

정면밀링에서 절삭력을 이용한 반경방향 절입비와 순간 절삭력 성분 사이의 비 추정

김 명 곤* 권 원 태**

Estimation of Radial Immersion Ratio and Instantaneous Ratio between Cutting Force Components using Cutting Force in Face Milling

M. K. Kim* W. T. Kwon**

* 서울시립대학교 정밀기계공학과 대학원
** 서울시립대학교 정밀기계공학과

Abstract

Radial immersion ratio is an important factor to determine the threshold in face milling and should be estimated in process for automatic force regulation. In this paper, presented is a method of on-line estimation of the radial immersion ratio using cutting force. When a tooth finishes sweeping, sudden drop of cutting forces occurs. These force drops are equal to the cutting forces that act on a single tooth at the swept angle of cut and can be acquired from cutting force signals in feed and cross-feed directions. The ratio of cutting forces in feed and cross-feed directions acting on the single tooth at the swept angle of cut is a function of the swept angle of cut and the ratio of radial to tangential cutting force. In the research, it is found that the ratio of radial to tangential cutting force is not affected by cutting conditions and axial rake angle. Therefore, the ratio of radial to tangential cutting force determined by just one preliminary experiment can be used regardless of the cutting conditions. Using the measured cutting forces and predetermined ratio, the radial immersion ratio is estimated. Various experiments show that the radial immersion ratio can be estimated by the proposed method very well.

1. 서론

무인 공작기계의 실현을 위해서는 절삭 상태를 실시간으로 감시할 수 있는 시스템이 개발이 필요하다. 이 시스템이 제대로 작동하기 위해서는 이상 현상과 절삭 조건의 변화를 구분할 수 있어야 한다. 이러한 이상 현상 검출을 위해서는 임계값(threshold) 설정이 중요한 문제가 된다. 정면밀링에서 임계값은 공구반경방향 절입비의 함수이므로 공구 이상 상태 감시를 위한 공구 반경방향 절입비의 예측은 필수적이다.

절삭가공 중 공구의 상태를 감시하는 연구들은 지속적으로 수행되어져왔다. Altintas[1]등은 절입비를 낱당 평균 절삭력 성분의 차와 낱당 준평균 절삭합력의 비에 대한 다항식으로 나타냄으로써 반경 방향 절입비를 추정하였다. 이 경우는 미리 예비 절삭을 통해 각각의 낱당 이송량에 따른 다항식의 계수를 구해야 하는 단점이 있다. 또한 Altintas[2]등은 순간적인 절삭 합력의 평균 제곱값과 낱당 준평균 절삭합력의 비로부터 반경방향 절입비를 추정하였다. 이 경우는 추정되는 값이 절입비에 대해 지수적으로 감소하므로 절입비가 클 때 효과적으로 추정할 수 없다. Tam[3]등은 절삭날이 절삭에 참여하는 시간을 이용하여 반경방향 절입비를 구하였다. 이 방법은 2날 이상이 동시에 절삭에 참여하는 경우 절입비를 제대로 추정하지 못하는 단점이 있다. 최종근[4]등은 절

삭력 신호의 변화 양상을 추적하여 반경방향 절입비와 축방향 절입깊이를 추정하는 알고리즘을 제시하였다. 이성일[5]은 절삭력 신호의 2차보간을 이용하여 두 날 이상이 동시에 절삭에 참여할 때도 반경 방향 절입비를 추정하는 알고리즘을 제시하였다. 황지홍[6]등은 절입각에서의 절삭 성분의 비와 날당 평균 절삭력의 비를 이용하여 반복 계산에 의해 절입비와 접선방향 절삭력에 대한 반경방향 절삭력의 비를 실시간으로 구하는 방법을 제시하였다.

본 연구에서는 정면밀링에서 반경방향 절입비를 효과적으로 추정하는 알고리즘을 제시하였다. 절삭력 신호로부터 절입각에서 절삭을 끝마치는 날에 걸리는 순간 절삭력을 이송방향과 이송방향에 수직한 방향의 절삭력으로 분리하고 분리된 두 절삭력의 성분의 비가 절입각과 접선방향 절삭력에 대한 반경방향 절삭력 비의 함수이므로 접선방향 절삭력에 대한 반경방향 절삭력 비를 미리 시험 절삭을 통해 예측하여 반경 방향 절입비를 추정하였다. 절삭 실험을 축방향 절입깊이, 절삭 속도, 날당 이송 등의 절삭조건과 공구의 경사각을 변화시키면서 외날 절삭을 수행하였고 절입비를 변화시키면서 다날 절삭을 수행하여 제시된 모델의 타당성을 검증하였다.

2. 절삭력 모델링 및 반경방향 절입비 추정 알고리즘

2.1 절삭력 모델링

공구 회전 방향의 힘 F_T , 공구 반경 방향의 힘 F_R , 이송방향의 힘 F_X , 이송과 수직한 방향의 힘 F_Y 라 하면 각각의 힘은 다음과 같이 표현된다[2,7].

$$\begin{aligned} F_T(\phi) &= K_T a h(\phi) \\ &= K_T a S_i \sin \phi \end{aligned} \quad (1)$$

$$\begin{aligned} F_R(\phi) &= r(h(\phi)) F_T \\ &= r(h(\phi)) K_T S_i \sin \phi \end{aligned} \quad (2)$$

$$\begin{aligned} F_X(\phi) &= F_T \cos \phi + F_R \sin \phi \\ &= K_T a S_i \sin \phi \cos \phi + r(h(\phi)) K_T a S_i \sin \phi \sin \phi \end{aligned} \quad (3)$$

$$\begin{aligned} F_Y(\phi) &= F_R \cos \phi - F_T \sin \phi \\ &= r(h(\phi)) K_T a S_i \sin \phi \cos \phi - K_T a S_i \sin \phi \sin \phi \end{aligned} \quad (4)$$

절삭력 성분 F_X 와 F_Y 는 절삭 깊이나 날당 이송량 등의 절삭조건에 대한 함수이다. 두 절삭력 성분의 비를 구하면 절삭조건에 무관하고 절입각과 접선방향에 대한 반경방향 절삭력 비 $r(h(\phi))$ 과 절삭하고 있는 날의 위치를 나타내는 공구 회전각 ϕ 만의 함수가 된다.

$$\frac{F_Y(\phi)}{F_X(\phi)} = \frac{r(h(\phi)) - \tan(\phi)}{1 + r(h(\phi)) \tan(\phi)} \quad (5)$$

2.2 절입각에서의 절삭을 끝마치는 날에 걸리는 절삭력의 분리

Fig. 1에서처럼 정면밀링 공정은 단속 절삭공정이므로 절삭력 파형 또한 단속적인 형태를 보인다. 절삭날이 공작물을 빠져나가면서 절삭력이 떨어지는 불연속점에서의 절삭력은 절삭날이 절입각에 도달했을때의 절삭력 성분을 나타낸다.

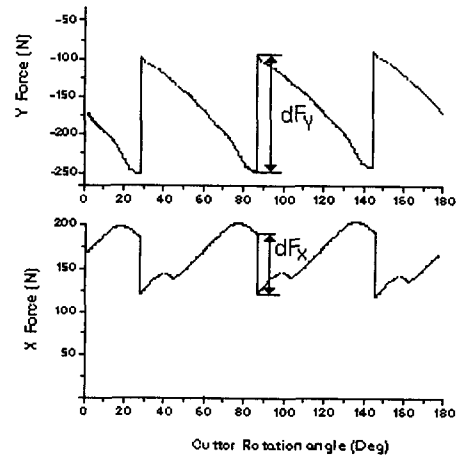


Fig. 1 Cutting force pattern when more than two teeth are involved in cutting.

절입각 (ϕ_s)에서의 절삭력 성분들은 다음과 같은 식으로 나타내어진다.

$$dF_X(\phi) = \sum_{i=1}^N F_{X_i}(\phi_s - (i-1)\phi_T) - \sum_{i=2}^N F_{X_i}(\phi_s - (i-1)\phi_T) = F_X(\phi_s) \quad (6)$$

$$dF_Y(\phi) = \sum_{i=1}^N F_{Y_i}(\phi_s - (i-1)\phi_T) - \sum_{i=2}^N F_{Y_i}(\phi_s - (i-1)\phi_T) = F_Y(\phi_s) \quad (7)$$

여기서 $N =$ 절삭 날수, $\phi_T = 2\pi/N$

따라서 식 (5), (6), (7)을 이용하면 불연속점에서의 X방향 절삭력과 Y방향 절삭력의 비로써 절입각의 예측이 가능하게 된다. 이를 식으로 나타내면 다음과 같은 식을 얻을 수 있다.

$$\frac{dF_Y}{dF_X} = \frac{r(h(\phi_s)) - \tan(\phi_s)}{1 + r(h(\phi_s))\tan(\phi_s)} \quad (8)$$

그러므로 식 (8)을 절입각 ϕ_s 에 대해 풀면 반경방향 절입비를 예측할 수 있는 다음과 같은 식을 얻을 수 있다.

$$\phi_s = \tan^{-1} \frac{r(h(\phi_s)) - dF_Y/dF_X}{r(h(\phi_s)) \cdot dF_Y/dF_X + 1} \quad (9)$$

이로써 2날 이상의 절삭날이 동시에 절삭에 참여하는 경우에도 절삭력의 불연속점을 전후로 한 절삭력차이 값의 비를 이용하면 접선방향 절삭력에 대한 반경방향 절삭력 비의 예측이 가능하다.

3. 실험 및 결과

3.1 실험 장치

절삭력 측정을 위하여 Kistler사의 9257B 공구 동력계를 사용하였고, 측정된 절삭력은 HS-DAS

12 보드를 통해 A/D변환한 후 586PC에 저장하였다.

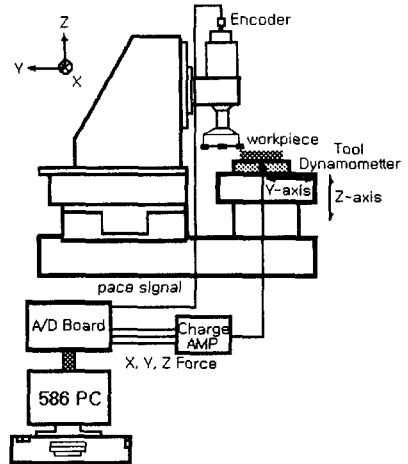


Fig. 2 Experimental set up

Table 1 List of cutting conditions

	Cutter Diameter (9mm)	Spindle Speed (RPM)	Axial Depth of Cut (mm)	Feed per Tooth (mm/tooth)	No. of Teeth
Depth of Cut	125	600	1.5	0.20	1
	125	600	2.0	0.20	1
	125	600	3.0	0.20	1
Spindle Speed Variation	125	540	2.0	0.20	1
	125	600	2.0	0.20	1
	125	720	2.0	0.20	1
	125	780	2.0	0.20	1
Feed per Tooth Variation	125	600	2.0	0.10	1
	125	600	2.0	0.12	1
	125	600	2.0	0.14	1
	125	600	2.0	0.16	1
	125	600	2.0	0.18	1
	125	600	2.0	0.20	1
varying immersion ratio	100	600	2.0	0.04	5

외날 절삭 시에 공구의 리드각(leading angle)은 45° 로 고정되었고 Table 2, 3에서처럼 반경방향 경사각과 축방향 경사각은 변화되는 M545SE05R

R-12B 커터를 사용하였으며 절삭 조건에 따른 절삭력 실험에는 대한중석 SEKN1203AFN P25 인서트를 사용하였고 시편은 Al6061 T6를 사용하였다. 다날 절삭 시는 공구의 리드각 45°, 축방향 경사각 12°, 반경방향 경사각 7° 인 M345 SNP0R-15B 커터를 사용하였으며 인서트는 SDK N53MT KT750-10을 사용하였고 시편은 S45C를 사용하였다. 인서트는 각각 커터에 합당한 것으로 장착하였기 때문에 외날 절삭과 다날 절삭시 다른 인서트가 사용되었다.

Table 2 Variation of radial rake angle

Axial Rake angle	20°					
Radial Rake Angle	0°	-2°	-4°	-6°	-8°	-10°

Table 3 Variation of axial rake angle

Radial Rake angle	-6°					
Axial Rake Angle	10°	12°	14°	16°	18°	20°

3.2 순간 칩 로드 에 따른 접선방향 절삭력에 대한 반경방향 절삭력의 비

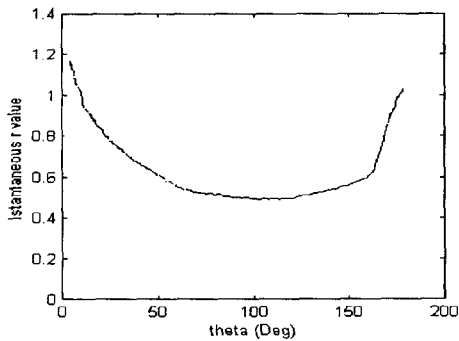


Fig. 3 Instantaneous r value under the swept angle of cut (1 tooth, feed per tooth 0.2mm/tooth, spindle speed 600rpm, axial depth of cut 2.0mm)

반경방향 절입비 추정식(식 (9))에서 임의의 공구 회전각에서 접선 방향 절삭력에 대한 반경방향 절삭력의 비 r은 미절삭 칩두께에 따라 달라진다. 절입비에서 순간 r 값은 Fig. 3과 같이 실험적으로 구하였다.

그림에서 볼 수 있듯이 온절삭(full immersion cutting)에서의 순간(instantaneous) r 값은 절입각이 90° 보다 작을 때는 지수적으로 감소하고 있으며 전체적으로는 90° 를 기준으로 대칭 형태를 보이고 있다.

이러한 사실을 바탕으로 다음 식으로 근사화할 수 있다.

$$r = b_1 e^{b_2 h(\phi_i)} + b_3 \quad (10)$$

$$= b_1 e^{b_2 S_i \sin \phi_i} + b_3$$

where b_1, b_2, b_3 is constant.

3.3 순간 접선방향 절삭력에 대한 반경방향 절삭력의 비

이 절에서는 순간 r 값이 Table 1에 나온 것처럼 절삭조건 변화에 따라 어떻게 바뀌는지 살펴 보았다.

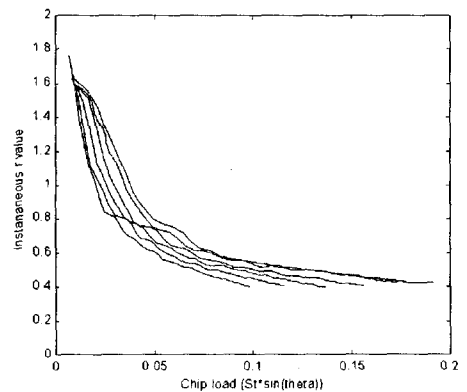


Fig. 4 Instantaneous r value under various feed per tooth

Fig. 4, 5, 6은 날당이송, 축방향 절삭깊이, 주축의 회전속도를 변화시키면서 알루미늄 합금을 절

삭할 때 순간 접선방향 절삭력에 대한 반경방향 절삭력 비(Instantaneous r value)를 구한 실험 결과이다. 이 그림에서 위의 3가지 절삭조건이 변화여도 순간 r 값은 크게 변하지 않았다. 따라서 순간 r 값은 절삭조건에 의해 변화하지 않으며 가공과 같이 순간 칩두께만의 함수임을 확인하였다.

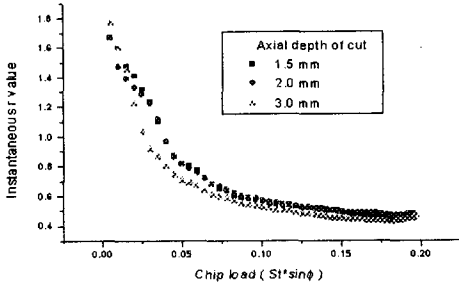


Fig. 5 Instantaneous r value under various axial depth of cut

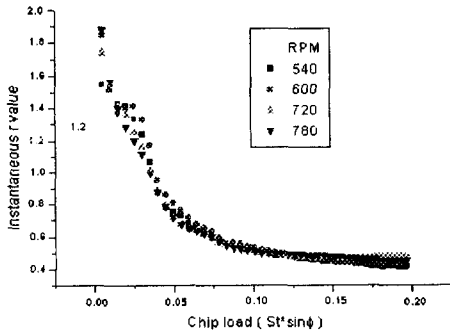


Fig. 6 Instantaneous r value under various spindle speed

공구의 반경방향 경사각과 축방향 경사각의 변화가 순간 r 값에 미치는 영향을 알아보기 위해 Table 2, Table 3와 같이 공구 경사각이 변할 때 순간 r 값을 구하는 실험을 하였다.

Fig. 7, 8에서 볼 수 있듯이 같은 절삭조건에서 반경방향 경사각이 변화하면 순간 접선방향 절삭력에 대한 반경방향 절삭력 비(r)는 달라짐을 알 수 있지만 축방향 경사각이 변화할 때는 달라지지 않는다. 따라서 반경방향 경사각은 접선방향

의 절삭력과 반경방향 절삭력에 영향을 미치고 순간 r 값을 변화시킴을 알 수 있다.

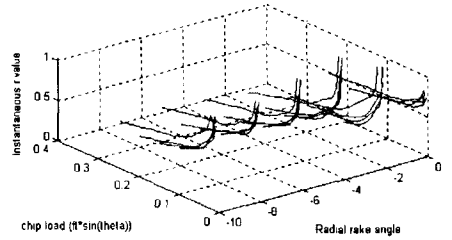


Fig. 7 Instantaneous r value under various radial rake angle

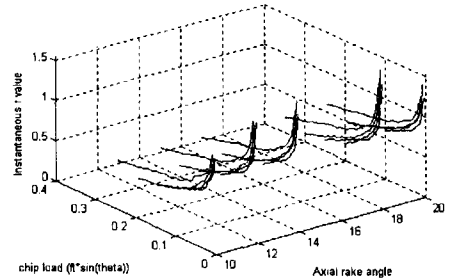


Fig. 8 Instantaneous r value under various axial rake angle

위에서 실험을 통해서 나타나듯이 절삭조건이나 공구의 축방향 경사각의 변화는 것에 순간 r 값이 변화하지 않음을 알 수 있다. 이로써 식 (11)처럼 순간 접선방향 절삭력에 대한 반경방향 절삭력 비를 가정한 것에 대한 타당성이 증명되었다.

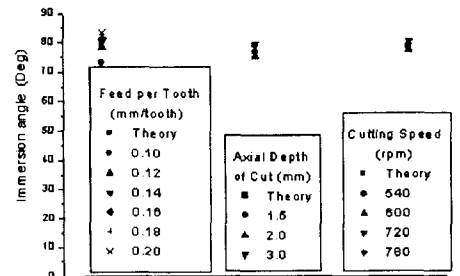


Fig. 9 Estimation of Immersion angle under various cutting condition

Fig. 9는 절입각 추정 알고리즘을 이용하여 절삭조건이 변화할 때 절입각을 추정한 결과이다. 낱당 이송이 0.1mm/tooth일 때를 제외하고는 에러가 5%내이다. 이 절입각 추정 알고리즘은 외날 절삭에서 효과적임을 알 수 있다.

3.4 다날 절삭에서의 접선방향에 대한 반경 방향 절입비와 절삭력 비 추정 결과

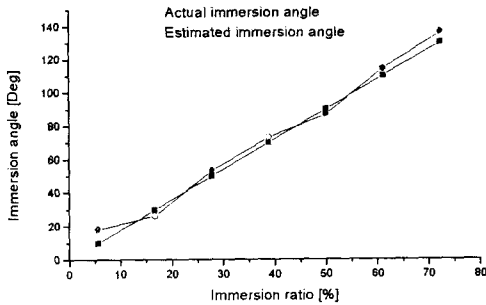


Fig. 10 Estimation of immersion angle under various immersion ratio

Fig. 10는 Table 1에 나와 있는 절삭 조건에 따라 절입각이 순차적으로 10° 에서 130° 까지 변하고 있을 때 절입각을 추정한 결과이다. 절입각이 10° 제외하고는 에러가 5%내이며 110° 와 130° 에서 약간의 추정 값이 실제 값보다 크게 나온 것은 90° 기준으로 대칭형태를 보이는 순간 r 값의 영향이다. 이로써 절입각 추정 알고리즘은 다날 절삭에서도 효과적임을 알 수 있다.

4. 결론

정면밀링에서 접선방향 절삭력에 대한 반경방향 절삭력 비를 미리 예측하여 반경방향 절입비의 추정에 대한 연구를 수행하여 다음과 같은 결론을 얻었다.

- 1) 불연속적인 절삭력 신호로부터 절입각에서 절삭을 끝마치는 날에 걸리는 순간 절삭력을 접선방향과 반경방향 절삭력으로 분리하여 두 절

삭력의 성분의 비가 절입각과 순간 r 값의 함수로 나타내었다.

- 2) 접선방향 절삭력에 대한 반경방향 절삭력의 비는 낱당 이송, 절삭속도, 축방향 절삭 깊이 등의 절삭조건과는 무관하며 순간 칩두께만의 함수임을 보였다.
- 3) 절입각에서의 절삭 성분의 비와 순간 r 값을 이용한 반복 계산에 의해 절입각과 접선방향 절삭력에 대한 반경방향 절삭력의 비를 효과적으로 구하였다.
- 4) 제시된 알고리즘은 외날 절삭에서 만 아니라 다날 절삭에서도 절입각을 잘 추정하였다.

5. 참고 문헌

- [1] Y. Altintas, I. Yellowley, "The identification of radial width and axial depth of cut in peripheral milling", *Int. J. Mach. Tools manufact.*, Vol. 27, No. 3, pp. 367-381, 1987.
- [2] Y. Altintas, I. Yellowley, "In-process detection of tool failure in milling using cutting force models", *ASME, J. Eng. for Ind.*, Vol. 111, pp. 149-157, 1989.
- [3] J. H. Tam, M. Tomizuka, "On-line monitoring of tool and cutting conditions in milling", *ASME, J. Eng. for Ind.* Vol. 111, pp. 206-212, 1989.
- [4] 최종근, 양민양, "절삭력을 이용한 엔드밀링 절입깊이 추정", *한국정밀공학회 97년도 춘계학술대회논문집*, pp. 1033-1037, 1997
- [5] 이성일, "정면밀링에서의 반경방향 절입비 추정", *서울대학교 공학석사 학위논문*, 1998
- [6] 황지홍, 오영탁, 권원태, 주종남, "정면 밀링에서 절삭력을 이용한 반경 방향 절입비의 실시간 추정", *한국정밀공학회지 제16권 제8호*, pp. 178-185, 1999
- [7] M. E. Martellotti, "Analysis of the milling process", *ASME, J. Eng. for Ind.* Vol. 63, pp. 667-674, 1941