

6. 6.Севернев М.М. Энергосберегающие технологии в сельскохозяйственном производстве. – М.: Колос, 1992.-190 с. ил.

М.Ж. Исаханов, Саябай Ильяс

АУЫЛ ШАРУАШЫЛЫҒЫ МЕКЕМЕЛЕРІНІҢ ЖЕЛДЕТУ ЖҮЙЕСІНДЕГІ ЭНЕРГИЯ ҮНЕМДЕУ

Ауылшаруашылық үй-жайларды жылыту және салқындату үшін жерасты топырақ жылуын пайдалану мысалдарына талдау жасалған. Энергия үнемдеуші желдету жүйесін ауақұбыры айналасындағы температуралық өрістің дифференциалдық теңдеуі кұрастырылған. Теориялық есептеулер орындалып, желдету жүйесінің параметрлері анықталған. Желдету жүйесі модулінің макеті көрсетілген.

M.Zh. Isakhanov, Sayabay Ilyas

THE ENERGY OF SAVINGS IN VENTILATION SYSTEMS OF AGRICULTURAL PREMISES

The analysis of the examples of the use of soil heat for heating and cooling of agricultural premises. Composed of a differential equation of soil temperature field around the energy-saving air duct ventilation system. The theoretical calculation and the derived parameters of the ventilation system. Presented the model of the module ventilation system.

УДК 621.762

**В.М. Капцевич, В.К. Корнеева, Д.И. Кривальцевич,
И.В. Закревский, П.С. Чугаев, М.Е. Петрикевич**

*УО «Белорусский государственный аграрный технический университет»,
пр. Независимости 99, 220023, г. Минск, Республика Беларусь*

ВЫСОКОПОРИСТЫЕ ФИЛЬТРУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ

Аннотация. В статье описывается моделирование структурных и гидродинамических свойств анизотропных фильтрующих материалов, которые могут найти применение в производственных процессах переработки сельскохозяйственной продукции.

Ключевые слова: послойное формование, виброформование, осаждение, псевдооживление и пластичное деформирование, пентагондодекаэдр

Введение

Пористые материалы находят широкое применение в перерабатывающей промышленности для очистки жидкостей и газов при решении вопросов повышения качества и чистоты выпускаемой продукции, надежности, долговечности и срока службы машин и механизмов, охраны окружающей среды. Перспективными для этих целей являются материалы с анизотропной структурой пор, размеры которых изменяются в направлении течения очищаемой жидкости или газа. Такие материалы находят широкое

применение для реализации процессов глубинной фильтрации или тангенциальной очистки. Для пористых порошковых материалов разработано много способов создания такой анизотропной структуры, основанных на послойном формовании, виброформовании, осаждении, псевдоожигении и пластичном деформировании и др. [1, 2].

Однако имеется ряд материалов, которые по своей природе являются анизотропными или в которых можно создать анизотропию простыми технологическими приемами или конструкторскими решениями. К таким материалам относятся, во-первых, пористые волокнистые материалы (ПВМ), во-вторых, деформированные высокопористые ячеистые материалы (ДВПЯМ) и, в-третьих, объемно-сетчатые материалы (ОСМ), полученные простым пакетированием (укладкой стопкой) металлических сеток.

Для таких анизотропных фильтрующих материалов (АФМ) нами предложен ряд новых технических решений [3], которые позволяют реализовать в них многостадийную очистку и тем самым эффективно использовать их анизотропную структуру пор. Однако, для целенаправленного выбора технологических режимов их получения и конструкторских решений необходимо знание взаимосвязи их структурных и гидродинамических свойств. Такая взаимосвязь может быть определена построением теоретических моделей для каждого вида материала.

Целью данной работы является разработка теоретических моделей ПВМ, ДВПЯМ и ОСМ, учитывающих их анизотропную структуру пор и описывающих взаимосвязь структурных и гидродинамических свойств.

Основная часть

При разработке моделей воспользуемся апробированным для порошковых материалов подходом, основанным на построении элементарных ячеек, выделяемых из регулярной упаковки структурных элементов пористого тела. На рисунке 1 приведены реальные структуры рассматриваемых АФМ.

Для математического описания свойств ПВМ последний представляют в виде правильной укладки волокнистых частиц (рисунок 2а). Для такой модели свойства каждого элемента объема волокнистого материала задаются параметрами элементарной ячейки в виде прямоугольного параллелепипеда, выделенного из шести элементарных волокон, образующих регулярную укладку, в центре которого расположено дополнительное элементарное волокно (рисунок 2б). Размеры элементарной ячейки ПВМ характеризуются диаметром волокон d и размерами ребер (шаг расположения волокон по осям координат) вдоль оси $OX - l$, $OY - h$, $OZ - l$.

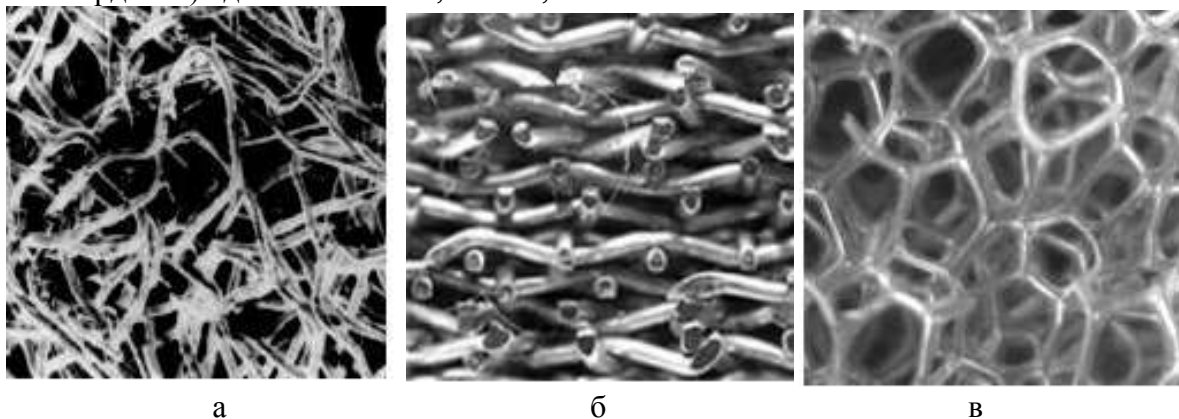


Рисунок 1 – Структура анизотропных фильтрующих материалов:
а — ПВМ; б — ОСМ; в — ДВПЯМ

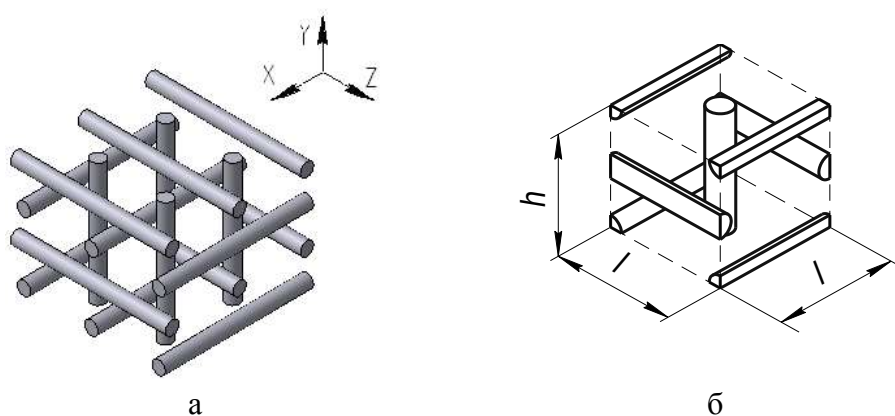


Рисунок 2 – Модель пористого волокнистого материала:

а — модель структуры волокнистого тела; б — модель элементарной ячейки

Модель элементарной ячейки ОСМ в виде прямоугольного параллелепипеда представлена на рисунке 3. Его размеры характеризуются диаметром проволоки d и шагом плетения проволоки в сетке.

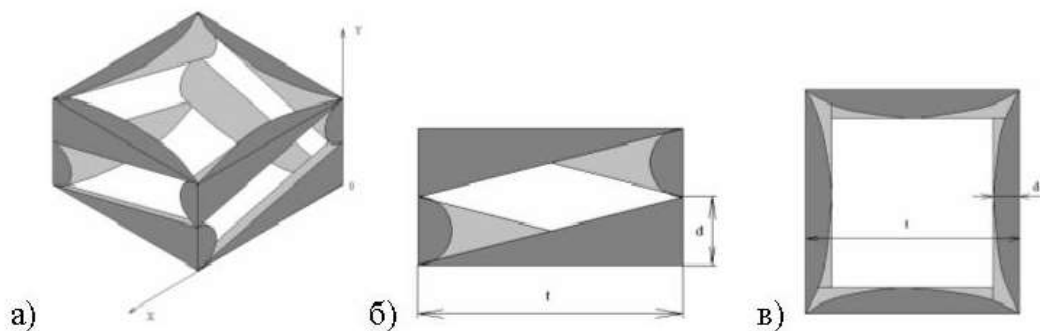


Рисунок 3 – Модель элементарной ячейки: а) общий вид; б) вид сбоку; в) вид сверху

На рисунке 4а приведено схематическое изображение элементарно ячейки ДВПЯМ. В качестве модели выбрана призматическая модель, представленная на рисунке 4б. Такая модель, на первый взгляд, мало похожа на реальную ячеистую структуру, основным элементом которой является деформированный пентагондодекаэдр (рисунок 4а). Однако она достаточно точно отражает основные закономерности, свойственные структуре исходного пенополиуретана. В рассматриваемой модели в несжатом состоянии $l=h$. В процессе сжатия полагаем, что переменным является только один параметр h .

Проиллюстрируем подробно расчет структурных и гидродинамических свойств высокопористых АФМ на примере ПВМ. К структурным свойствам пористых материалов, согласно [4], относят пористость, удельную поверхность и размер пор.

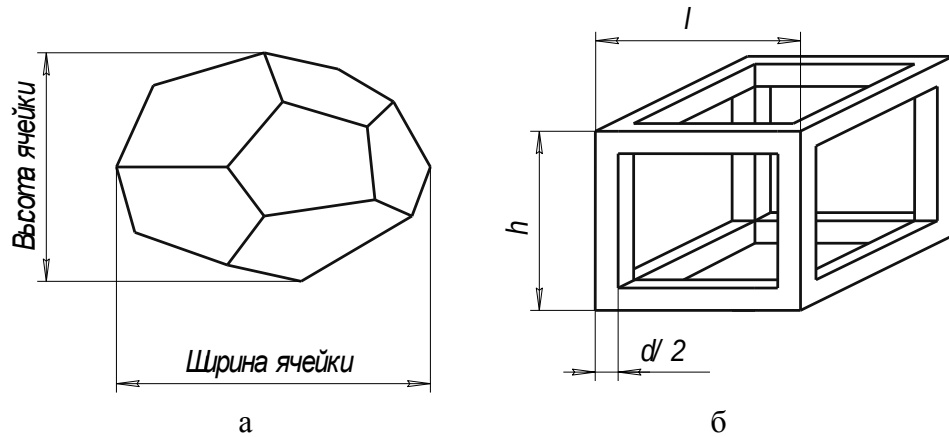


Рисунок 4 – Структура ДВПЯМ: а — схематическое изображение ячейки; б — кубическая модель ячейки ДВПЯМ

Пористость Π определяется отношением объема пор $V_{\text{п}}$ к полному объему пористого тела V_0 [4]:

$$\Pi = \frac{V_{\text{п}}}{V_0}. \quad (1)$$

Для рассматриваемой элементарной ячейки (рисунок 2б) $V_0 = hl^2$ и $V_{\text{п}} = 1 - \pi d^2(2l + h)/4$.

Тогда

$$\Pi = 1 - \frac{\pi d^2}{4hl^2}(2l + h). \quad (2)$$

Удельная поверхность $S_{\text{уд}}$ равна отношению площади поверхности каркаса элементарной ячейки $S_{\text{пов}}$ к ее объему V_0 : $S_{\text{уд}} = \frac{S_{\text{пов}}}{V_0}$.

Как следует из рисунка 2б $S_{\text{пов}} = \pi d(2l + h)$. Тогда

$$S_{\text{уд}} = \frac{\pi d(2l + h)}{hl^2}. \quad (3)$$

Размеры пор определяются максимальными диаметрами окружности, вписанными в сечения граней элементарной ячейки, и будут характеризоваться значениями d_{ny} , d_{nz} , d_{nx} – соответственно в направлении оси OY , OZ и OX .

$$d_{\text{nx}} = d_{\text{nz}} = h - d, \quad (3)$$

$$d_{\text{ny}} = l - d. \quad (4)$$

Гидродинамические свойства ПВМ определяются коэффициентами проницаемости при различных режимах фильтрации. Расчет вязкостного K_{η} и инерционного K_{ρ} коэффициентов проницаемости ПВМ проведем по аналогии с расчетом гидродинамических свойств ячеистых материалов [5, 6].

С этой целью воспользуемся известным уравнением, которое описывает течение жидкости в пористой среде:

$$-\frac{dP}{dH} = \frac{\eta}{K_{\eta}}V + \frac{\rho}{K_{\rho}}V^2, \quad (5)$$

где dP — перепад давления на слое пористого материала, Па; dH — толщина фильтрующего слоя, м; ρ — плотность жидкости или газа, кг/м³; η — динамическая вязкость жидкости или газа, Па·с; V — линейная скорость фильтрации, м/с; K_η и K_p — вязкостной и инерционный коэффициенты проницаемости, соответственно м² и м.

Рассмотрим течения жидкости или газа в направлении оси OZ . Выделим три области прохождения жидкости или газа через элементарную ячейку (рисунок 5): *I* — область, лежащая на входе и выходе потока жидкости или газа; *II* — переходная область внутри элементарной ячейки; *III* — область, содержащая центральное волокно.

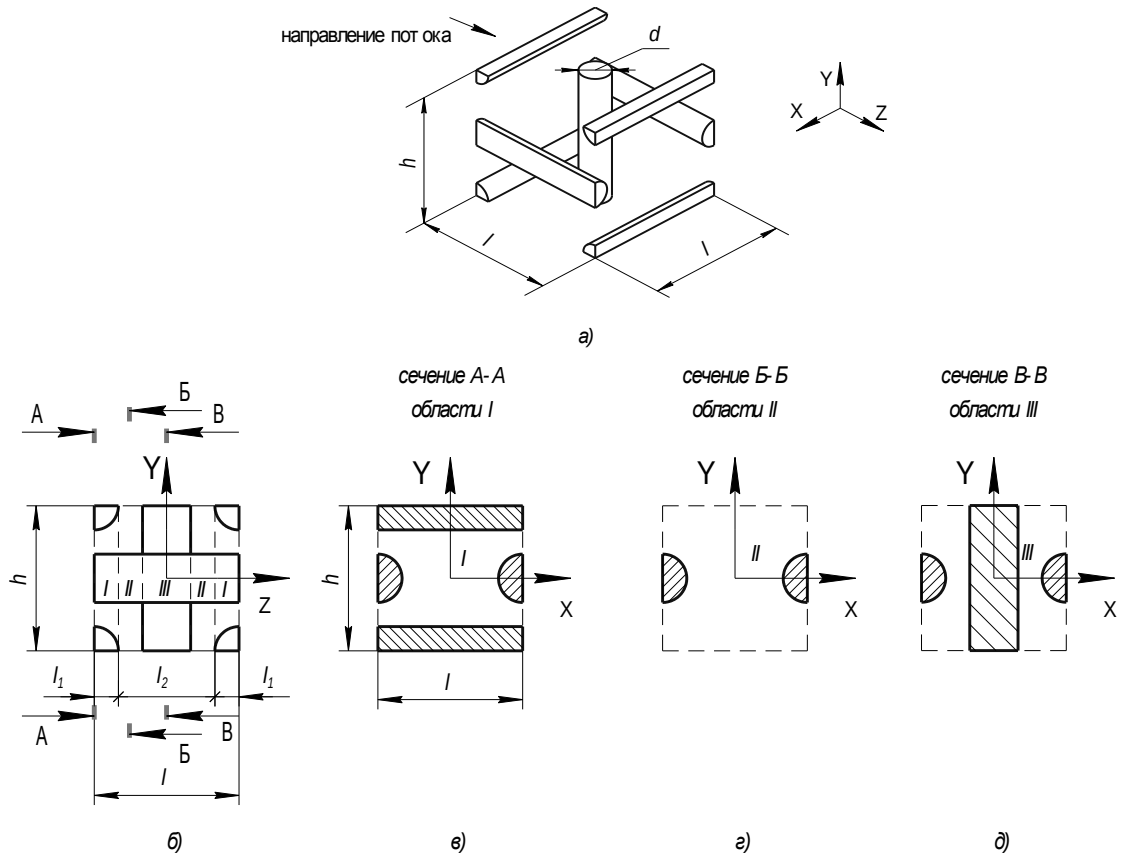


Рисунок 5 — Схема течения жидкости или газа через элементарную ячейку: а — общий вид элементарной ячейки; б — деление ячейки на области; в — сечение области *I* – А-А; г — сечение области *II* – Б-Б; д — сечение области *III* – В-В

Для определения значений $K_{\eta z}$ и $K_{p z}$, необходимо рассчитать ряд вспомогательных величин.

Площади поперечных сечений области *I* – S_{1z} , *II* – S_{2z} и области *III* – S_{3z} :

$$S_{1z} = hl - \pi d^2 / 4 - dl, S_{2z} = hl - \pi d^2 / 4, S_{3z} = hl - \pi d^2 / 4 - dh.$$

Периметры сечений области *I* – N_{1z} , *II* – N_{2z} и области *III* – N_{3z} :

$$N_{1z} = \pi d + 2l, N_{2z} = \pi d, N_{3z} = \pi d + 2h.$$

Длины области *I* – l_{1z} , *II* – l_{2z} и области *III* – l_{3z} определяются как

$$l_{1z} = d, l_{2z} = l - 2d, l_{3z} = d. \quad (6)$$

Из условия непрерывности потока, $VS_0 = V_{1z}S_{1z} = V_{2z}S_{2z} = V_{3z}S_{3z}$, находим скорости жидкости V_{1z} , V_{2z} , V_{3z} соответственно в областях *I*, *II* и *III*

$$V_{1z} = V \frac{hl}{hl - \pi d^2 / 4 - dl}, V_{2z} = V \frac{hl}{hl - \pi d^2 / 4}, V_{3z} = V \frac{hl}{hl - \pi d^2 / 4 - dh}. \quad (7)$$

Гидравлические радиусы сечений области *I* – R_{1z} , области *II* – R_{2z} и области *III* – R_{3z} равны

$$R_{1z} = \frac{S_{1z}}{N_{1z}} = \frac{hl - \pi d^2 / 4 - dl}{\pi d + 2l}, R_{2z} = \frac{S_{2z}}{N_{2z}} = \frac{hl - \pi d^2 / 4}{\pi d},$$

$$R_{3z} = \frac{S_{3z}}{N_{3z}} = \frac{hl - \pi d^2 / 4 - dh}{\pi d + 2h}. \quad (8)$$

Критерии Рейнольдса Re_{1z} , Re_{2z} , Re_{3z} для потока в областях *I*, *II* и *III* равны

$$Re_{1z} = \frac{V_{1z} \rho R_{1z}}{\eta} = \frac{V \rho}{\eta} \cdot \frac{hl}{\pi d + 2l}, Re_{2z} = \frac{V_{2z} \rho R_{2z}}{\eta} = \frac{V \rho}{\eta} \cdot \frac{hl}{\pi d},$$

$$Re_{3z} = \frac{V_{3z} \rho R_{3z}}{\eta} = \frac{V \rho}{\eta} \cdot \frac{hl}{\pi d + 2h}. \quad (9)$$

Потеря давления на вязкое трение в пределах элементарной ячейки определяем по формуле Дарси-Вейсбаха [5]:

$$\Delta P_{\eta z} = \frac{8l_{1z} \rho V_{1z}^2}{Re_{1z} R_{1z}} + \frac{8l_{2z} \rho V_{2z}^2}{Re_{2z} R_{2z}} + \frac{8l_{3z} \rho V_{3z}^2}{Re_{3z} R_{3z}}. \quad (10)$$

Тогда, подставляя в (10) выражения (6) – (9), получим

$$\Delta P_{\eta z} = 8Vhl\eta \left[\frac{d(\pi d + 2l)^2}{(hl - \pi d^2 / 4 - dl)^3} + \frac{\pi^2 d^2 (l - 2d)}{(hl - \pi d^2 / 4)^3} + \frac{d(\pi d + 2h)^2}{(hl - \pi d^2 / 4 - dh)^3} \right]. \quad (11)$$

С учетом этого, потери давления на вязкое трение в пористом теле толщиной H возрастают в H/h раз, выражение (11) примет следующий вид:

$$\frac{\Delta P_{\eta z}}{H} = 8Vl\eta \left[\frac{d(\pi d + 2l)^2}{(hl - \pi d^2 / 4 - dl)^3} + \frac{\pi^2 d^2 (l - 2d)}{(hl - \pi d^2 / 4)^3} + \frac{d(\pi d + 2h)^2}{(hl - \pi d^2 / 4 - dh)^3} \right]. \quad (12)$$

Инерционные потери давления при прохождении жидкости сквозь элементарную ячейку можно оценить по формуле Вейсбаха [4]

$$\Delta P_{\rho z} = \frac{w_1 \rho (V - V_{1z})^2}{2} + \frac{w_2 \rho (V_{1z} - V_{2z})^2}{2} + \frac{w_3 \rho (V_{2z} - V_{3z})^2}{2}, \quad (13)$$

где w_1, w_2, w_3 — коэффициенты потери напора. При этом полагаем, что $w_1 = w_2 = w_3 = w$.

Тогда, подставляя в (13) выражения (7), получим

$$\Delta P_{\rho z} = \frac{w \rho V^2 h^2 l^2}{2} \left[\left(\frac{1}{hl} - \frac{1}{hl - \pi d^2 / 4 - dl} \right)^2 + \left(\frac{1}{hl - \pi d^2 / 4 - dl} - \frac{1}{hl - \pi d^2 / 4} \right)^2 \right] +$$

$$+ \frac{w \rho V^2 h^2 l^2}{2} \left(\frac{1}{hl - \pi d^2 / 4} - \frac{1}{hl - \pi d^2 / 4 - dh} \right)^2. \quad (14)$$

Аналогично с потерями давления на вязкое трение инерционные потери в пористом теле толщиной H также возрастут в H/h раз. С учетом этого выражение (14) примет следующий вид:

$$\frac{\Delta P_{\rho z}}{H} = \frac{w\rho V^2 h l^2}{2} \left[\left(\frac{1}{hl} - \frac{1}{hl - \pi d^2 / 4 - ld} \right)^2 + \left(\frac{1}{hl - \pi d^2 / 4 - ld} - \frac{1}{hl - \pi d^2 / 4} \right)^2 \right] + \frac{w\rho V^2 h l^2}{2} \left(\frac{1}{hl - \pi d^2 / 4} - \frac{1}{hl - \pi d^2 / 4 - hd} \right)^2. \quad (15)$$

Тогда общие потери давления в пористом теле составят

$$\frac{\Delta P}{H} = \frac{\Delta P_{\eta}}{H} + \frac{\Delta P_{\rho}}{H} = \frac{\eta}{K_{\eta}} V + \frac{\rho}{K_{\rho}} V^2. \quad (16)$$

Подставим (12) и (15) в выражение (16) и определим $K_{\eta z}$ и $K_{\rho z}$ в виде

$$\frac{1}{K_{\eta z}} = 8ld \left[\frac{(\pi d + 2l)^2}{(hl - \pi d^2 / 4 - ld)^3} + \frac{\pi^2 d(l - 2d)}{(hl - \pi d^2 / 4)^3} + \frac{(\pi d + 2h)^2}{(hl - \pi d^2 / 4 - hd)^3} \right], \quad (17)$$

$$\frac{1}{K_{\rho z}} = \frac{whl^2}{2} \left[\left(\frac{1}{hl} - \frac{1}{hl - \pi d^2 / 4 - ld} \right)^2 + \left(\frac{1}{hl - \pi d^2 / 4 - ld} - \frac{1}{hl - \pi d^2 / 4} \right)^2 \right] + \frac{whl^2}{2} \left(\frac{1}{hl - \pi d^2 / 4} - \frac{1}{hl - \pi d^2 / 4 - hd} \right)^2. \quad (18)$$

Аналогичным образом рассчитаны гидродинамические свойства ПВМ, когда поток жидкости направлен вдоль оси OY . Для этого случая схема течения жидкости через элементарную ячейку представлена на рисунке 6, а расчет вязкостного $K_{\eta y}$ и инерционного $K_{\rho y}$ коэффициентов проницаемости приведены в формулах (19) и (20):

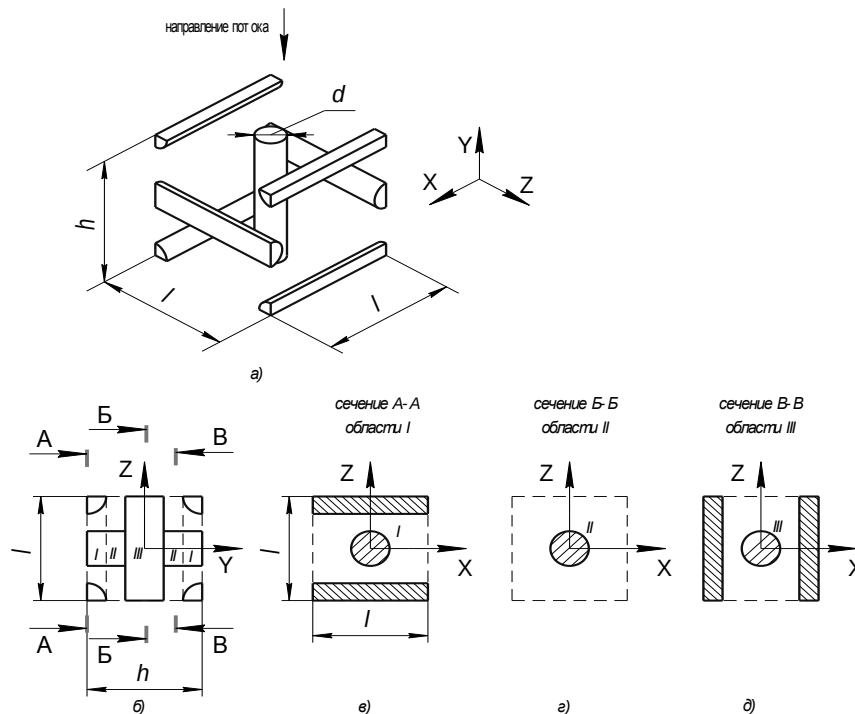


Рисунок 6 – Схема течения жидкости или газа через элементарную ячейку модели: а — общий вид элементарной ячейки; б — деление ячейки на области; в – сечение области I – А-А; г — сечение области II – Б-Б; д — сечение области III – В-В

$$\frac{1}{K_{ny}} = \frac{8dl^2}{h} \left[\frac{2(\pi d + 2l)^2}{(l^2 - \pi d^2 / 4 - ld)^3} + \frac{\pi^2 d(h - 2d)}{(l^2 - \pi d^2 / 4)^3} \right], \quad (19)$$

$$\frac{1}{K_{py}} = \frac{w}{h} \left(\frac{dl + \pi d^2 / 4}{l^2 - dl - \pi d^2 / 4} \right)^2 + \frac{wl^4}{2h} \left[\frac{dl}{(l^2 - dl - \pi d^2 / 4)(l^2 - \pi d^2 / 4)} \right]^2. \quad (20)$$

Основываясь на аналогичном подходе, были определены структурные и гидродинамические свойства для ОСМ и ДВПЯМ [2].

Анализ структурных и гидродинамических свойств различных классов АФМ показывает, что:

- ПВМ характеризуется пористостью 30–80 %, размерами пор 20–300 мкм, коэффициентом проницаемости $K \sim 10^{-12} \dots 10^{-9} \text{ м}^2$;
- ОСМ характеризуется пористостью 20–75 %, размерами пор 20–200 мкм, коэффициентом проницаемости $K \sim 10^{-16} \dots 10^{-10} \text{ м}^2$;
- ДВПЯМ – пористостью 75–98 %, размерами пор 200–5000 мкм, коэффициентом проницаемости $K \sim 10^{-8} \text{ м}^2$.

Как отмечено в работе [5], еще одной важной характеристикой является критическое число Рейнольдса, величина которого определяет режим течения жидкости или газа в пористых проницаемых материалах (при $Re < Re_{кр1}$ реализуется ламинарный режим течения; при $Re_{кр1} < Re < Re_{кр2}$ – переходный; при $Re > Re_{кр2}$ – турбулентный режим течения). На рисунке 7 показаны интервалы изменения чисел Рейнольдса для различных классов АФМ.

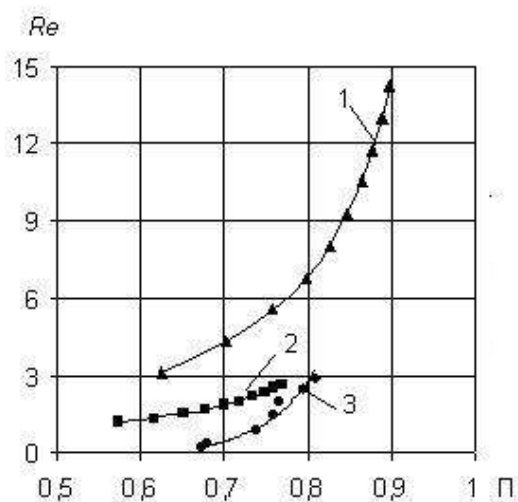


Рисунок 7 – Зависимость числа Рейнольдса вдоль оси ОХ от пористости для различных классов АФМ: 1 – ДВПЯМ; 2 – ПВМ; 3 – ОСМ

При этом параметр $Re_{кр}$ связан со структурными факторами пористого материала и уменьшается по мере искажения геометрии пор относительно гладкого цилиндра. Как видно из рисунка 7 более высокие значения $Re_{кр}$ характерны для ДВПЯМ. В то же время, на практике при очистке жидкостей и газов через пористые материалы числа Рейнольдса лежат в диапазоне 100–500 [5], поэтому в структурах АФМ как правило реализуется турбулентный режим течения.

На основании полученных выражений для определения структурных и гидродинамических свойств различных классов АФМ построены зависимости вязкостных коэффициентов проницаемости вдоль оси ОХ от пористости и параметра $\sqrt{K_\eta}/\Pi$ от пористости в различных направлениях течения жидкости. На рисунках 8, 9 представлены результаты проведенных расчетов.

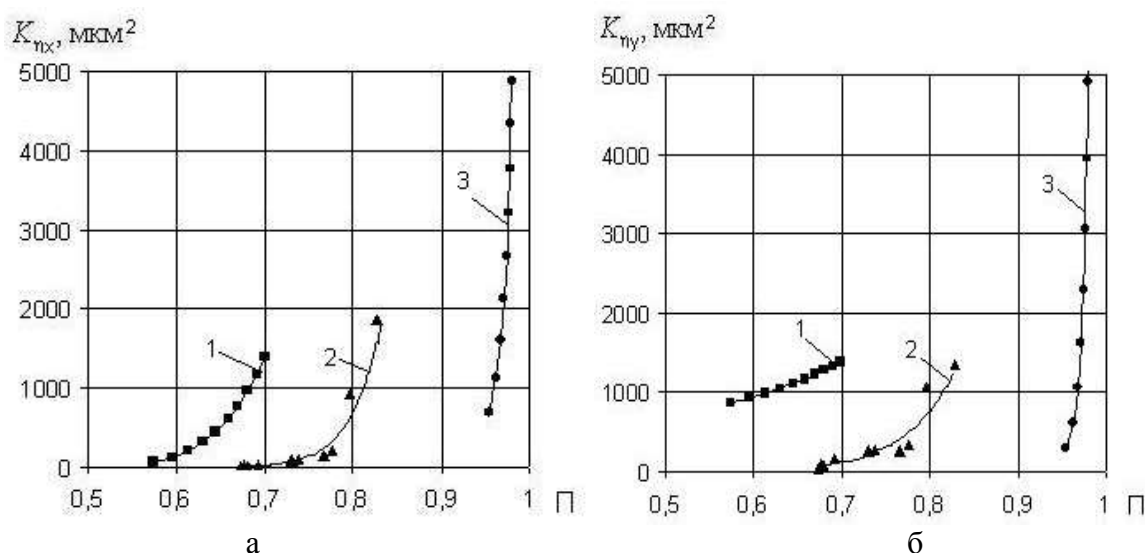


Рисунок 8 – Зависимость вязкостных коэффициентов проницаемости K_η от пористости Π для различных классов АФМ: а – вдоль оси ОХ; б – вдоль оси ОУ; 1 – ПВМ; 2 – ОСМ; 3 – ДВПЯМ

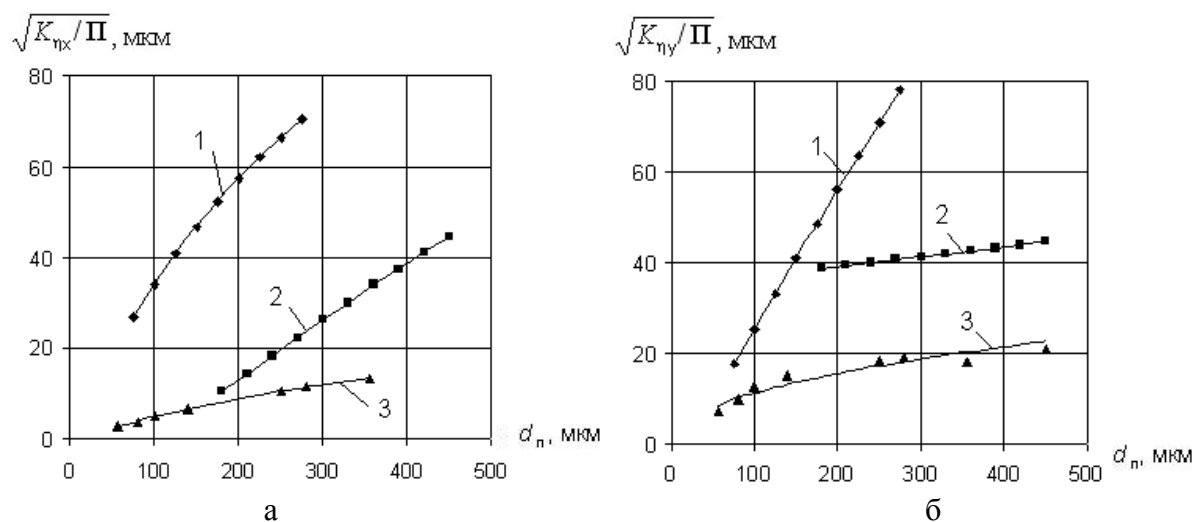


Рисунок 9 – Зависимость величины $\sqrt{K_\eta}/\Pi$ от пористости Π : а – вдоль оси ОХ; б – вдоль оси ОУ для различных классов АФМ: 1 – ДВПЯМ; 2 – ПВМ; 3 – ОСМ

Выводы

Разработаны модели АФМ, учитывающие анизотропную структуру пор и позволяющие устанавливать взаимосвязь структурных и гидродинамических свойств в различных направлениях течения жидкости.

Литература

1. Витязь П.А. Формирование структуры и свойств пористых порошковых материалов / П.А. Витязь, В.М. Капцевич, А.Г. Косторнов и др. – М.: Металлургия, 1993. – 240 с.
2. Очистка и регенерация смазочных материалов в условиях сельскохозяйственного производства / В. М. Капцевич [и др.]. – Минск, БГАТУ, 2007. – 232 с.
3. Капцевич В.М. Новые конструкции фильтров для очистки рабочих жидкостей гидравлических систем / В.М. Капцевич и [и др.] // Инженерный вестник. – № 1. – 2007. – С. 67–71.
4. Моделирование структурных и гидродинамических свойств пористых фильтрующих материалов с анизотропной структурой пор. Сообщение 1. Объемно-сетчатые материалы / В.М. Капцевич [и др.] // Порошковая металлургия: республиканский межведомственный сборник научных трудов: Вып. 30 – Минск, 2007. – С. 110–113.
5. Леонов А.Н. Пористые проницаемые материалы: теория проектирования изделий и технологий / А.Н. Леонов, М.М. Дечко, В.К. Шелег. – Мн.: Тонпик, 2003. – 220с.
6. Капцевич В.М. Прогнозирование структурных и гидродинамических и свойств высокопористых ячеистых материалов / Капцевич В.М., Кривальцевич Д.И., Леонов А.Н. // Новые материалы и технологии: порошковая металлургия, композиционные материалы, защитные покрытия, сварка: Материалы докладов 8-й международной научно-технической конференции: г. Минск, 27-28 мая 2008 г.; Институт порошковой металлургии, 2008. – С. 89-91.

V.M. Kaptsevich, V.K. Korneeva, D.I. Kryvaltsevich,
I.V. Zakrevskii, P.S. Chugaev, M.E. Petrikevich

THE HIGHLY POROUS FILTERING MATERIALS

In article modelling structural and hydrodynamical properties of anisotropic filtering materials is described. This materials can find application in productions of processing of agricultural production.

Key words: the by ply molded, vibromolded, precipitation, fluidization and plastic, deformation, pentagondodekaeder.

УДК 621.01.

Р.К. Наурызбаев, И.Ж. Жанашев, Ж.Е. Дулатова

Казахский национальный аграрный университет

СТРУКТУРНАЯ ГРУППА НРК – НЕАССУРОВАЯ ГРУППА В СОСТАВЕ КИНЕМАТИЧЕСКОЙ ЦЕПИ САМОУСТАНОВЛИВАЮЩИХСЯ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ ТРЕХЗВЕННЫХ КУЛАЧКОВЫХ МЕХАНИЗМОВ

Аннотация. Кулачковые самоустанавливающиеся пространственные механизмы неассурового типа до настоящего времени даже не получили научного обоснования, не были они известны и в рамках классической теории механизмов.

Ключевые слова: кулачковый, неассуровая, цепь.