# 

**Оглавление**

[Основные сокращения и условные обозначения 5](#_Toc9496605)

[Сокращения 5](#_Toc9496606)

[Условные обозначения 5](#_Toc9496607)

[Введение 6](#_Toc9496608)

[1. Конструкторская часть 8](#_Toc9496609)

[1.2 Выбор твердого ракетного топлива 9](#_Toc9496610)

[1.2.1 Состав №1 10](#_Toc9496611)

[1.2.2 Состав №*2* 11](#_Toc9496612)

[1.2.3 Опытные данные 13](#_Toc9496613)

[1.3 Выбор конструктивной формы заряда 14](#_Toc9496614)

[1.4 Расчет отклонений и оценка предельных значений внутрибаллистических характеристик 17](#_Toc9496615)

[1.4.1 Предельные отклонения** за счет случайных разбросов параметров 17](#_Toc9496616)

[1.4.2 Отклонения  за счет неслучайных отклонений параметров 18](#_Toc9496617)

[1.4.3 Суммарные предельные отклонения  21](#_Toc9496618)

[1.5 Расчет внутрибаллистических характеристик РДТТ 21](#_Toc9496619)

[1.12 Расчёт и проектирование соплового блока 30](#_Toc9496620)

[1.12.1 Профилирование сужающейся части сопла 31](#_Toc9496621)

[1.12.2 Профилирование трансзвуковой части сопла 32](#_Toc9496622)

[1.12.3 Профилирование расширяющейся части сопла 32](#_Toc9496623)

[2. Исследовательская часть 34](#_Toc9496624)

[3. Технологическая часть 35](#_Toc9496625)

[Введение 36](#_Toc9496626)

[3.1 Выбор метода изготовления 36](#_Toc9496627)

[3.2 Выбор материала 37](#_Toc9496628)

[3.3 Свойства материала 37](#_Toc9496629)

[3.4 Технологический процесс 38](#_Toc9496630)

[3.5 Расчет режимов резания. Техническое нормирование 46](#_Toc9496631)

[3.6 Приспособление 48](#_Toc9496632)

[Заключение 49](#_Toc9496633)

[Список использованной литературы 49](#_Toc9496634)

[4. Охрана труда и экологическая безопасность 50](#_Toc9496635)

[4.1 Экологическая безопасность разрабатываемого двигателя 51](#_Toc9496636)

[4.1.1 Анализ неблагоприятных факторов при испытаниях 51](#_Toc9496637)

[4.1.2 Общие требования экологической безопасности 51](#_Toc9496638)

[4.1.3 Обеспечение экологической безопасности персонала при работе с изделием на Составе №1 53](#_Toc9496639)

[4.1.4 Предложения по утилизации зарядов после истечения сроков их технической пригодности 57](#_Toc9496640)

[4.1.5 Эколого-гигиеническая характеристика продуктов сгорания изделия ОИ700 57](#_Toc9496641)

[4.1.6 Оценка озоноразрушающего действия продуктов сгорания состава 63](#_Toc9496642)

[4.1.7 Эколого-гигиеническая характеристика компонентов дымного пороха (воспламенителя) 63](#_Toc9496643)

[4.2 Система нейтрализации продуктов сгорания 64](#_Toc9496644)

[4.3 Расчёт системы вентиляции 67](#_Toc9496645)

[4.4 Дополнительное очистительное оборудование 68](#_Toc9496646)

[4.5 Заключение 69](#_Toc9496647)

[Список литературы 71](#_Toc9496648)

[5. Экономико-организационная часть 74](#_Toc9496649)

[Введение 75](#_Toc9496650)

[5.1 Исходные данные для проведения расчета затрат на создание РДТТ 76](#_Toc9496651)

[5.2 Основные этапы НИОКР 77](#_Toc9496652)

[5.3 Сетевая модель 80](#_Toc9496653)

[5.4 Определение числа исполнителей 80](#_Toc9496654)

[5.5 Затраты на проект 81](#_Toc9496655)

[5.5.1 Затраты на проектирование 81](#_Toc9496656)

[5.5.2 Затраты на изготовление 86](#_Toc9496657)

[5.5.3 Затраты на испытания 86](#_Toc9496658)

[Заключение 87](#_Toc9496659)

[Список использованной литературы 89](#_Toc9496660)

[Список использованной литературы(ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ) 89](#_Toc9496661)

[Список литературы(ЭКОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ) 89](#_Toc9496662)

Основные сокращения и условные обозначения

Сокращения

Условные обозначения

Введение

Ракетные двигатели на твердом топливе (РДТТ) в настоящее время широко применяются в качестве маршевых двигателей многоступенчатых баллистических ракет и ракет-носителей для вывода космических аппаратов на орбиту, вспомогательных РД для ориентации и стабилизации космических аппаратов, коррекции траектории и выполнения маневров на орбите, разделения ступеней, обеспечения мягкой посадки спускаемых отсеков, систем аварийного спасения экипажа и полезного груза (САС) и т.д.

Актуальность разработки РДТТ обосновывается рядом преимуществ его перед жидкостным ракетным двигателем (ЖРД):

* относительная простота конструкции и эксплуатации – горение топлива в РДТТ происходит в камере сгорания (КС), нет поступления каких-либо дополнительных веществ, т.е. отсутствие систем подачи топлива;
* высокая готовность применения – благодаря возможности длительного хранения в снаряженном состоянии РДТТ может находиться значительное время в готовности на старте без проведения каких-либо специальных подготовленных работ независимо от времени года и атмосферных условий;
* высокая надежность и безотказность – реализуется за счет малого количества отдельных узлов и агрегатов, входящих в состав РДТТ.

Недостатки РДТТ:

* более низкие энергетические характеристики твердых ракетных топлив (ТРТ) по сравнению с жидкими ракетными топливами;
* зависимость скорости горения топлива от начальной температуры (в особенности у балиститных топлив), что увеличивает разброс ВБП и ТТХ РДТТ;
* ограниченное время работы из-за сложности реализации охлаждения конструкционных материалов и из-за ограниченных габаритов заряда РДТТ;
* сложность регулирования тяги по величине и направлению;
* трудность осуществления многократного запуска РДТТ;
* наиболее совершенные ТРТ с экономической точки зрения менее выгодны, чем другие РТ.

1. Конструкторская часть

Консультант: Андреев Е.А.

1.2 Выбор твердого ракетного топлива

УТОЧНИТЬ ПРО ССЫЛКУ НА ПАТЕНТ И МАРКИРОВКУ

Для обеспечения заданных условий работы РДТТ, необходимо подобрать топливо из имеющейся базы данных, которое будет максимально удовлетворять исходным данным.

В настоящее время в ракетной технике применяются два основных вида ТРТ: баллиститное и смесевое. Энергетические характеристики смесевых топлив значительно выше баллиститных (удельный импульс ), что и определяет их выбор, в качестве основных топливных составов в современных РДТТ.

Выбор ТРТ для проектируемого заряда осуществлялся на основе следующих критериев:

* низкая скорость горения топлива;
* высокие энергитические характеристики;
* высокая плотность;
* температурный диапазон эксплуатации;
* прочностные характеристики топлива;
* сохраняемость свойств в течении гарантийного срока хранения в условиях эксплуатационных воздействий.

Выбор баллиститного топлива обусловен экономическими характеристиками и производится из стоимости производства одного одного заряда ТРТ.

Требования, предъявляемые к РДТТ по комплексу массово-энергетических, баллистических и эксплуатационных характеристик, предопределяют использование баллиститного топлива с потребными значениями удельного импульса ) и плотности ), корость горения , работоспособного в широком температурном диапазоне эксплуатации от до .

Для реализации условий ТЗ и отработки для данного РДТТ предлагается оценить ВБП двигателя на следующих составах БТРТ:

1.2.1 Состав №1

Условная химическая формула:

O32.3896H29.7078S0.0044N13.7033C18.9361Ti0.2497Pb0.0805Co0.0621Zn0.0006

Аналитическая зависимость скорость горения выбранного топлива при температуре 20°С и диапазоне давлений от 6 до 18 МПа описывается следующим выражением:

Основные характеристики топлива представлены в таблице 1.1

Таблица 1.1 – Основные характеристики выбранного топлива

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование характеристики | Значение |
| Плотность, , кг/м3 | 1680 |
| Коэффициент обеспеченности окислителем | 0,610 |
| Удельная теплота горения, Qж, кДж/кг | 4190 |
| Тротиловый эквивалент | 1,05 |
| Теплоемкость топлива, cт, кДж/(кг⋅К) при 293 К | 1,34 |
| Теплопроводность топлива, λт, Вт/(м⋅К) при 293 К | 0,265 |
| Температуропроводность топлива, aт, м2/с при 293 К |  |
| Температура вспышки топлива, Твсп, К | 173 |
| Коэффициент линейного расширения топлива, αл.р., 1/К при 293 К |  |

# 1.2.2 Состав №*2*

Условная химическая формула:

O32.7140H26.9367N14.2306C18.0882Pb0.1006Ca0.2503

Таблица 1.1 – Скорость горения Состава №2

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Температура | Скорость горения, мм/с, при давлении, МПа | | | | | | | |
| 3,92 | 5,88 | 7,85 | 9,81 | 11,76 | 13,72 | 15,68 | 17,65 |
| 293 (20) | 11 | 14 | 15 | 15,6 | 17,6 | 19 | 19,8 | 20,6 |
| 323 (50) | 12,3 | 15 | 16,8 | 18,2 | 19,3 | 20,7 | 21,1 | 21,9 |
| 233 (-50) | 10,6 | 12,8 | 14,6 | 15,6 | 16,7 | 17,5 | 18,4 | 18,7 |

Аналитическая зависимость скорость горения в виде *U*=*U*1*p*ν выбранного топлива при различных температурах представлена в таблице 1.1

Таблица 1.1 – Аналитическая зависимость скорости горения ТРТ (Состав №2) от давления при различных температурах, выраженная в виде *U*=*U*1*p*ν.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Температура испытаний, К(°С) | Диапазон давлений, МПа | Эмпирическая формула скорости горения, *U*=*U*1*p*ν, мм/с |
| 293 (20) | От 5,88 до 9,81 | *U*=5,86*p*0,21 |
| От 5,88 до 11,76 | *U*=3,92*p*0,307 |
| От 5,88 до 13,73 | *U*=3,17*p*0,356 |
| От 5,88 до 15,68 | *U*=2,988*p*0,37 |
| 323 (50) | От 5,88 до 9,81 | *U*=3,18*p*0,38 |
| От 5,88 до 11,76 | *U*=3,38*p*0,36 |
| От 5,88 до 13,73 | *U*=3,26*p*0,37 |
| От 5,88 до 15,68 | *U*=3,51*p*0,355 |
| 223 (-50) | От 5,88 до 9,81 | *U*=2,6*p*0,39 |
| От 5,88 до 11,76 | *U*=2,74*p*0,37 |
| От 5,88 до 13,73 | *U*=2,9*p*0,36 |
| От 5,88 до 15,68 | *U*=2,95*p*0,361 |

Основные характеристики топлива представлены в таблице 1.1

Таблица 1.1 – Основные характеристики выбранного топлива

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование характеристики | Значение |
| Плотность, , кг/м3 | 1700 |
| Коэффициент обеспеченности окислителем | 0,649 |
| Удельная теплота горения, Qж, кДж/кг | 4602 |
| Тротиловый эквивалент | 1,1 |
| Теплоемкость топлива, cт, кДж/(кг⋅К) при 293 К | 0,421 |
| Коэффициент линейного расширения топлива, αл.р., 1/К при 293 К |  |

# 1.2.3 Опытные данные

Промежуточные результаты расчета ВБП показали невыполнение требований технического задания при использовании данных составов (меньшее время работы). Скорости горения состава принимаются из результатов опыта. Дальнейшие расчеты производятся на основании опытных данных.

Таблица 1.2.3.1 – Скорости горения (опытные)

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Температура | Скорость горения, мм/с, при давлении, МПа (атм) | | | | | | | | |
| 2,02  (20) | 3,92  (40) | 5,88  (60) | 7,85  (80) | 9,81  (100) | 11,76  (120) | 13,72  (140) | 15,68  (160) | 17,65  (180) |
| 293 (20) | 5,66 | 8,54 | 10,94 | 12,71 | 14,09 | 15,09 | 15,94 | - | - |
| 323 (50) | 6,07 | 9,08 | 11,62 | 13,62 | 15,10 | 16,36 | 17,30 | - | - |
| 233 (-40) | 6,11 | 9,30 | 12,14 | 14,18 | 16,13 | 17,29 | 18,37 | 19,63 | 21,02 |

Аналитическая зависимость скорость горения в виде *U*=*U*1*p*ν выбранного топлива при различных температурах представлена в таблице 1.1

Таблица 1.1 – Аналитическая зависимость скорости горения ТРТ (Состав №2, опытные данные) от давления при различных температурах, выраженная в виде *U*=*U*1*p*ν.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Температура испытаний, К(°С) | Диапазон давлений, МПа | Эмпирическая формула скорости горения, *U*=*U*1*p*ν, мм/с |
| 293 (20) | От 2,02 до 5,88 | *U*=1,035*p*0,58 |
| От 5,88 до 9,81 | *U*=1,418*p*0,514 |
| От 5,88 до 11,76 | *U*=1,556*p*0,49 |
| От 9,81 до 13,72 | *U*=2,988*p*0,37 |
| 323 (50) | От 5,88 до 9,81 | *U*=3,18*p*0,38 |
| От 5,88 до 11,76 | *U*=3,38*p*0,36 |
| От 5,88 до 13,73 | *U*=3,26*p*0,37 |
| От 5,88 до 15,68 | *U*=3,51*p*0,355 |
| 233 (-40) | От 5,88 до 9,81 | *U*=2,6*p*0,39 |
| От 5,88 до 11,76 | *U*=2,74*p*0,37 |
| От 5,88 до 13,73 | *U*=2,9*p*0,36 |
| От 5,88 до 15,68 | *U*=2,95*p*0,361 |

Термодинамические расчёты проводятся по известной условной химической формуле топлива и при заданной степени расширения в программном комплексе «Астра».

**1.3 Выбор конструктивной формы заряда**

Выбор формы заряда непосредственно влияет на внутренние и внешние баллистические характеристики ЛА, а также на соответствие параметров РДТТ данным тактико-технического задания.

Основные требования к заряду ТТ заключаются в следующем.

* Форма заряда должна обеспечивать заданное изменение тяги или внутрикамерного давления по времени.
* Заряд должен максимально теплоизолировать стенки КС в процессе работы.
* Форма должна обеспечивать оптимальное удлинение корпуса ракеты для данного класса.
* Форма должна обеспечивать оптимальное расположение узлов воспламенения и органов управления РДТТ.
* Форма заряда должна быть технологичной.
* Коэффициент заполнения камеры топливом должен быть максимальным.

Для обеспечения вышеприведенных требований и ВБП РДТТ выбраны форма заряда и геометрические параметры. Заряд вкладной: представляет собой бронированную по наружной и торцевым поверхностям одноканальную шашку. Часть канала выполнена в форме «звезда». Так же для обеспечения ТЗ в цилиндрических участках канала предусмотрены компенсаторы.

Заряды с профильными каналами типа «звезда» или «вагонное колесо» из-за догорания остатков топлива после выхода лучей «звезды» на поверхность корпуса имеют в конце работы пологий спад давления и увеличенное соотношение для полного времени работы. Заряды с профильными каналами формируют неравномерный по сечению поток ПС, приводящий, особенно при высокой температуре ПС, к искажению тракта сопла. Горение такого типа заряда происходит только по внутренней поверхности, это создает хорошие условия для предохранения КС от перегрева.

Фазы горения заряда представлены в графической части дипломного проекта.

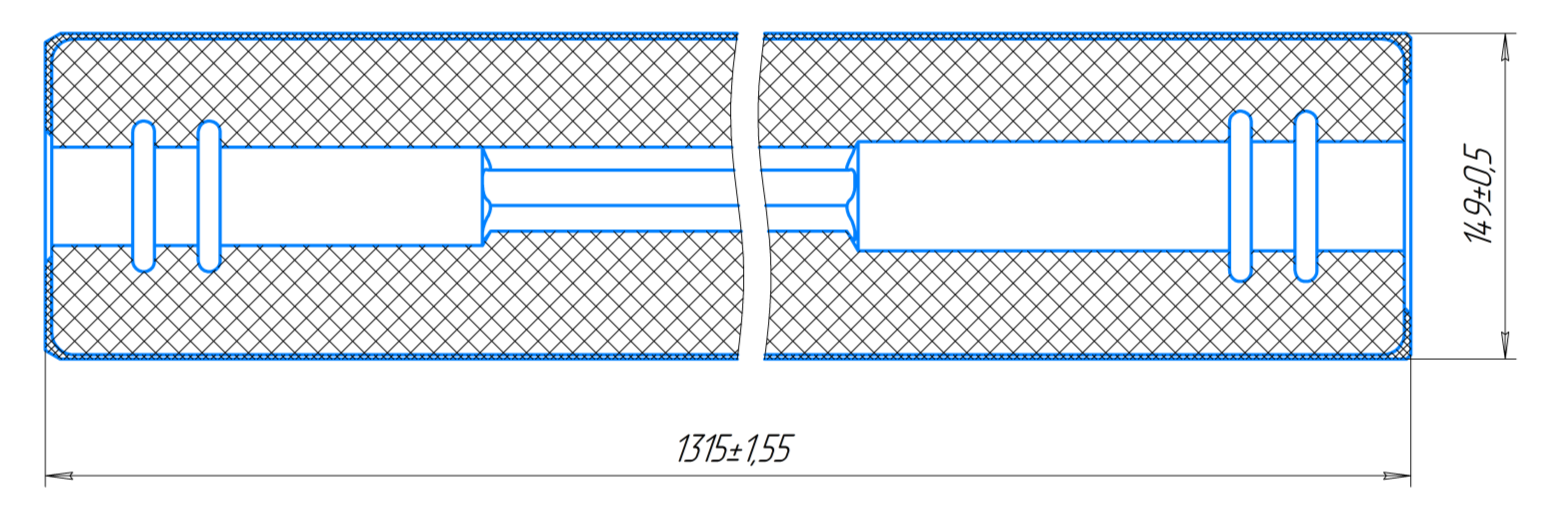


Рис. 1 – Конструктивная форма заряда.

Таблица 1.1 ‑ Зависимость средней площади поверхности горения основного изделия от величины сгоревшего свода

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Свод, e, мм | Площадь поверхности, S, мм2 | Свод, e, мм | Площадь поверхности, S, мм2 |
| 0 | 224818 | 30 | 443400,4 |
| 2,5 | 244878,6 | 32,5 | 460796,4 |
| 5 | 258174 | 35 | 454929,2 |
| 7,5 | 284984,8 | 37,5 | 465522,4 |
| 10 | 304382,2 | 40 | 453084,4 |
| 12,5 | 321099,2 | 42,5 | 461146,6 |
| 15 | 340118,6 | 45 | 468789,6 |
| 17,5 | 359473,8 | 47,5 | 411636 |
| 20 | 377460,8 | 50 | 208396,3 |
| 22,5 | 394043,8 | 52,5 | 51486,98 |
| 25 | 409427 | 55 | 0 |
| 27,5 | 426196,8 | - | - |

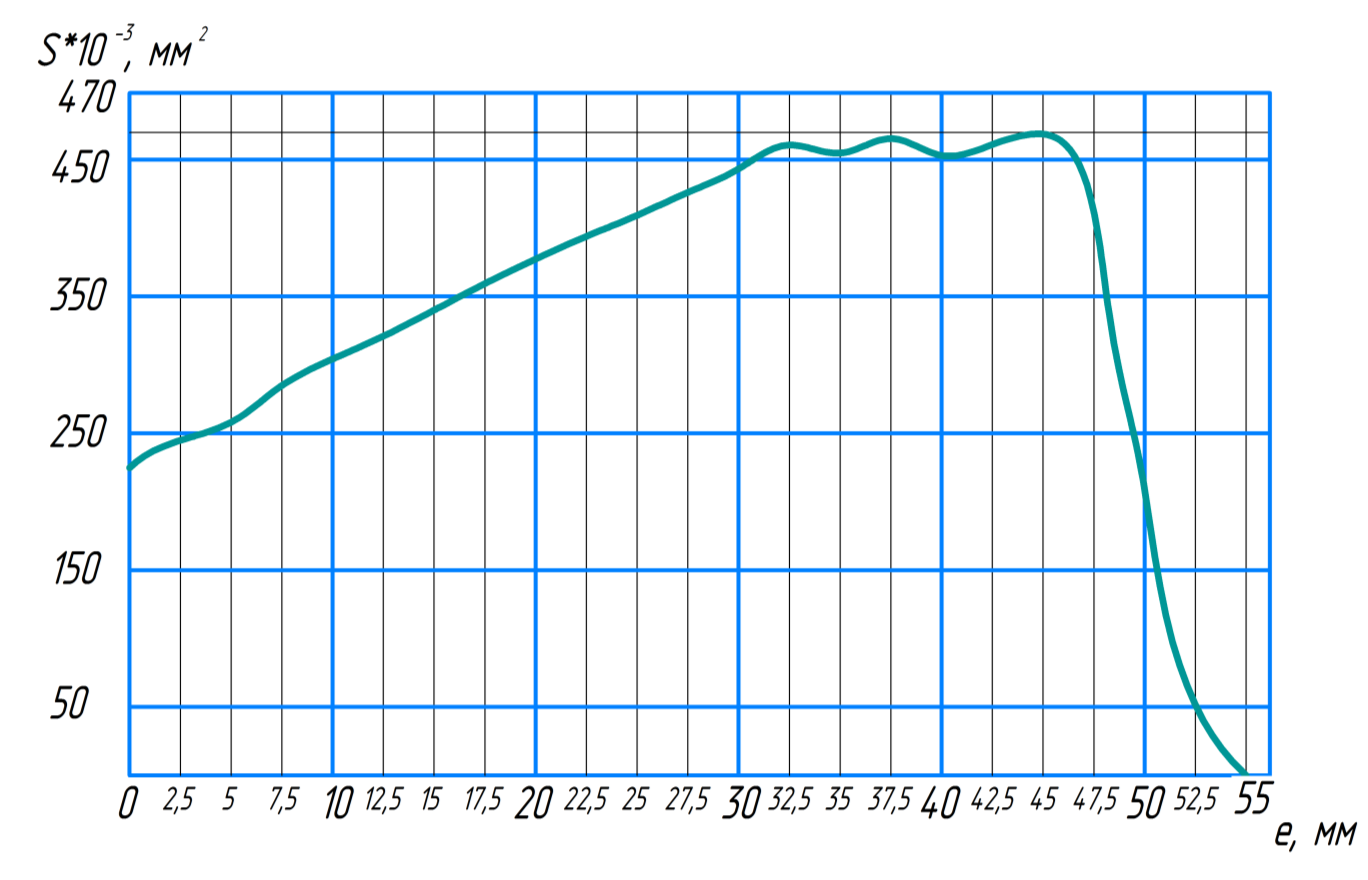


Рис.1 – Зависимость S(e) площади горения от величины свода.

1.4 Расчет отклонений и оценка предельных значений внутрибаллистических характеристик

Данный расчет позволяет определить предельные значения ВБП двигателя, вызванные случайными и неслучайными отклонениями параметров двигателя от номинальных.

а) Характеристики заряда:

СКОРОСТЬ?

1,034*p*0,579

*B* = 340;

;

*T*\* = 2818 К;

*k* =1,222;

*τ* =4,5 … 5,5 с;

;

;

;

;

;

;

;

.

б) Характеристики камеры сгорания:

;

;

.

в) Характеристики соплового блока:

;

36,3 мм;

;

;

Материал соплового вкладыша – молибден;

*v* = 0;

;

;

;

м;

г) Внешние условия работы:

;

;

.

Расчет

Принимаем

*m* = 0,0003;

*p*a = *p*h = 0,098 МПа;

Основные параметры

Случайные отклонения параметров камеры сгорания, соплового блока и заряда твердого топлива от номинальных значений:

Имеют только случайный характер:

Предельные случайные отклонения, вызванные случайными отклонениями параметров камеры сгорания, соплового блока и заряда:

1.4.1 Предельные отклонения** за счет случайных разбросов параметров

Согласно правилам теории вероятностей среднеквадратичное отклонение суммы независимых случайных величин, распределенных по закону, близкому к нормальному, равно корню квадратному из суммы квадратов среднеквадратичных отклонений слагаемых. Для нормально распределенных случайных величин это правило распространяется и на предельные отклонения. Следовательно, можно записать выражения для предельных случайных отклонений основных параметров проектируемого ГГ.

Предельное отклонение давления в камере сгорания определяется по формуле:



Предельное отклонение секундного расхода продуктов сгорания определяется по формуле:



1.4.2 Отклонения  за счет неслучайных отклонений параметров

#### Разброс скорости горения твердого топлива между партиями

При использовании зарядов разных партий возникают неслучайные отклонения единичной скорости горения . Если партий несколько, то могут быть выделены наименьшие и наибольшие значения  и  равные  и , соответственно.

Т.к. эти отклонения невелики , то для определения соответствующих отклонений **** можно использовать следующие зависимости:

;

.

На практике неслучайное изменение скорости горения (разброс) между партиями или отдельными крупногабаритными зарядами составляет величину .

#### Отклонение начальной температуры заряда от номинального значения

Температурный диапазон эксплуатации обычно не удовлетворяет условию , поэтому для учета влияния отклонений начальной температуры заряда на **** необходимо выполнить преобразования.

Для топлива ПХА-4М: .

Из уравнения Бори после преобразований получаем формулу:

.

Практически , поэтому можно записать:

;

;

;

;

где ;

;

;

.

Соответствующие относительные отклонения и определяются по формуле: :

;

;

;

.

#### Изменение площади критического сечения за счет разгара критического сечения

Унос массы в критическом сечении за счет эрозионных свойств приводит к появлению отклонений**** от соответствующих номинальных значений, которые могут быть рассчитаны по формулам:



где  – скорость разгара критического сечения сопла.

;

.

1.4.3 Суммарные предельные отклонения 

Суммарные предельные относительные отклонения параметров **** с учетом влияния случайных и систематических воздействий могут быть найдены по формулам:

где – отклонение искомого параметра за счет случайных отклонений параметров;

– отклонение искомого параметра за счет отклонения скорости горения топлива от номинального значения;

– отклонение искомого параметра за счет отклонения начальной температуры заряда от номинального значения;

– отклонение искомого параметра за счет разгара критического сечения; индексы “min”, “max” относятся соответствующим минимальным и максимальным отклонениям параметра.

**1.5 Расчет внутрибаллистических характеристик РДТТ**

Для получения основных параметров РДТТ необходимо произвести расчёт внутрибаллистических характеристик.

Из результатов термодинамического расчёта выбранного топлива используются значения:

* равновесной температуры продуктов сгорания ,
* показателя адиабаты ;
* газовая постоянная R=338,917 .

Так же зададимся следующими значениями:

* коэффициент, учитывающий потери энергии на нагрев стенок КС и на неполноту сгорания твердого топлива –
* коэффициент потерь расхода сопла – ;
* диаметр критического сечения ;

По указанным в задании на проект данным определяются начальные газодинамические параметры.

Полученные ранее значения используются для расчёта давления:



Скорость горения вычисляем по формуле:



Значение времени работы при данной величине сгоревшего свода определяется следующим образом:



Значения тяги вычисляем по формуле:

Действительное значение тяги численно равно произведению модуля тяги на cos (15°) в виду конструктивного расположения сопл.

В виду физико-химических особенностей топлива, сильно выражена зависимость скорости горения от внутрикамерного давления. Скорость давления описывается несколькими законами.

Таблица 1.1 Вариации законов горения выбранного топлива

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Диапазон давлений, атм | Tнач, °С | Закон горения |
| 20-40 | -40 |  |
| 20 |  |
| 50 |  |
| 40-60 | -40 |  |
| 20 |  |
| 50 |  |
| 60-80 | -40 |  |
| 20 |  |
| 50 |  |

Полученные результаты приведены в таблицах 1.1, 1.1, 1.1

Таблица 1.1 ‑ Внутрибаллистические характеристики в зависимости от величины сгоревшего свода при T= минус 40°С

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| e, мм | Fг, мм2 | Pк, МПа | Uг, мм/с | λ | f(λ) | q(λ) | Модуль тяги R, кН | R\*cos 15°, кН | tр, с | , Н\*с |
| 0 | 224818 | 2,68 | 6,648 | 2,127 | 0,368 | 0,228 | 5,087 | 4,909 | 0,000 | 0,000 |
| 2,5 | 244878,6 | 3,31 | 7,526 | 2,174 | 0,321 | 0,196 | 6,414 | 6,189 | 0,376 | 2086,697 |
| 5 | 258174 | 3,77 | 8,126 | 2,203 | 0,295 | 0,179 | 7,395 | 7,136 | 0,708 | 2213,176 |
| 7,5 | 284984,8 | 4,85 | 9,477 | 2,255 | 0,250 | 0,149 | 9,751 | 9,410 | 1,016 | 2545,191 |
| 10 | 304382,2 | 5,75 | 10,505 | 2,287 | 0,223 | 0,131 | 11,713 | 11,303 | 1,280 | 2732,084 |
| 12,5 | 321099,2 | 6,44 | 11,195 | 2,309 | 0,206 | 0,121 | 13,245 | 12,781 | 1,518 | 2865,893 |
| 15 | 340118,6 | 7,26 | 11,921 | 2,330 | 0,190 | 0,110 | 15,081 | 14,553 | 1,741 | 3051,981 |
| 17,5 | 359473,8 | 8,15 | 12,664 | 2,351 | 0,175 | 0,101 | 17,080 | 16,482 | 1,951 | 3254,117 |
| 20 | 377460,8 | 8,88 | 13,171 | 2,365 | 0,165 | 0,095 | 18,721 | 18,065 | 2,148 | 3409,965 |
| 22,5 | 394043,8 | 9,61 | 13,656 | 2,379 | 0,156 | 0,090 | 20,377 | 19,664 | 2,338 | 3580,766 |
| 25 | 409427 | 10,27 | 14,078 | 2,390 | 0,149 | 0,085 | 21,859 | 21,094 | 2,521 | 3730,758 |
| 27,5 | 426196,8 | 10,95 | 14,428 | 2,400 | 0,142 | 0,081 | 23,424 | 22,604 | 2,699 | 3880,155 |
| 30 | 443400,4 | 11,68 | 14,782 | 2,410 | 0,136 | 0,077 | 25,074 | 24,196 | 2,872 | 4054,581 |
| 32,5 | 460796,4 | 12,37 | 15,089 | 2,419 | 0,131 | 0,074 | 26,670 | 25,737 | 3,041 | 4222,335 |
| 35 | 454929,2 | 12,17 | 15,017 | 2,417 | 0,132 | 0,075 | 26,204 | 25,287 | 3,207 | 4227,061 |
| 37,5 | 465522,4 | 12,57 | 15,173 | 2,422 | 0,129 | 0,073 | 27,123 | 26,173 | 3,373 | 4283,562 |
| 40 | 453084,4 | 12,09 | 14,979 | 2,416 | 0,133 | 0,075 | 26,022 | 25,111 | 3,538 | 4224,949 |
| 42,5 | 461146,6 | 12,39 | 15,095 | 2,420 | 0,131 | 0,074 | 26,704 | 25,769 | 3,705 | 4245,846 |
| 45 | 468789,6 | 12,71 | 15,231 | 2,423 | 0,128 | 0,073 | 27,437 | 26,477 | 3,870 | 4326,468 |
| 47,5 | 411636 | 10,36 | 14,124 | 2,391 | 0,148 | 0,085 | 22,063 | 21,291 | 4,035 | 3920,143 |
| 50 | 208396,3 | 2,23 | 5,955 | 2,082 | 0,414 | 0,259 | 4,135 | 3,991 | 4,212 | 2237,452 |
| 52,5 | 51486,98 | 0,10 | 0,966 | 0,306 | 1,048 | 0,471 | 0,028 | 0,027 | 4,631 | 843,314 |
| 55 | 0 | 0,00 | 0,000 | 0,000 | 0,000 | 0,000 | 0,000 | 0,000 | 5,149 | 7,027 |

Таблица 1.1 ‑ Внутрибаллистические характеристики в зависимости от величины сгоревшего свода при T= плюс 20°С

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| e, мм | Fг, мм2 | Pк, МПа | Uг, мм/с | λ | f(λ) | q(λ) | Модуль тяги R, кН | R\*cos 15°, кН | tр, с | , Н\*с |
| 0 | 224818 | 3,14 | 7,767 | 2,162 | 0,333 | 0,204 | 6,040 | 6,040 | 0,000 | 0,000 |
| 2,5 | 244878,6 | 3,84 | 8,740 | 2,207 | 0,292 | 0,176 | 7,555 | 7,555 | 0,322 | 2111,309 |
| 5 | 258174 | 4,41 | 9,501 | 2,235 | 0,266 | 0,159 | 8,780 | 8,780 | 0,608 | 2254,371 |
| 7,5 | 284984,8 | 5,67 | 11,074 | 2,285 | 0,225 | 0,133 | 11,547 | 11,547 | 0,871 | 2580,777 |
| 10 | 304382,2 | 6,52 | 11,936 | 2,311 | 0,204 | 0,120 | 13,413 | 13,413 | 1,097 | 2718,817 |
| 12,5 | 321099,2 | 7,34 | 12,742 | 2,332 | 0,188 | 0,110 | 15,246 | 15,246 | 1,306 | 2896,285 |
| 15 | 340118,6 | 8,34 | 13,670 | 2,355 | 0,172 | 0,100 | 17,492 | 17,492 | 1,502 | 3099,184 |
| 17,5 | 359473,8 | 9,29 | 14,455 | 2,373 | 0,160 | 0,092 | 19,632 | 19,632 | 1,685 | 3275,770 |
| 20 | 377460,8 | 10,17 | 15,074 | 2,388 | 0,150 | 0,086 | 21,634 | 21,634 | 1,858 | 3443,638 |
| 22,5 | 394043,8 | 10,89 | 15,474 | 2,399 | 0,143 | 0,082 | 23,269 | 23,269 | 2,024 | 3593,255 |
| 25 | 409427 | 11,65 | 15,941 | 2,410 | 0,136 | 0,078 | 25,020 | 25,020 | 2,186 | 3764,204 |
| 27,5 | 426196,8 | 12,50 | 16,480 | 2,421 | 0,130 | 0,074 | 26,969 | 26,969 | 2,343 | 3933,913 |
| 30 | 443400,4 | 13,30 | 16,854 | 2,431 | 0,124 | 0,070 | 28,808 | 28,808 | 2,494 | 4082,650 |
| 32,5 | 460796,4 | 14,13 | 17,226 | 2,440 | 0,119 | 0,067 | 30,715 | 30,715 | 2,643 | 4260,103 |
| 35 | 454929,2 | 13,85 | 17,101 | 2,437 | 0,121 | 0,068 | 30,067 | 30,067 | 2,788 | 4256,209 |
| 37,5 | 465522,4 | 14,36 | 17,326 | 2,442 | 0,118 | 0,066 | 31,241 | 31,241 | 2,934 | 4324,373 |
| 40 | 453084,4 | 13,76 | 17,062 | 2,436 | 0,121 | 0,068 | 29,864 | 29,864 | 3,078 | 4254,146 |
| 42,5 | 461146,6 | 14,15 | 17,233 | 2,440 | 0,119 | 0,067 | 30,754 | 30,754 | 3,225 | 4285,578 |
| 45 | 468789,6 | 14,52 | 17,395 | 2,444 | 0,117 | 0,066 | 31,607 | 31,607 | 3,370 | 4364,885 |
| 47,5 | 411636 | 11,76 | 16,008 | 2,411 | 0,135 | 0,077 | 25,276 | 25,276 | 3,513 | 3944,508 |
| 50 | 208396,3 | 2,62 | 6,995 | 2,121 | 0,374 | 0,232 | 4,945 | 4,945 | 3,670 | 2277,254 |
| 52,5 | 51486,98 | 0,13 | 1,238 | 0,728 | 1,198 | 0,916 | 0,086 | 0,086 | 4,027 | 867,615 |
| 55 | 0 | 0,00 | 0,000 | 0,000 | 0,000 | 0,000 | 0,000 | 0,000 | 4,835 | 33,446 |

Таблица 1.1 ‑ Внутрибаллистические характеристики в зависимости от величины сгоревшего свода при T= плюс 50°С

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| e, мм | Fг, мм2 | Pк, МПа | Uг, мм/с | λ | f(λ) | q(λ) | Модуль тяги R, кН | R\*cos 15°, кН | tр, с | , Н\*с |
| 0 | 224818 | 3,30 | 8,165 | 2,174 | 0,322 | 0,197 | 6,725 | 6,490 | 0,000 | 0,000 |
| 2,5 | 244878,6 | 4,10 | 9,312 | 2,220 | 0,279 | 0,168 | 8,533 | 8,235 | 0,306 | 2336,013 |
| 5 | 258174 | 4,81 | 10,355 | 2,253 | 0,251 | 0,150 | 10,171 | 9,815 | 0,575 | 2510,797 |
| 7,5 | 284984,8 | 6,30 | 12,325 | 2,304 | 0,209 | 0,123 | 13,607 | 13,131 | 0,816 | 2870,513 |
| 10 | 304382,2 | 7,27 | 13,315 | 2,330 | 0,190 | 0,110 | 15,879 | 15,323 | 1,019 | 2990,566 |
| 12,5 | 321099,2 | 8,16 | 14,178 | 2,351 | 0,175 | 0,101 | 17,992 | 17,363 | 1,207 | 3179,760 |
| 15 | 340118,6 | 9,38 | 15,368 | 2,375 | 0,159 | 0,091 | 20,897 | 20,166 | 1,383 | 3428,789 |
| 17,5 | 359473,8 | 10,39 | 16,229 | 2,392 | 0,148 | 0,085 | 23,309 | 22,494 | 1,546 | 3595,629 |
| 20 | 377460,8 | 11,24 | 16,722 | 2,404 | 0,140 | 0,080 | 25,353 | 24,466 | 1,700 | 3748,104 |
| 22,5 | 394043,8 | 12,05 | 17,169 | 2,415 | 0,133 | 0,076 | 27,298 | 26,342 | 1,849 | 3935,753 |
| 25 | 409427 | 12,69 | 17,388 | 2,423 | 0,128 | 0,073 | 28,833 | 27,824 | 1,995 | 4086,746 |
| 27,5 | 426196,8 | 13,55 | 17,840 | 2,433 | 0,123 | 0,069 | 30,923 | 29,841 | 2,139 | 4295,737 |
| 30 | 443400,4 | 14,73 | 18,565 | 2,446 | 0,115 | 0,065 | 33,794 | 32,611 | 2,279 | 4534,516 |
| 32,5 | 460796,4 | 15,91 | 19,288 | 2,457 | 0,109 | 0,061 | 36,656 | 35,373 | 2,413 | 4743,486 |
| 35 | 454929,2 | 15,50 | 19,044 | 2,454 | 0,111 | 0,063 | 35,678 | 34,429 | 2,543 | 4687,872 |
| 37,5 | 465522,4 | 16,23 | 19,484 | 2,460 | 0,108 | 0,060 | 37,454 | 36,143 | 2,674 | 4800,227 |
| 40 | 453084,4 | 15,38 | 18,967 | 2,452 | 0,112 | 0,063 | 35,373 | 34,135 | 2,803 | 4672,295 |
| 42,5 | 461146,6 | 15,93 | 19,302 | 2,458 | 0,109 | 0,061 | 36,715 | 35,430 | 2,934 | 4750,808 |
| 45 | 468789,6 | 16,61 | 19,731 | 2,464 | 0,106 | 0,059 | 38,368 | 37,025 | 3,064 | 4862,377 |
| 47,5 | 411636 | 12,80 | 17,448 | 2,425 | 0,128 | 0,072 | 29,105 | 28,086 | 3,191 | 4274,581 |
| 50 | 208396,3 | 2,72 | 7,266 | 2,130 | 0,365 | 0,225 | 5,436 | 5,246 | 3,334 | 2474,560 |
| 52,5 | 51486,98 | 0,11 | 1,056 | 0,505 | 1,117 | 0,722 | 0,053 | 0,052 | 3,678 | 944,422 |
| 55 | 0 | 0,00 | 0,000 | 0,000 | 0,000 | 0,000 | 0,000 | 0,000 | 4,151 | 12,654 |

Рис. 1.1 Зависимость внутрикамерного давления pк от времени работы tр

Рис. 1.1 Зависимость тяги двигателя R от времени работы tр

Рис. 1.1 Зависимость скорости горения топлива от времени работы tр

Рис. 1.1 Зависимость площади горения заряда от величины сгоревшего свода

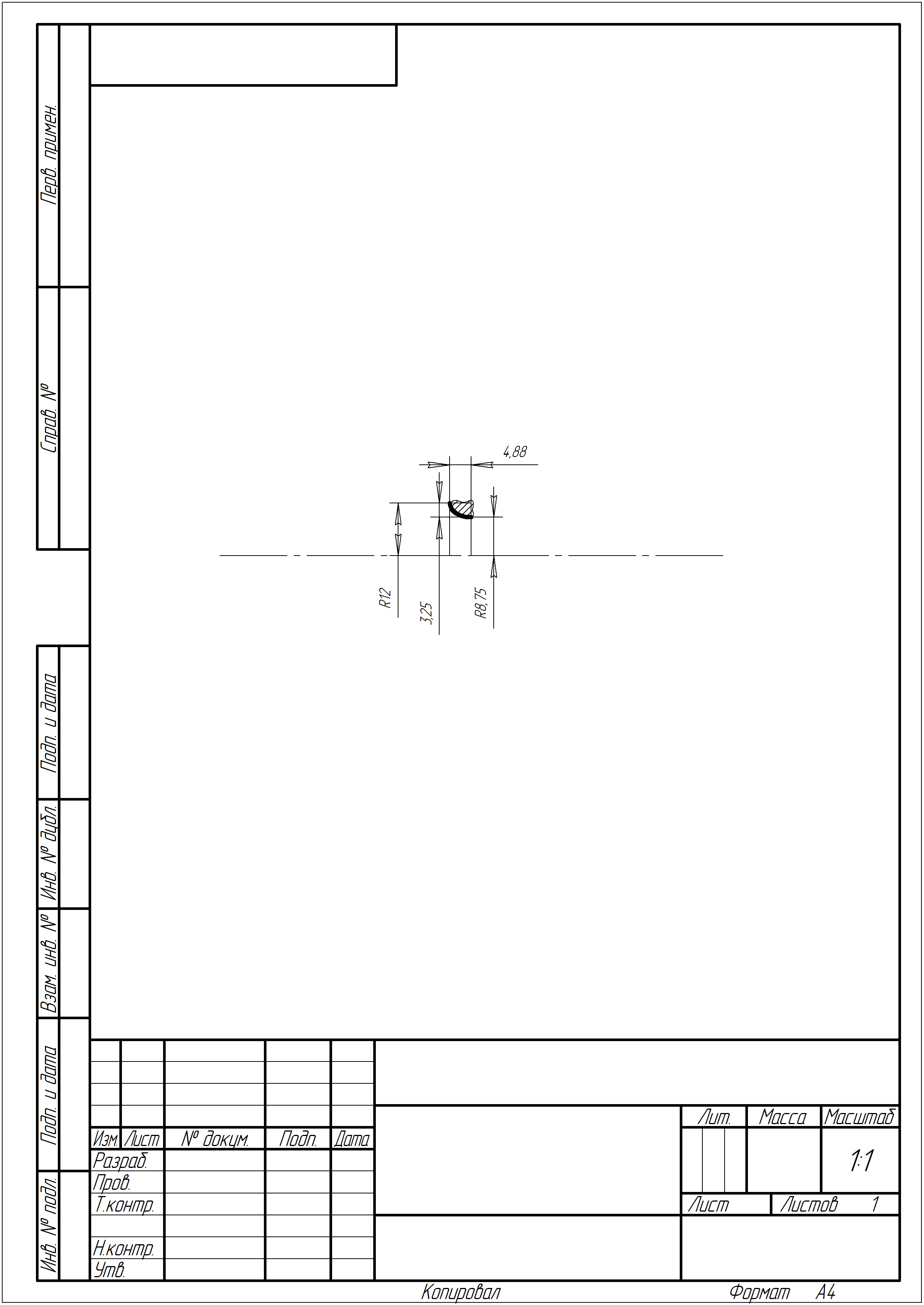
1.12 Расчёт и проектирование соплового блока

1.12.1 Профилирование сужающейся части сопла

Профиль утопленной части сопла выполнен поверхностью, образованной вращением эллипса с полуосями ***a*** и ***b*** относительно оси сопла, где

Для уменьшения эрозии сопла входное сечение выполняется в соответствии с рекомендацией:

Примем , тогда

**

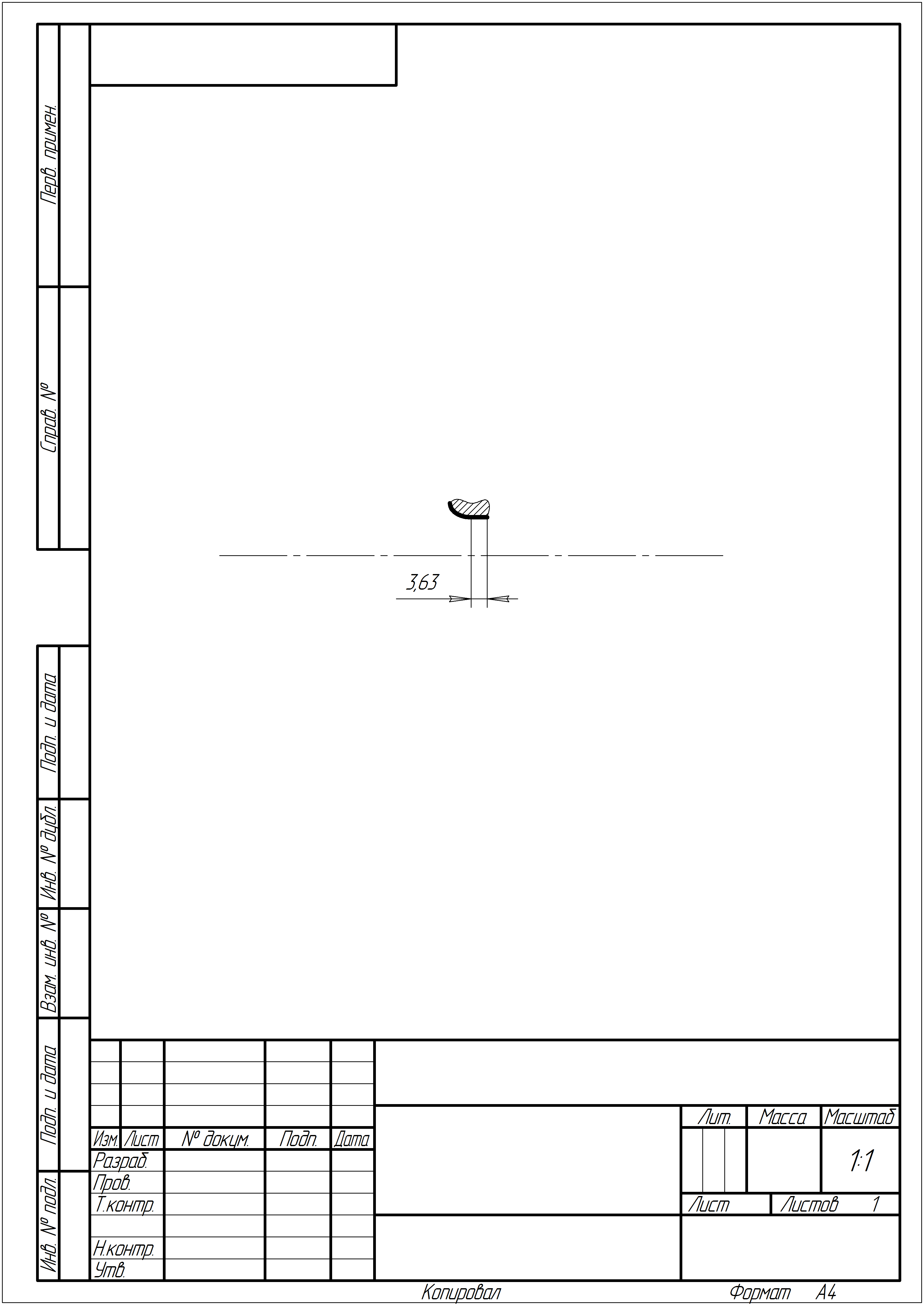
Рис*.*1.1 Контур сужающейся части сопла

1.12.2 Профилирование трансзвуковой части сопла

Неоптимальный профиль в районе критического сечения сопла, как и неверный профиль сужающейся части, могут привести к возникновению системы скачков уплотнения, которые приводят к потерям энергии и уменьшению удельного импульса.

Минимальную длину расширяющейся части сопла обеспечивает сверхзвуковой контур с «угловой точкой», в котором сопряжение дозвукового и сверхзвукового участков сопла выполнено с изломом. Но при наличии «угловой точки» возникает скачок уплотнения и унос материала проточного тракта в начальной части расширяющегося участка сопла.

Из технологических соображений критическое сечение выполнено в виде ленты шириной 3,6 мм.



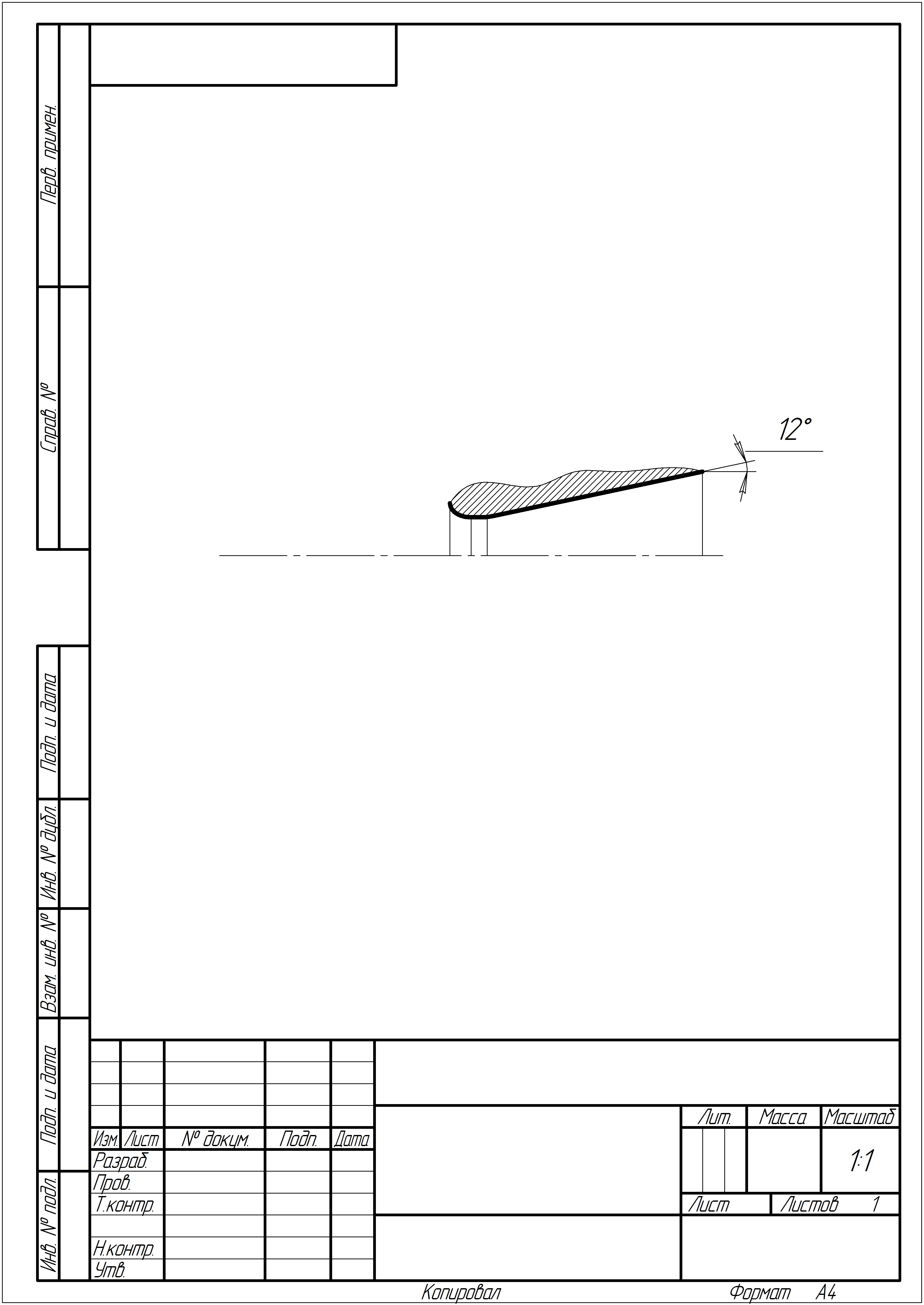
Рис*.*1.1 Контур трансзвуковой части сопла

1.12.3 Профилирование расширяющейся части сопла

Из внутрибаллистического расчёта известны следующие геометрические характеристики и заданы параметры ПС:

На основании технологических решений, принятых в уже отработанном прототипе ДМ-70 конструкция расширяющейся части сопла выполняется в виде конуса с . Данное значение находится в оптимальном диапазоне значений угла выхода.

Тогда,



Рис*.*1.1 Контур расширяющейся части сопла

**1.13 Расчёт потерь удельного импульса**

Реальное значение удельного импульса РДТТ отличается от величины, получаемой термодинамическим расчётом и проводимым, как правило, при упрощающих допущениях. В качестве допущений принимаются следующие:

* истечение из сопла – одномерное и равномерное;
* течение продуктов сгорания в сопле адиабатическое без теплообмена с материалом стенок сопла;
* химические реакции между различными компонентами ПС идут равновесно;
* в двухфазных потоках имеет место тепловое и динамическое равновесие между фазами и т.п.

Учёт отличия значений удельного импульса, вычисленного термодинамическим расчётом при использовании упрощающих допущений, от реальных значений на практике выполняется расчётом коэффициентов потерь .

При оценке потерь полагается, что различные составляющие независимы и аддитивны:

В данной выпускной квалификационной работе в расчётах учитывают следующие составляющие потерь удельного импульса:

* – потери на рассеяние;
* – потери на трение;
* – потери, обусловленные утопленностью сопла;
* – потери из-за химической неравновесности;
* – потери из-за наличия конденсированных продуктов сгорания;
* – потери из-за разгара критической части сопла.

Для профилированных сопл величина потерь на рассеяние может определяться зависимостью:

Потери удельного импульса из-за трения потока рассчитываются по формуле:

Здесь – температурный фактор, – параметр шероховатости внутренней поверхности сопла. В точной постановке определение потерь из-за трения производиться в процессе комплексного расчёта течения ПС в сопле с учётом турбулентного пограничного слоя на стенке сопла, теплообмена и вдува продуктов разложения ТЗП в пограничный слой.

Потери удельного импульса из-за наличия конденсированных ПС со средним размером определяются по выражению:

где (причем значение *,* подставляются соответственно в метрах и мкм), – относительная массовая концентрация к-фазы в продуктах сгорания.

* – коэффициент, учитывающий абсолютное значение давления в КС РДТТ и обусловливающий снижение потерь при увеличении давления торможения вследствие ускорения процессов скоростной релаксации потока:
* – коэффициент учета влияния геометрической степени расширения сопла РДТТ, обусловливающего уменьшение двухфазных потерь за счет снижения градиента скорости потока по длине сопла:
* – коэффициент, учитывающий степень укорочения сопла:

где .

Тогда:

В случае использования утопленного сопла газодинамические потери могут быть оценены приближённо .

Потери на разгар критического сечения определяются по следующей зависимости:

,

где ya0 – отношение диаметра выходного сечения сопла к начальному диаметру критического сечения, ya – отношение диаметра выходного сечения сопла к конечному диаметру критического сечения.

Потери из-за химической неравновесности потока определяем по формуле:

,

значения удельных импульсов получены из программного комплекса «Астра».

Таким образом, суммарные потери будут равны:

Коэффициент потерь сопла:

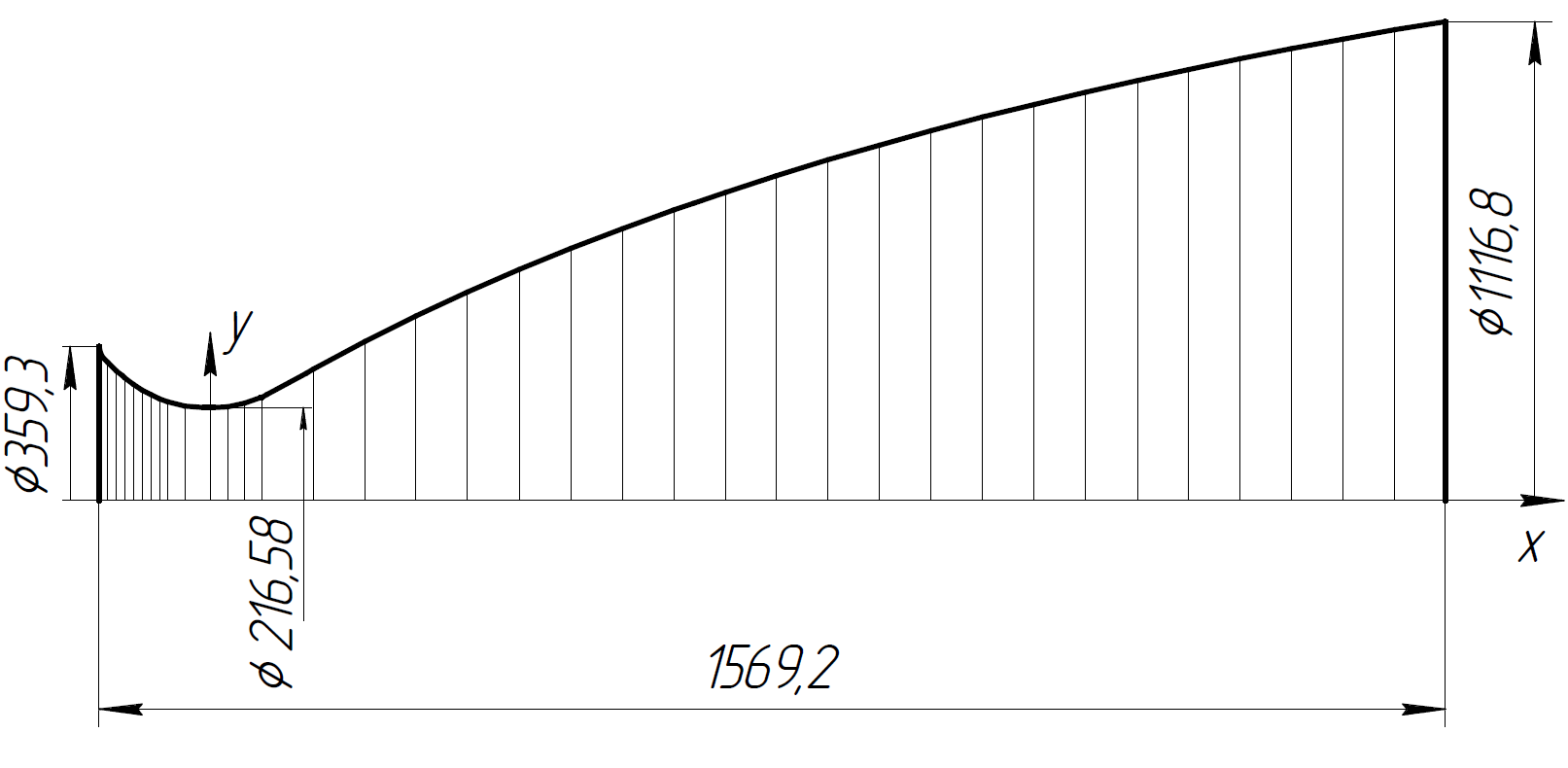
1.14 Расчёт термодинамических параметров газового потока по сопловому тракту РДТТ

Граничными условиями для решения краевой задачи теплопроводности, по результатам которого принимается решение о создании тепловой защиты, являются:

* координаты исходного контура сопла (Таблица 1.8)
* показатели ПС топлива:
* температура торможения – ;
* показатель адиабаты – ;
* газовая постоянная –
* давление торможения –

Радиус минимального сечения

Степень расширения сопла



*Рисунок 1.11. Расчётная схема для определения тепловых потоков по длине сопла.*

Безразмерные координаты осесимметричного контура приведены в Таблице 1.8. Начало координат расположено в минимальном сечении сопла.

*Таблица 1.8 Безразмерные координаты осесимметричного контура*

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № |  |  |  |  |
| 1 | -129,51 | 179,64 | 0,1 | 0,363 |
| 2 | -119,51 | 160,76 | 0,122 | 0,454 |
| 3 | -109,51 | 151,14 | 0,136 | 0,513 |
| 4 | -99,51 | 142,96 | 0,149 | 0,574 |
| 5 | -89,51 | 135,25 | 0,161 | 0,641 |
| 6 | -79,51 | 128,79 | 0,173 | 0,707 |
| 7 | -69,51 | 123,39 | 0,185 | 0,77 |
| 8 | -59,51 | 118,93 | 0,196 | 0,829 |
| 9 | -49,51 | 115,33 | 0,206 | 0,882 |
| 10 | -29,51 | 110,42 | 0,227 | 0,962 |
| 11 | 0 | 108,29 | 0,257 | 1 |
| 12 | 20 | 109,21 | 0,277 | 0,983 |
| 13 | 40 | 113,2 | 0,297 | 0,915 |
| 14 | 60 | 120,65 | 0,318 | 0,806 |
| 15 | 120 | 152,91 | 0,386 | 0,502 |
| 16 | 180 | 185,23 | 0,455 | 0,342 |
| 17 | 240 | 215,18 | 0,522 | 0,253 |
| 18 | 300 | 243,21 | 0,588 | 0,198 |
| 19 | 360 | 269,4 | 0,653 | 0,162 |
| 20 | 420 | 293,92 | 0,718 | 0,136 |
| 21 | 480 | 316,96 | 0,782 | 0,117 |
| 22 | 540 | 338,68 | 0,846 | 0,102 |
| 23 | 600 | 359,23 | 0,91 | 0,091 |
| 24 | 660 | 378,64 | 0,973 | 0,082 |
| 25 | 720 | 397,02 | 1,036 | 0,074 |
| 26 | 780 | 414,47 | 1,098 | 0,068 |
| 27 | 840 | 431,03 | 1,16 | 0,063 |
| 28 | 900 | 446,78 | 1,222 | 0,059 |
| 29 | 960 | 461,77 | 1,284 | 0,055 |
| 30 | 1020 | 476,03 | 1,346 | 0,052 |
| 31 | 1080 | 489,61 | 1,407 | 0,049 |
| 32 | 1140 | 502,58 | 1,469 | 0,046 |

*Таблица 1.8 (продолжение)*

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № |  |  |  |  |
| 33 | 1200 | 514,98 | 1,53 | 0,044 |
| 34 | 1260 | 526,83 | 1,591 | 0,042 |
| 35 | 1320 | 538,07 | 1,652 | 0,041 |
| 36 | 1380 | 548,64 | 1,713 | 0,039 |
| 37 | 1439,69 | 558,43 | 1,774 | 0,038 |

Зависимость переносных свойств и теплоемкости приведены в Таблице 1.9.

*Таблица 1.9 Зависимость переносных свойств и теплоёмкости*

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 1200 | 1600 | 2000 | 2400 | 2800 | 3000 | 3200 |
|  | 0,442 | 0,547 | 0,643 | 0,731 | 0,810 | 0,846 | 0,878 |
|  | 0,1997 | 0,25559 | 0,31123 | 0,36438 | 0,41116 | 0,43165 | 0,4506 |
|  | 1,958 | 2,053 | 2,132 | 2,188 | 2,212 | 2,214 | 2,215 |
|  | 0,435 | 0,439 | 0,440 | 0,439 | 0,436 | 0,434 | 0,432 |

Параметры газового потока – одномерное адиабатическое течение идеального газа.

С помощью ГДФ в выбранных расчётных сечениях сопла вычисляются значения давления, температуры, скорости газа, а также числа Маха.

Для расчёта используется программный комплекс MathCAD 15.

Определим значения давления, температуры, скорости газа, а также числа Маха, при помощи газодинамических функций в выбранных расчётных сечениях сопла, для этого:

Определение газодинамические функции производится по зависимости:

По значениям газодинамической функции определим:

* значение , зная что:
* значения газодинамической функции
* значения газодинамической функции
* значения газодинамической функции

По известным значениям газодинамических функций, определим параметры продуктов сгорания:

* давление газа:
* температура газа:
* скорость газа в критическом сечении:
* текущая скорость газа: ;
* cкорость звука: ;
* число Маха:

Результаты представлены в Таблице 1.10.

*Таблица 1.10 Параметры продуктов сгорания*

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1 | 0,231 | 0,995 | 0,9714 | 13,6 | 3173,917 | 242,848 | 0,221 |
| 2 | 0,293 | 0,993 | 0,9543 | 13,36 | 3164,907 | 308,324 | 0,281 |
| 3 | 0,335 | 0,99 | 0,9406 | 13,168 | 3157,594 | 352,64 | 0,322 |
| 4 | 0,381 | 0,987 | 0,9239 | 12,934 | 3148,588 | 400,536 | 0,366 |
| 5 | 0,434 | 0,984 | 0,9022 | 12,63 | 3136,653 | 456,327 | 0,418 |
| 6 | 0,49 | 0,979 | 0,8765 | 12,271 | 3122,246 | 515,697 | 0,473 |
| 7 | 0,549 | 0,974 | 0,847 | 11,858 | 3105,23 | 578,015 | 0,532 |
| 8 | 0,612 | 0,968 | 0,8133 | 11,386 | 3085,128 | 643,911 | 0,594 |
| 9 | 0,678 | 0,96 | 0,7753 | 10,854 | 3061,661 | 713,176 | 0,661 |
| 10 | 0,816 | 0,942 | 0,6887 | 9,642 | 3004,302 | 859,285 | 0,804 |
| 11 | 1 | 0,913 | 0,5664 | 7,93 | 2912 | 1052,658 | 1 |
| 12 | 1,127 | 0,89 | 0,4816 | 6,743 | 2837,583 | 1185,819 | 1,141 |
| 13 | 1,291 | 0,855 | 0,3761 | 5,266 | 2727,712 | 1358,771 | 1,334 |
| 14 | 1,455 | 0,816 | 0,2804 | 3,925 | 2602,745 | 1531,933 | 1,539 |
| 15 | 1,81 | 0,716 | 0,1231 | 1,724 | 2282,24 | 1905,416 | 2,045 |
| 16 | 2 | 0,653 | 0,0692 | 0,969 | 2081,859 | 2105,527 | 2,366 |
| 17 | 2,121 | 0,61 | 0,0451 | 0,632 | 1944,253 | 2232,583 | 2,596 |
| 18 | 2,206 | 0,578 | 0,0322 | 0,45 | 1841,901 | 2322,585 | 2,774 |
| 19 | 2,27 | 0,553 | 0,0245 | 0,343 | 1763,393 | 2389,323 | 2,917 |
| 20 | 2,321 | 0,533 | 0,0194 | 0,271 | 1698,626 | 2443,009 | 3,039 |
| 21 | 2,362 | 0,516 | 0,0159 | 0,222 | 1645,253 | 2486,378 | 3,142 |
| 22 | 2,398 | 0,501 | 0,0132 | 0,185 | 1598,379 | 2523,853 | 3,236 |
| 23 | 2,426 | 0,489 | 0,0114 | 0,159 | 1560,616 | 2553,643 | 3,314 |
| 24 | 2,451 | 0,479 | 0,0099 | 0,139 | 1527,024 | 2579,855 | 3,384 |
| 25 | 2,474 | 0,469 | 0,0087 | 0,122 | 1494,869 | 2604,697 | 3,454 |
| 26 | 2,493 | 0,461 | 0,0078 | 0,109 | 1468,895 | 2624,592 | 3,511 |
| 27 | 2,51 | 0,453 | 0,0071 | 0,099 | 1445,919 | 2642,067 | 3,562 |
| 28 | 2,524 | 0,447 | 0,0065 | 0,091 | 1426,424 | 2656,804 | 3,606 |
| 29 | 2,538 | 0,441 | 0,0059 | 0,083 | 1405,977 | 2672,173 | 3,653 |
| 30 | 2,55 | 0,436 | 0,0055 | 0,077 | 1389,929 | 2684,173 | 3,691 |
| 31 | 2,562 | 0,431 | 0,0051 | 0,072 | 1373,102 | 2696,7 | 3,731 |
| 32 | 2,574 | 0,425 | 0,0047 | 0,066 | 1355,483 | 2709,753 | 3,773 |

*Таблица 1.10 (продолжение)*

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| 33 | 2,583 | 0,421 | 0,0045 | 0,062 | 1343,214 | 2718,805 | 3,803 |
| 34 | 2,592 | 0,417 | 0,0042 | 0,059 | 1330,474 | 2728,174 | 3,834 |
| 35 | 2,596 | 0,415 | 0,0041 | 0,057 | 1324,016 | 2732,911 | 3,85 |
| 36 | 2,606 | 0,411 | 0,0038 | 0,053 | 1310,633 | 2742,701 | 3,884 |
| 37 | 2,61 | 0,409 | 0,0037 | 0,052 | 1303,707 | 2747,753 | 3,901 |

Определим температуру и энтальпию восстановления газа на адиабатической стенке в выбранных сечениях сопла.

Температура восстановления газа:

Энтальпия восстановления газа:

где коэффициент восстановления, – удельная теплоемкость газа при температуре восстановления газа на адиабатической стенке.

*Таблица 1.11 Значения параметров восстановления*

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |
| 1 | 2215,249 | 7055,678 | 0,432 | 3185,049 |
| 2 | 2215,245 | 7050,798 | 0,432 | 3182,853 |
| 3 | 2215,241 | 7046,84 | 0,432 | 3181,071 |
| 4 | 2215,237 | 7041,966 | 0,433 | 3178,877 |
| 5 | 2215,231 | 7035,511 | 0,433 | 3175,972 |
| 6 | 2215,224 | 7027,723 | 0,433 | 3172,467 |
| 7 | 2215,215 | 7018,533 | 0,433 | 3168,33 |
| 8 | 2215,205 | 7007,685 | 0,433 | 3163,447 |
| 9 | 2215,193 | 6995,034 | 0,433 | 3157,753 |
| 10 | 2215,165 | 6964,175 | 0,434 | 3143,863 |
| 11 | 2215,119 | 6914,695 | 0,435 | 3121,59 |

*Таблица 1.11 (продолжение)*

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |
| 12 | 2215,083 | 6874,964 | 0,436 | 3103,706 |
| 13 | 2215,029 | 6816,567 | 0,437 | 3077,417 |
| 14 | 2214,968 | 6750,525 | 0,438 | 3047,686 |
| 15 | 2214,534 | 6580,796 | 0,44 | 2971,639 |
| 16 | 2213,965 | 6472,896 | 0,44 | 2923,666 |
| 17 | 2213,574 | 6398,605 | 0,44 | 2890,622 |
| 18 | 2213,281 | 6343,067 | 0,44 | 2865,911 |
| 19 | 2213,056 | 6300,43 | 0,439 | 2846,936 |
| 20 | 2212,871 | 6265,232 | 0,439 | 2831,269 |
| 21 | 2212,717 | 6236,211 | 0,439 | 2818,349 |
| 22 | 2212,583 | 6210,677 | 0,439 | 2806,981 |
| 23 | 2212,348 | 6188,985 | 0,439 | 2797,474 |
| 24 | 2211,837 | 6168,812 | 0,438 | 2789 |
| 25 | 2211,347 | 6149,473 | 0,438 | 2780,873 |
| 26 | 2210,95 | 6133,831 | 0,437 | 2774,297 |
| 27 | 2210,599 | 6119,979 | 0,437 | 2768,471 |
| 28 | 2210,3 | 6108,215 | 0,437 | 2763,522 |
| 29 | 2209,987 | 6095,865 | 0,437 | 2758,326 |
| 30 | 2209,741 | 6086,164 | 0,436 | 2754,243 |
| 31 | 2209,482 | 6075,984 | 0,436 | 2749,958 |
| 32 | 2209,212 | 6065,318 | 0,436 | 2745,467 |
| 33 | 2209,023 | 6057,885 | 0,436 | 2742,337 |
| 34 | 2208,827 | 6050,162 | 0,436 | 2739,084 |
| 35 | 2208,727 | 6046,246 | 0,436 | 2737,434 |
| 36 | 2208,521 | 6038,126 | 0,435 | 2734,014 |
| 37 | 2208,414 | 6033,923 | 0,435 | 2732,242 |

Температуру стенки сопла вычисляем, принимая величину температурного фактора: .

Температура стенки:

Плотность потока при температуре стенки:

Число Рейнольдса:

Используя формулу Авдуевского, вычисляем значения безразмерного коэффициента теплоотдачи – критерия Стантона на идеальной стенке – в каждом сечении:

Индекс «w» означает, что величина вычисляется при температуре стенки вычисляется из уравнения состояния идеального газа; определяются, ориентируясь на табличные значения, методом интерполяции.

Значение числа Стантона для реальных условий определим через поправочные коэффициенты, учитывающие отличие реальных процессов от идеальных:

* коэффициент, учитывающий вдув газа в результате разложения ТЗП: ;
* коэффициент, учитывающий влияние конденсированных частиц в ПС:
* коэффициент, учитывающий влияние турбулентности пульсаций:

Подставляя значения рассчитанных величин в соотношение для определения числа Стантона в каждом сечении, получим:

Далее определим значения коэффициента теплоотдачи и теплового потока, обусловленные конвективным теплообменом:

*Таблица 1.12 Значения термодинамических параметров потока на стенке*

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1 | 2707,292 | 2206,888 | 5974,69 | 0,792 | 15,71 | 481,89 | 0,43693 |
| 2 | 2705,425 | 2206,775 | 5970,26 | 0,791 | 15,443 | 733,969 | 0,43695 |
| 3 | 2703,91 | 2206,684 | 5966,68 | 0,791 | 15,23 | 922,472 | 0,43696 |
| 4 | 2702,046 | 2206,571 | 5962,26 | 0,791 | 14,97 | 1128,355 | 0,43698 |
| 5 | 2699,576 | 2206,422 | 5956,41 | 0,79 | 14,631 | 1363,951 | 0,437 |
| 6 | 2696,597 | 2206,243 | 5949,35 | 0,79 | 14,231 | 1611,069 | 0,43703 |
| 7 | 2693,081 | 2206,031 | 5941,02 | 0,789 | 13,77 | 1863,526 | 0,43707 |
| 8 | 2688,93 | 2205,78 | 5931,19 | 0,788 | 13,242 | 2116,853 | 0,43711 |
| 9 | 2684,09 | 2205,489 | 5919,73 | 0,787 | 12,646 | 2363,627 | 0,43716 |
| 10 | 2672,283 | 2204,777 | 5891,79 | 0,785 | 11,283 | 2803,102 | 0,43728 |
| 11 | 2653,352 | 2203,635 | 5847,02 | 0,781 | 9,346 | 3231,298 | 0,43747 |
| 12 | 2638,15 | 2202,718 | 5811,1 | 0,778 | 7,993 | 3369,097 | 0,43762 |
| 13 | 2615,804 | 2201,371 | 5758,36 | 0,774 | 6,295 | 3283,456 | 0,43784 |
| 14 | 2590,533 | 2199,847 | 5698,78 | 0,769 | 4,739 | 3006,554 | 0,43809 |
| 15 | 2525,893 | 2195,949 | 5546,73 | 0,756 | 2,134 | 2078,93 | 0,43874 |
| 16 | 2485,116 | 2193,491 | 5451,08 | 0,748 | 1,22 | 1561,36 | 0,43915 |
| 17 | 2457,029 | 2191,797 | 5385,31 | 0,742 | 0,804 | 1261,452 | 0,43943 |
| 18 | 2436,024 | 2190,53 | 5336,19 | 0,738 | 0,578 | 1069,067 | 0,43964 |
| 19 | 2419,896 | 2189,558 | 5298,5 | 0,735 | 0,443 | 940,689 | 0,4398 |
| 20 | 2406,579 | 2188,755 | 5267,41 | 0,732 | 0,352 | 844,005 | 0,43993 |
| 21 | 2395,597 | 2187,756 | 5240,98 | 0,73 | 0,29 | 772,156 | 0,44 |
| 22 | 2385,934 | 2186,387 | 5216,57 | 0,728 | 0,243 | 712,277 | 0,44 |
| 23 | 2377,853 | 2185,242 | 5196,18 | 0,726 | 0,21 | 670,858 | 0,44 |
| 24 | 2370,65 | 2184,221 | 5178,02 | 0,725 | 0,184 | 635,698 | 0,44 |

*Таблица 1.12 (продолжение)*

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| 25 | 2363,742 | 2183,242 | 5160,62 | 0,723 | 0,161 | 600,969 | 0,44 |
| 26 | 2358,152 | 2182,45 | 5146,55 | 0,722 | 0,145 | 577,686 | 0,44 |
| 27 | 2353,201 | 2181,749 | 5134,09 | 0,721 | 0,131 | 558,741 | 0,44 |
| 28 | 2348,994 | 2181,152 | 5123,51 | 0,72 | 0,121 | 545,325 | 0,44 |
| 29 | 2344,577 | 2180,527 | 5112,41 | 0,719 | 0,111 | 528,114 | 0,44 |
| 30 | 2341,107 | 2180,035 | 5103,69 | 0,718 | 0,103 | 518,712 | 0,44 |
| 31 | 2337,464 | 2179,519 | 5094,55 | 0,717 | 0,096 | 506,279 | 0,44 |
| 32 | 2333,647 | 2178,978 | 5084,96 | 0,716 | 0,088 | 491,043 | 0,44 |
| 33 | 2330,986 | 2178,601 | 5078,29 | 0,716 | 0,084 | 485,776 | 0,44 |
| 34 | 2328,221 | 2178,209 | 5071,35 | 0,715 | 0,079 | 478,537 | 0,44 |
| 35 | 2326,819 | 2178,01 | 5067,84 | 0,715 | 0,077 | 483,317 | 0,44 |
| 36 | 2323,912 | 2177,598 | 5060,55 | 0,714 | 0,072 | 472,943 | 0,44 |
| 37 | 2322,406 | 2177,385 | 5056,77 | 0,714 | 0,07 | 475,062 | 0,44 |

*Таблица 1.13 Значения термодинамических параметров потока на стенке*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |
| 1 | 2,483 | 20,903 | 9,986 |
| 2 | 2,283 | 23,986 | 11,451 |
| 3 | 2,181 | 25,848 | 12,334 |
| 4 | 2,095 | 27,722 | 13,219 |
| 5 | 2,018 | 29,726 | 14,161 |
| 6 | 1,952 | 31,612 | 15,043 |
| 7 | 1,897 | 33,31 | 15,831 |
| 8 | 1,85 | 34,797 | 16,512 |
| 9 | 1,811 | 36,018 | 17,06 |
| 10 | 1,752 | 37,458 | 17,665 |
| 11 | 1,707 | 37,007 | 17,328 |
| 12 | 1,696 | 35,408 | 16,484 |
| 13 | 1,71 | 32,19 | 14,859 |
| 14 | 1,746 | 27,883 | 12,747 |

*Таблица 1.13 (продолжение)*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |
| 15 | 1,899 | 16,955 | 7,558 |
| 16 | 2,026 | 11,413 | 5,005 |
| 17 | 2,126 | 8,364 | 3,627 |
| 18 | 2,208 | 6,491 | 2,79 |
| 19 | 2,273 | 5,267 | 2,249 |
| 20 | 2,331 | 4,39 | 1,864 |
| 21 | 2,379 | 3,75 | 1,585 |
| 22 | 2,424 | 3,247 | 1,367 |
| 23 | 2,458 | 2,877 | 1,207 |
| 24 | 2,49 | 2,575 | 1,077 |
| 25 | 2,523 | 2,311 | 0,964 |
| 26 | 2,547 | 2,111 | 0,879 |
| 27 | 2,568 | 1,944 | 0,807 |
| 28 | 2,584 | 1,81 | 0,75 |
| 29 | 2,604 | 1,678 | 0,694 |
| 30 | 2,616 | 1,578 | 0,652 |
| 31 | 2,632 | 1,48 | 0,61 |
| 32 | 2,651 | 1,384 | 0,57 |
| 33 | 2,659 | 1,317 | 0,542 |
| 34 | 2,669 | 1,251 | 0,514 |
| 35 | 2,665 | 1,214 | 0,498 |
| 36 | 2,679 | 1,151 | 0,472 |
| 37 | 2,678 | 1,115 | 0,457 |

По результатам расчёта, очевидно, что самым теплонагруженным является критическое сечение. Из накопленного опыта известно, что в процессе работы РДТТ при наличии острой кромки критического сечения происходил бы её разгар практически с первых секунд работы двигателя. Это приводило бы к падению давления в камере, снижению тяги и появлению её эксцентриситета. Поэтому, а также исходя из практических соображений, область трансзвуковой части выполнена профилированной.

Радиационный тепловой поток к поверхности сопла РДТТ складывается из излучения трёхатомных газов и конденсированных частиц, находящихся в продуктах сгорания твёрдого топлива. Рассмотрим тепловой поток, обусловленный излучением толького газообразных ПС. Излучение газовой фазы ПС ТРТ в первую очередь обусловлено содержанием в них водяных паров и углекислого газа. Лучистый (радиационный) тепловой поток от газов к стенке определяется по формуле представленной в [4]:

где – эффективная степень черноты; – постоянная Стефана-Больцмана; *T* – температура в ядре потока, – температура на стенке.

,

где – степень черноты стенки, – интегральная степень черноты многофазной среды.

*,*

Где - среднемассовый размер частиц к-фазы, z – относительное содержание к-фазы(определяется из программного комплекса «Астра», – средняя длина пути луча).

Расчёт параметров радиационного теплообмена проводился для двух точек: вход в сопло и критическое сечение сопла. Результаты расчёта приведены в таблице 14.

*Таблица 1.14 Параметры радиационного теплообмена*

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 1 | 3173,92 | 2707,29 | 7,205 | 0,327 | 0,323 | 0,969 | 0,78 | 2,112 |
| 2 | 2912 | 2653,35 | 4,475 | 0,338 | 0,195 | 0,74 | 0,624 | 0,791 |

При условии, что соплу не нужно нести той же нагрузки, что и обечайке, можно прийти к выводу, что за время работы двигателя при таком тепловом потоке оно не успеет прогреться достаточно, чтобы утратить работоспособность. Следовательно, можно использовать раструб соплового блока без тепловой защиты.

1.15 Оценка потерь удельного импульса

Реальное значение удельного импульса РДТТ отличается от величины, получаемой термодинамическим расчётом и проводимым, как правило, при упрощающих допущениях. В качестве таких допущений могут приниматься предположения:

* истечение из сопла – одномерное и равномерное;
* течение продуктов сгорания в сопле адиабатическое без теплообмена с материалом стенок сопла;
* химические реакции между различными компонентами ПС идут равновесно;
* в двухфазных потоках имеет место тепловое и динамическое равновесие между фазами и т.п.

Учёт отличия значений удельного импульса, вычисленного термодинамическим расчётом при использовании упрощающих допущений, от реальных значений на практике выполняется расчётом коэффициентов потерь .

При оценке потерь полагается, что различные составляющие независимы и аддитивны:

В данном дипломном проекте в расчётах учитывают следующие составляющие потерь удельного импульса:

* – потери на рассеяние;
* – потери на трение;
* – потери, обусловленные утопленностью сопла;
* – потери из-за химической неравновесности;
* – потери из-за наличия конденсированных продуктов сгорания
* – потери из-за разгара критической части сопла.

Для профилированных сопл величина потерь на рассеяние может определяться зависимостью:

Потери удельного импульса из-за трения потока рассчитываются по формуле:

Здесь – температурный фактор, – параметр шероховатости внутренней поверхности сопла.

Потери удельного импульса из-за наличия конденсированных ПС со средним размером определяются по выражению:

где (причем значение *,* подставляются соответственно в метрах и мкм, – относительная массовая концентрация к-фазы в продуктах сгорания.

* – коэффициент, учитывающий абсолютное значение давления в КС РДТТ и обусловливающий снижение потерь при увеличении давления торможения вследствие ускорения процессов скоростной релаксации потока:
* – коэффициент учета влияния геометрической степени расширения сопла РДТТ, обусловливающего уменьшение двухфазных потерь за счет снижения градиента скорости потока по длине сопла:
* – коэффициент, учитывающий степень укорочения сопла:

где .

Тогда:

В случае использования утопленного сопла газодинамические потери могут быть оценены приближённо .

Потери на разгар критического сечения определяются по следующей зависимости:

,

где *ya0* – отношение диаметра выходного сечения сопла к начальному диаметру критического сечения, *ya* – отношение диаметра выходного сечения сопла к конечному диаметру критического сечения.

Потери из-за химической неравновесности потока определяем по формуле:

,

значения удельных импульсов получены из программного комплекса «Астра».

Определим суммарные потери:

Коэффициент потерь сопла:

2. Исследовательская часть

Консультант: Андреев Е.А

3. Технологическая часть

Консультант: Комков М.А

Введение

В данном разделе рассмотрен технологический процесс изготовления передней крышки ракетного двигателя твердого топлива (РДТТ) путем механической обработки. Конструктивное исполнение изделия подразумевает наличие разъемных соединений с последующей установкой инициирующего изделия и штуцера.

Крышка предназначена для работы в термонапряженных условиях и в условиях высокого давления:

* давление в камере достигает 16,61 МПа;
* температура в камере достигает 2750 К;

Крышка должна иметь минимальную массу. Предназначена как для отработки РДТТ, так и для непосредственного производства РДТТ. В разделе представлены технические требования на изготовление детали; данные по материалу детали – марка, свойства, основные операции технологического процесса изготовления детали.

3.1 Проектирование технологического процесса изготовления детали

3.1.1 Назначение детали, анализ технических требований

Деталь – крышка передняя предназначена для

Рабочий чертеж детали содержит все данные, необходимые для ее изготовления: проекции, разрезы, сечения, обеспечивающие полное освещение конструкторской формы детали; размеры с указанием допустимых отклонений; параметры шероховатости обрабатываемых поверхностей; допустимые пространственные отклонения во взаимном положении элементарных поверхностей детали; материал, применяемый для изготовления детали; прочие технические требования, предъявляемые к детали и ее элементам.

3.1.2 Анализ технологичности

1. Анализ конструкции по геометрической форме поверхностей. Деталь состоит из различных поверхностей, таких как плоские, цилиндрические, фасонные и резьбовые поверхности. Фасонные поверхности присутствуют. Конструкция детали препятствует обработке наиболее точных поверхностей, требуется проектирование специальных приспособлений для изготовления определенных поверхностей (условия врезания и выхода режущего инструмента обеспечены).

Качественная оценка – допустимо.

2. Удобство установки на станке. Имеются удобные базовые поверхности:

* наружная цилиндрическая;
* внутренняя цилиндрическая;
* плоские (торцевые поверхности);
* предусмотрены радиальные отверстия для монтажа изделия в кондукторе.

Качественная оценка – хорошо.

3. Удобство обработки. Обеспечен свободный подвод (отвод) инструмента. Однако, наличие сквозного отверстия под углом к оси детали осложнено, что предполагает сверление его с использованием кондуктора, закрепленном в универсальной делительной головке.

Качественная оценка – допустимо.

4. Оценка технологичности конструкции по простановке размеров.

Простановка некоторых размеров на чертеже детали не обеспечивает возможность выполнения обработки по принципу автоматического получения размеров на настроенных на размер станках, также на чертеже детали измерительная и технологическая базы не для всех размеров совмещены. То есть для обработки на настроенных на размер станках требуется выполнить расчеты и посчитать технологические размерные цепи. Допустимые предельные отклонения размеров, а также допускаемые отклонения формы и расположения поверхностей не завышены и вполне выполнимы. Качественная оценка – допустимо.

5. Материал детали «Крышка передняя» ‑ сталь 30ХГСА. Данный материал легко подвергается обработке резанием. Качественная оценка – хорошо.

3.1 Выбор метода изготовления

Днища подразумевают установку специальных изделий, необходимых для работы РДТТ, то изготовление их из композиционных материалов представляет собой сложную и комплексную задачу. В условиях ТЗ разрабатываемого двигателя применяются конструкционные материалы.

В зависимости от инструмента, используемого для механической обработки металла, выделяют такие виды обработки резанием: точение, фрезерование, сверление, строгание, долбление, шлифование.

Для изготовления крышки используются такие операции как точение и сверление.

Для получения необходимых параметров детали важны элементы резания:

1. Скорость резания – это скорость перемещения режущей кромки инструмента относительно обрабатываемой поверхности. Скорость резания складывается из окружной скорости вращения заготовки и скорости подачи, последней пренебрегают.
2. Подача – величина перемещения резца за один оборот обрабатываемой заготовки. Различают продольную, поперечную и наклонную подачи в зависимости от перемещения резца параллельно, перпендикулярно и под углом к линии центров.
3. Глубина резания – толщина снимаемого за один рабочий ход (проход) слоя металла, измеряемая по перпендикулярному к обрабатываемой поверхности заготовки.

3.2 Выбор материала

Прогресс РКТ привел к существенному снижению массы конструкции двигателя. Значительную роль в этом сыграли композиционные материалы. Однако, по причинам, описанным в выборе метода изготовления, повсеместное применение композиционных материалов на данный момент недоступно. Помимо этого стоимость производства ответственных деталей сложной геометрической формы высока, по сравнению с применением конструкционных материалов.

В результате выбрана сталь 30ХГСА.

3.3 Свойства материала

Конструкционная сталь 30ХГСА относится к группе легированных сталей. Представляет собой сплав в состав которого входят следующие легирующие элементы: хром, марганец и кремний. Она является улучшенной сталью, прошедшей закалку в масле и высокий отпуск с температурой от 550 °С до 660 °С в воде или масле.

Сталь 30ХГСА устойчива к коррозии и ударам, обладает умеренной вязкостью. Недостатком данной стали является относительно небольшая прокалываемость и чувствительность к отпускной хрупкости 1 и 2 рода.

Таблица 3.1 – Процентный химический состав стали

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Углерод | Крмений | Марганец | Никель | Сера | Фосфор | Хром | Медь | Железо |
| 0,28-0,34 | 0,9-1,2 | 0,8-1,1 | до 0,3 | до 0,025 | до 0,025 | 0,8-1,1 | до 0,3 | ~96 |

Таблица 3.2 – Свойства материала

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *ρ*, г/см3 | σв, ГПа |  |
| 7,85 | 1,08 | 137,58 |

Сочетание таких свойств обуславливает применение стали 30ХГСА в промышленности для различных улучшаемых деталей: валы, оси, зубчатые колеса, фланцы, корпуса обшивки, лопатки компрессорных машин, рычаги, толкатели, отвтственные сварные конструкции, работающие при знакопеременных нагрузках, крепежные детали.

3.4 Технологический процесс

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Наименование и содержание перехода | Оборудование | Режущий инструмент | Измерительный инструмент |
| Операция 005. Отрезная | | | | |
| 01 | Отрезать заготовку Ø170 длиной 60 для изготовления детали | Пила режущая Jet HVBS-812RK | Полотно ‑ 3/4, комбинированные зубья с положительным уклоном 9°-10° | ‑ |
| Операция 010. Токарная предварительная с припуском 2 мм на сторону | | | | |
| 01 | Установить заготовку в трехкулачковый патрон с обратными кулачками | 16К20 | ‑ | ‑ |
| 02 | Обработать торцевую поверхность | 16К20 | Резец проходной отогнутый (Т15К6) | ‑ |
| 03 | Обработать наружную поверхность Ø156 на длину 30 | 16К20 | Резец проходной упорный (Т15К6) | Штангенциркуль ШЦ-II-250-0,05 ГОСТ 166-89 |
| 04 | Обработать наружную поверхность Ø164 на длину 18 | 16К20 | Резец проходной упорный (Т15К6) | Штангенциркуль ШЦ-II-250-0,05 ГОСТ 166-89 |
| 05 | Обработать отверстие Ø20 на длину 20 | 16К20 | Сверло Ø20 (Р18) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 06 | Обработать фасонную кольцевую канавку Ø137х Ø65 с углом 20° | 16К20 | Резец расточной фасонный (Т15К6) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 Штангенциркуль ШЦ-II-250-0,05 ГОСТ 166-89 |
| 07 | Обработать фасонную кольцевую канавку Ø137х Ø64 с углом 20° | 16К20 | Резец расточной фасонный (Т15К6) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 Штангенциркуль ШЦ-II-250-0,05 ГОСТ 166-89 |
| 08 | Обработать фасонную кольцевую канавку Ø137х Ø82 с углом 20° | 16К20 | Резец расточной фасонный (Т15К6) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 Штангенциркуль ШЦ-II-250-0,05 ГОСТ 166-89 |
| 09 | Обработать фасонную кольцевую канавку Ø137х Ø82 с углом 20° | 16К20 | Резец расточной фасонный (Т15К6) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 Штангенциркуль ШЦ-II-250-0,05 ГОСТ 166-89 |
| Операция 015. Токарная предварительная с припуском 2мм на сторону | | | | |
| 01 | Установить деталь за обработанный торец Ø156 | 16К20 | ‑ | ‑ |
| 02 | Обработать торцевую поверхность в размер 57 | 16К20 | Резец проходной отогнутый (Т15К6) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 03 | Обработать Ø140 на длину 11 | 16К20 | Резец подрезной (Т15К6) | Штангенциркуль ШЦ-II-250-0,05 ГОСТ 166-89 |
| 04 | Расточить отверстие Ø20 на длину 20 | 16К20 | Сверло Ø20 (Р18) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 05 | Расточить отверстие Ø44 на длину 20 | 16К20 | Резец расточной упорный (Т15К6) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 06 | Расточить отверстие Ø50 на длину 20 | 16К20 | Резец расточной упорный (Т15К6) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| Операция 020. Термическая | | | | |
| 01 | Закалить заготовку HRC 36…38. Закалку проводить при температуре 870-890°С в масле. Проводить совместно с образцами. | Каменная печь для термообработки ПКЭ-25 | ‑ | ‑ |
| 02 | Отпуск проводить при температуре 520-550°С в воде или масле. Проводить совместно с образцами. | Каменная печь для термообработки ПКЭ-25 | ‑ | Твердомер ТР по ГОСТ 23677-79. Наконечнин НК по ГОСТ 9377-81 |
| Операция 025. Токарная окончательная | | | | |
| 01 | Установить заготовку в трехкулачковый патрон с обратными кулачками | 16К20 | ‑ | ‑ |
| 02 | Обработка торцевой поверхности | 16К20 | Резец проходной отогнутый (Т5К10) | ‑ |
| 03 | Обработать наружную поверхность Ø153 на длину 30 | 16К20 | Резец проходной упорный (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-II-250-0,05 ГОСТ 166-89 |
| 04 | Обработать наружную поверхность Ø152 на длину 30 | 16К20 | Резец проходной упорный (Т5К10) | ‑ |
| 05 | Обработать наружную поверхность Ø161 на длину 12 | 16К20 | Резец проходной упорный (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-II-250-0,05 ГОСТ 166-89 |
| 06 | Обработать наружную поверхность Ø160 на длину 12 | 16К20 | Резец проходной упорный (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-II-250-0,05 ГОСТ 166-89 |
| 07 | Обработать кольцевую канавку | 16К20 | Резец канавочный специальный с радиусами (Т5К10) | Шаблон кольца |
| 08 | Нарезать резьбу Сп М152х2-6g | 16К20 | Резец резьбовой наружный с углом 60° (Т5К10) | Шаблон 60° |
| 09 | Расточить Ø32 на глубину 22 | 16К20 | Резец расточной упорный (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 10 | Расточить Ø33 на глубину 22,5 | 16К20 | Резец расточной упорный с радиусом при вершине R2 (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 11 | Торцевать от Ø33 на глубину 22,5 (поперечная подача) | 16К20 | Резец расточной упорный с радиусом при вершине R2 (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 12 | Расточить Ø45 на глубину 10,5 | 16К20 | Резец расточной упорный (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 13 | Расточить Ø46,9 на глубину 10,5 | 16К20 | Резец расточной упорный (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 14 | Снять фаску 1х45° | 16К20 | Резец расточной отогнутый (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 15 | Точить канавку Ø48,5 шириной 4 | 16К20 | Резец расточной канавочный (Т5К10) | ‑ |
| 16 | Нарезать резьбу М48х1‑7H | 16К20 | Резец резьбовой внутренний с углом 60° (Т5К10) | Шаблон 60° Калибр – пробка М48х1‑7Н |
| 17 | Обработать фасонную кольцевую канавку Ø64х Ø61 на глубину 11,5 | 16К20 | Резец расточной фасонный с R4 (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-II-250-0,05 ГОСТ 166-89 |
| 18 | Торцевать Ø69х Ø90 на глубину 11,5 | 16К20 | Резец расточной фасонный с R4 (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 19 | Обработать фасонную кольцевую канавку Ø61х Ø60 на длину 12 | 16К20 | Резец расточной фасонный с R4 (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-II-250-0,05 ГОСТ 166-89 |
| 20 | Торцевать Ø64х Ø90 на глубину 12 | 16К20 | Резец расточной фасонный с R4 (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 21 | Обработать фасонную кольцевую канавку Ø141 на глубину 20,5 | 16К20 | Резец расточной фасонный с R4 (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-II-250-0,05 ГОСТ 166-89 |
| 22 | Торцевать Ø141х Ø80 под углом 20° | 16К20 | Резец расточной фасонный с R4 (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-II-250-0,05 ГОСТ 166-89 |
| 23 | Обработать фасонную кольцевую канавку Ø142 на глубину 21 | 16К20 | Резец расточной фасонный с R4 (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-II-250-0,05 ГОСТ 166-89 |
| 24 | Торцевать Ø142х Ø80 под углом 20° | 16К20 | Резец расточной фасонный с R4 (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-II-250-0,05 ГОСТ 166-89 |
| 25 | Снять фаску 1,6х45° | 16К20 | Резец расточной отогнутый (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 26 | Снять фаску 2х45° | 16К20 | Резец расточной отогнутый (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| Операция 030. Токарная окончательная | | | | |
| 01 | Установить деталь в обратные сырые кулачки за резьбу СП М152х2 | 16К20 | ‑ | ‑ |
| 02 | Торцевать в размер L=53,5 | 16К20 | Резец проходной отогнутый (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 03 | Торцевать в размер L=53 | 16К20 | Резец проходной отогнутый (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 04 | Торцевать в размер L=51 до Ø67 с R2 | 16К20 | Резец радиусной с R2 (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 05 | Обработка конической поверхности 105° | 16К20 | Резец радиусной с R10 (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 06 | Торцевать на L=10,5 с обработкой конуса 105° | 16К20 | Резец радиусной с R10 (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 07 | Торцевать на L=11 с обработкой конуса 105° | 16К20 | Резец радиусной с R10 (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 08 | Обработать Ø158 и конус 10° | 16К20 | Резец проходной упорный (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-II-250-0,05 ГОСТ 166-89 |
| 09 | Расточить отверстие Ø53 на L=20 | 16К20 | Резец расточной упорный (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 10 | Расточить отверстие Ø53,8 на L=20 | 16К20 | Резец расточной упорный (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 11 | Расточить канавку b=4 до Ø57 | 16К20 | Резец расточной канавочный (Т5К10) | ‑ |
| 12 | Снять фаску 2х45° | 16К20 | Резец расточной отогнутый (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 13 | Нарезать резьбу М56х2‑7Н | 16К20 | Резец резьбовой наружный с углом 60° (Т5К10) | Шаблон 60° Калибр – пробка М56х2‑7Н |
| Операция 035. Контрольная | | | | |
| Операция 040. Слесарная | | | | |
| 01 | Разметить центра отверстий с резьбами М22х1,5‑7Н, М12х1‑7Н и 4 отверстия Ø6 | Универсальная делительная головка  УДГ-200  ГОСТ 8615-89 | ‑ | Штангенциркуль ШЦ-II-250-0,05 ГОСТ 166-89 |
| 02 | Просверлить 4 отверстия Ø6 на глубину 5±0,5 | Вертикально-сверлильный станок 2Н135 | Сверло Ø6 (Р6М5) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| Операция 045. Контрольная | | | | |
| Операция 050. Расточная | | | | |
| 01 | Расточить отверстие Ø18 на глубину 23 | Координатно-расточной станок 2Е440А | Сверло Ø18 (Р6М5) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 02 | Расточить отверстие Ø20,1 на глубину 23 | Координатно-расточной станок 2Е440А | Резец расточной упорный (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 03 | Расточить Ø20,3 на глубину 21 | Координатно-расточной станок 2Е440А | Резец расточной упорный (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 04 | Расточить Ø26 на глубину 3 | Координатно-расточной станок 2Е440А | Резец расточной упорный (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 05 | Расточить Ø22,2 на глубину 3 | Координатно-расточной станок 2Е440А | Резец расточной упорный (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 06 | Расточить канавку шириной 3 до Ø22,7 | Координатно-расточной станок 2Е440А | Расточной канавочный (Т5К10) | ‑ |
| 07 | Нарезать разьбу М22х1,5-7Н | ‑ | Метчик М22х1,5‑7Н | Калибр – пробка М22х1,5‑7Н |
| 08 | Обработать отверстие Ø4 насквозь | Координатно-расточной станок 2Е440А | Сверло Ø4 (Р6М5) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 09 | Обработать отверстие Ø10,9 на глубину 28 | Координатно-расточной станок 2Е440А | Сверло Ø10,9 (Р6М5) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 10 | Расточить отверстие Ø12,2 на глубину 6 | Координатно-расточной станок 2Е440А | Резец расточной отогнутый (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 11 | Расточить отверстие Ø16 на глубину 2 | Координатно-расточной станок 2Е440А | Резец расточной упорный (Т5К10) | Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89 |
| 12 | Нарезать резьбу М12х1‑7Н | ‑ | Метчик М12х1‑7Н | Калибр – пробка М12х1‑7Н |
| Операция 055. Слесарная | | | | |
| 01 | Сверлить отверстие Ø6 под углом 62°30’, используя приспособление | Радиально сверлильный станок 2Л53У | Сверло Ø6 (Р6М5) | ‑ |
| Операция 060. Контрольная | | | | |
| Операция 065. Гальваническая обработка | | | | |
| 01 | Покрытие хим.фос. | ‑ | ‑ | ‑ |

3.5 Расчет режимов резания. Техническое нормирование

При назначении элементов режимов резания учитывают характер обработки, тип и размеры инструмента, материал его режущей части, материал и состояние заготовки, тип и состояние оборудования, его возможности.

Скорость резания – обозначается ν, измеряется в метрах в минуту (м/мин) рассчитывается по формуле:

где D – диаметр обрабатываемой заготовки, мм; n – частота вращения заготовки, об/мин.

Подача – обозначается буквой s. При черновой обработке выбирается максимально возможная подача, исходя из жесткости и прочности системы (станок ‑ приспособление ‑ инструмент ‑ деталь) мощности привода станка, прочности твердосплавной пластинки и других ограничивающих факторов. При чистовой обработке выбирается в зависимости от степени точности и шероховатости обработанной поверхности.

Глубина резания – обозначается *t*, измеряется в миллиметрах и вычисляется по формуле:

где D – диаметр детали до обработки, d – диаметр после снятия резцом 1 слоя.

Расчет режимов резания для операции 010:

Операция 010 Токарная. Материал заготовки сталь 30ХГСА.

Паспортные данные станка 16К20:

Частота вращения шпинделя *n*=12,5…2000 об/мин.

Диапазон подач *S*, мм/об:

* по оси координат x – 0,7…4,16;
* по оси координат z – 0,035…2,08.

Мощность привода главного движения – 10 кВт.

Диапазон регулирования частоты вращения электродвигателя с постоянной мощностью (в об/мин) – 1500…4500.

Для обработки стали выбираем резцы:

* проходной отогнутый (Т15К6);
* проходной упорный (Т15К6);
* расточной фасонный (Т15К6).

**Переход 2.**

Обработка торца и получение длины детали 59h11.

Припуск составляет 1 мм, глубина резания *t* = 1 мм, число рабочих ходов *i*= 1.

Обработка

*t*= 1

Подача на оборот *S0* = 0,5 мм/об. Табличное значение скорости для подрезания

Поправочные коэффициенты для подачи.

*Ksu* = 0,8 – поверхность с коркой

*KsИ* = 1 – материал инструмента – твердый сплав

*KsЖ* = 1 – диаметр обрабатываемой поверхности

*Ksu* = 1,25 – коэффициент обрабатываемого материала

*S=s⋅*0,8*⋅*1*⋅*1*⋅*1,25 = 0,32 мм/об

Согласно таблице при *t* = 1 и *S* = 0,32 мм/об скорость *V*1=186 м/мин

Поправочные коэффициенты на скорость резания при точении

на обрабатываемость *KvМ* = 0,8

на материал инструмента (Т5К10) *Kvu* = 0,65

на главный угол в плане (75°) *Kvф* = 0,86

на отношение диаметров *Kv* = 1,2

на состояние поверхности (с коркой) *KvМ* = 0,85

на условие обработки (со смазывающее-охлаждающей жидкостью) *KvО*= 1

Расчетное значение скорости резания

*Vр*=*VT ⋅K*v = *VT⋅KvМ⋅Kvu⋅Kvф⋅Kv*1*⋅KvП⋅KvО*

Vр=186*⋅*0,8*⋅*0,65*⋅*0,86*⋅*1,2*⋅*0,85 = 85 м/мин;

Расчетная частота вращения

об/мин

Основное время резания

мин.

Дальнейшие расчеты производились аналогично, численные значения результатов расчета приведены в соответствующих таблицах на листах графической части выпускной квалификационной работы.

*Производительность труда* определяется количеством деталей, изготавливаемых в единицу времени, или количеством времени, затрачиваемым на выполнение заданной работы.

Время, в течении которого должна быть выполнена определенная работа, называется *нормой времени*.

Количество продукции, которое должно быть изготовлено в единицу времени – называется *нормой выработки*.

Норму времени подсчитывают, исходя из наилучшей организации труда и рабочего места, наиболее эффективного использования станка и инструмента, применения наиболее производительных режимов резания и учета опыта передовых токарей. Такая норма называется *технической нормой времени*.

Техническая норма времени на выполнение токарной операции складывается из подготовительно-заключительного времени на партию деталей или штучного времени на изготовление одной детали.

Основным *Т*осн называется время, на протяжении которого происходит резание. Оно может быть машинным, если вращение заготовки и подача инструмента осуществляется станком, машинно-ручным, если вращение осуществляется станком, а подача инструмента ручная, и ручным.

где *s –* подача инструмента, мм/об;*n* ‑ частота вращения шпинделя, об/мин; *L* ‑ расчетная длина обработки, мм; *i* ‑ число рабочих ходов.

Вспомогательным *Т*всп называется время, затрачиваемое на выполнение действий, обеспечивающих выполнение основной работы и повторяющихся при обработке каждой заготовки (установка, закрепление, снятие заготовки, управление станком, перестановка инструментов и т.д.).

Сумма основного и вспомогательного времени образуют оперативное время *Т*оп.

*Т*оп=*Т*осн+*Т*всп.

Рассмотрим расчет технической нормы времени для операции 010, перехода 02:

3.6 Приспособление

Рассматриваемое в данном разделе приспособление – кондуктор.

Кондуктор – это устройство, служащее для направления инструмента, либо положения деталей. Часто он применяется при сверлении отверстий в деталях. Однако, существуют кондукторы для сборки (сварки), фрезерования и др.

Деталь располагается в кондукторе или под кондуктором. Направляющие втулки кондуктора определяют положение режущего инструмента относительно корпуса и, следовательно, относительно обрабатываемой детали. Положение оси отверстия каждой втулки отвечает положению оси отверстия в детали, а диаметр отверстия втулки соответствует диаметру инструмента. Использование кондуктора исключает операцию разметки и позволяет вести обработку одновременно двух и более отверстий, повышая, при этом, производительность труда.

Конструкция кондуктора зависит от размеров ,числа отверстий, их расположения, формы и назначения детали.

С целью снижения стоимости изготовления кондуктора проводится широкая нормализация деталей и основных узлов кондуктора.

Основные виды кондуктора: коробчатый, накладной, комбинированный.

Важный элемент – кондукторная втулка. Это элемент устройства для направления сверла. Конец втулки должен быть как можно ближе к детали для уменьшения погрешности.

Различают следующие виды стандартных втулок:

1.постоянные;

1.1 без бурта

1.2 с буртом

2. сменные

3. быстросменные.

Сама втулка должна быть достаточно прочной и износостойкой, например, из закаленной стали 40Х. Выбрана постоянная втулка без бурта, подобрана по ГОСТ 18429-73. Они применяются тогда, когда отверстие на операции обрабатывается лишь одним инструментом (сверлом или зенкером), как и в нашем случае. При установке в кондукторную плиту они запрессовываются Н7/n6.

Кондутор является необходимым приспособлением, определяющим точность, качество и возможность изготовления детали в конечном виде.

Необходимость его использования связана с сверлением внутреннего сквозного отверстия в цилиндрической поверхности под углом, не соответствующим углу подачи режущего инструмента.

Заключение

Список использованной литературы

1. Колосков М.М., Зубченко А.С. Марочник сталей и сплавов. – М.: «Машиностроение», 2001.
2. Зайцев Б.Г., Шевченко А.С. Справочник молодого токаря – М.: Высш. Школа, 1979. – 367 с., ил. – (Профтехобразование. Обраб. резанием.)
3. Байков Б.А. Атлас конструкций узлов и деталей машин: учеб. пособие/ Под ред. Ряховского О.А., Леликова О.П. – 2-е изд., перераб. И доп //М.: Изд-во МГТУ им Н.Э. Баумана – 2009
4. ГОСТ 18429-73 «Втулки кондукторные постоянные»

4. Охрана труда и экологическая безопасность

Консультант: Аграфонова А.А

4.1 Экологическая безопасность разрабатываемого двигателя

4.1.1 Анализ неблагоприятных факторов при испытаниях

Работы, выполняемые в процессе подготовки и проведения испытаний, являются огне- и взрывоопасными, поэтому на испытательных участках необходимо осуществлять специальный режим техники безопасности.

При проведении испытаний изделия возможны следующие факторы, загрязняющие окружающую среду и представляющие опасность для персонала:

1. Выброс продуктов сгорания в атмосферу, загрязнения почвы;
2. Акустическое воздействие;
3. Вибрация;
4. Возможные возгорания в процессе работы;
5. В процессе эксплуатации изделия может произойти воздействие потока продуктов сгорания на взрывчатые вещества.

4.1.2 Общие требования экологической безопасности

В связи с разработкой принципиально новых систем техники представляется важным обеспечение экологической безопасности при проведении работ на этапах изготовления, хранения, испытания и эксплуатации изделий, а также утилизации зарядов после истечения сроков их технической пригодности.

Производство изделий, их испытание, уничтожение отходов производства, а также утилизации зарядов после истечения сроков их технической пригодности на открытых площадках методом сжигания являются источниками загрязнения окружающей среды токсичными веществами.

Проведение открытых огневых испытаний заряда и уничтожение отходов производства на площадках сопровождаются выбросами сложного комплекса химических соединений в газоаэрозольной фазе, загрязняющих окружающую среду.

Экологическая безопасность обеспечивается соблюдением следующих требований:

1 В процессе изготовления и хранения изделий не должны выделяться в производственные помещения вредные вещества с превышением предельно-допустимых концентраций для воздуха рабочей зоны.

2 В процессе испытаний изделия и его уничтожения методом сжигания не должны превышаться требования предельно-допустимых выбросов (ПДВ), установленных для предприятия. При соблюдении этих требований на границе санитарно-защитной зоны предприятия предельно-допустимые концентрации вредных веществ не превышают норм, установленных для воздуха населенных пунктов.

Исследования по обеспечению экологической безопасности при производстве и эксплуатации изделия включают следующие этапы:

– оценка количественного и качественного состава веществ, выделяющихся при производстве и хранении изделия; токсикологическая оценка продуктов газовыделения в процессе хранения и эксплуатации;

– разработка мероприятий по обеспечению безопасных условий труда персонала в процессе сборки, хранения и обслуживания изделий;

– определение состава продуктов сгорания изделия на воздухе при испытаниях и эксплуатации;

– токсикологическая оценка продуктов сгорания изделия на воздухе, составление прогноза отрицательного воздействия продуктов сгорания на объекты окружающей среды и разработка рекомендаций по обеспечению экологической безопасности на этапах изготовления, испытания и утилизации.

4.1.3 Обеспечение экологической безопасности персонала при работе с изделием на Составе №1

Оценка возможного отрицательного воздействия на обслуживающий персонал и объекты окружающей среды проводилась на основании анализа используемого в изделии ОИ700 баллиститного состава РДГ-1.

Большинство компонентов состава используются в обычных баллиститных твердых топливах, их токсикологические характеристики, а также мероприятия по защите персонала и охране окружающей среды при изготовлении, хранении и испытании изделий хорошо изучены и приведены в соответствующей технологической документации.

В таблице 4.1 приведены токсикологические характеристики для основных компонентов состава №1

Таблица 4.1 – Токсикометрические\* характеристики основных компонентов состава №1

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Вещество | Воздух | | | | | Вода водоемов | | Ссылка на источник |
| Класс опасности | Воздух атмосферный | | Воздух рабочей зоны | | Класс опасности | ПДКв,  мг/л |
| ПДКатм.в  мг/м3 (с/суточная) | ПДКатм.в  мг/м3 (разовая макс.) | ПДКр.з. мг/м3 (с/сменная) | ПДКр.з. мг/м3 (разовая макс.) |
| Коллоксилин | 4 | - | - | - | - | - | - | [25] |
| Нитроглицерин | 1 | 0,001 | 0,004 | 0,02 | - | 0,01 | - | [18], [19] |
| Дифениламин | 3 | - |  | - | 5,0 | 0,05 | 3 | [16],[18],[19], [21] |
| Централит (диэтилфенилмочевина) | 3 | - | - | - | - | 0,5 | 4 | [17], [26],[28] |
| Гексоген | 2 | - |  | 1,0 |  | 0,1 | - | [19] |
| Дазин | 2 | - |  | 0,3 |  | - | - | [30] |
| Окись свинца | 1 | 0,0003 | 0,001 | 0,005 | 0,01 | 0,03  (по иону Pb) | 2 | [23], [31] |
| Окись кобальта | 2 | 0,001 | - | 0,5 | - | 1,0 | - | [18],[19],  [24] |
| Титана двуокись | 4 | - | - | 10 | - | 0,1 | 4 | [32] |
| Индустриальное масло | 3 | - | - | 5,0 | - | - | - | [16], [23] |
| \* « - » - норматив и класс опасности не разработаны | | | | | | | | |

Таблица 4.2 – Токсикологические характеристики компонентов состава

| Вещество | Характер действия |
| --- | --- |
| Нитроглицерин | Высокотоксичное соединение. Оказывает преимущественное влияние на тонус сосудов, функцию ЦНС, гемодинамику. Обладает раздражающим действием на кожу и слизистые. Возможно острое отравление при любом пути поступления в организм: ингаляционно, через кожу и т.д. Острое отравление проявляется головной болью, головокружением, болью в области сердца, нарушением зрения, светобоязнью, жжением в горле, тошнотой, судорожными сокращениями мышц. При хроническом отравлении наблюдаются головные боли, скачки артериального давления, слабость, нарушение сна. |
| Гексоген | Токсичен. При контакте с гексогеном отмечаются головные боли, головокружения, тошнота и сухость во рту, жажда, слабость. В более тяжелых случаях отравления возможна потеря сознания, цианоз, судороги, многократная рвота. |
| Дазин | Токсичен. Вызывает изменения в центральной нервной системе и в крови. Оказывает местное раздражающее действие на слизистые оболочки и кожу. |
| Окись свинца | Яд, действующий на нервную систему, кровь, сосуды.  Вызывает денатурацию белков и инактивацию ферментов в организме. Тяжелые отравления возникают при концентрации (9-12) мг/м3 во вдыхаемом воздухе. |
| Окись кобальта | Токсична. При поступлениях внутрь в количествах 20-60 мг в сутки вызывает нарушения деятельности щитовидной железы, отеки, нарушения слуха. Хроническое отравление приводит к хроническим бронхитам, пневмониям, поражениям щитовидной железы, аллергическим реакциям. |
| Титана двуокись | Малотоксична. При длительном воздействии вызывает изменения со стороны дыхания, накапливается в тканях легких, в редких случаях вызывая диффузный пневмосклероз и фиброзы. |
| Индустриальное масло | Умеренно токсичное соединение. При длительном вдыхании паров и аэрозоли возможны развитие пневмонии и ограниченные затемнения в легких. При контакте с кожей оказывает раздражающее действие и вызывает «масляный фолликулит» в виде угрей, контактный дерматит. |
| Централит | Умеренно опасное вещество. Действует на ЦНС, кровь, печень, щитовидную железу. Кумулятивные свойства выражены умеренно. Обладает раздражающим действием на кожу и слизистые оболочки глаз. |
| Дифениламин | Умеренно токсичное вещество. Поражает нервную, сердечно-сосудистую системы и систему крови. Способен проникать через кожу. Характеризуется слабыми раздражающими свойствами. |

Наиболее опасным из указанных компонентов является нитроглицерин. Нитроглицерин (и другие нитроэфиры) относятся к 1 классу опасности. НГЦ является токсичным соединением, оказывающим преимущественное влияние на тонус сосудов, гемодинамику, функцию центральной нервной системы; при острой интоксикации – метгемоглобинемию, анемию.

Окислы свинца и кобальта, входящие в состав ЭКС, представляют собой значительно меньшую опасность в связи с низкой летучестью.

Основными рекомендациями по обеспечению экологической безопасности при производстве изделий являются: герметизация оборудования, сокращение доли ручного труда, контроль содержания вредных веществ в воздухе и сточных водах, использование общеобменной и, при необходимости, местной вытяжной вентиляции, очистка сточных вод и газовых выбросов, использование средств индивидуальной защиты.

При длительном хранении изделий на стеллажах или в закрытых контейнерах в рабочую зону практически не выделяются токсичные газы. В объем контейнера (корпуса) при длительном хранении могут выделяться пары нитроэфира, NO2, а также азот и СО2. Для нитроглицерина ПДК (воздуха рабочей зоны) составляет 0,02 мг/м3, для воздуха населенных пунктов ПДК составляет 0,004 и 0,001 мг/м3 (максимально разовая и среднесуточная).Регламентировано ГН 2.1.6.716‑98. Для NO2 ПДК (воздуха рабочей зоны) составляет 9 мг/м3, для воздуха населенных пунктов ПДК максимально разовая и ПДК (средне – суточная)одинаковы и составляют 0,085 мг/м3. При разгерметизации контейнера для осмотра необходимо, чтобы помещение, где проводятся эти работы, было снабжено вытяжной вентиляцией. Дополнительных мер по защите органов дыхания не требуется.

4.1.4 Предложения по утилизации зарядов после истечения сроков их технической пригодности

В настоящее время утилизация зарядов небольшой массы производится исключительно методом сжигания. При этом выделяется умеренное количество продуктов сгорания, которые рассеиваются в атмосфере.

4.1.5 Эколого-гигиеническая характеристика продуктов сгорания изделия

Воздействие продуктов сгорания на окружающую среду определяется следующими факторами:

– токсичностью продуктов сгорания;

– количеством образующихся продуктов сгорания;

– последующей трансформацией продуктов сгорания в атмосфере;

– параметрами рассеивания вредных выбросов.

При горении состава, используемого в изделии ОИ700, образуются в основном те же вещества, что и при горении штатных составов баллиститных топлив.

В таблице 4.3 предоставлены результаты расчета массовых долей продуктов сгорания изделия, в программном комплексе «ASTRA».

Таблица 4.3 – Компонентный состав продуктов сгорания, образующихся при сжигании изделия

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Вещество | Массовая доля | | Масса, m, кг (с учетом массы изделия 58,9 кг) | |
| Камера | Срез сопла | Камера | Срез сопла |
| H | 0,0001 | - | 0,0058 | - |
| H2 | 0,0113 | 0,0161 | 0,6565 | 0,9354 |
| OH | 0,0005 | - | 0,0291 | - |
| H2O | 0,1652 | 0,1238 | 9,5981 | 7,1928 |
| N2 | 0,1919 | 0,1919 | 11,1494 | 11,1494 |
| NO | 0,0001 | - | 0,0058 | - |
| CO | 0,4245 | 0,3602 | 24,6635 | 20,9276 |
| CO2 | 0,1663 | 0,2674 | 9,6620 | 15,5359 |
| Pb | 0,0155 | 0,0155 | 0,9006 | 0,9005 |
| PbO | 0,0008 | - | 0,0465 | - |
| PbH | 0,0004 | - | 0,0232 | - |
| SOH2 | 0,0002 | 0,0002 | 0,0116 | 0,0116 |
| Co | 0,0013 | - | 0,0755 | - |
| CoH | 0,0016 | - | 0,0929 | - |
| CoO2H2 | 0,0012 | - | 0,0697 | - |
| Pb (конд.) | - | 0,0012 | - | 0,0697 |
| Co (конд.) | - | 0,0037 | - | 0,2149 |
| Ti4O7 (конд.) | 0,0189 | - | 1,0981 | - |
| TiO2 (конд.) | - | 0,02 | - | 1,162 |

При температуре горения топлива (около 2000оС) все способные гореть соединения догорают на воздухе: так водород на воздухе догорает до Н2О, СО - до СО2, аэрозоли металлов окисляются до соответствующих окислов. Поэтому реальное воздействие при стендовых испытаниях на персонал и окружающую среду оказывают, в основном, окись свинца и окись кобальта.

Окись титана является малотоксичным веществом, оценка его воздействия не проводилась.

Основным требованием, обеспечивающим экологическую безопасность является то, что на границе санитарно – защитной зоны не было превышения ПДК атм. воздуха.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Вещество | Воздух | | | | | Вода водоемов | | Ссылка на источник |
| Класс опасности | Воздух атмосферный | | Воздух рабочей зоны | | Класс опасности | ПДКв,  мг/л |
| ПДКатм.в  мг/м3 (среднесуточная) | ПДКатм.в  мг/м3 (разовая максимальная) | ПДКр.з. мг/м3 (среднесменная) | ПДКр.з. мг/м3 (разовая максимальная) |
| PbO | 1 | 0,0003 | 0,001 | 0,005 | 0,01 | Не установлен | 0,01 | [16], [17], [22], [24] |
| Со2О3 | 2 | 0,001 | - | 0,5 | Не установлен | Не установлен | 1,0 | [22] |
| Титана двуокись | 4 | - | - | 10 | Не установлен | 4 | 0,1 |  |
| Диоксид углерода СО2 | 4 | - | - | 9000 | 27000 | - | - | [15], [22], [23] |
| Pb (конд.) | 1 | 0,0003 | 0,001 | 0,005 | 0,01 |  |  | [16] |
| Co (конд.) | 2 | 0,001 | - | 0,5 | Не установлен |  |  | [16] |

Таблица 4.3 – Токсикологические характеристики продуктов догорания на воздухе газов, образующихся при сжигании изделия

Учитывая относительно небольшую массу топлива в изделии ~ 58,9 кг – при его сжигании практически не возникает реальной опасности загрязнения окружающей среды. Такая опасность существует, в основном, при утилизации больших количеств отходов топлива на открытых площадках и при неблагоприятных метеоусловиях, способствующих локальному осаждению выбросов.

При систематических (массовых) сжиганиях изделий (испытаниях и утилизации) должны быть предусмотрены мероприятия по улову и обезвреживанию аэрозоля тяжелых металлов, например, путем улова их с помощью мокрого фильтра.

Такая технология используется, например, на стенде ИС‑36 ФГУП «ФЦДТ «Союз» при исследовании скоростей горения образцов и на участке утилизации спецотходов. Для защиты органов дыхания работников, у которых возможен контакт с конденсированными продуктами сгорания изделия, в обязательном порядке должны использоваться одноразовые респираторы типа «Лепесток» или противогаз марки «СО» или «М», защищающие органы дыхания от окиси углерода и аэрозолей.

Данные о токсичности продуктов сгорания (после догорания газовых выбросов в атмосфере), а именно, окислов свинца, кобальта, а также СО2, приведены в таблице 4.3. Газовые выбросы при сгорании изделия, содержат окись свинца и конденсированные частицы свинца, которые относятся к веществам 1 класса опасности (чрезвычайно опасные по ГОСТ 12.1.007). Воздействие вредных веществ на персонал и окружающую среду более полно характеризуется соотношением массы выделившихся продуктов и ПДК, которое можно определить как объём воздуха, необходимый для разбавления вредных выбросов до безопасного уровня.

Определим количество вышеназванных веществ, образующееся при сгорании изделия (исходя из термодинамического расчета):

Масса изделия – 58,9 кг

Расчетная масса образующихся соединений свинца в пересчете на металлический свинец ~ 970 гр.

Расчетная масса соединений кобальта в пересчете на металлический кобальт составляет ~ 214 гр.

ПДК свинца для атмосферного воздуха составляет 0,001 мг/м3, определяем, что объём воздуха, необходимый для разбавления аэрозоля образующихся соединений свинца до нормативного уровня, составляет:

970000 мг : 0,001 мг/м3 = 970000000 м3 или 9,7 х 108 м3.

Для окиси кобальта ПДК для атмосферного воздуха не разработана. Имеется ПДК атм.в для металлического кобальта, составляющая 0,001 мг/м3. Исходя из этой величины, рассчитываем объем воздуха, необходимый для разбавления окиси кобальта до нормативного уровня.

214000 мг : 0,001 мг/м3 = 214000000 м3 или 2,14 х 108 м3.

Оценим ориентировочный радиус рассеивания в объеме полушария с центром расположенным в месте проведения стендовых (наземных) испытаний

Vдля свинца = 2/3 πR3  отсюда Rсвинца = 3√ V \* 0,477 = 773,4 м

Vдля кобальта = 2/3 πR3  отсюда Rкобальта = 3√ V \* 0,477 = 467,4 м

Таким образом, расстояние до ближайшего населенного пункта (санитарно – защитная зона) от периметра предприятия (стенда) на котором будут осуществляться наземные испытания изделия, должен составлять не менее 647,7 м без учета возможной ветровой нагрузки.

ПДК окиси титана для атмосферного воздуха составляет 10 мг/м3, определяем, что объём воздуха, необходимый для разбавления до нормативного уровня, составляет 3140м3**.** Ориентировочный радиус рассеивания в объеме полушария с центром расположенным в месте проведения стендовых (наземных) испытаний равен 31,14 м. Вкладом окиси титана, являющейся малотоксичным веществом, можно пренебречь.

Учитывая, что размер санитарно-защитной зоны (СЗЗ) предприятий спецхимии, полигонов и воинских частей составляет не менее 1000 м (СанПиН 2.2.1/2.1.1.1200‑03) от границы охраняемого периметра, при стендовых наземных испытаниях происходит достаточное разбавление продуктов сгорания до уровня ПДК атм. воздуха на границе СЗЗ.

При термическом воздействии на бронировку изделия образуются шлаки. Состав шлаков при сгорании различных изделий исследовался во ФГУП «ФЦДТ «Союз». Установлен класс опасности шлаков от сгорания изделий – 4 класс опасности (малоопасные). Утилизация шлаков производится специализированной организацией в соответствии с требованиями по утилизации отходов 4-го класса опасности и осуществляется путем захоронения на полигонах ТБО.

4.1.6 Оценка озоноразрушающего действия продуктов сгорания состава

В соответствии с международной конвенцией от 1989 г. (Монреальский протокол) Россия обязуется принимать меры по контролю выброса озоноразрушающих соединений. В Монреальском протоколе, подписанном Россией, содержится перечень галоген-содержащих озоноразрушающих соединений (приложение А протокола). [35] Так как в состав топлива РДГ-1 не входят галогены, при их горении озоноразрушающих соединений не образуется.

В связи с вышеизложенным, изделия являются озоно - безопасными и не подпадают под действие международной конвенции (Монреальского протокола).

4.1.7 Эколого-гигиеническая характеристика компонентов дымного пороха (воспламенителя)

В таблице 4.4 приведены токсикологические характеристики компонентов дымного пороха входящего в состав воспламенителя.

Таблица 4.4 – токсикологические характеристики компонентов дымного пороха

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Вещество | Воздух рабочей зоны | | Атмосферный воздух | | Вода водоёмов | | Ссылка на источник |
| ПДКр.з,мг/м3 | Класс опасности | ПДКсс,  мг/м3 | Класс опасности | ПДКв, мг/л | Класс опасности |
| Селитра калиевая KNO3 | 5,0 | 3 | 0,085 (по NO2) | - | 3,8 (по NO2) | - | [16], [17], [24], |
| Сера техническая | 6,0 | 3 | - | - | - | - | [16] |
| Уголь древесный | 4,0 | 3 | 0,05 | 3 |  |  | [16], [24] |

В состав дымного пороха не входят высокотоксичные соединения 1 и 2 класса опасности.

Основными рекомендациями по обеспечению экологической безопасности при производстве изделий, содержащих дымный порох, являются: герметизация оборудования, сокращение доли ручного труда, контроль содержания вредных веществ в воздухе, использование общеобменной и, при необходимости, местной вытяжной вентиляции, очистка газовых выбросов, использование средств индивидуальной защиты.

Учитывая небольшую массу воспламенителя (18 г) и то, что при его сжигании не образуется высокотоксичных соединений - практически не возникает реальной опасности загрязнения окружающей среды при испытании и использовании изделий.

4.2 Заключение

Несмотря на тот факт, что основной задачей РДТТ является обеспечение энергетических характеристик (уровень реактивной тяги, массовый расход ПС, суммарный импульс тяги), в процессе его эксплуатации и испытаний возникает опасность также с точки зрения экологического воздействия, которое особо выражено в области рабочей зоны человека.

При проведении испытаний и утилизации РДТТ необходимо соблюдать ряд предупредительных и защитных мер, обеспечивающих защиту окружающей среды и безопасность персонала, занятого на производстве и испытательных станциях.

Кроме того, размещение испытательных станций, лабораторий, отдельных испытательных установок должны выполняться с учетом определенных требований. Необходимо обеспечение безопасности жизнедеятельности местных жителей в районах расположения предприятий.

В результате проведенного анализа состава продуктов сгорания определено:

1 При хранении, перемещении и регламентном обслуживании основных изделий на составе ТРТ с бронировочным покрытием загрязнение окружающей среды практически отсутствует.

2 Рекомендуется уничтожение основного изделия на составе ТРТ с бронировочным покрытием методом сжигания на открытых площадках или стендах.

3 При уничтожении основного изделия с бронировочным покрытием и его стендовых испытаниях основное воздействие на окружающую среду оказывает окись свинца (1 класс опасности). Количество выделяющихся загрязняющих веществ при разовом использовании изделия не приводит к превышению норм ПДК атм. воздуха указанных веществ на границах типовой санитарно – защитной зоны (1000 м) предприятий и полигонов.

4 По озоноразрушающему действию продукты сгорания изделия относятся к безопасным веществам и не входят в перечень контролируемых веществ по Монреальскому протоколу от 1989 г.

5 Для защиты органов дыхания работников, у которых возможен контакт с газами, выделяющимися при сгорании изделия, в обязательном порядке, должен использоваться респиратор «Лепесток» или противогаз марки «М», защищающий органы дыхания от окиси углерода и аэрозолей.

5. Экономико-организационная часть

Консультант: Беняев Н.Е.

Введение

При проведении мероприятий по разработке маршевого реактивного двигателя на первом этапе его создания рассматривают несколько конструктивных вариантов, наиболее полно удовлетворяющих требованиям ТЗ.

Если это касается разработчиков всего комплекса изделий, то необходимо рассматривать ряд схемных решений с точки зрения структуры разрабатываемого объекта: системы измерения, принципа управления, применения различных видов топлив, типа воспламенения, методики пересчета и определения конечных зависимостей и параметров. [31]

Выбрав конструктивное исполнение, систему измерения, методику расчета, дают технико-экономическую оценку изделия в целом и отдельных его элементов. Сравнительный технико-экономический анализ выдвигает как обязательное требование обоснованное приведение рассматриваемых вариантов техники к сопоставимому виду. Речь идет обычно о необходимости приведения сравниваемых изделий по эксплуатационно-техническим параметрам (мощность, производительность, габаритные характеристики, комплекс задач и операции, показатели по качеству – надежность, долговечность и т.д.).

В выпускной квалификационной работе рассматривается разработка маршевого РДТТ, предназначенного для модульного удлиненного заряда разминирования.

Особенности обоснования затрат на разработку изделия.

При оценке затрат на разработку РДТТ необходимо исходить не из традиционного подхода – численности разработчиков и сроков возможного окончания работ, а из необходимого объема огневой стендовой отработки и, следовательно, количества испытываемых изделий, темпа нарастания коэффициента их использования при испытаниях и определения производственной базы (заводов и стендов).

Как показывает опыт, основные затраты при создании ракетных двигателей определяются не затратами на этап проектирования и изготовления головного образца, а количеством необходимых изделий и испытаний каждого изделия для подтверждения заданных требований по ТЗ – специфическая особенность высоконапряженных энергетических машин.

Для РДТТ к исходу отработки обеспечивается максимально достижимая для современного уровня развития техники и технологии надежность, гарантирующая безопасность обслуживающего персонала и заданную вероятность решения целевой задачи, для которой создается изделие. В нашем случае, ограничимся определением затрат на проектирование, изготовление образцов и отработку РДТТ.

5.1 Исходные данные для проведения расчета затрат на создание РДТТ

Для определения затрат на разработку и проведения испытаний до этапа сдачи заказчику РДТТ необходимо рассчитать затраты, связанные с:

* разработкой проектной и конструкторской документацией;
* ее последующим освоением по результатам технологического освоения и доводки;
* подготовкой производства по всему циклу (создание технологической документации, чертежей на оснастку и инструмент);
* изготовлением первых партий РДТТ;
* проведением ОСИ;
* отработки РДТТ с подтверждением заданных характеристик и точности, соответствующих требованиям ТЗ применительно к задачам дальнейшего использования.

Выполнение данных проектно-экономических расчетов представляет собой систему прогнозируемых оценок на базе опытно-статических данных, накопленных к настоящему времени в проектных организациях и в промышленности, при условии окончания этапа проектирования.

Для выполнения работ по расчету затрат на создание РДТТ необходимо иметь два массива ИД: технические характеристики изделия и проект графика разработки с указанием сроков выполнения работ.

Таблица 1.1. Технические характеристики изделия

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Габариты изделия | Длина, мм, не более | 1546 |
| Диаметр, мм, не более | 160 |
| Диаметр критического сечения, мм | | 14,25 |
| Давление в камере сгорания, МПа | | 17,66 |
| Давление на срезе сопла, МПа | | 0,01 |
| Тип топлива | | Баллиститное |
| Полное номинальное время работы, с | | 4,5…5,5 |

5.2 Основные этапы НИОКР

Проведение экономического расчета начинается с определения основных этапов работ, связанных с проектированием двигателя. В перечень этих этапов входят:

1. фундаментальные поисковые научно-исследовательские работы;
2. техническое предложение (аванпроект);
3. разработка технического задания;
4. эскизное проектирование;
5. техническое проектирование;
6. подготовка стендовой установки;
7. рабочий проект;
8. изготовление опытных образцов;
9. конструкторско-доводочные ОСИ опытных образцов;
10. корректировка конструкторской документации;
11. изготовление натурных образцов;
12. натурные испытания;
13. подготовка серийного производства.

Стоимость разработки нового двигателя будет определена этими этапами. График работ представлен в таблице 1.

Таблица 5.1. План работ по разработке двигателя

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование этапа | Месяцы | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 |
| ФПНИР |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Техническое предложение |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Разработка ТЗ |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Эскизное проектирование |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Техническое проектирование |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Подготовка стенда |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Рабочий проект |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Изготовление опытных образцов |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ОСИ |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Корректировка РКД |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Изготовление натурных образцов |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Натурные испытания |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Подготовка производства |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

5.3 Сетевая модель

Для начала следует установить зависимость между этапами (таблица 5.2)

Таблица 5.2 Основные события и работы проекта

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Событие | Код работы | Работа | Трудоемкость | |
| чел/дни | чел/час |
| Начало работ | 0-1 | ФПНИР | 20 | 160 |
| Окончание НИР | 1-2 | Аванпроект | 20 | 160 |
| Подготовка аванпроекта | 2-3 | Разработка ТЗ | 20 | 160 |
| 2-4 | Эскизное проетирование | 40 | 320 |
| Подготовка ТЗ | 3-5 | Техническое проектирование | 40 | 320 |
| Начало подготовки стенда | 4-6 | Подготовка стенда | 40 | 320 |
| Окончание технического проектирования | 5-6 | Рабочий проект | 40 | 320 |
| Готовность рабочего проекта | 6-7 | Изготовление опытных образцов | 80 | 640 |
| 6-8 | ОСИ | 80 | 640 |
| 6-9 | Корректировка РКД | 100 | 800 |
| Готовность опытных образцов | 7-9 | Изготовление натурных образцов | 20 | 160 |
| Получение результатов ОСИ | 8-9 | - | - | - |
| Подготовка натурных образцов | 9-10 | Натурные испытания | 20 | 160 |
| Окончание проектирования | 10-11 | Подготовка производства | 60 | 480 |
| Окончание работ | - | - | - | - |

5.4 Определение числа исполнителей

Для проектирования двигателя, изготовления опытных образцов, их отработки и запуска двигателя в производство понадобятся три вида специалистов: конструкторы, технологи и испытатели.

Занятость в течение проекта распределена следующим образом:

* 12 месяцев для конструкторов, что соответствует занятости от момента начала работ до окончания корректировки РКД;
* 10 месяцев для технологов, что соответствует занятости от момента начала разработки рабочего проекта до завершения всех испытаний;
* 8 месяцев для испытателей, что соответствует занятости от момента подготовки стенда, до завершения всех испытаний.

При этом численность персонала будет следующей: 4 конструктора, 2 технолога и 2 испытателя.

5.5 Затраты на проект

5.5.1 Затраты на проектирование

Заработная плата:

Будем считать, что на проектирование данного двигателя необходимо оплачивать работу, опираясь на величину недельного оклада и занятости:

где приравнивается полному времени занятости работника в проекте, а соответствует окладу работника за неделю.

Увеличение оплаты за счет удержания подоходного налога:

Используя вышеописанные соотношения и зная численность работников следует рассчитать для каждого величину оплаты его труда.

Таблица 5.3 Заработная плата работников

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Должность | Численность, чел. | Мес. оклад, руб. | Занятость, нед. | Оклад, руб. | Зарплата, руб. |
| 1 | Конструктор | 4 | 48 000 | 48 | 2 304 000 | 2 603 520 |
| 2 | Технолог | 2 | 40 000 | 40 | 800 000 | 904 000 |
| 3 | Испытатель | 2 | 52 000 | 20 | 520 000 | 587 600 |
| Итого | | | | | 3 624 000 | 4 095 120 |

Дополнительная заработная плата:

Отчисления с заработной платы:

Суммарные затраты на заработную плату:

Для всех работников в сумме:

Затраты на оборудование:

Для работы инженерам понадобятся персональные компьютеры (ПК), на которых будут производиться расчетные операции и выпуск КД. Допустим, что есть необходимость приобретения данного оборудования, тогда стоимость подходящего по техническим характеристикам ПК составит 120 000 руб. Так же для печати всей документации понадобится принтер и плоттер стоимостью 15 000 руб. и 96 000 руб. соответственно.

Таблица 5.4 Стоимость оборудования

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Сотрудники | Оборудование | Кол-во | Стоимость, руб | Итоговая стоимость, руб |
| Конструктор и технолог | Компьютер | 6 | 120 000 | 720 000 |
| Принтер | 2 | 15 000 | 30 000 |
| Плоттер | 1 | 96 000 | 96 000 |

Общая сумма затрат на оборудование:

Затраты на амортизацию оборудования:

Определяются по формуле

где – затраты на приобретение i-го средства производства, – время использования i-го средства производства в днях, – полный ожидаемый срок эксплуатации i-го средства в днях.

Принимаем полный срок эксплуатации приобретённых ПЭВМ 5 лет (с учётом морального старения), а для прочего оборудования – 10 лет, и учитывем, что в году приблизительно 250 рабочих дней рассчитываем ориентировочную стоимость амортизации оборудования. Результат расчета представлен в таблице 5.5.

Таблица 5.5 Стоимость амортизации приобретенного оборудования

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Оборудование | Количество, шт. | Стоимость, руб. | Срок эксплуатации, дн. | Стоимость амортизации, руб. |
| Персональный компьютер (конструктора) | 4 | 120 000 | 240 | 153 600 |
| Персональный компьютер (технолога) | 2 | 120 000 | 200 | 64 000 |
| Принтер | 2 | 15 000 | 320 | 12 800 |
| Плоттер | 1 | 96 000 | 320 | 40 960 |
| Итого, стоимость амортизации оборудования САМОТР | | | | 271 360 |

Затраты на расходные материалы:

Определяют перечень минимально необходимых для организации работ расходных материалов. Данный перечень приведён в таблице 5.5,. Цены определены на основе [ссылка на сайт КОМУС]

Таблица 5.5 Затраты на расходные материалы

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование материалов | Цена, руб. | Количество, шт. | Сумма, руб. |
| 1 | Бумага Svetocopy 500 листов | 183 | 1000 | 183 000 |
| 2 | Рулон бумаги Promega для плоттера | 543 | 100 | 54 300 |
| 3 | Канцелярские принадлежности | 8000 | 6 | 48 000 |
| Итого, затраты на расходные материалы (Срасх.мат) | | | | 285 300 |

Затраты на вспомогательное ПО:

Расчет стоимости вспомогательного ПО производится с условием установки на два персональных компьютера.

Таблица 5.5 Стоимость программного обеспечения

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Стоимость, руб. | Количество, шт | Итоговая стоимость, руб. |
| Microsoft Windows 10 | 14 199 | 6 | 85 194 |
| Microsoft Office Standard 2016 | 5 199 | 6 | 31 194 |
| Mathcad Professional – Individual | 79 800 | 6 | 478 800 |
| Аскон КОМПАС-3D V18 | 157 000 | 6 | 942 000 |
| БД InterMech Search | 63 774 | 6 | 382 644 |
| Итого, затраты на программное обеспечение (СПО) | | | 1 919 832 |

Стоимость 1 лицензии СУБД InterMech Search – 890 €. В соответствии с курсом ЦБРФ на 04.2019 – 63 774 руб.

Затраты на организацию рабочих мест:

Из расчета, что на одного человека необходима площадь 6 кв.м. был произведен поиск по арендуемым помещениям в пределах г. Москва. (ссылка на ЦИАН)

Таблица 5.5 Арендуемые рабочие места

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Район | Площадь, м. кв. | Стоимость, руб./мес. |
| ст. м. Волжская | 12,5 | 14 000 |
| ст.м. Шоссе Энтузиастов | 12 | 12 000 |
| ст. м. Перово | 12 | 12 500 |
| ст. м. Минская | 12 | 22 008 |
| ст. м. Беговая | 12 | 18 000 |
| ст. м. Дубровка | 12,5 | 12 500 |

Выбираем вариант ст. м. Дубровка, географическое расположение и транспортная доступность (станции метрополитена и МЦК) которого обеспечат доступность для сотрудников, в то время как стоимость аренды снижает накладные расходы. При этом, для эффективной организации работы, требуется арендовать 3 смежных помещения, поскольку помимо расположения рабочих мест, так же потребуется место для хранения документации.

Накладные расходы:

Предполагаем, что накладные расходы составят 60% от заработной платы:

Определение суммарных затрат на проектирование:

.

Структура затрат проиллюстрирована на диаграмме рис. 5.1

Рис 5.1 ‑  Структура затрат на проектирование

5.5.2 Затраты на испытания

Оценка себестоимости производства двигателя, проведения огневых стендовых испытаний – сложный процесс, на который влияет больше количество факторов. Поэтому дальнейшие расчеты проводятся исходя из затрат чел/мес. Для ФГУП «ФЦДТ Союз» данный показатель вычисляется из средней заработной платы на предприятии и составляет 149 335,00 руб. Среднемесячный размер расходов на оплату труда – 5,2 %

Ориентировочная стоимость изготовления опытных образцов для предварительных испытаний, проведение предварительных испытаний, кор-ректировка РКД по результатам предварительных испытаний, изготовление партии опытных образцов для проведения государственных испытаний со-ставит 289 932 187,57 руб. (с учетом неучтенных затрат (10%) –318 925 406,33 руб.), в том числе:

1 Затраты на изготовление партии опытных образцов для пред-варительных (автономных) испытаний составят 49 248 046,92 руб., в том числе:

1.1 Ориентировочная стоимость технического контроля за изго-товлением комплектующих МРД и оснастки для проведения испытаний со-ставит: 149 335,00 руб. × 20 чел/мес × 1,052 = 3 142 008,40 руб.

1.2 Ориентировочная стоимость изготовления корпусов опытного образца МРД (для проведения гидроиспытания до разрушения) и поставки в АО «Композит» составит:

600 000,00 руб. × 2 шт. × 1,052 = 1 262 400,00 руб.

1.3 Ориентировочная стоимость изготовления партии опытных образцов МРД составит 36 104 138,78 руб. в том числе:

1.3.1 Ориентировочная стоимость изготовления корпусов опытных образцов МРД составит: 600 000,00 руб. × 37 шт. × 1,052 = 23 354 400,00 руб.

1.3.2 Ориентировочная стоимость изготовления ОИ и ДИ составит:

266 870,28 руб. × 37 шт. × 1,052 = 10 387 658,78 руб.

1.3.3 Ориентировочная стоимость изготовления укупорки составит:

63 840,00 руб. × 37 шт. = 2 362 080,00 руб.

1.3.4 Ориентировочная стоимость покупки изделий ДП4-1 составит: 20 623,73 руб. × 37 шт. = 763 077,85 руб.

1.3.5 Ориентировочная стоимость изготовления укупорки для поставки в АО «Композит» составит:

63840,00 руб. × 63840,0 руб.

1.4 Ориентировочная стоимость изготовления габаритно-массового макета опытных образцов МРД составит 847 150,00 руб., в том числе:

1.4.1 Ориентировочная стоимость реставрации корпуса опытного образца МРД составит: 504 960,00 руб. × 1 шт. = 504 960,00 руб.

1.4.2 Ориентировочная стоимость изготовления инертных макетов ОИ и ДИ составит: 252 672,78 руб. × 1 шт. = 252 672,78 руб.

1.4.3 Ориентировочная стоимость изготовления укупорки составит:

63 840,00 руб. × 1 шт. = 63 840,00 руб.

1.4.4 Ориентировочная стоимость сборочно-снаряжательных работ составит: 25 677,22 руб. × 1 шт. = 25 677,22 руб.

1.5 Ориентировочная стоимость изготовления оснастки для про-ведения предварительных (автономных) испытаний составит 3 677 694,64 руб.

1.6 Ориентировочная стоимость покупки комплектующих для проведения предварительных (автономных) испытаний составит 3 387 737,26, в том числе:

1.6.1 Ориентировочная стоимость покупки изделий ДП4-1 составит: 20 623,73 руб. × 10 шт. = 206 237,26 руб.

1.6.2 Ориентировочная стоимость покупки изделий ЛХ-412/250 со-ставит: 50 500,00 руб. × 50 шт. = 2 525 000,00 руб.

1.6.3 Ориентировочная стоимость покупки датчиков тяги составит:

65 650,00 руб. × 10 шт. = 656 500,00 руб.

2 Ориентировочная стоимость проведения предварительных (автономных) испытаний составляет 34 595 431,47 руб., в том числе:

2.1 Ориентировочная стоимость проведения гидроиспытания опытного образца корпуса МРД до разрушения в 2017 г. составляет 393 100,84 руб., в том числе:

2.1.1 Ориентировочная стоимость работ по проведению испытаний составит 78 900,00 руб.

2.1.2 Ориентировочная стоимость проведения технического контроля, анализа результата составит:

149 335,00 руб. × 2 чел/мес × 1,052 = 314 200,84 руб.

2.2 Ориентировочная стоимость проведения 6 ОСИ по проверке работоспособности конструкции, определения ВБП и энергетических харак-теристик опытного образца 2017 г. составляет 2 564 931,70 руб., в том числе:

2.2.1 Ориентировочная стоимость работ по проведению испытаний составит: 107 688,00 руб. × 6 исп. × 1,052 = 679 726,66 руб.

2.2.2 Ориентировочная стоимость проведения технического контроля, анализ результата и выпуск акт-отчета составит:

149 335,00 руб. × 12 чел/мес × 1,052 = 1 885 205,04 руб.

2.3 Ориентировочная стоимость проведения испытаний по циклу: ускоренные климатические испытания корпусов, ОИ и ДИ, испытание пере-менным термостатированием с последующим проведением ОСИ опытного образца МРД в 2018 г. составляет 8 694 645,20 руб. в том числе:

2.3.1 Ориентировочная стоимость работ по проведению испытаний составит: 1 512 582,74 руб. × 4 исп. = 6 050 330,96 руб.

2.3.2 Ориентировочная стоимость проведения технического контроля, анализ результата и выпуск акт-отчета составит:

149 335,00 руб. × 16 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 2 644 314,24 руб.

2.4 Ориентировочная стоимость проведения испытаний по циклу: виброиспытание, испытание сбрасыванием в упаковке с высоты 1,5 м на дере-вянное торцовое основание с последующим проведением ОСИ опытного об-разца МРД в 2018 г. составит 4 950 453,20 руб., в том числе:

2.4.1 Ориентировочная стоимость работ по проведению испытаний составит: 576 534,74 руб. × 4 исп. = 2 306 138,96 руб.

2.4.2 Ориентировочная стоимость проведения технического контроля, анализ результата и выпуск акт-отчета составит:

149 335,00 руб. × 16 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 2 644 314,24 руб.

2.5 Ориентировочная стоимость проведения испытаний сбрасыванием без упаковки с высоты 0,75 м на стальное основание с последующим проведением ОСИ опытного образца МРД в 2018 г. составит 1 331 436,04 руб., в том числе:

2.5.1 Ориентировочная стоимость работ по проведению испытаний составит: 335 178,74 руб. × 2 исп. = 670 357,48 руб.

2.5.2 Ориентировочная стоимость проведения технического контроля, анализ результата и выпуск акт-отчета составит:

149 335,00 руб. × 4 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 661 078,56 руб.

2.6 Ориентировочная стоимость проведения испытаний сбрасыванием в упаковке с высоты 6 м на бетонное основание в 2018 г. составит 573 551,71 руб., в том числе:

2.6.1 Ориентировочная стоимость работ по проведению испытаний составит: 243 012,43 руб. × 1 исп. = 243 012,43 руб.

2.6.2 Ориентировочная стоимость проведения технического контроля, анализ результата и выпуск акт-отчета составит:

149 335,00 руб. × 2 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 330 539,28 руб.

2.7 Ориентировочная стоимость проведения испытаний сбрасы-ванием без упаковки с высоты 1,5 м на металлическое основание в 2018 г. со-ставит 573 551,71 руб., в том числе:

2.7.1 Ориентировочная стоимость работ по проведению испытаний составит: 243 012,43 руб. × 1 исп. = 243 012,43 руб.

2.7.2 Ориентировочная стоимость проведения технического кон-троля, анализ результата и выпуск акт-отчета составит:

149 335,00 руб. × 2 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 330 539,28 руб.

2.8 Ориентировочная стоимость проведения испытаний на про-стрел бронебойно-зажигательной пулей калибра 12,7 мм с расстояния 50 м в 2018 г. составит 1 930 617,36 руб., в том числе:

2.8.1 Ориентировочная стоимость работ по проведению испытаний на территории предприятия ФКП «НИИ «Геодезия» составит 1 438 715,20 руб.

2.8.2 Транспортировка изделий на предприятие ФКП «НИИ «Геодезия» и обратно составит 107 338,02 руб.

2.8.3 Ориентировочная стоимость сборочно-снаряжательных работ составит: 27 012,43 руб. × 2 шт. = 54 024,86 руб.

2.8.4 Ориентировочная стоимость организации, проведения технического контроля и анализ результата составит:

149 335,00 руб. × 2 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 330 539,28 руб.

2.9 Ориентировочная стоимость проведения комплекса работ по оценке сохраняемости свойств материалов корпуса в условиях хранения, транспортирования и эксплуатации в составе изделия на территории пред-приятия АО «Композит» в 2018 г. составит 2 671 453,51 руб. в том числе:

2.9.1 Ориентировочная стоимость работ по проведению комплекса работ по оценке сохраняемости свойств материалов корпуса в условиях хранения, транспортирования и эксплуатации в составе изделия на территории предприятия АО «Композит» составит 2 275 383,42 руб.

2.9.2 Транспортировка изделий на предприятие АО «Композит» и обратно составит 65 530,80 руб.

2.9.3 Ориентировочная стоимость организации, проведения техни-ческого контроля и анализ результата составит:

149 335,00 руб. × 2 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 330 539,28 руб.

2.10 Ориентировочная стоимость проведения 6 ОСИ по проверке работоспособности конструкции, определения ВБП и энергетических харак-теристик опытного образца в 2018 г. составляет 1 349 154,06 руб. в том числе:

2.10.1 Ориентировочная стоимость работ по проведению испытаний составит: 107 688,00 руб. × 3 исп. × 1,052 × 1,052 = 357 536,22 руб.

2.10.2 Ориентировочная стоимость проведения технического контроля, анализ результата и выпуск акт-отчета составит:

149 335,00 руб. × 6 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 991 617,84руб.

2.11 Ориентировочная стоимость разработки и согласования ПРП на инициирующее изделия с привлечением предприятия ФГУП «ЦНИИХМ» в 2018 г. составляет 1 267 265,33 руб. в том числе:

2.11.1 Затраты на выпуск ПРП на инициирующее изделия предприятием ФГУП «ЦНИИХМ» составят 936 726,05 руб.

2.11.2 Ориентировочная стоимость организации, проведения техни-ческого контроля и анализ результата составит:

149 335,00 руб. × 2 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 330 539,28 руб.

2.12 Ориентировочная стоимость изготовления 6 опытных образцов ОИ и проведение расчётно-экспериментальных исследований и испытаний для подтверждения выполнения требований ТЗ по гарантийному сроку ОИ в 2018 г. составляет 4 163 529,81 руб. в том числе:

2.12.1 Ориентировочная стоимость изготовления ОИ составит:

266 870,28 руб. × 6 шт. × 1,052 = 1 684 485,21 руб.

2.12.2 Ориентировочная стоимость проведения расчётно-экспериментальных исследований и испытаний для подтверждения выполне-ния требований ТЗ по гарантийному сроку ОИ составит:

149 335,00 руб. × 15 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 2 479 044,60 руб.

2.13 Ориентировочная стоимость выпуска научно-технического отчёта по этапу предварительных в 2018 г. составит

149 335,00 руб. × 25 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 4 131 741,00 руб.

3 Ориентировочная стоимость корректировка РКД по результатам предварительных испытаний, составит 9 322 338,84 руб., в том числе:

3.1 Затраты на корректировку РКД по результатам предварительных испытаний составят 3 578 747,54 руб., в том числе:

в 2017 г. – 149 335,00 руб. × 7 чел/мес × 1,052 = 1 099 702,94 руб.

в 2018 г. – 149 335,00 руб. × 15 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 2 479 044,60 руб.

3.2 Затраты на организацию и работы в комиссии по присвоению литеры "О" составят 5 743 591,30 руб. в том числе:

в 2017 г. – 149 335,00 руб. × 5 чел/мес × 1,052 = 785 502,10 руб.

в 2018 г. – 149 335,00 руб. × 30 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 4 958 089,20 руб.

4 Ориентировочная стоимость присвоение РКД на двигатель литеры «О» в 2018 г. составит:

149 335,00 руб. × 10 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 1 652 696,40 руб.

5 Затраты на изготовление партии опытных образцов для МВИ и испытаний в составе заряда разминирования на предприятии ФГУП «ФЦДТ «Союз» в 2018 г. составят 98 308 031,64 руб., в том числе:

5.1 Ориентировочная стоимость технического контроля за изго-товлением комплектующих МРД составит:

149 335,00 руб. × 6 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 991 617,84 руб.

5.2 Ориентировочная стоимость изготовления партии образцов МРД, в том числе 6 изделий для ПСОСИ и 6 изделий для материально-технической приёмки (МТП) составит 86 609 403,36 руб. в том числе:

5.2.3 Ориентировочная стоимость изготовления партии корпусов опытных образцов МРД с учетом проведения прочностных испытаний соста-вит: 673 797,70 руб. × 82 шт. = 55 192 758,77 руб.

5.2.4 Ориентировочная стоимость изготовления ОИ и ДИ соста-вит: 266 870,28 руб. × 82 шт. × 1,052 × 1,052 = 26 484 821,43 руб.

5.2.5 Ориентировочная стоимость изготовления укупорки составит: 63 840,00 руб. × 82 шт. × 1,052 = 5 507 093,76 руб.

5.2.6 Ориентировочная стоимость покупки изделий ДП4-1 составит: 20 623,73 руб. × 82 шт. = 1 691 145,51 руб.

5.3 Ориентировочная стоимость проведения материально-технической приемки (МТП) в 2018 г. составляет 1 706 690,28 руб., в том числе:

5.3.1 Ориентировочная стоимость работ по проведению испытаний составит: 107 688,00 руб. × 6 исп. × 1,052 × 1,052 = 715 072,44 руб.

5.3.2 Ориентировочная стоимость проведения технического контроля, анализ результата и выпуск акт-отчета составит:

149 335,00 руб. × 6 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 991 617,84 руб.

5.4 Ориентировочная стоимость проведения ОСИ в защиту поставки в 2018 г. и проведение комплекса работ по оценке сохраняемости свойств материалов корпуса в условиях хранения, транспортировки и эксплуатации в составе изделия составит 5 688 967,61 руб. в том числе:

5.4.1 Ориентировочная стоимость работ по проведению испытаний составит: 107 688,00 руб. × 20 исп. × 1,052 × 1,052 = 2 383 574,81 руб.

5.4.2 Ориентировочная стоимость проведения технического контроля, анализ результата и выпуск акт-отчета составит:

149 335,00 руб. × 20 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 3 305 392,80 руб.

5.5 Ориентировочная стоимость сборочно-снаряжательных работ изделий с оформлением сопроводительных документов для поставки изделий, организация транспортирования изделий в 2018 г. составит 2 650 274,00 руб. в том числе:

5.5.1 Ориентировочная стоимость организации сборочно-снаряжательных работ изделий с оформлением сопроводительных документов для поставки изделий составит:

149 335,00 руб. × 4 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 661 078,56 руб.

5.5.3 Ориентировочная стоимость сборочно-снаряжательных работ составит: 27 012,43 руб. × 70 шт. × 1,052 = 1 989 195,44 руб.

6 Ориентировочная стоимость участия в МВИ и испытаний в составе заряда разминирования в 2018 г. составит 11 130 569,57 руб., в том числе:

6.1 Ориентировочная стоимость участия в МВИ, анализ результата составит: 149 335,00 руб. × 4 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 661 078,56 руб.

6.2 Ориентировочная стоимость командировочных расходов для участия в МВИ составит 438 000,00 руб.

6.3 Ориентировочная стоимость корректировки КД по результатам МВИ составит:

149 335,00 руб. × 10 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 1 652 696,40 руб.

6.4 Ориентировочная стоимость устранение замечаний по результатам МВИ (изготовление партии опытных образцов МРД по откорректированной КД, проведение доводочных испытаний) составит 8 378 794,61 руб. в том числе:

6.4.1 Ориентировочная стоимость технического контроля за изготовлением комплектующих МРД, участие в проведение доводочных испытаний (6 исп.) составит:

149 335,00 руб. × 8 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 1 322 157,12 руб.

6.4.2 Ориентировочная стоимость изготовления корпусов опытных образцов МРД с учетом проведения прочностных испытаний составит:

673 797,70 руб. × 6 шт. = 4 042 786,18 руб.

6.4.3 Ориентировочная стоимость изготовления ОИ и ДИ составит: 266 870,28 руб. × 6 шт. × 1,052 × 1,052 = 1 772 078,44 руб.

6.4.4 Ориентировочная стоимость изготовления укупорки составит: 63 840,00 руб. × 6 шт. × 1,052 = 402 958,08 руб.

6.4.5 Ориентировочная стоимость покупки изделий ДП4-1 составит: 20 623,73 руб. × 6 шт. = 123 742,35 руб.

6.4.6 Ориентировочная стоимость работ по проведению испытаний составит: 107 688,00 руб. × 6 исп. × 1,052 × 1,052 = 715 072,44 руб.

7 Затраты на изготовление партии опытных образцов для про-ведения государственных испытаний заряда разминирования в количестве 70 шт. составят 85 675 072,73 руб., в том числе:

7.1 Ориентировочная стоимость изготовления партии образцов МРД составит 81 318 108,45 руб., в том числе:

7.1.1 Ориентировочная стоимость изготовления партии корпусов опытных образцов МРД с учетом проведения прочностных испытаний составит: 673 797,70 руб. × 76 шт. = 51 208 624,90 руб.

7.1.2 Ориентировочная стоимость изготовления ОИ и ДИ составит: 266 870,28 руб. × 76 шт. × 1,052 × 1,052 = 22 446 326,88 руб.

7.1.3 Ориентировочная стоимость изготовления укупорки составит: 63 840,00 руб. × 76 шт. × 1,052 = 5 104 135,68 руб.

7.1.4 Ориентировочная стоимость покупки изделий ДП4-1 составит: 20 623,73 руб. × 76 шт. = 1 567 403,15 руб.

7.1.5 Ориентировочная стоимость технического контроля за изготовлением комплектующих МРД составит:

149 335,00 руб. × 6 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 991 617,84 руб.

7.2 Ориентировочная стоимость проведения ОСИ в защиту поставки в 2018 г. составит 1 706 690,28 руб. в том числе:

7.2.1 Ориентировочная стоимость работ по проведению испытаний составит: 107 688,00 руб. × 6 исп. × 1,052 × 1,052 = 715 072,44 руб.

7.2.2 Ориентировочная стоимость проведения технического контроля, анализ результата и выпуск акт-отчета составит:

149 335,00 руб. × 6 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 991 617,84 руб.

7.3 Ориентировочная стоимость сборочно-снаряжательных работ изделий с оформлением сопроводительных документов для поставки изделий, организация транспортирования изделий в 2018 г. составит 2 650 274,00 руб. в том числе:

7.3.1 Ориентировочная стоимость организации сборочно-снаряжательных работ изделий с оформлением сопроводительных документов для поставки изделий составит:

149 335,00 руб. × 4 чел/мес × 1,052 × 1,052 = 661 078,56 руб.

7.3.2 Ориентировочная стоимость сборочно-снаряжательных работ составит: 27 012,43 руб. × 70 шт. × 1,052 = 1 989 195,44 руб.

Рис. 1.1. Структура затрат на проведение испытаний

6.3 Выводы раздела

Итоговая ориентировочная стоимость СЧ ОКР составит 376 188 613,84 руб. (с учетом неучтенных затрат (10%) – 410 892 369,91 руб.) в том числе:

– по этапу 1 – 14 143 911,70 руб.,

– по этапу 3 – 289 932 187,57 руб.

Ориентировочная стоимость изготовления одного двигателя в условиях серийного производства на предприятии ФГУП «ФЦДТ «Союз» в 2019 году составит 1 381 997,153 руб., при условии поставочной партии 70 шт.

Заключение

В результате выполнения дипломного проекта был спроектирован маршевый реактивный двигатель на твердом топливе для установки разминирования, удовлетворяющий требованиям ТЗ. Были рассмотрены следующие аспекты:

1. Конструкторская часть:

* Спроектированна форма основного изделия, удовлетворяющая требованиям ТЗ.
* Подобранны материалы различных узлов и агрегатов двигателя, проведен тепловой расчет.
* Выбрана и спроектирована конструкция соплового блока, выполнен подбор материалов.
* Проведены прочностные расчеты разъемных соединений.
* Рассчитана необходимая масса воспламенительного состава, определена конструкция ВУ.
* Произведен расчет термодинамических параметров потока по газодинамическому тракту.
* Спроектирована оснастка для проведения ОСИ. Спроектировано стапельное оборудование, подобрана система измерения.

1. Исследовательская часть:

* Произведена оценка скорости горения ТРТ при сгорании заряда в УПД.
* Сформирована математическая модель для обработки результатов опыта.

1. Технологическая часть:

* Произведена проработка технологического процесса изготовления передней крышки двигателя.
* Спроектирован кондуктор и инструменты, необходимые для изготовления детали.

1. Охрана труда и экологическая безопасность:

* Проведен анализ вредных и опасных факторов процесса проведения огневых стендовых испытаний.
* Рассмотрены НТД и законодательство РФ для проведения работ с РДТТ.
* Произведен расчет системы вентиляции, необходимой при работе персонала с основным изделием.

1. Экономико-организационная часть:

* Разработан план-график проведения НИОКР.
* Проведен расчет затрат на проект: затраты на проектирование, затраты на изготовление и затраты на испытания.
* Построены сетевой график и диаграмма Ганта.

Список использованной литературы

Список использованной литературы(ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ)

1. Колосков М.М., Зубченко А.С. Марочник сталей и сплавов. – М.: «Машиностроение», 2001.
2. Зайцев Б.Г., Шевченко А.С. Справочник молодого токаря – М.: Высш. Школа, 1979. – 367 с., ил. – (Профтехобразование. Обраб. резанием.)
3. Байков Б.А. Атлас конструкций узлов и деталей машин: учеб. пособие/ Под ред. Ряховского О.А., Леликова О.П. – 2-е изд., перераб. И доп //М.: Изд-во МГТУ им Н.Э. Баумана – 2009
4. ГОСТ 18429-73 «Втулки кондукторные постоянные»

Список литературы(ЭКОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ)

1. ГОСТ 12.1.005-88 Cистема стандартов безопасности труда (ССБТ). Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны (с Изменением №1) [Электронный ресурс]. – URL: <http://docs.cntd.ru/document/1200003608> (дата обращения: 08.04.2018).
2. Галеев А.Г. Эксплуатация испытательных комплексов ракетно-космических систем. Издательство МАИ, 2007. – 16 с.
3. Даценко И.И. Воздушная среда и здоровье. Львов, 1981. – 153 с.
4. Пинигин М.А. Охрана атмосферного воздуха. М., 1989. – 245 с.
5. Пиросправка. Справочник по взрывчатым веществам, порохам и пиротехническим составам. Издание 6.
6. Кубота Н. Твердые ракетные топлива и взрывчатые вещества. 2-е, расш. издание. Пермь, 2009. — 546 с. Пер. с англ. (изд-во Wiley-VCH Verlag GmbH, ФРГ, 2007. — 509 с.).
7. Справочник веществ. – Научно-исследовтельский институт гигиены, токсикологии и профпатологии (НИИГТП) [Электронный ресурс]. –URL: <http://www.rihtop.ru/diagnoseassistant/pages/Substances.aspx> (дата обращения: 08.04.2018)

Энергетика и промышленность России информационный портал