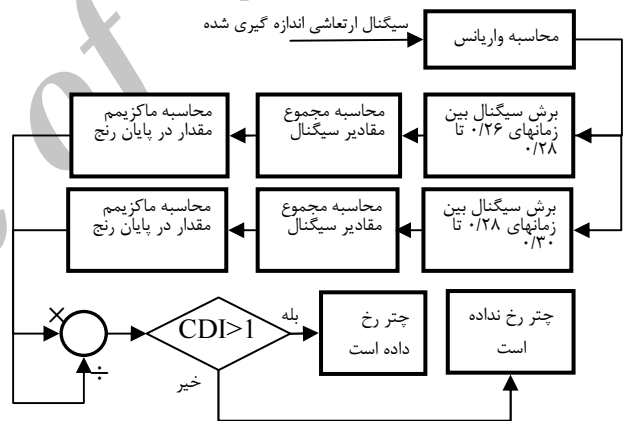
مجموعه ای از قوانین فازی برای محاسبه ولتاژ خروجی مورد استفاده قرار می گیرد. در صورتی که وقوع چتر تشخیص داده شود، در گام بعدی (یعنی ۰/۳ ثانیه بعد)، اصلاح ولتاژ برای خروج از شرایط چتر انجام می گیرد.

جدول ۲ قوانین فازی بکار رفته برای کنترل نیمه فعال چتر

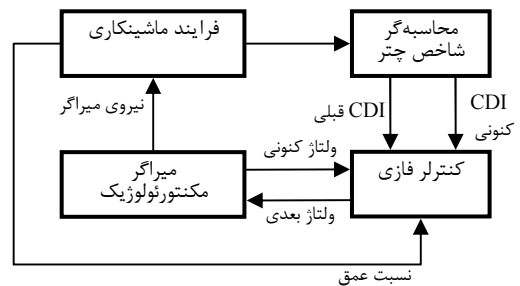
ولتاژ بعدی (خروجی)	ولتاژ کنونی	نسبت عمق	CDI قبلی	CDI کنونی
کم	کم	--	پایدار	پایدار
کم	--	کم	ناپایدار	پایدار
زیاد	--	زیاد	ناپایدار	پایدار
زیاد	--	--	--	ناپایدار
کم	زیاد	کم	پایدار	پایدار
زیاد	زیاد	زیاد	پایدار	پایدار



شکل ۱۰ توابع عضویت ورودی ها و خروجی کنترلر فازی



شکل ۸ نمودار گردش کار روش پیشنهادی برای شناسایی روی خط چتر



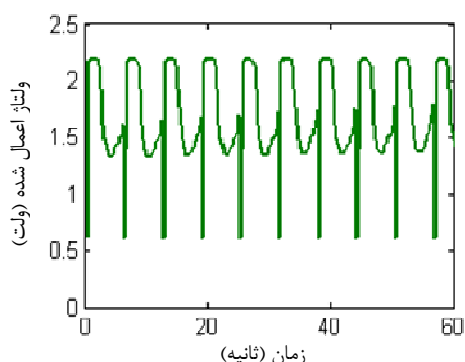
شکل ۹ فرایند محاسبه ولتاژ مورد نیاز در سیستم کنترلی

۶- بحث و تحلیل نتایج

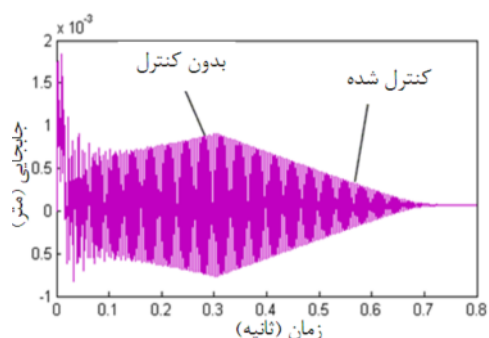
با اضافه کردن میراگر مکتورولوژیک به سیستم ماشین تراش،

این نرخ تغییر ولتاژ نباید از محدودیت های پهنای باند میراگر مکتورولوژیک تجاوز کند. مزیت دیگر کنترلر

تراش با کنترلر فازی مناسب، در پژوهش حاضر ارائه شد.



شکل ۱۲ ولتاژ اعمال شده به میراگر در حالت کنترل شده، در یک دقیقه از زمان شبیه سازی



شکل ۱۳ نمودار ارتعاشات نسبی برای شرایط ناپایدار اولیه و کنترل شده

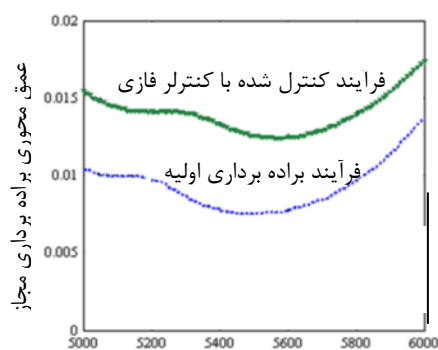
مدل سازی و ابزارهای تحلیلی برای آنالیز و طراحی کنترلر مورد بررسی قرار گرفت و نتایج شبیه سازی، نتایج تجربی مربوط به ایده مقدماتی استفاده از این میراگر در کاهش ارتعاشات چتر ماشین ابزار را تأیید کرد. یک کنترلر فازی به منظور محاسبه ولتاژ مورد نیاز میراگر، بر اساس رفتار ارتعاشی سیستم طراحی شد و با بکارگیری آن، مشخصه های پایداری سیستم به طور قابل توجهی بهبود یافت. نتایج به دست آمده نشان دهنده عملکرد موفق ایده پیشنهادی، در بهبود پایداری در فرایند تراشکاری، با حداقل مصرف انرژی می باشد.

۸- مراجع

- [1] Stone, B. J., "The Effect on the Chatter Behavior of Machine Tools of Cutters with Different Helix Angles on Adjacent Teeth", *Proc. 11th MTDR*, University of Birmingham, Vol. A, 1970, pp. 169-180.

نمودارهای پایداری آن به سمت بالا و مقداری به راست انتقال می یابند. این به معنی عمق براده برداری مجاز بیشتر در هر سرعت دورانی، یعنی بهبود پایداری است. به دلیل وجود میراگر، نسبت میرایی معادل سیستم (ζ) افزایش می یابد، بنابراین قسمت حقیقی تابع پاسخ فرکانسی کاهش یافته و موجب افزایش پهنای مجاز می شود و نمودارها به سمت بالا انتقال می یابند. حرکت اندک نمودارها به سمت راست، به دلیل افزایش کم فرکانس طبیعی سیستم به علت افزایش سختی معادل، به واسطه وجود میراگر مگنتورئولوژیک می باشد. چون فرکانس چتر نزدیک به فرکانس طبیعی سیستم، اما اندکی بیشتر از آن است [۹]، f_c نیز افزایش می یابد که موجب حرکت اندک نمودارهای پایداری به سمت راست می شود. این اثرات با افزایش ولتاژ میراگر، مقداری تشدید می شوند.

شکل ۱۱ قسمتی از دیاگرام پایداری سیستم اولیه و سیستم کنترل شده را پس از طراحی کنترلر فازی، و شکل ۱۲ ولتاژ اعمال شده به میراگر را در حالت کنترل شده، در یک دقیقه از زمان شبیه سازی نشان می دهد. نتایج گویای این مطلب است که کنترلر پیشنهادی، اثر مثبت قابل توجهی بر مشخصه های پایداری سیستم و نمودارهای پایداری آن، با مصرف انرژی ناچیز داشته است. شکل ۱۳ شبیه سازی ارتعاشات در حوزه زمان برای شرایط ویژه ای است که ابتدا در حالت ناپایدار قرار داشته و با تشخیص کنترلر و توقف رشد ارتعاشات، به شرایط پایدار تبدیل شده است.



سرعت اسپیندل (دور بر دقیقه)

شکل ۱۱ دیاگرام پایداری سیستم اولیه و سیستم کنترل شده

۷- نتیجه گیری

بکارگیری یک میراگر مگنتورئولوژیک در سیستم ماشین

- [8] Sathianarayanan, D., Karunamoorthy, L., Srinivasan, J., Kandasami, G. S., and Palanikamur, K., "Chatter Suppression in Boring Operation Using Magnetorheological Fluid Damper", *Materials & Manuf. Processes*, Vol. 23, No. 4, 2008, pp. 329-335.
- [9] Altintas, Y., *Manufacturing Automation: Metal Cutting Mechanics, Machine Tool Vibrations, and CNC Design*. Cambridge University Press, Cambridge, UK, 2000..
- [10] Tlustý, J., and Ismail, F., "Basic Nonlinearity in Machining Chatter", *Annals of the CIRP*, Vol. 30, No. 1, 1981, pp. 21-25.
- [11] Spencer, B. F., Dyke, S. J., Sain, M. K., and Carlson, J. D., "Phenomenological Model for Magnetorheological Dampers", *J. Eng. Mech.*, Vol. 123, No. 3, 1997, pp. 230-238.
- [12] Liao, W. H., and Lai, C. Y., "Harmonic Analysis of a Magnetorheological Damper for Vibration Control", *J. Smart Mater. Structural*, Vol. 11, 2002, pp. 288-296.
- [13] Altintas, Y., and Chan, P. K., "In Process Detection and Suppression of Chatter in Milling", *J. Mach. Tools Manuf.*, Vol. 32, No. 3, 1992, pp. 329-347.
- [2] Tarn, Y. S., Kao, J. Y., and Lee, E. C., "Chatter Suppression in Turning Operations with Tuned Vibration Absorber", *J. of Materials Proc. Tech.*, Vol. 105, No. 1, 2000, pp. 55-60.
- [3] Ema, S., and Marui, E., "Suppression of Chatter Vibration of Boring Tools Using Impact Dampers", *Int. J. Machine Tools & Manuf.*, Vol. 40, No. 8, 2000, pp. 1141-1156.
- [4] Mei, C., Cherng, J. G., and Wang, Y., "Active Control of Regenerative Chatter during Metal Cutting Process", *J. Manuf. Sci. Eng.*, Vol. 128, No. 1, 1970, pp. 246-349.
- [5] Song, S., 1998., *Intelligent Machining Control for Turning Process*, PhD Thesis, Fac. Grad. School Univ. Texas, Austin.
- [6] Wang, B., and Fei, R., "On-line Chatter Detection and Control in Boring Based on an Electrorheological Fluid", *J. Mechatronics*, Vol. 11, No. 7, 2001, pp. 779-792.
- [7] Mei, D., Kong, T., Shih, A. J., and Chen, Z., "Magnetorheological Fluid-controlled Boring Bar for Chatter Suppression", *J. Materials Processing Tech.*, Vol. 209, 2009, pp. 1861-1870.

Archive of SID