# Chương 3: Tính Toán thiết kế cơ cấu

**3.1 Thiết kế tổng quan**

Dựa trên những khảo sát mô hình thực tế của các loại xe bán tự hành trên thị trường hiện nay. Chúng tôi đã thiết kế một mô hình xe gồm 3 phần: phần dẫn động xe, phần bẻ lái, phần nâng hạ giàn phun.

**3.2 Lựa chọn, tính toán động cơ**

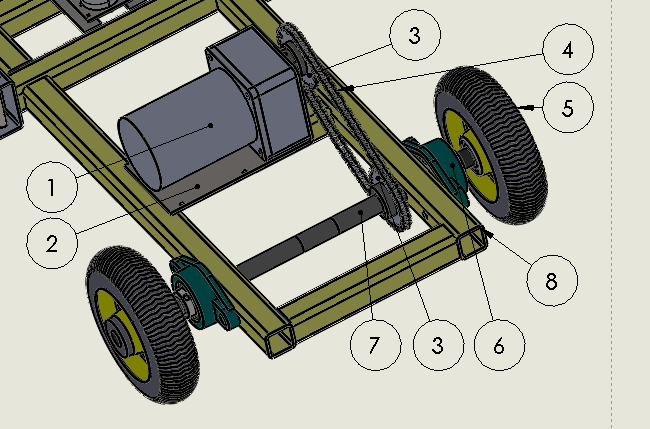
**3.2.1 Lựa chọn động cơ DC có giảm tốc**

**3.2.2 Tính toán bộ truyền xích**

**3.2.3 Lựa chọn động cơ Servo**

**3.3 Thiết kế cơ khí trên phần mềm solidworks**

**3.3.1 Thiết kế bộ truyền xích dẫn động trục**



Hình 3. : Mô phỏng hệ dẫn động xe

( Bộ truyền xích dẫn động trục kéo 2 bánh)

**Trong đó:**

1. *Động cơ GR 08SGN 5. Bánh xe*
2. *Pad động cơ chính 6. UCFL 203*
3. *Bánh cam 7. Trục dẫn động*
4. *Xích 8. Khung xe*

Sau khi thiết kế bộ truyền xích dẫn động trục cho 2 bánh thì có ưu điểm là lực kéo tốt, có thể chịu tải nặng nhưng khi bẻ lái vào góc cua sẽ bị trượt do 2 bánh có cũng tốc độ. Nên chúng tôi đã sử dụng phương án chia đôi trục, dùng bộ truyền xích kéo 1 bánh dẫn hướng, điều này khi bẻ lái không bị trượt, động cơ kéo cũng tốt.

Thiết kế bộ truyền xích dẫn động trục kéo 1 bánh



Hình 3. : Mô phỏng hệ dẫn đông của xe

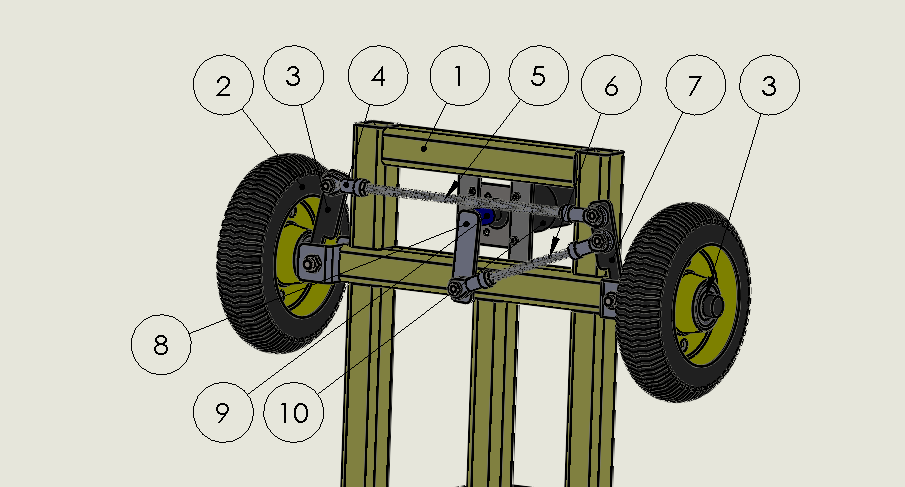
( Bộ truyền xích dẫn động trục kéo 1 bánh độc lập)

**Trong đó:**

1. *Động cơ GR 08SGN 5. Bánh xe*
2. *Pad động cơ chính 6. UCFL 203*
3. *Bánh cam 7. Trục dẫn động bánh phải*
4. *Xích 8. Khung xe*

*9. Trục dẫn động bánh phải*

**3.3.2 Thiết kế cơ cấu dẫn hướng**



Hình 3. Cơ cấu dẫn hướng thiết kế trên soliworks

Trong đó:

1. *Khung xe 6. Ti 6 dài 230mm*
2. *Bánh xe 7. Ti 6 dài 120mm*
3. *Trục bẻ lái bánh phải 8. Trục bẻ lái bánh trái*
4. *Vòng bi mắt trâu SI6 9. Khớp nối 6-10*
5. *Khớp bẻ lái 10. Động cơ servo*

**3.3.2.1 Tính toán góc dẫn hướng**

**Tính bán kính quay đầu xe**

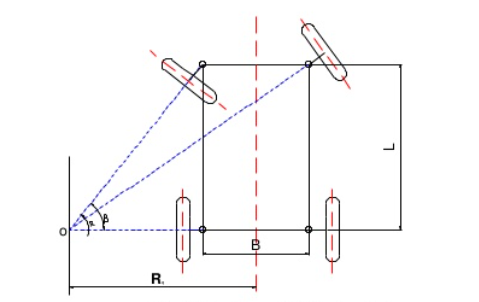
1. Bán kính quay đầu xe theo vệt bánh xe ngoài của xe được tính theo công thức:

Rqmin = L/sinq + B/(2cosq)

1. Bán kính quay xe tối thiểu tính đến tâm đối xứng dọc xe được tính theo công thức:

Rqmin = L.cotgq

Trong đó:

* q là góc quay trung bình của các bánh xe dẫn hướng.
* L là chiều dài cơ sở của xe.
* **B là khoảng cách tâm trục của cầu trước.

Hình 3.2 Sơ đồ động học khi xe quay vòng

Trong đó:

* β là góc của bánh xe dẫn hướng trong.
* α là góc của bánh xe dẫn hướng ngoài.
* B là khoảng cách tâm trục của cầu trước.
* L là chiều dài cơ sở của xe.
* là bán kính quay tức thời

Đối với Robot phun thuốc trừ sâu:

**Ta tính được bán kính quay đầu xe theo vệt bánh xe ngoài của xe là:**

Rqmin = L/sinq + B/(2cosq)

q = (α + β)/2 = (26º + 35º)/2 = 30,5º

L = 0,375 (m)

B = 0,29 (m)

Ta có : Rqmin = 0,375/sin30,5º + 0,29/(2cos30,5º) = 0.91 (m)

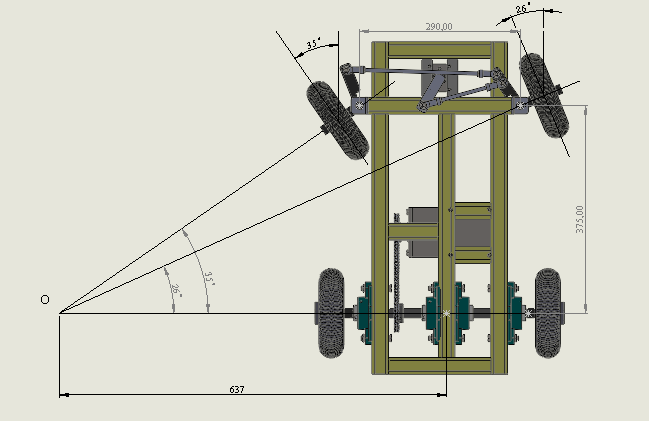
**Bán kính quay xe tối thiểu tính đến tâm đối xứng dọc xe là:**

Rqmin = L.cotgq

q = (α + β)/2 = (26º + 35º)/2 = 30,5º

L = 0,375 (m)

Ta có : Rqmin = 0,375.cotg30.5º = 0,637 (m) = 637 (mm)

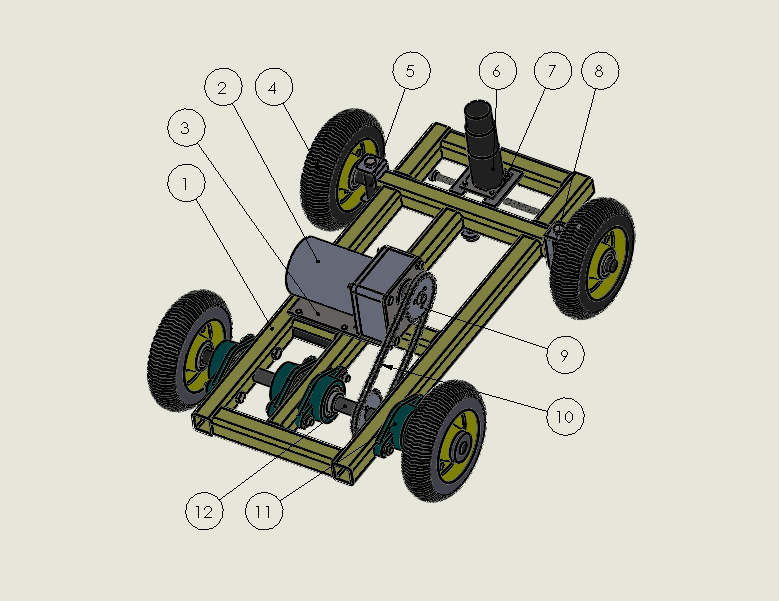


Hình 3.3: Sơ đồ động học khi xe quay vòng trên thiết kế solidworks



Hình 3.4: Bán kính quay xe thực tế

**3.3.3 Thiết kế cơ cấu khung xe**

****

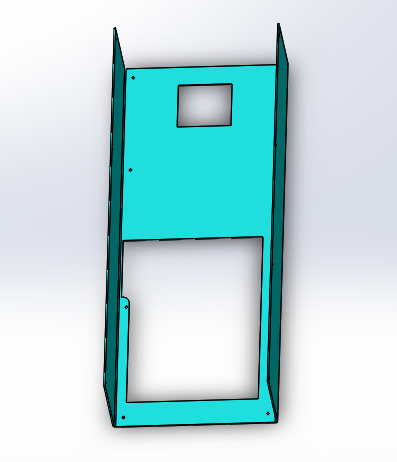
Hình 3. : Cơ cấu khung xe thiết kế trên solidworks

**Trong đó:**

1. *Khung xe 7. Pad dc servo*
2. *Pad động cơ chính 8. Trục bẻ lái bánh phải*
3. *DC GR 08SGN 9. Bánh răng cam*
4. *Bánh xe 10. Xích*
5. *Trục bẻ lái bánh trái 11. UCFL 203*
6. *DC servo 12. Trục dẫn động*

Phần dẫn động của xe sẽ chuyển động theo phương Y, phần bẻ lái của xe sẽ chuyển động trái phải theo phương X.

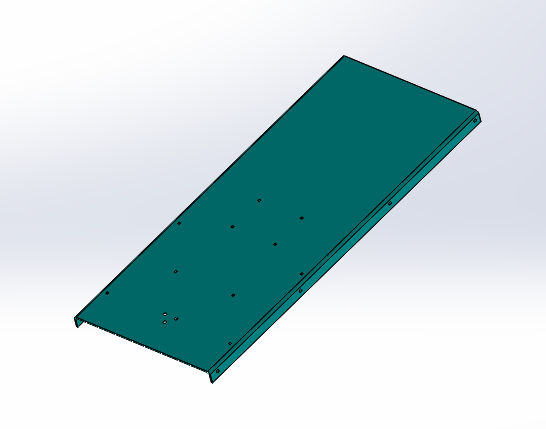
**3.3.4 Thiết kế thân xe**



Hình 3. : Thân xe được thiết kế trên solidworks

Thân xe được chế tạo bằng thép C45 dày 2mm sau đó được đi cắt laze để có hình dạng phù hợp lắp vào cơ cấu khung xe. Các lỗ được gia công để lắp ráp ốc vít.

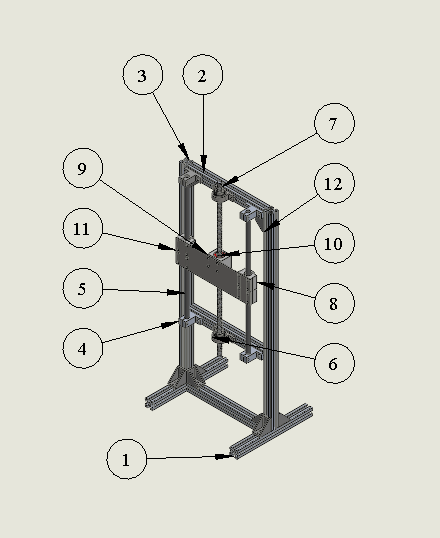
**3.3.5 Thiết kế nắp xe**



Hình 3 . Nắp xe thiết kế trên solidworks

Nắp xe được chế tạo bằng thép C45 và được gia công tạo lỗ để gắn ốc vít.

**3.3.6 Thiết kế bộ nâng hạ vitme thủ công**

****

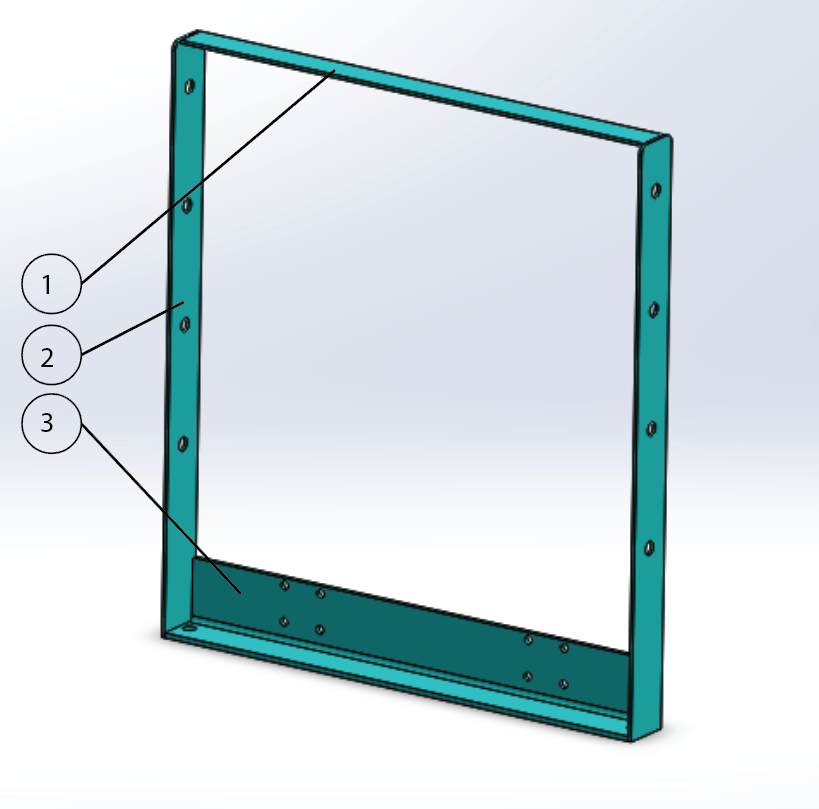
Hình 3. : Bộ nâng hạ vitme thủ công thiết kế trên solidworks

**Trong đó:**

1. *Nhôm định hình 20x20 dài 200 7. Trục 8 ren*
2. *Nhôm định hình 20x20 dài 205 8. SCS8UU*
3. *Nhôm định hình 20x20 dài 500 9. Gối đỡ T8*
4. *SK8 10. Nut M8*
5. *Trục 8mm 11. Tấm đỡ vitme*
6. *KP08 12. HBLFSND6*

Bộ nâng hạ vitme chuyển động lên xuống theo phương Z.

**3.3.7 Thiết kế khung đỡ bét phun**

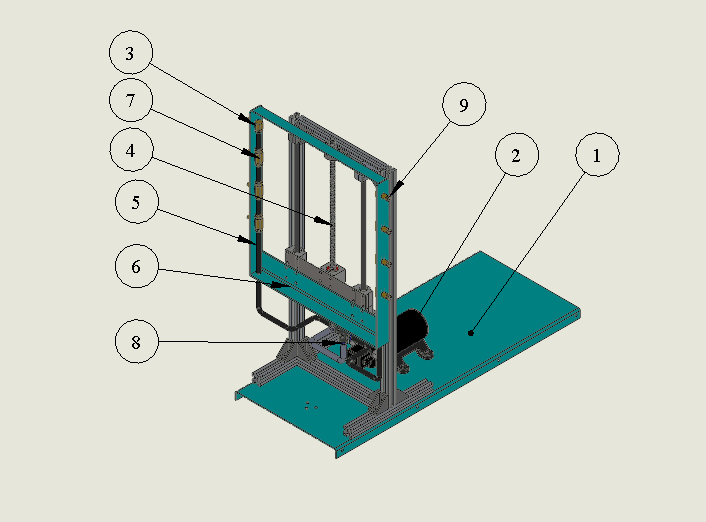


Hình 3. : Khung đỡ bét phun thiết kế trên solidworks

**Trong đó:**

1. *Thanh la trên giàn phun*
2. *Thanh đỡ giàn phun*
3. *Thanh đỡ bét phun*

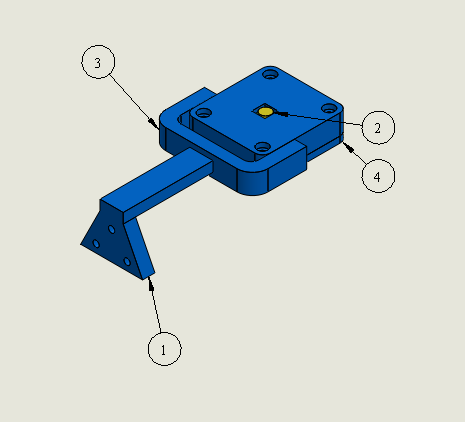
**3.3.8 Thiết kế bộ nâng giàn phun**

****

Hình 3. : Bộ nâng hạ giàn phun được thiết kế trên solidworks

**Trong đó:**

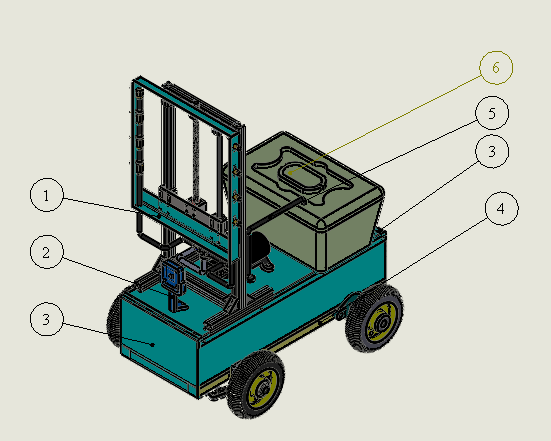
1. *Nắp xe 6. Khung đỡ bét phun*
2. *Máy bơm 7. Nối đầu bét giữa*
3. *Nối đầu bét cuối 8. Ống nối chữ T 8mm*
4. *Bộ nâng hạ vitme 9.Bét phun T8*
5. *Ống nước T8* 
   * 1. **Thiết kế khung đựng camera**

****

Hình 3 . Thiết kế khung đựng camera trên solidworks

**Trong đó:**

1. *Đế camera*
2. *Camere*
3. *Khung camera*
4. *Nắp camera* 
   * 1. **Thiết kế tổng quát robot**

****

**Hình 3. : Robot được thiết kế trên solidworks**

**Trong đó:**

1. *Bộ nâng hạ giàn phun 4. Cơ cấu khung xe*
2. *Bộ camera 5. Ống nước T8*
3. *Tấm chắn xe 6. Bình nước*

**3.4 Quá trình gia công và chế tạo**

**3.4.1 Giai đoạn 1**

Tìm hiểu thị trường vật liệu

* Khái niệm về vật liệu

Vật liệu kỹ thuật là các thành tựu khoa học của hoá học, vật lý, hoá lý và nhiều ngành khoa học khác để nghiên cứu các đội tượng vật liệu rắn

* Thị trường vật liệu

Tham khảo các web site bán hàng về vật liệu cần thiết

* Cửa hàng sắt thép, tấm , hộp, U, V, tròn
* Cửa hàng linh kiện điện tử
* Các cửa hàng phế liệu, xem xét các kết cấu tái sử dụng

Lên danh sách các vật liệu cần thiết để phục vụ cho việc chế tạo robot

Bảng 3. Danh mục hàng hóa cần mua

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **STT** | **Tên Hàng Hóa** | **Số Lượng** |
| 1 | Bánh xe robot | 4 |
| 2 | Mạch cầu BTS7960 | 4 |
| 3 | Mạch MCU stm32duino | 1 |
| 4 | Camera Raspberry Pi noir V2 8MP | 1 |
| 5 | Cáp FFC Dài Cho Camera Raspberry Pi 100cm | 1 |
| 6 | Ốc vít- que hàn | 1 |
| 7 | Khớp nối 6-10 | 2 |
| 8 | Động cơ DC GR 08SGN | 1 |
| 9 | Trục 6mm | 1 |
| 10 | Chi phí xăng xe | 1 |
| 11 | Động cơ DC servo | 1 |
| 12 | Ti 6mm | 1 |
| 13 | Gá Động Cơ GR 08SGN | 1 |
| 14 | Thép tấm 2mm | 1 |
| 15 | Nhôm định hình20x20 6m | 1 |
| 16 | Ke góc vuông | 14 |
| 17 | SK8 | 4 |
| 18 | Inox phi8 | 2 |
| 19 | Vitme T8 | 1 |
| 20 | Bơm phun sương | 1 |
| 21 | Gá DC servo | 1 |
| 22 | Bét phun T8 | 8 |
| 23 | Nối đầu bét cuối | 2 |
| 24 | Nối đầu bét giữa | 2 |
| 25 | Ống nước T8 dài 6m | 1 |
| 26 | Ống nối chữ T8 | 6 |
| 27 | Cammera | 1 |
| 28 | Ắc quy | 2 |
| 29 | Rapbbery | 1 |
| 30 | Công tắc hành trình | 2 |
| 31 | Ống nhựa phi 10 | 1 |
| 32 | Dây dẫn điện 0.5 | 1 |
| 33 | Ốc tán lục giác phi 4 | 1 |
| 34 | SC10UU | 2 |
| 35 | Phụ kiện cần thiết | 1 |

* + 1. **Giai đoạn 2**

Gia công lắp ráp chi tiết



Hình 3. Gia công khung xe và khoan lỗ lắp trục động cơ



Hình 3. Lắp trục chính và hàn đắp

|  |
| --- |
| C:\Users\Nguyen Phuc Tho\Desktop\New folder (2)\New folder (2)\10_18_2020\2020_10_18_14_22_IMG_3368.JPG |
| Hình 3. Đánh bóng loại bỏ vết rỉ sét |
|  |
| Hình 3. Đánh dấu khoan lỗ chi tiết bánh nhông cam |
| C:\Users\Nguyen Phuc Tho\Desktop\New folder (2)\New folder (2)\2_08_2020\118119074_745801166255777_1977283931276239185_n.jpg |
| Hình 3. Lắp ướm thử động cơ với thân vỏ |

Sau những ngày đầu gia công nhóm có rút ra đưuọc những kinh nghiệm

Những điểm cần chú ý:

* Gia công các lỗ trên mặt bàn cần có sự chính xác.
* Lắp ráp các chi tiết cần phải đảm bảo tính chính xác yêu cầu cao về độ song song giữa các thanh
* Trước khi khoan lỗ cần định vị và dùng mũi tu đễ đánh dấu vị trí khoan
* Khi khoan đầu mũi khoan phải vuông góc với điểm cần khoan
* Khi taro mũi taro phải vuông góc với điểm cần taro
* Khi siết chặt đầu lục giác thì diện tích tiếp xúc giữa cây lục giác và đầu mũ lục giác phải lớn nhất
* Sử dụng thước lá và thước chữ L để canh kích thước cho chính xác
* Lắp chi tiết cẩn thận
* Cất dụng cụ đúng nơi quy định
* Lúc khoan chi tiết mũi khoan hay bị lệch khỏi tâm vị trí cần khoan
* Lắp ráp chi tiết không có sự chính xác
* Làm hư hỏng mũi khoan
* Không biết mài mũi khoan
* Gãy mũi taro
* Hư mũ lục giác
* Siết chặt làm hư ren
* Tháo ra lắp lại, tốn nhiều thời gian
* Điều chỉnh lệch trên, dưới, trái, phải

|  |
| --- |
| C:\Users\Nguyen Phuc Tho\Desktop\New folder (2)\New folder (2)\10_18_2020\2020_09_06_16_52_IMG_3022.JPG |
| Hình 3. Dựng khung cơ cấu nâng hạ giàn phun |
| C:\Users\Nguyen Phuc Tho\Desktop\New folder (2)\New folder (2)\2_08_2020\118745707_314784669589244_3505886685573848428_n.jpg |
| Hình 3. Ướm thử 2 cơ cấu khung xe và bộ nâng hạ giàn phun |

Những điểm cần chú ý:

* Độ đồng tâm của động cơ
* Siết chặt khớp nối giữa động cơ và vitme
* Bôi nhớt lên trục vitme và thanh inox
* Điều chỉnh lệch trên, dưới, trái, phải
* Siết chặt lục giác hợp lý
* Đảm bảo độ thẳng của vitme, thanh inox
* Thanh inox bị cong do tác động lực lớn
* Chảy, đổ nhớt

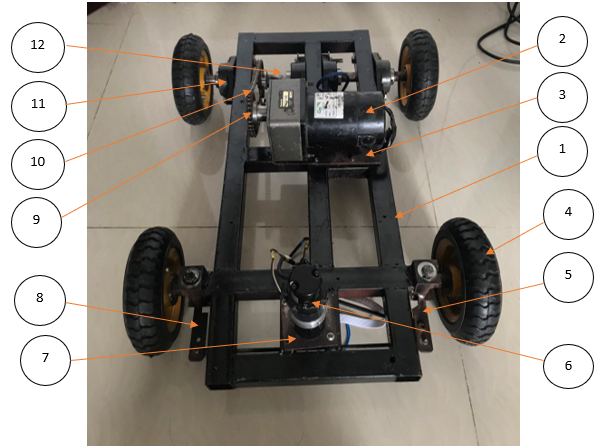
|  |
| --- |
|  |
| Hình 3.24 Tiến hành sơn các chi tiết |

Những điểm cần chú ý:

* Làm sạch chi tiết trước khi sơn
* Sơn dưới nắng nhẹ tránh trời âm u
* Sơn chậm đều tránh phun vào 1 điểm dẫn đến tích tụ sơn làm mất thẩm mỹ
* Cần phải xoay chi tiết tránh làm đọng sơn
* Thường xuyên kiểm tra độ dày của lớp sơn

**3.5 Robot sau khi gia công, lắp ráp**

**3.5.1 Cơ cấu khung xe**



Hình 3. Cơ cấu khung xe sau khi gia công lắp ráp

**Trong đó:**

1. *Khung xe 7. Pad dc servo*
2. *Pad động cơ chính 8. Trục bẻ lái bánh phải*
3. *DC GR 08SGN 9. Bánh răng cam*
4. *Bánh xe 10. Xích*
5. *Trục bẻ lái bánh trái 11. UCFL 203*
6. *DC servo 12. Trục dẫn động*

3.5.2 Thân xe



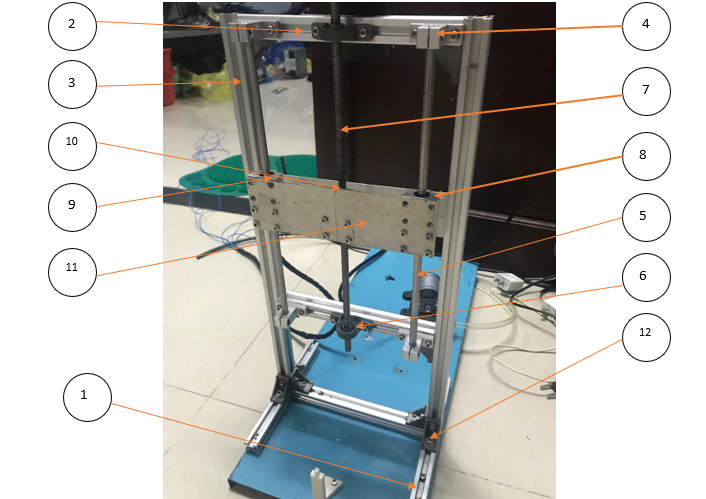
Hình 3. Nắp xe sau khi gia công

**3.5.3 Nắp xe**



Hình 3. Nắp xe sau khi gia công

**3.5.4 Bộ nâng hạ vitme thủ công**

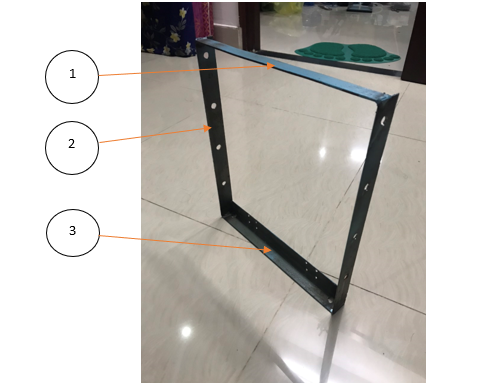
****

Hình 3. Bộ nâng hạ vitme thủ công sau khi gia công, lắp ráp

**Trong đó:**

1. *Nhôm định hình 20x20 dài 200 7. Trục 8 ren*
2. *Nhôm định hình 20x20 dài 205 8. SCS8UU*
3. *Nhôm định hình 20x20 dài 500 9. Gối đỡ T8*
4. *SK8 10. Nut M8*
5. *Trục 8mm 11. Tấm đỡ vitme*
6. *KP08 12. HBLFSND6*

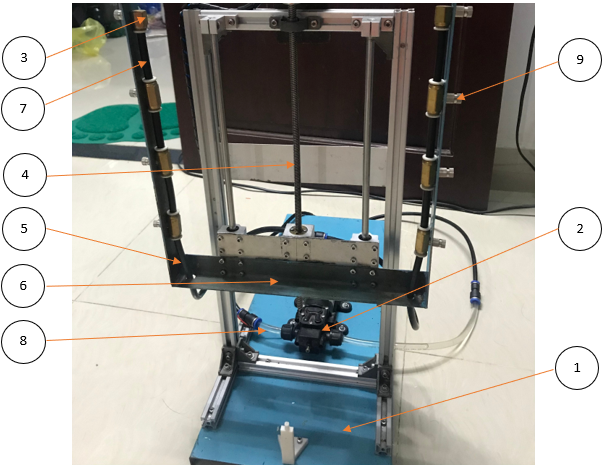
**3.5.5 Khung đỡ bét phun**

****

**Trong đó:**

1. *Thanh la trên giàn phun*
2. *Thanh đỡ giàn phun*
3. *Thanh đỡ bét phun*

**3.5.6 Bộ nâng hạ giàn phun**

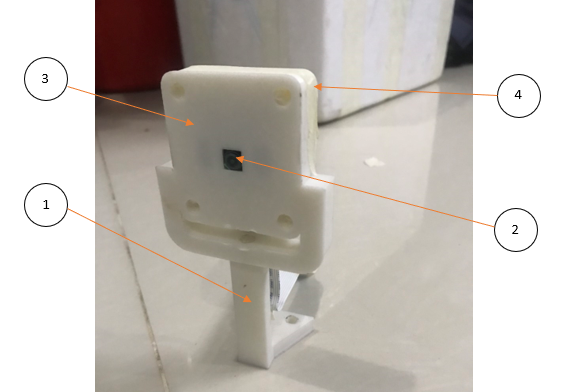


Hình 3. Bộ nâng hạ giàn phun sau khi gia công, chế tạo

**Trong đó:**

1. *Nắp xe 6. Khung đỡ bét phun*
2. *Máy bơm 7. Nối đầu bét giữa*
3. *Nối đầu bét cuối 8. Ống nối chữ T 8mm*
4. *Bộ nâng hạ vitme 9.Bét phun T8*
5. *Ống nước T8*

**3.5.7 Khung đựng camera**

****

Hình 3. Khung đựng camera sau khi in 3D

**Trong đó:**

1. *Đế camera*
2. *Camere*
3. *Khung camera*
4. *Nắp camera*

**3.5.8 Robot phun thuốc**

****

**Hình 3. Robot sau khi gia công, lắp ráp**

**Trong đó:**

1. *Bộ nâng hạ giàn phun 4. Cơ cấu khung xe*
2. *Bộ camera 5. Ống nước T8*
3. *Tấm chắn xe 6. Bình nước*
   1. **Kết luận**

Sau khi kết thúc quá trình gia công lắp ráp nhóm có rút ra được những bài học về gia công thì nhóm vẫn còn những yếu điểm cần phải khắc phục ngay để tiến hành giai đoạn vận hành thử nghiệm và nghiệm thu

* Về kết cấu có những chi tiết khi gia công có sai lệch lớn như các nguyên công như lấy dấu, khoan, khoét,taro, hàn.
* Lắp ráp có tuần tự tránh việc phải tháo ra lắp lại nhiều lần gây mòn chi tiết và tốn thời gian.
* Cần lên kết hoạch chi tiết trước khi làm tránh sai soát.
* Về vận hành cơ cấu bẻ lái tốt góc bẻ lái rộng từ
* Cơ cấu nâng hạ giàn phun hoạt động tốt, nhẹ trơn tru có thế nâng hạ bằng 1 tay khi xoay trục vitme
* Bơm phun sương hoạt động tốt độ vươn sương cao hơn 1m2
* Đảm bảo các khe hở không cho nước lọt vào bên trong lòng robot đảm bảo yếu tố an