

Р.Г. Калинин, В.Д. Семенов, В.А. Федотов.

Эффективность нагрева медного провода в зазоре индуктора поперечного магнитного поля для зачистки от лаковой изоляции

Проведен расчет эффективности нагрева участка медного провода для зачистки его от лаковой изоляции методом индукционного нагрева. Приведены кривые коэффициента полезного действия зачистки участка провода в зависимости от изменения мощности переданной из индуктора в нагреваемое тело, и времени окончания зачистки в зависимости от изменения мощности переданной из индуктора.

Ключевые слова: зачистка изоляции, индукционный нагрев, эффективность.

Для снятия изоляции с лакированных медных и алюминиевых проводов малых диаметров разработано устройство [1], работающее на принципе индукционного нагрева. Индуктор устройства выполнен с концентратором магнитного поля из феррита и наводит поперечное, относительно нагреваемого объекта, магнитное поле.

Процесс зачистки эмалированного провода в поперечном магнитном поле происходит следующим образом. Проводник помещается в зазор индуктора, в котором, при включение инвертора питающего индуктор, возникает переменный магнитный поток. Изменяющееся магнитное поле индуцирует в проводнике вихревые токи (токи Фуко), вследствие которых проводник нагревается. При повышении температуры проводника до температуры разрушения изоляции T_k происходит ее отслаивание и частичное обугливание. На рисунке 1 представлена функциональная схема устройства зачистки эмалированных проводов (УЗЭП) и индуктора с концентратором магнитного поля.

Здесь ИП – вторичный источник питания устройства зачистки. Полу-мостовой транзисторный преобразователь выполнен на ключах K_1 , K_2 и емкостях C_1 и C_2 . Нагрузкой инвертора является последовательный резонансный контур, представленный на рисунке элементами $C_{рез}$ и L . Где L – эквивалентная индуктивность индуктора с магнитопроводом M , а $C_{рез}$ – резонансная емкость контура. Лакированный провод помещается в зазор магнитопровода, где участок (a, b) подвергается термической зачистке. При нажатии кнопки K_3 формируется пусковой импульс на систему управления (СУ), длительность которого задает время зачистки $t_{оз}$. СУ подстраивает резонансную частоту по значению тока индуктора i на выходе трансформатора тока (ТТ).

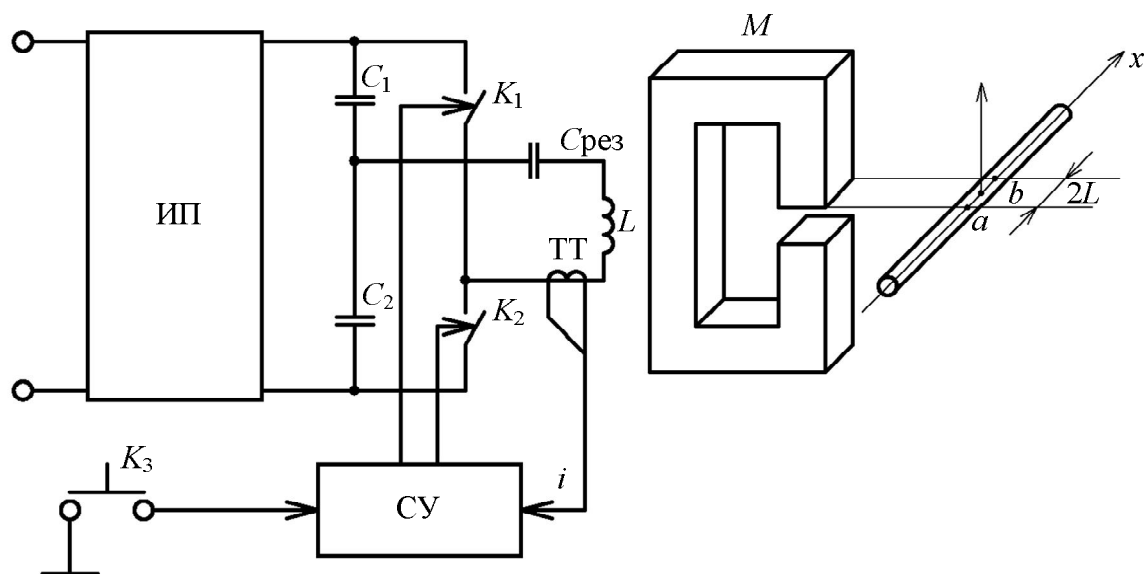


Рис. 1. Функциональная схема устройства зачистки лакированных проводов

Общий КПД устройства зачистки можно определить как произведение КПД последовательных узлов:

$$\eta = \eta_{\text{ИП}} \cdot \eta_{\text{ИНВ}} \cdot \eta_{\text{И}} \cdot \eta_{\text{Н}}, \quad (1)$$

Где: η – общее КПД устройства зачистки, $\eta_{\text{ИП}}$ – КПД источника питания, $\eta_{\text{ИНВ}}$ – КПД инвертора, $\eta_{\text{И}}$ – КПД индуктора, $\eta_{\text{Н}}$ – КПД передачи энергии из индуктора в нагреваемый участок провода.

Коэффициенты полезного действия источника питания $\eta_{\text{ИП}}$ и инвертора $\eta_{\text{ИНВ}}$ рассчитываются по известным методикам опубликованным в технической литературе и не являются предметом обсуждения данной работы.

КПД индуктора определяется как отношение мощности передаваемой в нагреваемый провод к общим тепловым потерям «системы» и выражается как:

$$\eta_{\text{И}} = \frac{P_{\text{О}}}{P_{\text{О}} + P_{\text{М}} + P_{\text{Об}} + P_{\text{И}} + P_{\text{Конв}}}, \quad (2)$$

где: $P_{\text{О}}$ – мощность, передаваемая из индуктора в нагреваемый провод, $P_{\text{М}}$ – потери в магнитопроводе индуктора на гистерезис и вихревые токи, $P_{\text{Об}}$ – потери в обмотке индуктора, $P_{\text{И}}$ – потери на излучение от нагреваемого провода, $P_{\text{Конв}}$ – конвекционные потери тепла от нагреваемого провода.

Поскольку время зачистки достаточно мало и составляет доли секунды, то потерями на излучение и конвекцию можно пренебречь. Тогда формула (2) упрощается и рассчитывается по известным методикам.

Коэффициент полезного действия передачи энергии из индуктора в нагреваемый участок, определим, как отношение энергии затраченной на нагрев провода в заданной области к общей энергии, передаваемой из индуктора в нагреваемое тело. Общая энергия $W_{\text{О}}$, передаваемая из индуктора в нагреваемое тело определяется произведением мощности $P_{\text{О}}$ на время зачистки $t_{\text{ОЗ}}$.

$$W_{\text{О}} = P_{\text{О}} t_{\text{ОЗ}} \quad (3)$$

Энергию затраченную на нагрев участка провода можно выразить как:

$$W_{\text{Н}} = V \rho c \Delta T_{\text{ср}}, \quad (4)$$

где: V – объем нагреваемого провода, ρ – удельная масса материала провода, c – теплоемкость материала провода, $\Delta T_{\text{ср}}$ – приращение средней температуры провода на нагреваемом участке.

Известно, что при нагреве проводника часть тепла кондуктивным способом (теплопроводностью) передается из области нагрева в область с меньшей температурой, что с точки зрения зачистки участка проводника нагревом является ненужными потерями. Определив распределение температуры по объему провода или его длине можно рассчитать коэффициент полезного действия при нагреве заданного участка провода следующим образом:

$$\eta_{\text{Н}} = \frac{\int_{-L}^L \pi R^2 c \rho T(t_{\text{ОЗ}}, x) dx}{P_{\text{О}} t_{\text{ОЗ}}}, \quad (5)$$

где: R – радиус нагреваемого провода, $T(t_{\text{ОЗ}}, x)$ – распределение температуры по длине провода в момент времени $t_{\text{ОЗ}}$.

Если нагревать один конец проводника, то тепло из области нагрева будет передаваться только в одну сторону. Если же нагревать область удаленную от какого либо конца, то тепло будет уходить в обе стороны, что приводит к еще большему снижению эффективности нагрева. Задача нахождения распределения температуры в проводнике при нагреве одного конца стержня описана в литературе [2]. Условие задачи сформулировано следующим образом. В области $x > 0$ начальная температура равна нулю. В области $0 < x < L$ при $t > 0$ в единице объема за единицу времени выделяется постоянное количество тепла A_0 . На поверхности $x = 0$ тепловой поток отсутствует.

Распределение температуры по длине x провода в зависимости от времени t имеет следующий вид:

$$T(x, t) = \frac{\chi A_0 t}{\lambda} \left(1 - 2i^2 \Phi^* \left(\frac{L-x}{2\sqrt{\chi t}} \right) - 2i^2 \Phi^* \left(\frac{L+x}{2\sqrt{\chi t}} \right) \right), \text{ при } 0 < x < L \quad (6)$$

$$T(x, t) = \frac{\chi A_0 t}{\lambda} \left(2i^2 \Phi^* \left(\frac{x-L}{2\sqrt{\chi t}} \right) - 2i^2 \Phi^* \left(\frac{x+L}{2\sqrt{\chi t}} \right) \right), \text{ при } x > L \quad (7)$$

где:

$A_0 = \frac{P_0}{2\pi R^2 L}$ – удельное количество тепла на единицу объема в единицу времени.

$\chi = \frac{\lambda}{c\rho}$ – коэффициент тепловой диффузии или коэффициент температуропроводности.

Характеризует изменение температуры, проходящие в единице объема вещества, обусловленное количеством тепла, протекающим в единицу времени через единичную площадку в слое единичной толщины и при единичной разности температур на его поверхности.

λ – теплопроводность (для меди $401 \frac{\text{Вт}}{\text{м}\cdot\text{К}}$);

c – теплоемкость (для меди $385 \frac{\text{Дж}}{\text{кг}\cdot\text{К}}$);

ρ – удельная масса (для меди $8,92 \cdot 10^3 \frac{\text{кг}}{\text{м}^3}$).

$i^2 \Phi^* \left(\frac{x-L}{2\sqrt{\chi t}} \right) = \int_x^\infty \int_x^\infty \Phi^*(\xi) d\xi d\xi$ и $\Phi^*(x) = 1 - \Phi(x)$ – табулированные функции.

$\Phi(x) = \frac{2}{\sqrt{\pi}} \int_0^x e^{-\xi^2} d\xi$ – функция ошибок или функция Лапласа.

Данное решение справедливо для случая неограниченного твердого тела, в котором тепло выделяется в полосе длиной $2L$. На рисунке 1 длина участка провода обозначенная (a, b) равна $2L$. На рисунке 2 приведены примеры распределения температуры в медном проводнике диаметром $0,3\text{мм}$ при нагреве области (a, b) длиной $2L = 10\text{мм}$, источником обеспечивающим вложения в тело $P_0 = 800\text{Вт/м}$, в моменты времени $t_1 = 0,2\text{сек}$ и $t_2 = 0,3\text{сек}$.

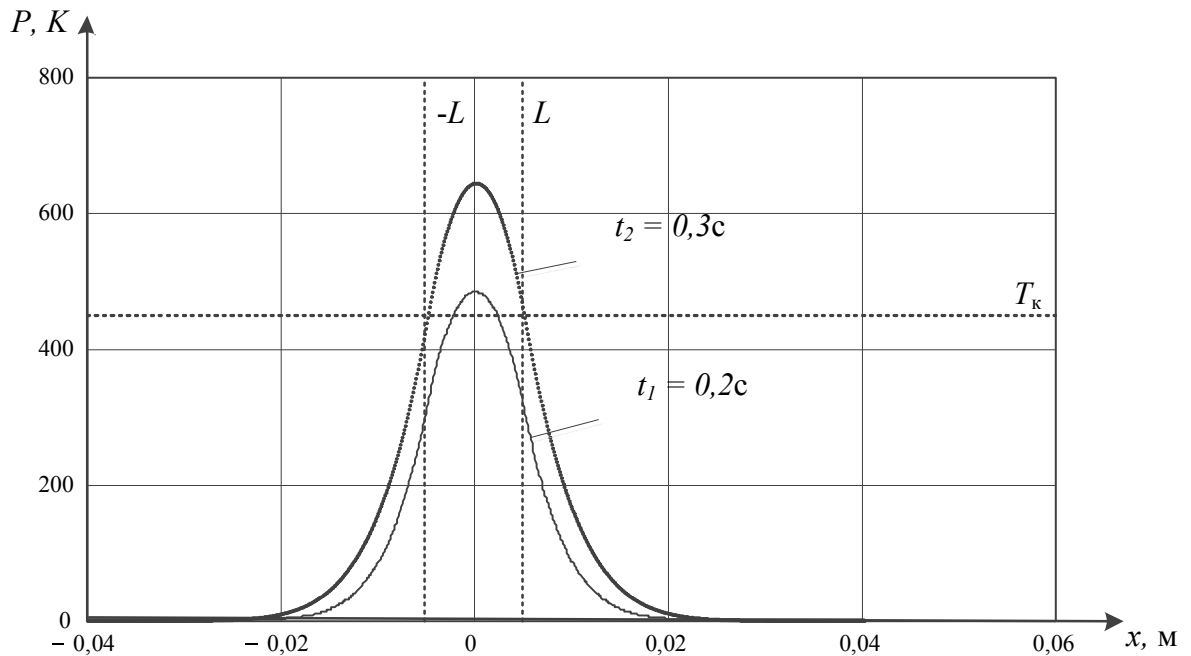


Рис. 2. Распределение температуры в медном проводнике диаметром $0,3\text{мм}$ в течении 200мс и 300мс

Условием окончания нагрева (зачистки) является нагрев проводника в точках a и b до значения температуры T_k , равной температуре разрушения изоляции. Данное условие обеспечивает полное

разрушение изоляции в области (a, b) , т.е. зачистку. Примем для изоляции провода ПЭТВ $T_{кПЭТВ} = 450^{\circ}\text{C}$.

Решая уравнение $T(t, x = L) = T_{кПЭТВ}$ численным методом при $t = t_{03}$ находим время зачистки t_{03} .

На рисунке 3 приведены результаты вычисления КПД нагрева η_{H} (зачистки) участка проводника длиной 10мм диаметром 0,3мм и времени зачистки при изменении мощности P_0 .

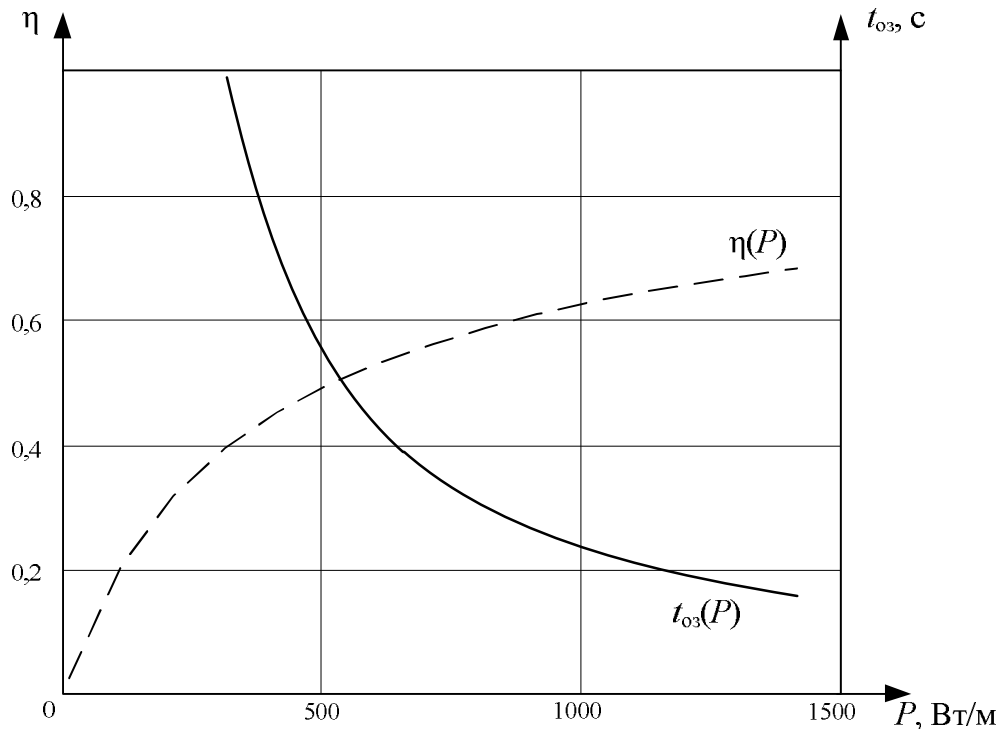


Рис. 3. КПД нагрева участка провода диаметром 0,3мм длиной 10мм и время зачистки

Из графиков видно, что с повышением мощности P_0 передаваемой из индуктора в нагреваемое тело КПД η_{H} растет, а время зачистки t_{03} снижается. Данные зависимости позволяют определить время, за которое будет достигнута температура разрушения изоляции на заданном участке провода, при заданной мощности и оценить КПД участка нагрева. Либо определить мощность, которую необходимо передать из индуктора в зачищаемый провод, для обработки участка заданной длины, при требуемом времени зачистки.

Литература

1. Калинин Р.Г. Индукционное устройство для зачистки лакированных проводов // Электронные и электромеханические системы и устройства: тезисы докладов научно-технической конференции молодых специалистов. ОАО "НПЦ "Полюс". - Томск, 2013. - 268 с.
2. Карслоу Г., Егер Д. Теплопроводность твердых тел: Пер. со второго англ. Издания / Карслоу Г., Егер Д.; ред. пер.: Померанцев А.А. – М. : Наука, 1964. – 487с.

Калинин Роман Геннадьевич

Аспирант каф. промышленной электроники ТУСУРа

Тел.: +7 (960) 978-57-69

Эл. почта: rokali@mail.ru

Семенов Валерий Дмитриевич

Зам. зав. каф. промышленной электроники по научной работе, канд .техн. наук, профессор каф. промышленной электроники

Тел.: +7 (913) 821-22-92

Эл. почта: svd@ie.tusur.ru

Федотов Владимир Александрович

Заведующий лабораторией группового проектного обучения каф. промышленной электроники

Тел.: +7 (952) 888-46-13

Эл. почта: fva@vipelec.ru

Kalinin R.G., Semenov V.D., Fedotov V.A.

The Induction heating of the copper wire in the gap for stripping electrical insulation

The calculation of efficiency of induction heating of a copper wire site for stripping from electrical insulation is carried out. Curves of efficiency of stripping copper wire and time of the end of stripping are given in this article.

Keywords: Stripping, induction heating, efficiency.

Для редакции: Калинин Роман Геннадьевич, моб. тел. 8-960-978-5769