

**ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ОРЕНБУРГСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АГРАРНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»**

**МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ
ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ**

Б1.Б.10 МАТЕРИАЛОВЕДЕНИЕ

Направление подготовки: 21.03.02 Землеустройство и кадастры

Профиль подготовки: Землеустройство

Форма обучения: очная

СОДЕРЖАНИЕ

1. Конспект лекций	2
Лекция 1 (Л-1) Введение. Кристаллическое строение вещества. Кристаллизация.	2
Лекция 2 (Л-2) Пластическая деформация и рекристаллизация металлов	14
Лекция 3 (Л-3) Железо и его сплавы	25
Лекция 4 (Л-4) Углеродистые стали и чугуны	33
Лекция 5 (Л-5) Теория термической обработки стали. Технология термической обработки стали	43
Лекция (Л-6) Легированные стали. Цветные металлы и сплавы. Цветные металлы и сплавы	57
Лекция 7 (Л-7) Порошковые, композиционные и неметаллические материалы	70
Лекция 8(Л-8) Природные каменные материалы. Строительные полимеры	81
Лекция 9 (Л-9) Древесина и композиционные материалы на её основе.	86
2. Методические указания по выполнению лабораторных работ	99
ЛР-1 Измерение твердости металлов	99
ЛР-2 Микроанализ металлов и сплавов	110
ЛР-3 Построение и анализ диаграмм состояния сплавов	114
ЛР- 5 Анализ диаграммы состояния сплавов железо – цементит	119
(ЛР-5) Анализ диаграммы состояния сплавов железо-цементит (нахождение объема ваз по правилу отрезков).	126
(ЛР-6) Классификация и маркировка углеродных сталей и чугунов.	127
(ЛР-7) Термическая обработка углеродистой стали	135
(ЛР-8) Цветные металлы и сплавы.	142
3. Методические указания по выполнению практических занятий	154
(ПЗ-1) Анализ диаграммы состояния сплавов железо – цементит.	154
(ПЗ-2) Расчет шихты.	163
(ПЗ-3) Разработка технологического процесса изготовления поковки.	166
(ПЗ-4) Разработка технологического процесса изготовления отливки.	176
(ПЗ-5) Определение газопроницаемости и влажности формовочной смеси.	182
(ПЗ-6) Определение формовочной смеси при сжатии и растяжении	185
(ПЗ-7) Порошковые твердые сплавы. Неметаллические материалы	190

1. КОНСПЕКТ ЛЕКЦИЙ

1. 1 Лекция №1 (2 часа).

Тема: «Введение. Кристаллическое строение вещества. Кристаллизация.»
(указывается тема лекции в соответствии с рабочей программой дисциплины)

1.1.1 Вопросы лекции:

1. Введение
2. Аморфные и кристаллические тела. Структурный анализ.
3. Атомно - кристаллическое строение металлов.
4. Кристаллизация.

1.1.2 Краткое содержание вопросов:

1. Введение

Материаловедение – наука, изучающая строение и свойства конструкционных материалов, а также влияние на них химического состава, температуры и других факторов.

Материаловедение и технология конструкционных материалов относится к числу важнейших учебных дисциплин для инженерных специальностей. Это связано прежде всего с тем, что проектирование и эксплуатация рациональных, конкурентоспособных изделий, организация их производства, обслуживания и ремонта невозможны без должного технологического обеспечения и достаточного уровня знаний в области материаловедения. Наконец, материаловедение и технология конструкционных материалов служат базой для изучения многих специальных дисциплин, например, сопротивление материалов, детали машин, тракторы и автомобили, сельскохозяйственные машины и др.

Несмотря на то, что материаловедение сравнительно молодая наука (ее основы заложены только во второй половине XIX в.), она уже достигла высокого уровня развития. Большой вклад в нее внесли как отечественные, так и зарубежные ученые. Великий русский ученый М.В. Ломоносов развел атомно-молекулярное представление о строении вещества, опубликовал руководство по металлургии, впервые описал отличительные свойства металлов (металлический блеск и пластичность) и указал пути получения сплавов с требуемыми свойствами.

Открытая Д.И. Менделеевым периодическая система элементов, позволила объяснить закономерности изменения свойств металлов в зависимости от их атомно-кристаллического строения.

П.П. Аносов (1797-1851), считая структуру одним из важнейших факторов, определяющих качество стали, первым применил микроскоп для изучения её структуры, раскрыл секрет изготовления булатной стали. П.П. Аносов впервые также разработал и описал процесс газовой цементации стали.

Основоположником металловедения как науки является Д.К. Чернов (1839-1921). Он указал, что свойство стали определяется не только ее химическим составом, но и строением. Он установил, что при определенных температурах нагрева, в стали протекают превращения, изменяющие ее строение, а значит, и свойства. Им разработаны основы термообработки.

1.2. Аморфные и кристаллические тела. Структурный анализ

Все существующие в природе твердые неорганические тела по своим свойствам делятся на два класса: кристаллические и аморфные.

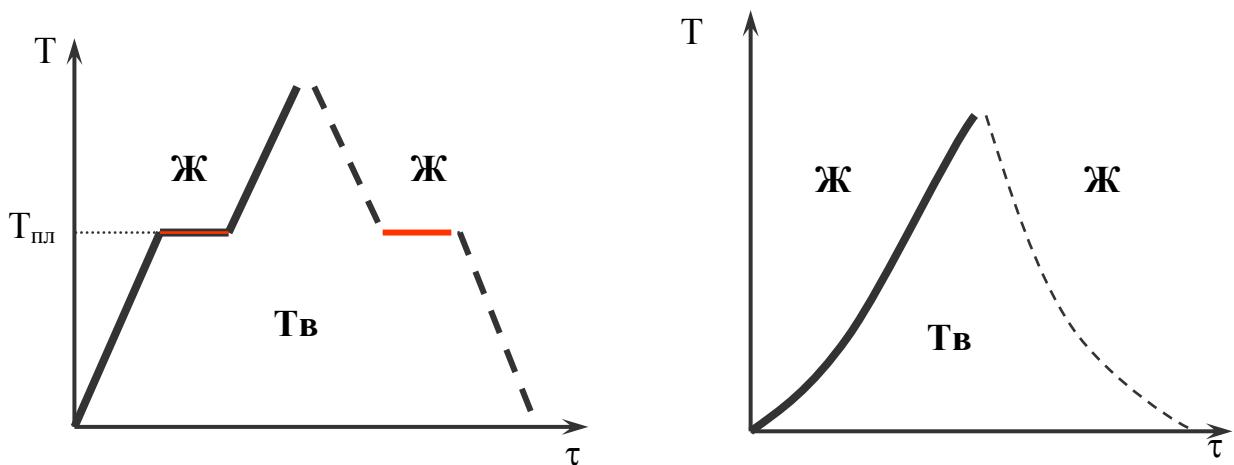


Рис. 1. Температурные кривые кристаллического и аморфного вещества

Кристаллические тела остаются твердыми, т.е. сохраняют свою форму, до вполне определенной температуры, при которой они переходят в жидкое состояние. При охлаждении процесс идет в обратном направлении. При этом температура плавления остается постоянной, а процесс плавления или кристаллизации происходит в течение некоторого времени при постоянном значении температуры, о чем свидетельствует горизонтальный участок представленных графиков.

Аморфные тела («бесформенные») при нагреве размягчаются в большом температурном интервале. Они постепенно становятся вязкими, а затем переходят в жидкое состояние. Критические точки на графиках отсутствуют.

Кристаллическое состояние твердого тела более стабильно, чем аморфное. Кристаллические тела характеризуются упорядоченным расположением элементарных частиц в пространстве, т.е. вблизи атома A и вдали от него. Поэтому говорят о наличии в кристалле дальнего порядка упаковки. Для аморфных тел вблизи атома A также наблюдается порядок. С удалением от атома A порядок все больше нарушается. Поэтому можно говорить о наличии лишь ближнего порядка. В аморфных тела существует неупорядоченное расположение элементарных частиц.

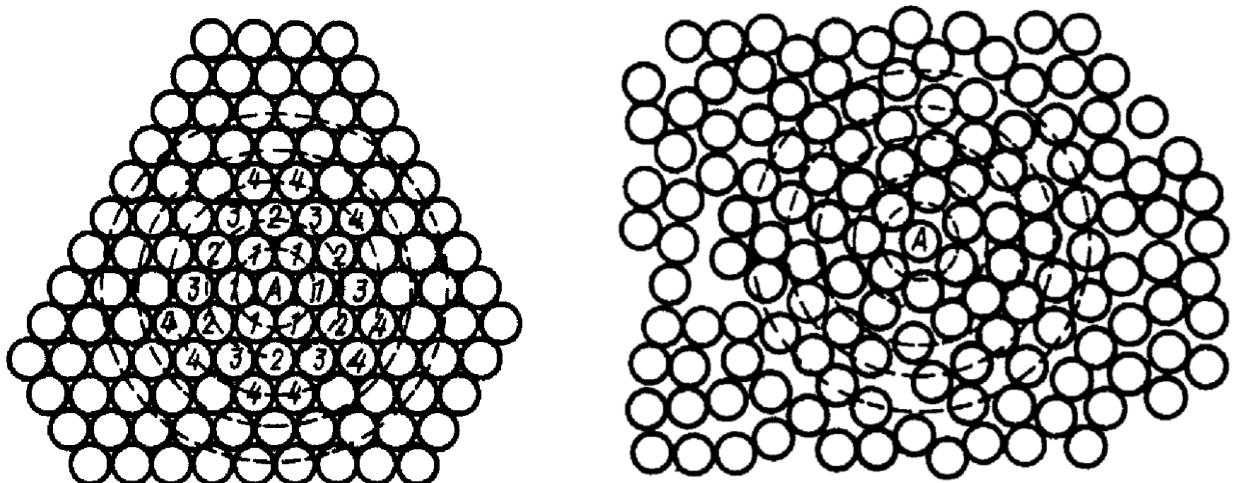


Рис.2. Дальний и ближний порядок расположения атомов

Свойства кристалла зависят от электронного строения атомов и характера их взаимодействия, от пространственного расположения элементарных частиц, химического состава, размера и формы кристаллов. Все эти детали строения кристаллов описывает понятие – структура.

Структура (в пер. с лат. *struktura* – строение, расположение, порядок) – совокупность устойчивых связей, обеспечивающих целостность материала и тождественность самому себе. Другими словами структура – это внутреннее строение материала. В зависимости от размеров структурных составляющих и применяемых методов их выявления используют такие понятия как тонкая структура (субструктур), микро- и макроструктура.

Макроструктура – строение выявляемое невооруженным глазом или при небольших увеличениях с помощью лупы (Х до 30). Исследование макроструктуры, несмотря на простоту, является очень ценным методом изучения материалов.

Микроструктура – характеризует мелкие структурные составляющие, наблюдение которых возможно с помощью оптических микроскопов с увеличением от 60 до 1500-2000 раз.

Микроанализ позволяет установить размеры и форму кристаллов, их распределение, форму инородных включений и микропустот, ориентацию кристаллов и т.п.

Тонкая структура – позволяет определить расположение элементарных частиц в материале и электронов в атоме.

Строение и свойства вещества на этом уровне определяются типом связей между элементарными частицами. Различают три основных типа связи: ионный, ковалентный и металлический.

Образование **ионной** связи происходит путем передачи атомом одного элемента валентного электрона атому другого элемента. Это приводит к образованию положительного и отрицательного ионов, которые притягиваются друг к другу электростатически.

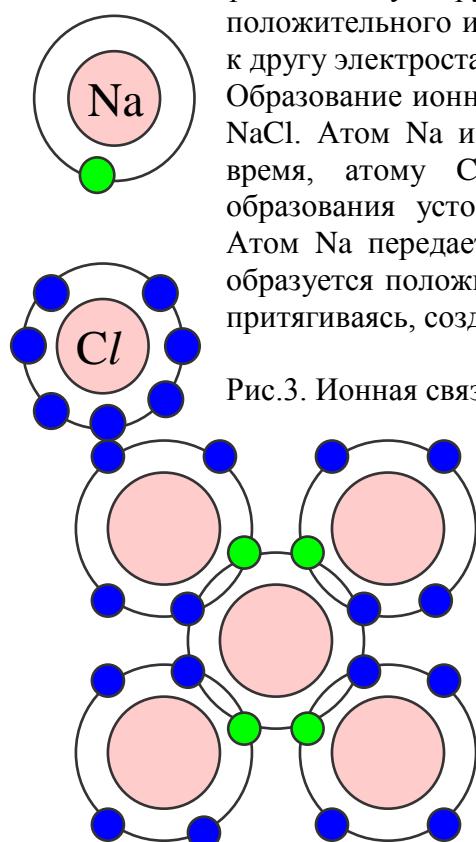


Рис.3. Ионная связь атомов

Ионные кристаллы обычно хрупкие, довольно тугоплавкие, у них низкая тепло- и электропроводность.

Ковалентный тип связи осуществляется обобществлением (объединением) валентных электронов соседних атомов. Типичным телом с такой связью является алмаз, состоящий из атомов углерода с четырьмя валентными электронами. При сильном сближении атомов степень перекрытия электронных оболочек и частота обмена электронов местами увеличиваются настолько, что перестает существовать система из самостоятельных атомов. Причем электронное облако как бы стягивает ядра, стремясь максимально

Рис.4. Ковалентная связь

приблизить их друг к другу.

При довольно высокой механической прочности связи все ковалентные кристаллы хрупкие, температура плавления, тепловые и электрические свойства колеблются у них в широком диапазоне.

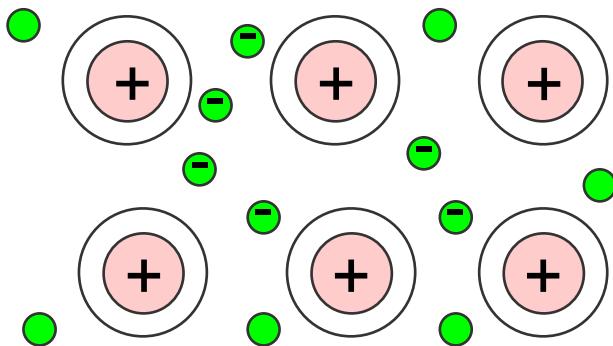


Рис. 5. Металлическая связь

Металлическая связь образуется следующим образом. На внешних оболочках атомов металлов находится меньше четырех валентных электронов, слабо связанных с атомным ядром. Поэтому при близком расположении атомов валентные электроны легко теряют связь с отдельными атомами и становятся общими, т.е. коллективизируются. При этом атомы превращаются в положительно заряженные ионы, а освободившиеся электроны свободно перемещаются

между периодически расположенными ионами, не принадлежа (в отличие от ковалентной связи) ни отдельному атому, ни какой-либо их малой группе.

Металлическая связь является не направленной, благодаря чему при пластической деформации, связь между ионами не нарушается и разрушение не происходит. Ионы как бы плавают в облаке электронного газа, образованного свободно перемещающимися электронами, что обуславливает высокую пластичность металлов. Наличие электронного газа объясняет также высокую электро- и теплопроводность элементов с металлической связью.

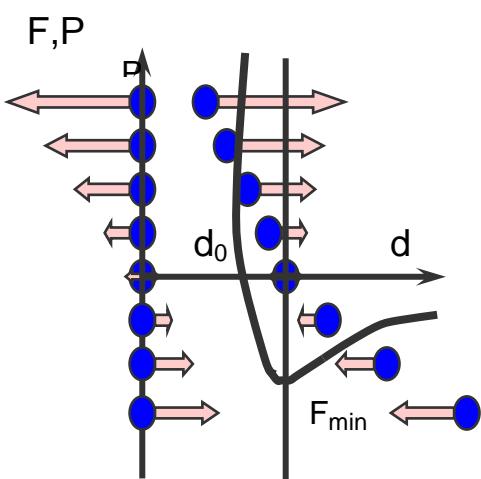


Рис.6. Взаимодействие межатомных сил

Возможность существования кристаллического состояния вещества (независимо от типа связи) обусловлена возникновением сил взаимодействия между частицами (атомами, ионами, молекулами). Когда расстояние между частицами уменьшается, то интенсивно растут силы отталкивания, при сближении частиц на расстояние равное d_0 , силы отталкивания и притяжения уравновешиваются, их результирующая равна нулю; при увеличении расстояния между частицами начинают возрастать силы притяжения. Расстояние между частицами, равное d_0 , - положение устойчивого равновесия, которому соответствует минимум свободной энергии F , что делает кристалл термодинамически

стабильным, а сближение или удаление частиц будет сопровождаться повышением энергии. Атомы в положении равновесия совершают колебательные движения с частотой порядка 10^{14} с⁻¹. Амплитуда колебаний обычно не превышает 5...7% равновесного расстояния.

1.3. Металлы

В технике под металлом понимают вещества, обладающие «металлическим блеском» и пластичностью. Еще М.В. Ломоносов определял металлы, как «светлые тела, которые ковать можно».

Современное определение: «Металлы – вещества, обладающие высокой тепло- и электропроводностью, ковкостью (пластичностью), блеском и другими свойствами, обусловленными наличием в них большого числа свободно перемещающихся электронов».

Каждый металл отличается строением и свойствами, тем не менее, по некоторым признакам их можно объединять в группы. Прежде всего, металлы по цвету можно разделить на — черные и цветные.

Черные металлы имеют темно-серый цвет, большую плотность (кроме щелочноземельных), высокую температуру плавления, относительно высокую твердость и во многих случаях обладают полиморфизмом (способностью менять кристаллическое строение).

Цветные металлы чаще всего имеют характерную окраску: красную, желтую, белую. Обладают большой пластичностью, малой твердостью, относительно низкой температурой плавления, для них характерно отсутствие полиморфизма.

Основные свойства материалов подразделяют на физические, химические, механические, технологические и специальные.

К *специальным* свойствам относятся жаропрочность, жаростойкость, сопротивление коррозии, износстойкость и др.

Инженера-механика в первую очередь интересуют механические свойства материала, которые определяются внешними нагрузками, действующими на элементы конструкций и машин.

Технологические свойства характеризуют способность материала подвергаться обработке. Показатели механических свойств определяют испытаниями.

Наибольшее распространение получили статические испытания на растяжение, когда испытуемый образец определенной формы подвергается нагрузению на разрывной машине. Такое испытание дает информацию о прочности, упругости и пластичности материалов.

По оси ординат на диаграмме откладывают нагрузку P , а по оси абсцисс – абсолютные удлинения Δl . Чтобы исключить влияние размеров образца, диаграмму строят в координатах напряжение – относительное удлинение. Напряжение это нагрузка, приходящаяся на единицу площади поперечного сечения рабочей части образца,

$$\text{Н/мм}^2(\text{МПа}) \quad \sigma = \frac{P}{F},$$

относительное удлинение – отношение абсолютного

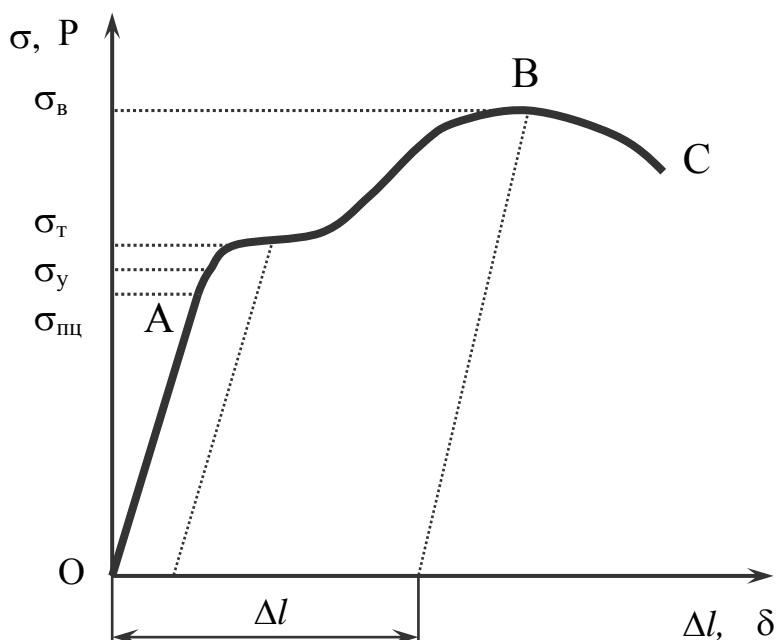


Рис. 7. Диаграмма растяжения

$$\text{удлинения к начальной длине расчетной части образца} \quad \delta = \frac{\Delta\ell}{\ell_0} \cdot 100, \%$$

Пределом прочности (временным сопротивлением) называется напряжение, отвечающее

$$\text{наибольшей нагрузке, предшествующей разрушению образца} \quad \sigma_b = \frac{P_b}{F_0}.$$

Разрушение образца наступает в точке С.

Значения предела прочности и других показателей приводятся в справочниках.

1.4. Атомно-кристаллическое строение металлов

Все наиболее характерные свойства металлов объясняются наличием в них легкоподвижных коллективизированных электронов, количество которых в кристаллической решетке составляет $10^{22} - 10^{23}$ в 1 см³.

Располагаясь в металлах в строгом порядке, атомы в плоскости образуют атомную сетку, а в пространстве атомно-кристаллическую решетку. Линии на этих схемах являются условными; в действительности никаких линий не существует, а атомы колеблются возле точек равновесия, т.е. узлов решетки с большой частотой. Следовательно, *кристаллическая решетка* – воображаемая пространственная сетка, в узлах которой располагаются частицы, образующие кристаллическое тело.

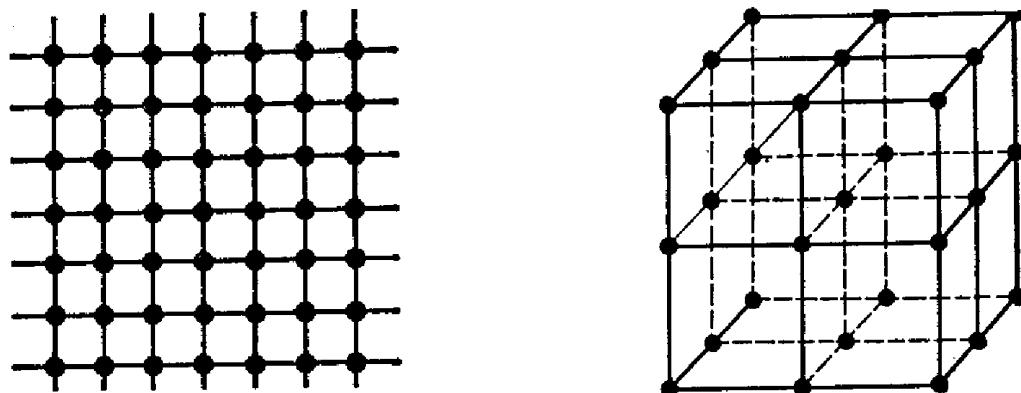


Рис.8. Плоскостная и объемная кристаллические решетки

В кристаллической решетке можно выделить элементарную кристаллическую ячейку, представляющую собой элемент объема из минимального количества атомов, многократным переносом (трансляцией) которого в пространстве можно построить весь кристалл. Для металлов наиболее характерны три типа кристаллических решеток: объемноцентрированная кубическая (ОЦК), гранецентрированная кубическая (ГЦК) и гексагональная плотноупакованная (ГПУ) (см. рисунок 9).

Для описания геометрии элементарной ячейки кристаллической решетки используют шесть величин: три отрезка, равные расстояниям между центрами ближайших атомов по осям координат (a, b, c) называемых *периодами решетки*, а также три угла между этими отрезками α, β, γ . Соотношение между этими величинами определят форму решетки. Кроме того, для характеристики кристаллической решетки вводят следующие величины: атомный радиус, базис, координационное число и коэффициент компактности.

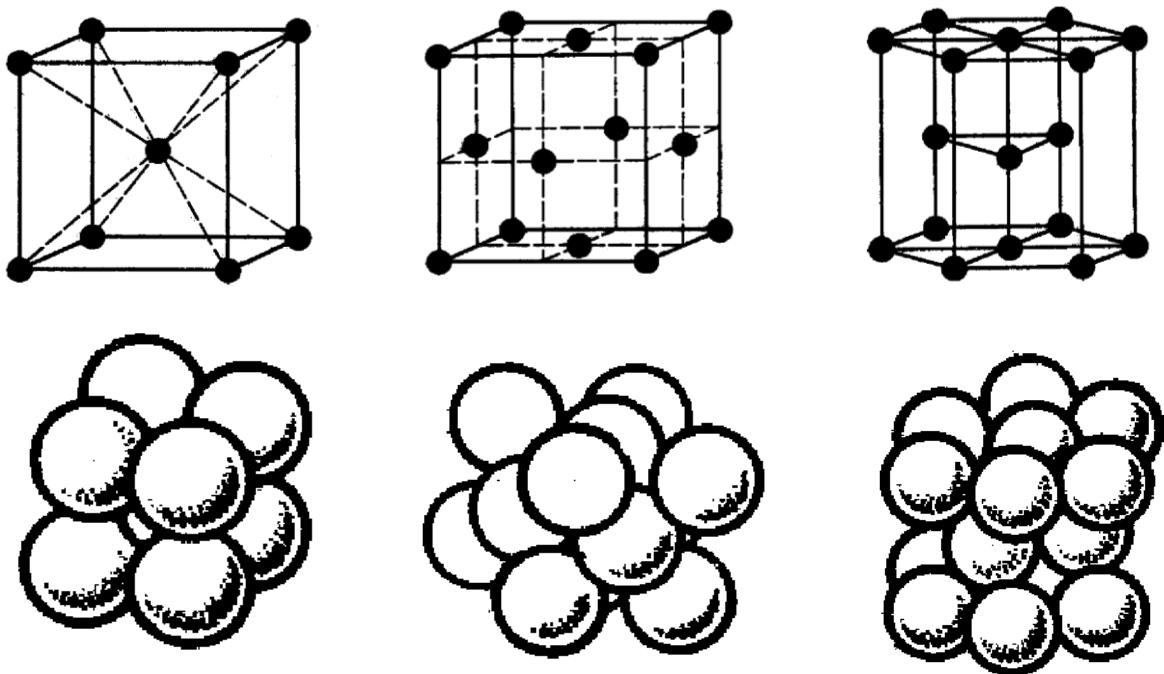


Рис.9. Элементарные ячейки

Атомный радиус – это половина межатомного расстояния между центрами ближайших атомов в решетке при нормальной температуре и атмосферном давлении.

Базис решетки – это количество атомов, приходящихся на одну элементарную ячейку. Базис характеризует сложность решетки. Для простой кубической решетки базис равен 1, для ОЦК – 2, для ГЦК и ГПУ – 4.

Координационное число K – количество ближайших атомов, равноудаленных от любого выбранного атома в решетке. Оно характеризует плотность упаковки атомов в кристалле.

Коэффициент компактности η определяется отношением объема, занимаемого атомами V_a , ко всему объему ячейки V_p , т.е. $\eta = V_a/V_p$.

Строение реальных металлов отличается от идеальных. В реальных кристаллах всегда содержаться дефекты, которые подразделяются по геометрическим признакам на точечные, линейные и поверхностные.

Точечными дефектами называются такие нарушения периодичности кристаллической решетки, размеры которых во всех трех измерениях сопоставимы с размерами атома. К ним относят вакансии, межузельные атомы основного вещества, чужеродные атомы внедрения.

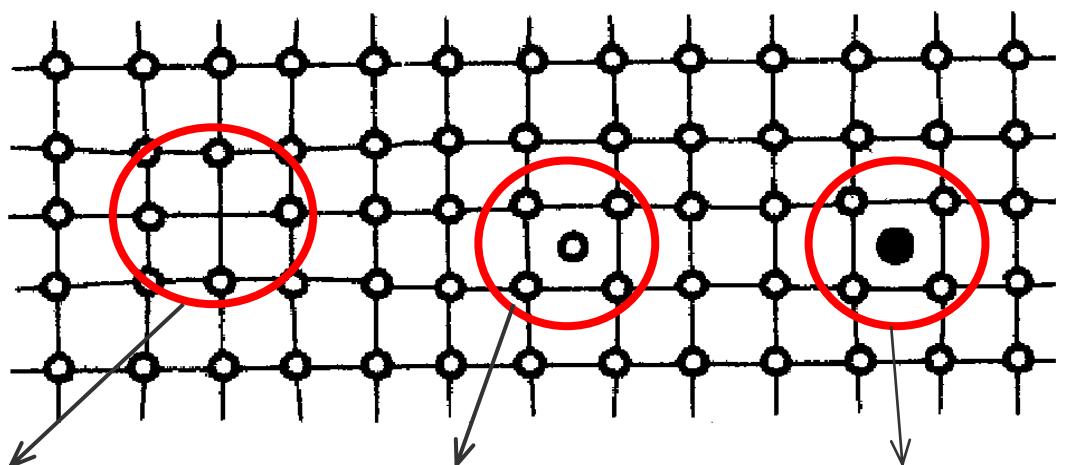


Рис.10. Точечные дефекты решетки

Линейными дефектами называют такие нарушения в кристаллической решетке, которые имеют малые размеры в двух измерениях и большую протяженность в третьем. Этот вид дефектов называется *дислокациями* (в пер. с англ. dislocation – смещение, сдвиг). Краевая дислокация образована краем «экстраплоскости» (лишней полуплоскости). Винтовая дислокация образуется при сдвиге одной части кристалла относительно другой.

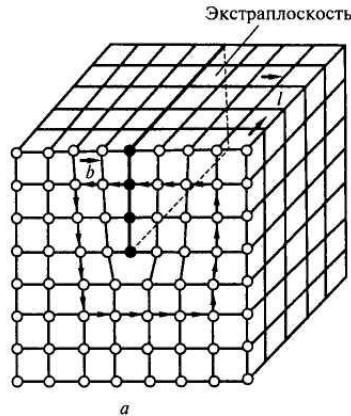


Рис. 11. Краевая дислокация

Под поверхностными дефектами понимают такие нарушения в кристаллической решетке, которые обладают большой протяженностью в двух измерениях и лишь в несколько межатомных расстояний в третьем измерении. Наиболее важными поверхностными дефектами являются поверхности раздела между отдельными зернами. В соседних зернах решетки ориентированы различно и граница между зернами представляет собой переходный слой шириной 5...10 межатомных расстояний. В нем нарушена правильность расположения атомов, имеются скопления дислокаций, повышена концентрация примесей.

1.5. Кристаллизация

Кристаллизацией называется процесс перехода вещества из жидкого состояния в твердое с образованием кристаллической решетки. Рассмотрим энергетические условия процесса кристаллизации. В природе все самопроизвольно протекающие процессы, в том числе кристаллизация и плавление, обусловлены тем, что новое состояние в новых условиях является энергетически более устойчивым, обладает меньшим запасом энергии.

Энергетическое состояние системы, имеющей огромное число охваченных тепловым движением частиц, характеризуется термодинамической функцией, называемой свободной энергией. Как известно любая система обладает запасом внутренней энергии, которая формально состоит из двух частей – *свободной энергии* F и так называемой *связанной энергии* TS , тогда

$$F = U - TS, \text{ где}$$

U – полная энергия;

T – абсолютная температура системы;

S – энтропия.

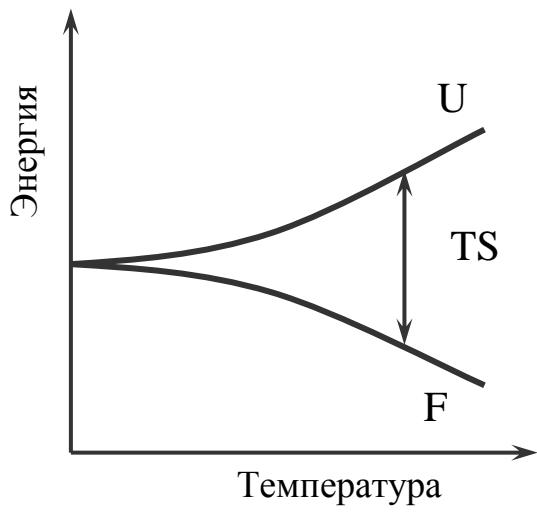


Рис. 12. Зависимость энергии вещества от температуры

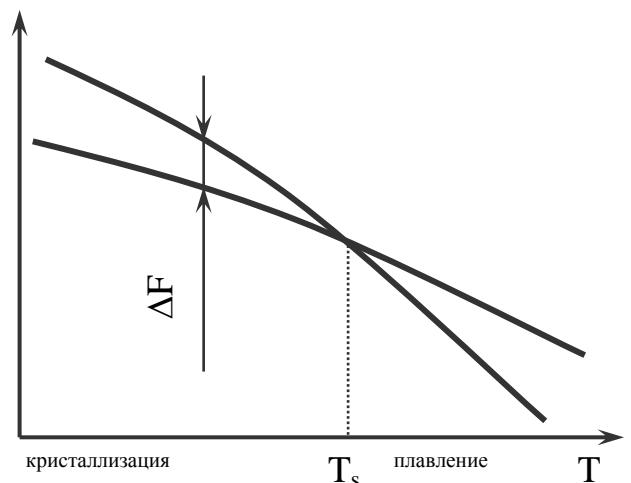


Рис. 13. Зависимости свободной энергии твердого и жидкого состояний

Энтропия служит мерой внутреннего беспорядка (хаотичности) в расположении частиц системы. Так как при нагреве возрастает склонность к беспорядочному расположению атомов, то быстро возрастает энтропия. Это приводит к уменьшению свободной энергии, причем темп падения свободной энергии для жидкой и твердой фаз различен. Равенство свободных энергий жидкого и твердого состояний при температуре равной T_s обусловливает их существование – *состояние равновесия*. Изменение температуры приведет к нарушению равновесия, окажется возможным переход вещества в фазу с меньшей свободной энергией.

При температурах ниже T_s будет происходить кристаллизация, а выше T_s – плавление металла.

Разность между теоретической и фактической температурами кристаллизации называется *степенью переохлаждения* ΔT .

Процесс кристаллизации начинается из жидкого состояния вещества, характеризующегося по строению ближним порядком в расположении атомов и большей внутренней энергией, чем твердое состояние со структурой дальнего порядка.

Механизм процесса кристаллизации.

Д.К. Черновым было установлено, что процесс кристаллизации состоит из двух этапов: 1) зарождение центров (зародышей); 2) рост кристаллов из этих центров.

Размер образующегося зародыша зависит от размеров зоны флюктуации (отклонения значения величины от среднего значения), и не каждый зародыш способен к дальнейшему росту. Если энергия флюктуации позволит кристаллу вырасти до критического размера, то дальнейший его рост будет сопровождаться уменьшением свободной энергии системы, и способен протекать самопроизвольно. Минимальный размер зародыша, способного к росту при данных температурных условиях называется *критическим*.

Рост кристаллов происходит по *дендритной (древовидной)* схеме, характеризующейся тем, что вначале к зародышам присоединяются все новые атомы жидкого металла в направлении, имеющим наибольшую плотность упаковки. В результате вырастают длинные ветви, которые называются осами первого порядка. По мере роста кристалла на осях первого порядка появляются и начинают расти ветви второго порядка, от которых ответвляются оси третьего порядка и т.д. В последнюю очередь идет кристаллизация в участках между осями дендритов.

Дендриты растут до тех пор, пока не соприкоснутся друг с другом. После этого окончательно заполняются межкосные пространства и дендриты, деформируя друг друга, превращаются в кристаллы с неправильной внешней огранкой. Их называют зернами, или кристаллитами.

Скорость процесса и окончательный размер кристаллов при затвердевании определяются соотношением скоростей роста кристаллов и образования центров кристаллизации. Оба процесса связаны с перемещением атомов и зависят от температуры.

При небольшом переохлаждении, т.е. при малой ΔT разность свободных энергий жидкой и твердой фаз невелика, поэтому критический размер зародыша большой, и требуется большая энергия флуктуации, чтобы упорядоченное расположение атомов превратилось в центр кристаллизации. В связи с этим образуется небольшое количество центров кристаллизации, скорость их роста также мала, и кристаллы могут расти долго, с образованием крупнозернистой структуры. С увеличением температуры переохлаждения увеличивается разность свободных энергий, уменьшается критический размер зародыша, и уже при небольшой энергии флуктуации возможно образование центров кристаллизации, которые быстро увеличиваются в размерах. Так как образуется большое количество зародышей, быстро увеличивающихся в размерах, то кристаллы намного быстрее начинают сталкиваться друг с другом и образуется мелкозернистая структура. (см. рис. 15)

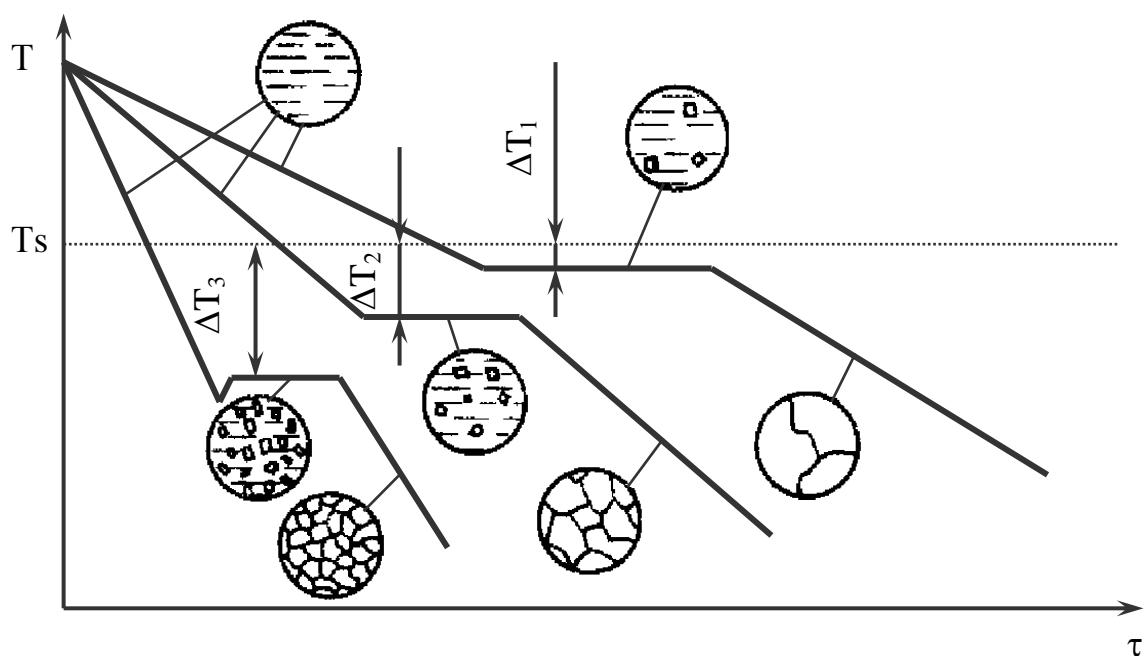


Рис.15. Зависимость размера зерна от переохлаждения

Вследствие уменьшения свободной энергии при кристаллизации выделяется теплота, называемая *скрытой теплотой кристаллизации*. Этому соответствует горизонтальный участок кривой охлаждения. При значительной температуре переохлаждения у некоторых металлов скрытая теплота кристаллизации выделяется настолько бурно, что не успевает отводиться в окружающую среду и температура скачкообразно повышается, приближаясь к теоретической, и далее до окончания процесса кристаллизации не изменяется.

В реальных условиях самопроизвольное зарождение кристаллов в жидком металле затруднено. Источником образования зародышей служат различные твердые частицы: неметаллические включения, оксиды, продукты раскисления. Чем больше примесей, тем больше центров кристаллизации, тем мельче зерна. Иногда в металл специально вводят вещества, которые способствуют измельчению зерна. Эту операцию называют *модифицированием*, а специально вводимые элементы – *модификаторами*.

Строение слитка.

Строение стального слитка впервые описано Д. К. Черновым. Структура слитка состоит из трех зон: наружной мелкозернистой зоны I, зоны столбчатых кристаллов II и зоны равноосных кристаллов III.

Образование наружной мелкозернистой зоны обусловлено резким перепадом температур: жидкий металл — холодные стенки изложницы. Металл в этой зоне сильно переохлаждается, в нем образуется большое число центров кристаллизации и он приобретает мелкозернистое строение.

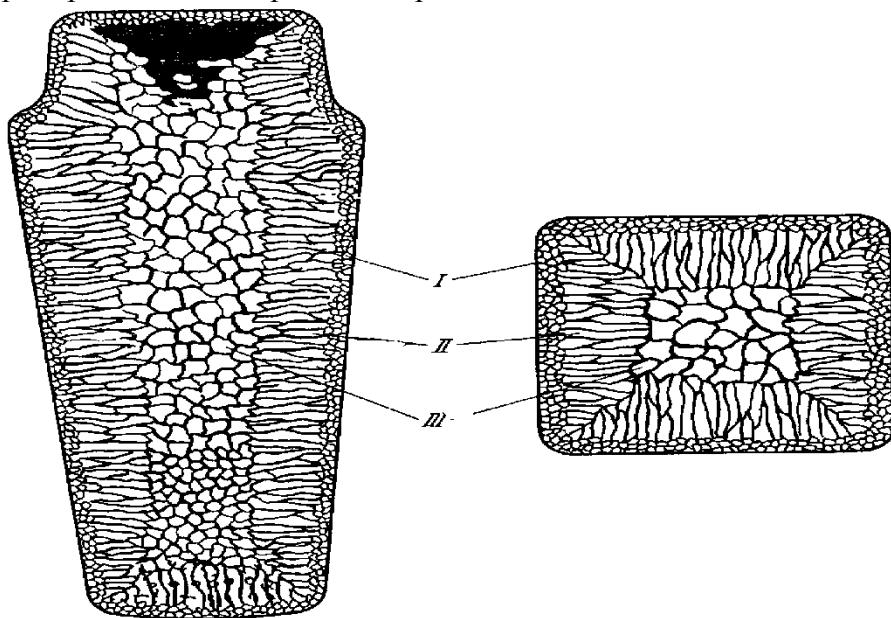


Рис. 16. Схема строения слитка

После образования корковой зоны условия теплоотвода меняются, температурный градиент в прилегающем слое жидкого металла падает и снижается степень переохлаждения. В результате, из сравнительно небольшого числа центров кристаллизации в направлении отвода тепла, т. е. перпендикулярно к стенке изложницы, начинают расти столбчатые кристаллы, образующие вторую зону. Развитие их в стороны сдерживается соседними дендритами.

Третья зона — зона равноосных кристаллов. В центре слитка нет определенной направленности отвода тепла. Здесь зародышами обычно являются различные мелкие твердые частицы и кристаллы растут примерно одинаково во все стороны.

1.2 Лекция 2 (2 часа)

Тема: Пластическая деформация и рекристаллизация металлов. (2 часа)

1.2.1 Вопросы лекции:

1. Физическая природа, виды и механизм деформации
2. Наклёт, возврат, рекристаллизация
3. Сплавы, соединения и диаграммы состояния
4. Правило фаз и правило отрезков

1.2.2 Краткое содержание вопросов:

1.2.2.1 Физическая природа, виды и механизм пластической деформации

Деформацией называется изменение размеров и формы тела под действием приложенных к нему сил. Деформацию вызывают: 1) внешние силы, приложенные к телу; 2) внутренние силы, возникающие при различных физико-механических процессах, происходящих в теле, например, при быстром неравномерном нагреве или охлаждении.

В твердых телах возможны упругая и пластическая деформации. Упругой называется деформация, исчезающая после снятия нагрузки, а пластической - остающаяся после снятия нагрузки.

Упругая деформация характеризуется прямой пропорциональностью между прикладываемой нагрузкой P и абсолютным удлинением Δl , на что указывает линия OA диаграммы растяжения (рис. 1). Выше точки A нарушается пропорциональность между напряжением и деформацией, и вслед за упругой наблюдается остаточная деформация, характеризующаяся отрезками, например, ob при нагрузке P_1 и oc при нагрузке P_2 .

Рассмотрим механизм упругой и пластической деформаций.

При упругой деформации кристалла происходят обратимые смещения атомов из положения равновесия: при растяжении атомы удаляются, а при сжатии сближаются. Смещения составляют доли d_0 (межатомного расстояния)

и после снятия нагрузки нарушенный баланс межатомных сил

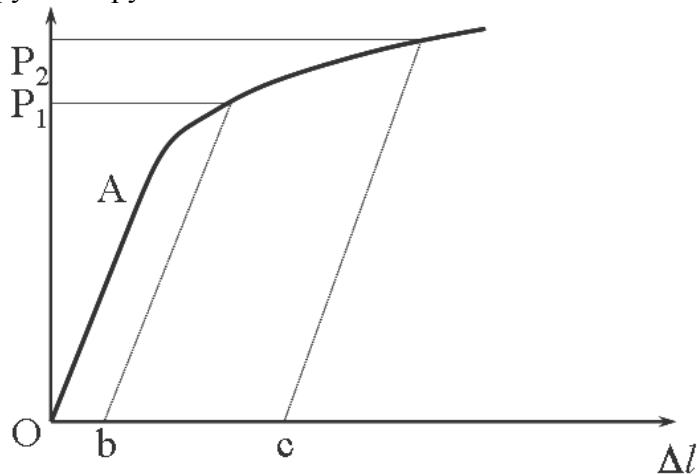


Рис. 1. Диаграмма растяжения

взаимодействия восстанавливается. Атомы возвращаются в положения равновесия, а тело приобретает прежние форму и размеры - оно деформировалось упруго.

Пластическая деформация представляет собой совершенно другой, более сложный процесс необратимых изменений.

При пластическом деформировании происходит сдвиг одной части кристалла относительно другой. После снятия нагрузки перемещенная часть кристалла не

возвращается на прежнее место. Сдвиг вызывают касательные напряжения, когда их значения превышают критическое значение $\tau_{\text{кр}}$.

Сдвиг в кристалле может осуществляться скольжением или двойникованием (рис. 2,3). При скольжении одна часть кристалла смещается параллельно другой части вдоль плоскости, называемой плоскостью скольжения или сдвига. Скольжение - основной вид сдвига в металлах и сплавах. Деформация двойникование представляет собой перестройку части кристалла в новое положение, зеркально симметричное к его недеформированной части. Плоскость зеркальной симметрии называют плоскостью двойникования.

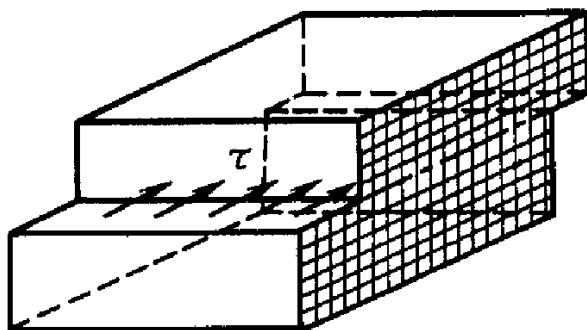


Рис. 2. Схема деформации сдвигом

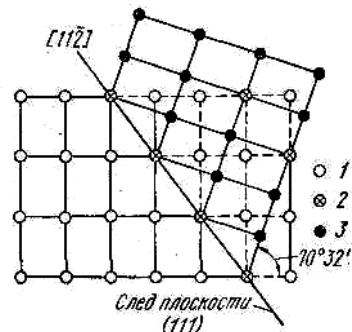


Рис. 3. Деформация двойникование

Рассмотрим механизм пластического сдвига в монокристалле.

Можно предположить, что под действием некоторого касательного напряжения τ все атомы части кристалла с идеальной решеткой выше плоскости A-A смещаются одновременно (рис. 4). В 20-е годы XXв. Френкелем Я.И. были выполнены теоретические изыскания по расчету критического касательного напряжения $\tau_{\text{тек}}$ такого синхронного «жесткого» сдвига. Оказалось, что его значения в сотни или даже тысячу раз больше фактических значений. Это различие настолько существенно, что вначале гипотезу Френкеля считали ошибочной. Для объяснения этого расхождения была выдвинута теория дислокаций, которые смогли увидеть только в 50-е годы с помощью электронного микроскопа.

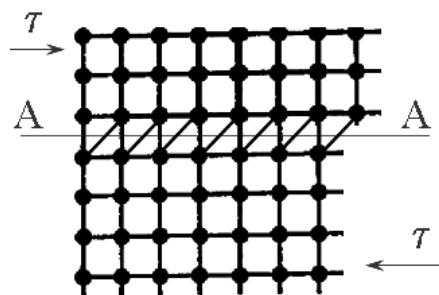


Рис. 4. Схема деформации идеального кристалла

Рассмотрим теперь дислокационный механизм пластической деформации (рис. 5)

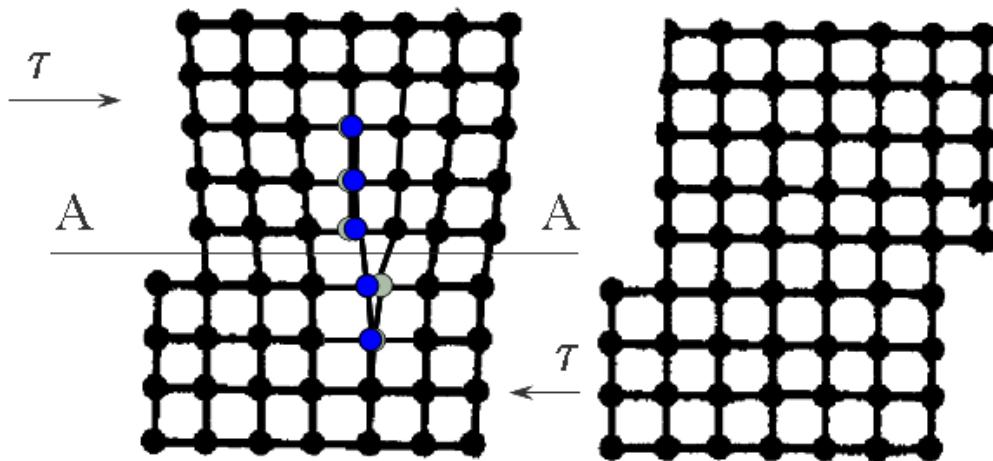


Рис. 5. Схема дислокационной деформации

Под действием касательного напряжения избыточная полуплоскость в верхней части кристалла соединяется с расположенной ниже частью правой соседней плоскости и образует с ней одну атомную плоскость, а оставшаяся ее часть становится новой полуплоскостью, которая заканчивается краевой дислокацией. Данное перемещение дислокации направо происходит вследствие того, что изменяется «соседство» атомов по обе стороны от плоскости скольжения А-А и незначительного смещения небольшой группы атомов оказывается достаточным для перемещения дислокации на одно межатомное расстояние. При постоянно действующем напряжении дислокация как бы по эстафете передается от одной атомной плоскости к другой, последовательно разрывая при этом каждый соседний «правильный» ряд атомов. Процесс идет до тех пор, пока дислокация не выйдет на поверхность кристалла, где образуется ступенька в одно межатомное расстояние (период решетки).

В плоскости скольжения обычно расположены десятки дислокаций. Их последовательное перемещение вдоль плоскости скольжения развивает процесс пластического течения. Высота ступеньки при этом пропорциональна числу дислокаций, выходящих на поверхность кристалла.

Такой процесс пластической деформации, когда в определенный момент разрывается только одна межатомная связь, а не все сразу, требует незначительных напряжений, гораздо меньших, чем теоретические. Тем самым подтвердилась гипотеза Френкеля и стала теорией. Она получила полное признание, когда удалось вырастить бездислокационные кристаллы («усы») - нитевидные образования ($d \approx 2$ мкм и $l \approx 10$ мм). Важной характеристикой, непосредственно влияющей на сопротивление материала пластической деформации, является плотность дислокаций. Согласно теории И.А. Одинга, зависимость между прочностью металла и плотностью дислокаций может быть представлена гиперболической функцией (рис. 6).

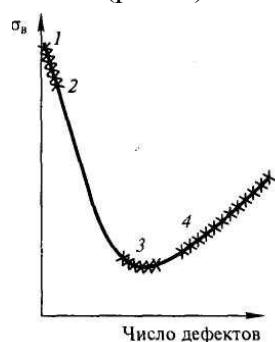


Рис. 6. Зависимость прочности металла от плотности дислокаций

Точка 1 соответствует прочности идеального бездефектного кристалла, т.е. теоретической прочности. Точка 2 соответствует прочности «усов» с очень низкой плотностью дислокаций. С увеличением числа дислокаций в интервале точек 2-3 прочность металла снижается, сдвиг кристаллической решетки облегчается, т.к. дислокации располагаются в плоскости скольжения. В точке 3 при плотности дислокаций $10^6\text{-}10^7$ уменьшение прочности прекращается и начинается ее постепенный рост. Это объясняется тем, что с увеличением плотности дислокаций их перемещение затрудняется в связи с тем, что они располагаются не только по параллельным, но и по пересекающимся плоскостям и тем самым препятствуют движению друг друга. Следовательно, позиция 4 соответствует упрочненному металлу.

Таким образом, дислокации искажают решетку и упрочняют металл.

Рассмотрим пластическую деформацию поликристаллического тела.

В результате пластической деформации такого тела происходит формоизменение каждого зерна. Пока общая деформация мала, порядка 1%, не все зерна деформируются, так как они различно ориентированы по отношению к приложенной нагрузке. С ростом степени деформации увеличивается охват зерен процессом, зерна постепенно вытягиваются в направлении пластического течения, внутри них измельчаются блоки, возрастает плотность дислокаций. При значительных деформациях образуется волокнистая структура материала, где границы зерен различаются с трудом (рис. 7).

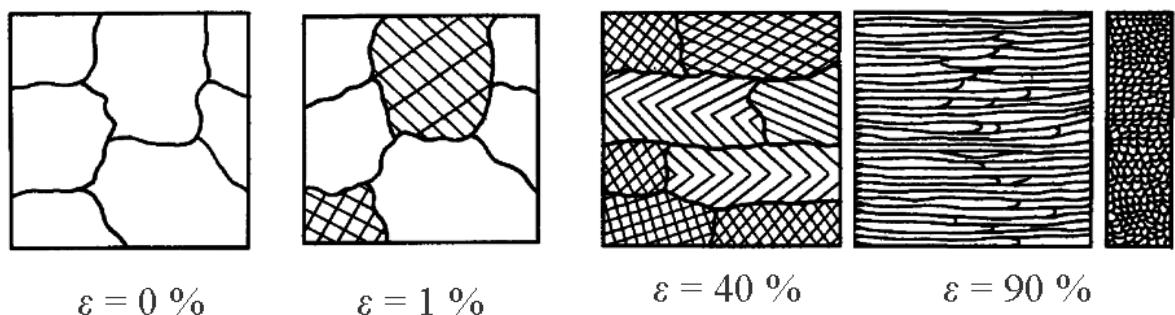
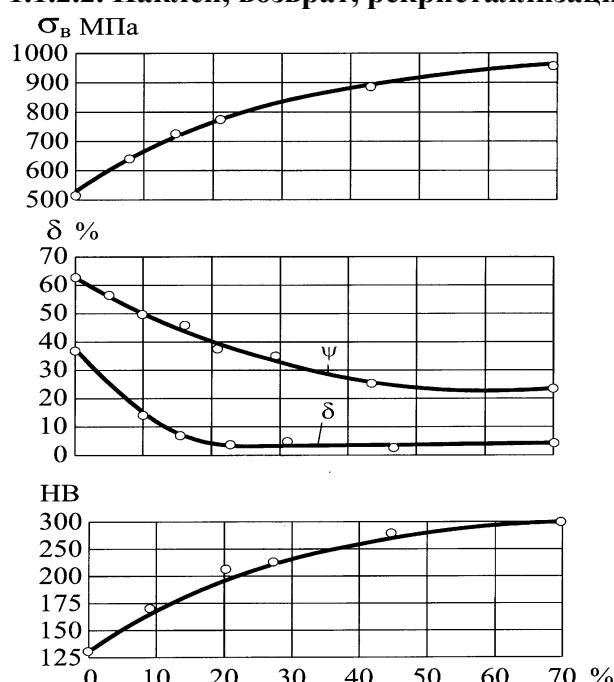


Рис. 7. Микроструктура деформированного металла

Таким образом, при значительной деформации в металле появляется определенная ориентация зерен, которая называется *текстурой* деформации.

1.1.2.2. Наклеп, возврат, рекристаллизация



С ростом степени деформации механические свойства (σ_b , твердость и др.), характеризующие сопротивление деформации, повышаются, происходит деформационное упрочнение, а способность к пластической деформации падает, т.к. δ и ψ уменьшаются (рис. 8).

Упрочнение металла в процессе пластической деформации называется *наклепом* или *нагартовкой*. Наклепанный металл имеет меньшую плотность, более высокое электросопротивление, меньшую теплопроводность; у него падает устойчивость против коррозии.

Структура пластически деформированного (наклепанного) металла неравновесна, что приводит к увеличению свободной энергии металла, он переходит в неустойчивое

Рис. 8. Влияние степени деформации на механические свойства стали 25

состоение. Поэтому должны происходить самопроизвольные явления, возвращающие металл в более устойчивое структурное состояние.

Следует отметить использование наклена на практике - для упрочнения деталей машин. Переход металла в более стабильное состояние происходит при нагреве. Уже умеренный нагрев (до 0,3 $T_{пл}$) вызывает ускорение движения атомов, в результате которого уменьшается количество точечных дефектов (вакансий) и дислокаций, следовательно, частично устраняются внутренние напряжения и частично восстанавливается кристаллическая решетка.

Частичное снятие искажений решетки в процессе умеренного нагрева деформированного металла называется *возвратом*, или *отдыхом*. В результате отдыха твердость и прочность несколько понижаются (на 20-30% по сравнению с исходными), а пластичность возрастает.

При большем повышении температуры наклепанного металла происходит образование новых равноосных зерен из волокнистых. Это явление называется рекристаллизацией. Итак, *рекристаллизация* - процесс возникновения и роста новых зерен из распадающейся волокнистой структуры, происходящий в результате существенного нагрева наклепанного металла.

Академик Бочвар А.А. установил, что между температурой начала рекристаллизации и температурой плавления существует простая зависимость

$$T_{рек} = a \cdot T_{пл},$$

где a - коэффициент, зависящий от чистоты металла.

Для химически чистых металлов $a = 0,1 - 0,2$; для технически чистых металлов $a = 0,3 - 0,4$; для сплавов $a = 0,5 - 0,8$.

Рассмотрим механизм рекристаллизации. При температуре рекристаллизации у границ деформированных зерен (блоков), где повышенная плотность дислокаций и где кристаллическая решетка наиболее искажена, образуются зародыши новых зерен, к которым переходят атомы от деформированных участков, в результате чего будут расти новые зерна (рис. 9). Образование новых, равноосных зерен вместо волокнистой структуры деформированного металла является первым этапом рекристаллизации и называется *первичной рекристаллизацией* или *рекристаллизацией обработки*. Такая обработка называется *рекристаллизационным отжигом*. Первичная рекристаллизация заканчивается, когда новые зерна полностью замещают весь объем деформированного металла.

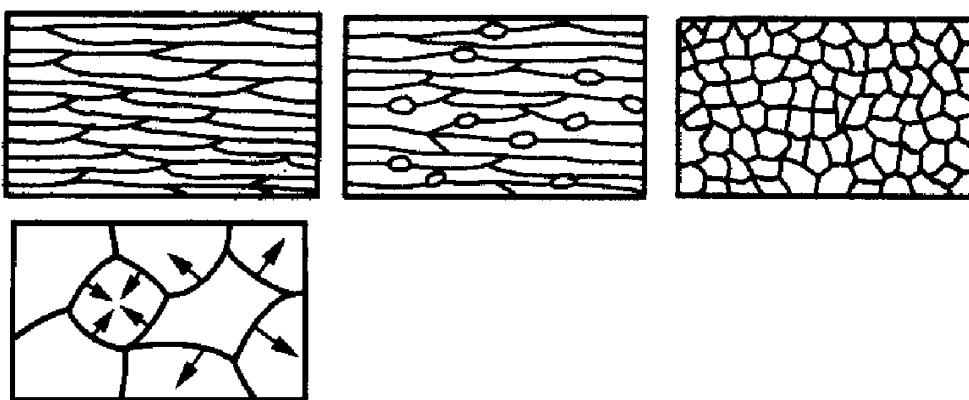


Рис. 9. Схема рекристаллизации металла

В процессе последующего нагрева или выдержки происходит рост некоторых новых зерен за счет других, при этом зерна с вогнутыми границами поглощают зерна выпуклые. Процесс роста рекристаллизованных зерен называется собирательной рекристаллизацией. Процесс собирательной рекристаллизации развивается самопроизвольно в связи с тем, что

укрупнение зерен приводит к уменьшению свободной энергии металла (меньше суммарная поверхность границ).

При продолжении процесса наблюдается интенсивный рост зерен, имеющих благоприятную кристаллографическую ориентацию и меньшую концентрацию дефектов. В результате получается структура в целом мелкозернистая, но с небольшим количеством очень крупных зерен. Такая структура обладает пониженной пластичностью.

Процесс образования отдельных крупных зерен называется *вторичной рекристаллизацией*.

По мере повышения температуры твердость сначала слегка снижается вследствие явлений возврата (рис. 10). После отжига (первичной рекристаллизации) твердость резко падает и достигает исходного значения (значения твердости до наклепа). Вторичная рекристаллизация, связанная с ростом отдельных зерен, приводит к частичному снижению твердости. Аналогично изменяются показатели прочности (предел прочности, предел текучести). Изменяется также и пластичность.

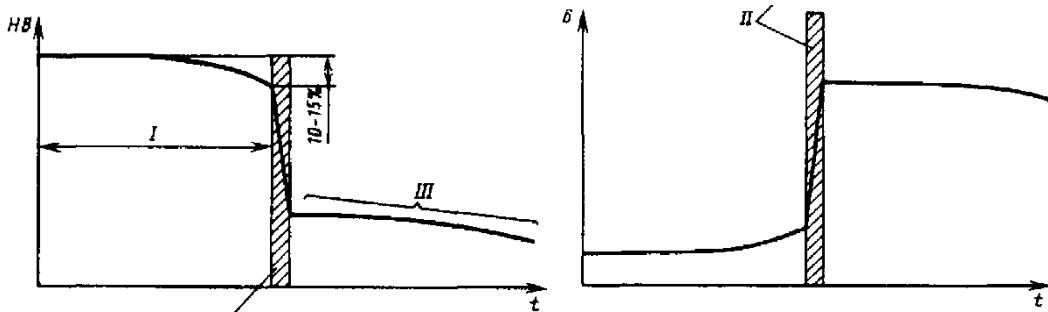


Рис. 10. Влияние степени отжига на твердость и пластичность нагартованного металла

На свойства металла существенное влияние оказывает размер рекристаллизованного зерна. Размер зерна после холодной пластической деформации и рекристаллизации зависит от температуры рекристаллизационного отжига, его продолжительности, степени предварительной деформации, размера исходного зерна, наличия примесей и химического состава.

Чем больше степень деформации, тем мельче зерно после рекристаллизации. При очень малых степенях деформации нагрев не вызывает рекристаллизации. При 3-15% -ной деформации после нагрева наблюдается гигантский рост зерна, т.к. не все зерна будут деформированы и при первичной рекристаллизации быстро растут исходные недеформированные зерна за счет поглощения соседних деформированных зерен, обладающих повышенной свободной энергией и, следовательно, менее устойчивых. Такая степень деформации называется *критической*. Поэтому чтобы не образовывалась крупнозернистая структура, которая имеет низкую пластичность, необходимо выходить в зону сверхкритических деформаций.

1.1.2.3. Сплавы, соединения и диаграммы состояния

Чистые металлы обычно имеют низкую прочность и невысокие технологические свойства, поэтому в технике обычно применяют сплавы. *Сплав* - сложное вещество, получаемое сплавлением или спеканием двух или нескольких простых веществ, называемых компонентами. (При сплавлении компоненты доводят до плавления, а при спекании их порошки смешивают и подвергают давлению при высокой температуре).

В зависимости от физико-механического взаимодействия компонентов в сплавах образуются различные фазы. *Фаза* - однородная часть сплава, отделенная от других частей (фаз) поверхностью раздела, при переходе через которую структура вещества или химический состав изменяется скачком.

Сплав имеет более сложное строение, чем его компоненты. Особенности структуры сплава зависят от характера взаимодействия компонентов. Составляющие сплав

компоненты могут вступать в химическое взаимодействие, образуя химическое соединение, или взаимно растворяться друг в друге, образуя растворы. Кроме того, часто сплавы представляют собой механическую смесь зерен веществ, образующих сплав.

Механическая смесь двух компонентов А и В образуется тогда, когда они не способны к взаимному растворению в твердом состоянии и не образуют химическое соединение. При этом сплав представляет собой смесь двух типов кристаллов - веществ А и В, отчетливо видимых на микроструктуре (рис. 11).

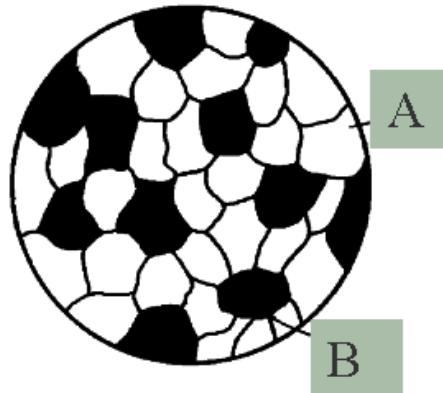


Рис. 11. Микроструктура сплава – механическая смесь

Свойства такого сплава зависят от соотношения компонентов, от размеров и формы зерен. Механические свойства имеют промежуточные значения в сравнении со свойствами чистых металлов А и В.

Химические соединения имеют следующие особенности:

- 1) соотношение компонентов кратное, описывается формулой A_nB_m ;
- 2) кристаллическая решетка сложнее, чем решетки отдельных компонентов А и В;
- 3) свойства соединения резко отличаются от свойств компонентов А и В;
- 4) образование химического соединения сопровождается значительным тепловым эффектом.

Образующаяся в результате кристаллизации сплава **однородная** (как и в жидком виде) **твердаяфаза**, называется *твердым раствором*. Такой сплав имеет однородные зерна, хотя химических элементов несколько. Рентгеновский анализ обнаруживает в твердом растворе только один тип решетки.

В отличие от механической смеси твердый раствор является однофазным (один тип кристаллов, одна атомно-кристаллическая решетка), а в отличие от химического соединения твердый раствор существует не при строго определенном соотношении компонентов, а в интервале их концентраций.

Различают твердые растворы замещения и внедрения. Твердый раствор замещения образуется замещением части атомов растворителя А атомами растворенного компонента В. Твердый раствор внедрения образуется путем внедрения атомов растворенного компонента В в междуузлия кристаллической решетки растворителя А (рис. 12).

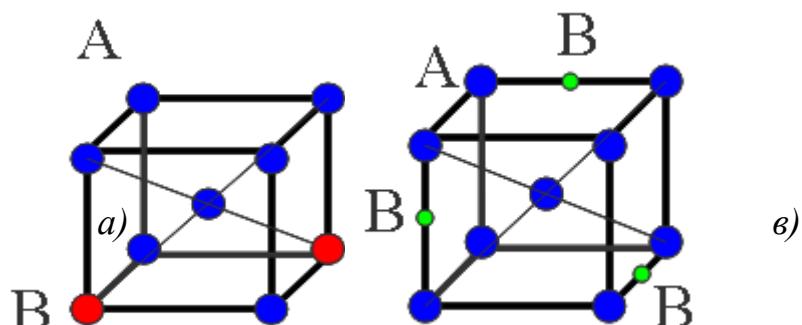


Рис. 12 Твердые растворы замещения (а) и внедрения (в)

В свою очередь твердые растворы замещения могут быть *ограниченными* и *неограниченными*. При неограниченной растворимости любое количество атомов А может быть заменено атомами В, однако для этого требуется выполнение следующих условий: решетки обоих компонентов должны быть изоморфными (одинаковыми), незначительное различие атомных радиусов, валентные оболочки близки по строению.

Различия в размерах атомов, при замещении атомов одного компонента атомами другого приводят к искажению кристаллической решетки. Искажения решетки упрочняют сплав, меняют и другие его свойства.

Диаграмма состояния сплавов — графическое изображение состояния сплава в зависимости от состава, его температуры, давления. Диаграмма состояния показывает устойчивые, равновесные состояния сплава, обладающие при данных условиях минимальной свободной энергией. Поэтому диаграмму иногда называют диаграммой фазового равновесия.

Диаграмму состояния как правило строят при постоянном давлении. При этом по оси ординат откладывают температуру, а по оси абсцисс - концентрацию компонентов. Для однокомпонентной системы (для элемента) диаграмма линейна-представляет собой одну шкалу температуры, на которой отмечаются температура плавления и другие критические точки. Последнее относится к веществам, обладающим полиморфизмом (аллотропией) - способностью существовать в различных кристаллических формах (модификациях).

Так, например, марганец имеет четыре модификации, кобальт и железо по две, Al, Cu, Cr - одну, т.е. вплоть до плавления решетки не меняются (моно-морфны). Аллотропические формы обозначаются греческими буквами α , β , γ и т.д., которые в виде индексов добавляются к символу, обозначающему элемент.

Диаграмма состояния для сплава, состоящего из двух компонентов, имеет ось концентраций. Общее содержание обоих компонентов в сплаве равно 100% и каждая точка на оси абсцисс соответствует определенному содержанию каждого компонента. Например, в промежуточной точке с 40% компонента В будет 60% - А, а крайние ординаты соответствуют чистым компонентам.

Рассмотрим построение диаграммы состояния сплавов, состоящих из свинца Pb и сурьмы Sb. Свинец и сурьма обладают неограниченной растворимостью в жидком состоянии, а в твердом состоянии не растворяются друг в друге, т.е. при охлаждении образуют механическую смесь.

Для построения диаграммы состояния обычно пользуются термическим методом, т.е. строят кривые охлаждения для чистых элементов и для сплавов разной концентрации. Возьмем сплавы с 5, 13 и 40% сурьмы (рис. 13).

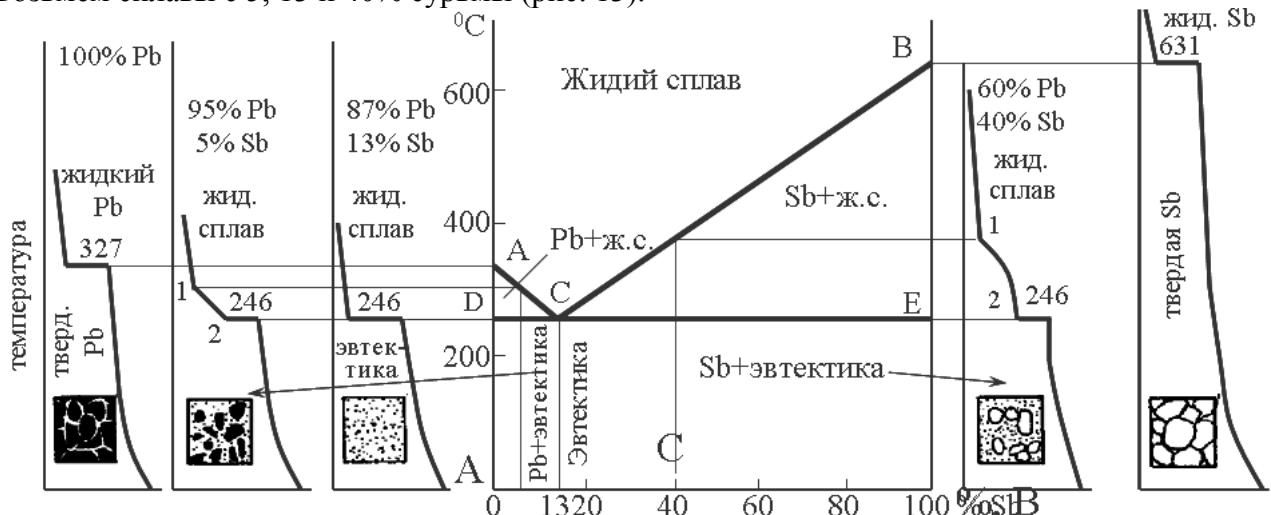


Рис 13. Диаграмма состояния сплавов свинец-сурьма

При рассмотрении кривых охлаждения чистых металлов видно, что они имеют по одной горизонтальной площадке, т.е. по одной критической точке: для свинца 327 °C, а для сурьмы 631 °C, которые характеризуют температуру кристаллизации данных элементов. Переносим эти точки на диаграмму состояния, получаем точки А и В, соответственно с нулевым и стопроцентным содержанием сурьмы в сплавах.

Теперь рассмотрим сплав с содержанием 13% сурьмы и 87% свинца. Из графика охлаждения видно, что данный сплав также имеет одну критическую точку – 246 °C, являющуюся температурой кристаллизации данного сплава с образованием механической смеси кристаллов. Особенностью такого сплава является то, что одновременно выделяются кристаллы свинца и сурьмы, а температура кристаллизации наиболее низкая для данной системы. Такая механическая смесь называется **эвтектикой**, а состав сплава **эвтектическим**. Переносим найденную точку на диаграмму состояния при значении по шкале абсцисс 13% сурьмы и получаем точку С.

Сплав с 5% сурьмы и 95% свинца на кривой охлаждения имеет две критические точки 1 и 2, указывающие на то, что этот сплав затвердевает в интервале температур. Сплав с 40% Sb аналогично предыдущему, имеет две критические точки, которые тоже переносим на диаграмму. Из анализа кривых охлаждения видно, что температура кристаллизации не зависит от состава сплава и постоянна - для данной системы это 246 °C.

Соединив между собой точки А, С и В, и проведя отрезок параллельный оси абсцисс через точку С, получим две линии ACB и DCE. Линия ACB характеризует температуру начала кристаллизации сплавов разного состава и называется «ликвидус» (Liqva с лат. - жидкай), вторая линия DCE характеризует температуру конца кристаллизации и называется «солидус» (в пер. с лат. - твердай). Эти линии разделяют диаграмму состояния на области с различным фазовым составом.

Выше линии ликвидус сплавы находятся в жидком состоянии, ниже линии солидус - в твердом состоянии, образуя механическую смесь. Между этими линиями сплавы находятся в полужидком - полутвердом состоянии, т.е. состоят из жидкости и кристаллов. Кристаллизация начинается с выпадения из жидкости того компонента, который имеет избыточную концентрацию по отношению к эвтектике. Таким компонентом в сплавах, имеющих сурьмы меньше 13% избыточная будет свинец, и такие сплавы называются доэвтектическими, а у которых сурьмы больше 13% - сурьма, такие сплавы называются заэвтектическими. Выпадение кристаллов избыточного компонента будет продолжаться до тех пор, пока в остающейся жидкой фазе не будет состава эвтектического сплава, т.е. 13% сурьмы и 87% свинца, который закристаллизуется при температуре 246 °C.

При более низкой температуре доэвтектические сплавы данной системы состоят из двух структурных составляющих: кристаллов чистого свинца, выделившихся в интервале температур между линиями ликвидуса и солидуса и эвтектической смеси, затвердевшей при постоянной температуре на линии солидуса. Заэвтектические сплавы будут иметь структуру, состоящую из кристаллов чистой сурьмы и эвтектики.

1.1.2.4. Правило фаз и правило отрезков.

Правило фаз (закон Гиббса) представляет собой математическое выражение условия равновесия системы, т.е. уравнение, которое показывает количественную зависимость между числом компонентов, числом фаз и числом степеней свободы.

Для условия равновесия системы при постоянном давлении уравнение имеет вид $C = K + 1 - \Phi$,

где С - число степеней свободы (вариантность системы),

K - число компонентов,

Φ - число фаз.

Под числом степеней свободы (вариантностью системы) понимают возможность изменения внешних и внутренних факторов (температуры и концентрации) без изменения числа фаз, находящихся в равновесии. Когда

$C = 0$ (система нонвариантна), изменение хотя бы одного фактора приведет к нарушению равновесия и вызовет изменение фазового состава. Например, для чистого металла $C=0$ только при температуре кристаллизации, т.е. существование жидкой и твердой фаз возможно лишь при постоянной температуре. При температуре выше или ниже система будет моновариантной ($C = 1$), т.е. фазовый состав остается постоянным при изменении (в некоторых пределах) одного из переменных факторов (температуры). Для двухкомпонентных сплавов возможно бивариантное состояние ($C=2$), например, в жидком состоянии. В этом случае можно изменять два фактора (концентрацию и температуру) без изменения фазового состава.

В процессе кристаллизации даже при неизменном числе фаз изменяются и концентрация фаз (жидкость обедняется компонентом, входящим в кристаллы), и соотношение фаз (жидкости становится меньше).

С помощью правила отрезков (правила рычага) можно определить в любой точке диаграммы (когда в сплаве одновременно существует две фазы): что это за фазы, какова их концентрация, каково их количество.

Рассмотрим пример для сплавов «A - B» (рис. 14).

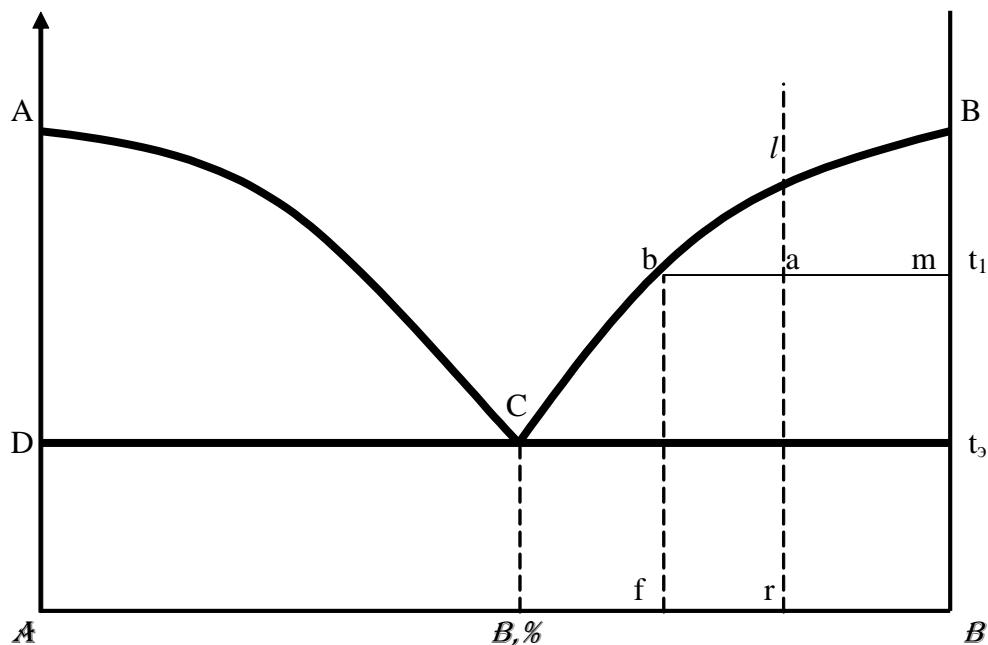


Рис. 14. К решению задачи по правилу рычага

В точке a , показывающей состояние сплава при температуре t_1 он состоит из кристаллов B и жидкости. Выше точки l сплав находится в однофазном состоянии и концентрация компонентов в этой фазе (т.е. в жидкости) определяется проекцией точки l на ось абсцисс. При охлаждении из сплава выделяются кристаллы B и жидкость обогащается компонентом A, а при достижении эвтектической температуры t_2 , содержание компонента B в жидкости определяется проекцией точки С на ось абсцисс. Значит, концентрация компонента B в жидкости изменяется по кривой $lbci$ для точки a она определяется проекцией точки b на ось абсцисс. Выделяющиеся кристаллы B имеют постоянный состав - это чистый компонент B, концентрация которого лежит на вертикальной оси B.

Из изложенного вытекает первое положение правила отрезков:

для определения концентрации компонентов в фазах, через данную точку проводят горизонталь до пересечения с ближайшими основными линиями диаграммы. Проекции

точек пересечения на ось концентрации показывают составы фаз. Горизонталь, проведенная через точку *a* называется конодой.

Количество фаз также можно определить. Если точка *l* определяет концентрацию сплава, точка *b* — состав жидкой фазы, а точка *m* — состав твердой фазы, то линия *bm* определяет все количество сплава, отрезок *am* — количество жидкости и отрезок *ba* — количество кристаллов. Второе положение правила отрезков формулируется так: для определения количества фазы в заданной точке нужно разделить длину отрезка коноды, *противолежащего* положению данной фазы, на общую длину коноды. То есть, количество кристаллов $Q_k = \frac{ba}{bm}$, а количество жидкости $Q_{ж} = \frac{am}{bm}$.

Типы диаграмм состояния

Диаграмма I рода — для сплавов, образующих механические смеси из чистых компонентов (см. выше диаграмму Pb - Sb). Фазы: жидкость, кристаллы А и кристаллы В. Структурные составляющие: кристаллы А и В и эвтектика.

Диаграмма II рода — диаграмма для сплавов с неограниченной растворимостью в твердом состоянии. Компоненты А, В. Фазы: жидкость L, твердый раствор α (рис. 15).

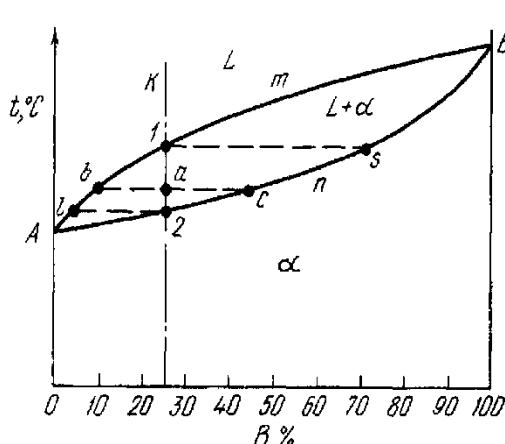


Рис. 15. Диаграмма II рода

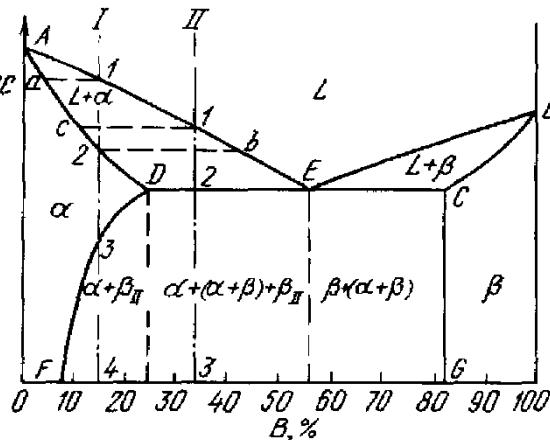


Рис. 16. Диаграмма III рода

Если два компонента неограниченно растворимы в жидком и твердом состояниях, то возможно одновременное существование лишь двух фаз: жидкости и твердого раствора. Следовательно, трех фаз не бывает, кристаллизации при постоянной температуре не наблюдается и горизонтальной линии на диаграмме не будет.

Диаграмма состояния III рода (рис. 16) — диаграмма для сплавов с ограниченной растворимостью в твердом состоянии. Компоненты: А, В. Фазы: жидкость L, твердые растворы α и β .

Оба компонента неограниченно растворимы в жидком состоянии, ограниченно в твердом и не образуют химических соединений. В сплавах такого рода возможно существование: жидкой фазы, твердого раствора компонента В в компоненте А, который называется α -раствор, твердого раствора компонента А в В, который обозначается через β . В этой системе не образуются фазы, представляющие собой чистые компоненты. Из жидкости могут выделяться только твердые растворы α или β (около вертикалей А и В, соответствующих чистым компонентам). Предельная растворимость компонента В в А определяется линией DF, а предельная растворимость А в В — линией CG. Линия AEB является на этой диаграмме линией ликвидус, линия ADCB — линией солидус.

Наиболее характерным сплавом для этой диаграммы является сплав I. Выше точки 1 сплав находится в жидком состоянии. В точке 1 начинается процесс кристаллизации и выделяются кристаллы твердого раствора α . В точке 2 кристаллизация закончится. Ниже точки 3 твердый раствор α является пересыщенным и выделяет избыточные кристаллы β -твердого раствора. Количество кристаллов β при охлаждении увеличивается, они обозначаются символом β_{II} и называются вторичными кристаллами, т.к. выделяются из твердого раствора, в отличие от первичных β -кристаллов, выделяющихся из жидкости.

Так как линия CG в отличие от линии FD изображена вертикальной, т.е. растворимость компонента A в B не зависит от температуры, то вторичных выделений α -кристаллов нет. Между точками D и C кристаллизация происходит по типу диаграммы Ирода - диаграммы механических смесей.

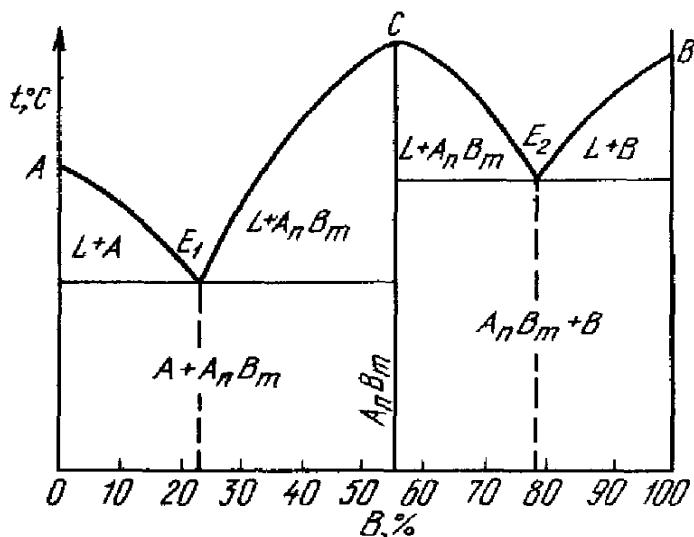


Рис. 17. Диаграмма IV рода

Диаграмма IV рода - диаграмма состояния сплавов, образующих устойчивое химическое соединение. Компоненты А и В при плавлении образуют химическое соединение, характеризующееся их определенным соотношением, что отразится на диаграмме вертикальной линией, проходящей через абсциссу, отвечающую данному соотношению компонентов в химическом соединении (рис. 17). Химическое соединение устойчиво, а значит, может само играть роль компонента системы сплавов, разделяя общую диаграмму состояния на ряд отдельных диаграмм, например, на две диаграммы I рода, где точки Е и Е₁- эвтектические.

Лекция 3 (2 часа)

Тема: Железо и его сплавы. (2 часа)

1.1.1 Вопросы лекции:

1. Железо и углерод
2. Фазы в системе Fe-C
3. Диаграмма состояния сплавов системы Fe-C.

1.1.2 Краткое содержание вопросов:

В технике наиболее широко применяются сплавы на основе железа, а из них – сплавы железа с углеродом. Стали и чугуны составляют 95% используемых в мире конструкционных материалов. Для получения заданных свойств в них вводят легирующие элементы. Сплавы могут обеспечить не только разнообразные, но и лучшие свойства, чем чистое железо.

3.1. Железо.

Чистое железо – металл серебристого цвета, мягкий, благородный. Однако, небольшая доля примесей придает ему склонность к ржавлению. В настоящее время можно получить в значительных объемах железо 99,999% чистоты.

Технические сорта железа (железо Армко) содержат 99,8 – 99,9% Fe, т.е. с примесями до 0,2%, из которых углерода до 0,02%, меди до 0,1% и еще десяток других элементов с малой концентрацией.

Температура плавления железа 1539 °С. При содержании примесей 0,01 – 0,1% железо имеет следующие механические характеристики: твердость НВ 70–80, предел прочности

$\sigma_b = 200\text{--}250$ МПа, относительное удлинение $\delta = 50\%$. Железо полиморфно и имеет четыре модификации, из которых рассмотрим подробно две основные – α (ОЦК) и γ (ГЦК решетка) (рис. 1).

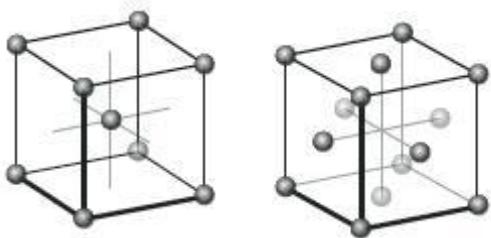


Рис. 1. Элементарные ячейки железа

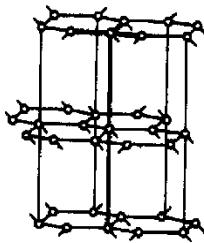


Рис. 2. Ячейка графита

Fe_α существует ниже 911°C . Период решетки ОЦК 0,287 нм. Плотность $P_\alpha = 7,86 \text{ г}/\text{см}^3$. Ниже 768°C (точка Кюри) железо ферромагнитно (магнитно), выше (Fe_β) – оно парамагнитно. В ОЦК решетке имеется 12 свободных мест в середине ребер. Диаметр такого свободного места, так называемой поры, 0,062 нм.

Fe_γ существует при температуре $911 - 1392^\circ\text{C}$. Период решетки ГЦК 0,364 нм. Плотность $P_\gamma = 8,0 \text{ г}/\text{см}^3$. Пора в центре куба больше, чем в ОЦК. Несмотря на тепловое расширение, объем γ металла меньше, чем объем Fe_α примерно на 1%, т.к. плотность упаковки атомов в ГЦК выше, чем в ОЦК.

Железо со многими элементами образует растворы: с *металлами* – растворы замещения, с *углеродом, азотом и водородом* растворы внедрения.

Углерод – неметаллический элемент, полиморфен: существует в двух кристаллических решетках. Соответствующие модификации – графит и алмаз.

Графит (*от греч. grapho – пишу*) – минерал, наиболее устойчивая модификация чистого углерода. Графит получают нагреванием антрацита без доступа воздуха. Твердость по минералогической шкале – 1, плотность $P = 2,2 \text{ г}/\text{см}^3$. Графит огнеупорен (Тпл = 3500°C), электропроводен, имеет цвет от черного до серого. Кристаллическая решетка – гексагональная слоистая. Межатомные расстояния: в основании решетки – 0,142 нм, между слоями – 0,340 нм (рис. 2).

Алмаз (туркс. алмас, от греч. adamas – несокрушимый), вторая – метастабильная (относительно устойчивая) модификация углерода. Этот самородный минерал очень твердый – твердость по минералогической шкале 10 (наивысшая), плотность $P = 3,5 - 3,6 \text{ г}/\text{см}^3$. Цвет: желтоватый, зеленоватый, иногда голубой и черный, а также бесцветный. Ограненные кристаллы – бриллианты.

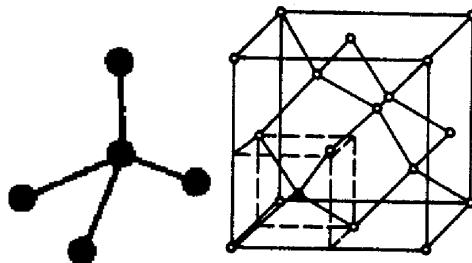


Рис. 3. Элементарная ячейка и объемная решетка алмаза

Непрозрачный алмаз – ценный абразив.

Синтетические алмазы получают при высоких давлении и температуре из графита. Средний размер кристаллов 1-2 мм. Их используют как абразив, материал для паст и порошков, для изготовления фильтер.

Исключительно высокая твердость алмаза определяется строением кристаллической решетки, в которой все четыре атома расположены на одинаковом расстоянии от центрального атома. Межатомная связь ковалентная, энергия связи очень большая, решетка неплотноупакованная.

В графите ковалентные силы действуют в основаниях, а между основаниями – слабые силы Ван-дер-Ваальса. При деформации графита в первую очередь разрушаются связи между слоями, чем и объясняется его низкая твердость.

Взаимодействие железа и углерода

- Углерод растворяется в железе в жидком и твердом состояниях. В твердом состоянии образует с атомами Fe твердые растворы внедрения $\text{Fe}(\text{C})$.
- Углерод и железо могут образовывать химическое соединение Fe_3C – карбид железа.
- В высокоуглеродистых соединениях углерод может находиться в чистом виде, в виде графита Г (т.е. образуется механическая смесь $\text{Fe}(\text{C})+\Gamma$).

3.2. Фазы в системе Fe – C

В системе железо – углерод возможно присутствие следующих фаз: жидкости (Ж), растворов феррита (Ф) и аустенита (А), химического соединения цементита (Ц) и графита (Г).

Жидкость – вещество, в промежуточном состоянии между твердым и газообразным с относительно равномерным распределенными атомами компонентов, имеющих «ближний порядок» в отличие «далнего порядка» - атомной связи в кристаллах. В жидкости атомы охвачены повышенной энергией, более подвижны и потому проявляется текучесть.

Феррит (от «феррум»), являющийся твердым раствором внедрения углерода (и других элементов) в α -железе, обозначается Fe_α (С). Различают высокотемпературный и низкотемпературный феррит. Свойства феррита при содержании 0,006% углерода при температуре 20 $^{\circ}\text{C}$: предел временного сопротивления $\sigma_b = 250$ -300 МПа, относительное удлинение $\delta = 50\%$, твердость HB 80 – 100.

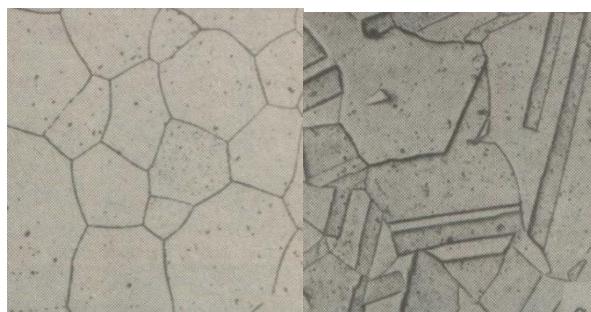


Рис. 4. Микроструктура
феррита (полиэдры)

Рис. 5. Микроструктура
аустенита

Растворимость углерода в феррите низка, так как в ОЦК решетке поры малы и значительная часть углерода располагается в вакансиях и на дислокациях.

Аустенит (в честь англ. ученого Р. Аустена) – твердый раствор внедрения углерода в γ -железе, обозначается Fe_γ (С). Растворимость углерода в Fe_γ достигает 2,14% - значительно

больше, чем в Fe_α , т.к. в отличие от ОЦК решетки в ГЦК решетке в центре имеется сравнительно большая пора диаметром 0,102 нм (диаметр атома графита 0,154 нм). Аустенит пластичен ($\delta = 60\%$), но прочнее при $T = 20^\circ\text{C}$ имеет твердость НВ 160 – 200 из-за искажений решетки.

Микроструктура аустенита и феррита – полигидрические (многогранные) зерна, но в аустените имеются двойники (рис.5).

Главный вывод: Графит и алмаз – химический состав одинаков, но разные решетки и очень разные свойства; аналогично аустенит и феррит – одно и то же по составу, но структура различна и свойства также различны.

Цементит – карбид железа Fe_3C . Атомный состав в %: Fe – 75, C – 25. Массовый состав: 6,67% C, остальное Fe.

Цементит имеет сложную ромбическую решетку, очень твердый (>800 НВ) и хрупкий (имеет почти нулевую пластичность). Температура плавления $T_{\text{пл}} = 1260^\circ\text{C}$.

В кристаллах цементита преобладает металлическая связь, поэтому он электропроводен, имеет блеск, белый цвет. В цементите атомы железа могут замещаться атомами металлов, атомы углерода атомами азота и кислорода – получается *легированный цементит*.

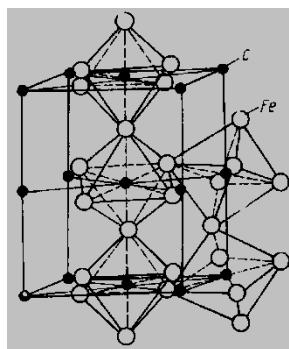


Рис. 6. Элементарная ячейка цементита

Цементит – соединение неустойчивое и при высокой температуре может распадаться на Fe и графит Г. Графит имеет 100% углерода и простую по форме решетку. Аустенит и феррит – малоуглеродистые сплавы (в аустените 2,14% углерода) и имеют сложные решетки. Цементит имеет около 7% углерода и очень сложную кристаллическую решетку. В этой связи из жидкости при охлаждении, из других фаз (аустенита и феррита) легче образуется цементит (он ближе к ним по строению), чем свободный графит.

3.3. Диаграмма состояния железоуглеродистых сплавов

Диаграмма состояния по составу компонентов железо-углерод (Fe – C), а по фазовому составу железо-цементит (Fe – Ц или Fe – Fe_3C), поэтому диаграмма имеет двойную шкалу концентраций (рис. 3). Вертикальные шкалы – температурные с критическими точками для железа (A (1539°C), G (911), N (1392)) и у цементита – точка D ($T_{\text{пл}}$). Принимая за второй компонент цементит (а не углерод) диаграмму называют диаграммой состояния сплавов железо-цементит.

Линия ACD – ликвидус, линия AECF – солидус.

На участке AC в интервале температур из жидкости кристаллизуется аустенит, на участке CD – цементит, а в точке С и по всей горизонтали EF – эвтектическая смесь аустенита (A) с цементитом (Ц). Эта часть диаграммы представляет собой диаграмму III рода с эвтектикой и линией ES ограничения растворимости углерода.

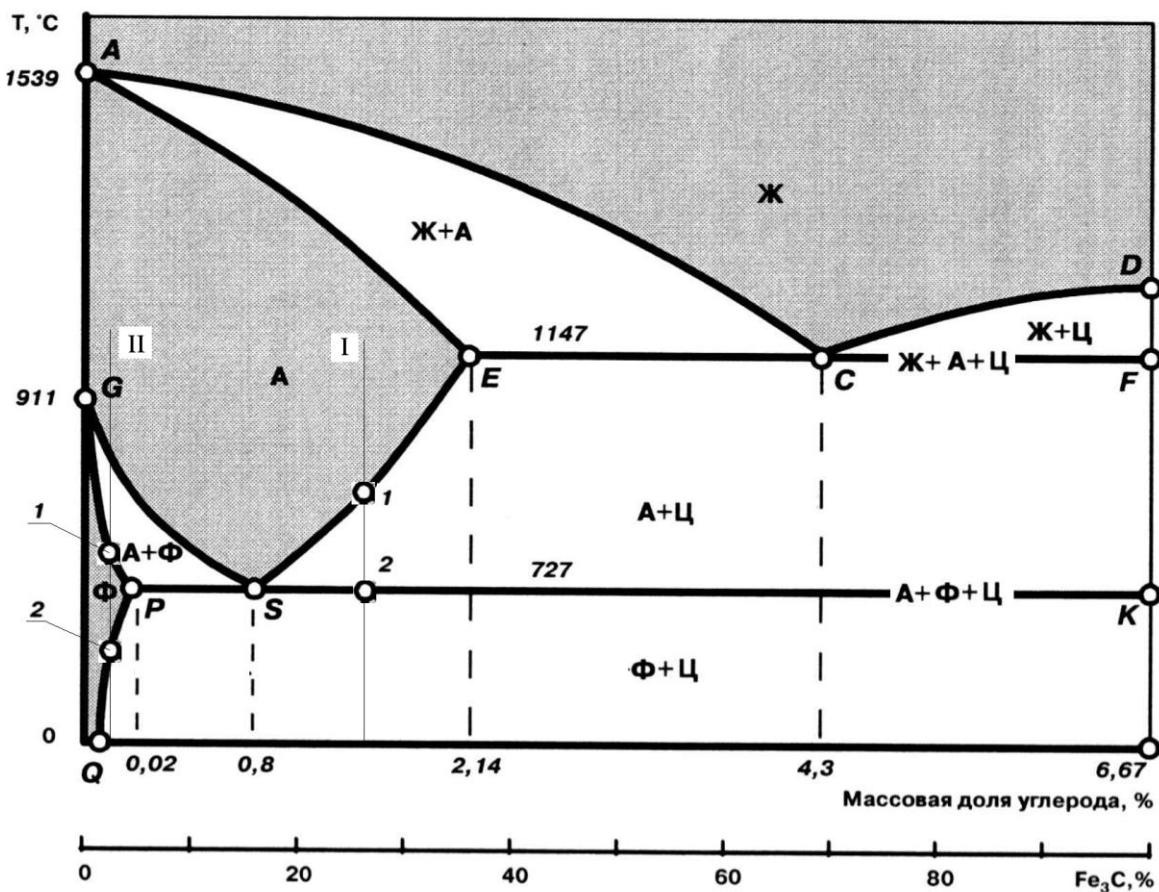


Рис. 7. Фазовая диаграмма состояния сплавов Fe - C

Линии: CD – первичного цементита, образующегося из жидкости,
ES – вторичного цементита, образующегося из аустенита (А),
PQ – третичного цементита, образующегося из феррита (Ф).

Особенности превращений:

1. Выделение цементита из-за растворимости углерода (С) в фазах.

Так, для сплава I с 1,5% содержанием углерода (С) при температуре 1147°C насыщение аустенита углеродом не полное (могло быть ≈ 2%), но при охлаждении от точки 1 и ниже концентрация углерода снижается и на линии PSK составит всего 0,8%. Аналогичный процесс происходит в сплаве II при температурах от точки 2 и ниже для феррита, т.к. при охлаждении концентрация углерода уменьшается до 0,006% (точка Q). Выделяющийся углерод образует цементит для сплава I – вторичный, для сплава II – третичный.

2. Вторичная кристаллизация (перекристаллизация), вызванная превращением $Fe_{\gamma} - Fe_{\alpha}$. Чистое железо претерпевает это превращение при 911°C, а сплавы – в интервале температур, соответствующих линиям GS (начало превращения аустенита в феррит) и GP (конец превращения), а также от GS до PS. Кроме того, на линии PSK происходит перлитное превращение (рассмотрено ниже).

Используя правило рычага, можно установить, что в области диаграммы EFKSE находятся фазы аустенит (А) и цементит (Ц), а в PKLQP – феррит и цементит. Таков фазовый состав железоуглеродистых сплавов на диаграмме состояния.

Количественно распределение фаз на диаграмме (рис. 7) следующее:

- однофазные области: Ж – выше линии ликвидус ACD,

А – в пределах AESGA, здесь т. Е соответствует предельной растворимости углерода в аустените,

Φ – в пределах GPQOG, здесь т. Р и Q соответству

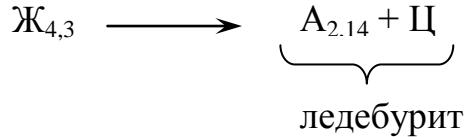
ют предельной растворимости углерода в феррите;

- по две фазы имеется во всех остальных областях и на наклонных линиях;

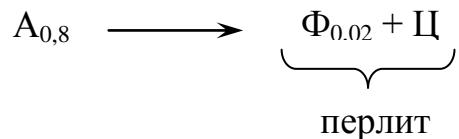
- по три фазы существует только на горизонтальных линиях ECF и PSK.

На этих горизонтальных линиях происходят изотермические превращения:

на линии ECF (1147°C) – эвтектическое превращение. Образующаяся эвтектика называется ледебуритом (в честь немецкого ученого А. Ледебура);



на линии PSK (727°C) – эвтектоидное превращение. Образующийся эвтектоид называется перлитом (от перламутрового блеска).



Эвтектика и эвтектоид («похожий на эвтектику») представляют собой мелкокристаллические смеси двух фаз (составляющих). Это самостоятельные структурные составляющие, значительно влияющие на свойства сплавов.

Перлит (0,8% С) (рис.8) чаще всего имеет пластинчатое строение и является прочной структурой: $\sigma_b \approx 600 \text{ МПа}$, твердость HB 180 – 220, $\delta \approx 16\%$.

Ледебурит (4,3% С) (рис. 9) при охлаждении претерпевает на линии PSK эвтектоидное превращение находящегося в нем аустенита. При низких температурах ледебурит представляет собой смесь перлита с цементитом. Цементит образует сплошную матрицу, в которой размещены колонии перлита (цементит на рис.9 светлый, перлит – темный). Такое строение ледебурита служит причиной его большой твердости (> HB 600) и хрупкости (δ до 2%). Присутствие ледебурита в структуре сплавов обуславливает их неспособность к обработке давлением, затрудняет обработку резанием.

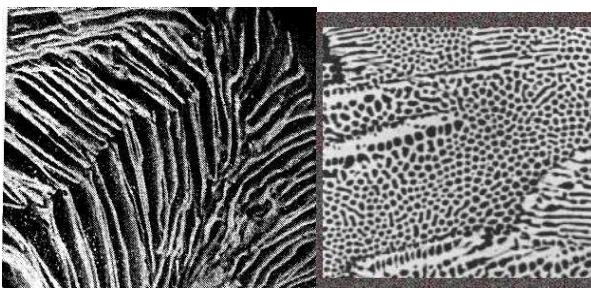


Рис. 8. Перлит (эвтектоид)

Рис. 9. Ледебурит (эвтектика)

Поскольку структурная диаграмма (рис. 10) довольно сложная, необходимо рассмотреть процессы превращений железоуглеродистых сплавов различного состава.

I сплав содержит углерода до 0,006%. В жидкости в интервале линии AC-AE кристаллизуется аустенит, который при дальнейшем охлаждении в интервале линий GS-GP превращается в феррит ($A \rightarrow \Phi$), что представлено на фрагменте диаграммы точками 1

и 2. Ферритная структура сохраняется вплоть до комнатной температуры (пунктирная линия).

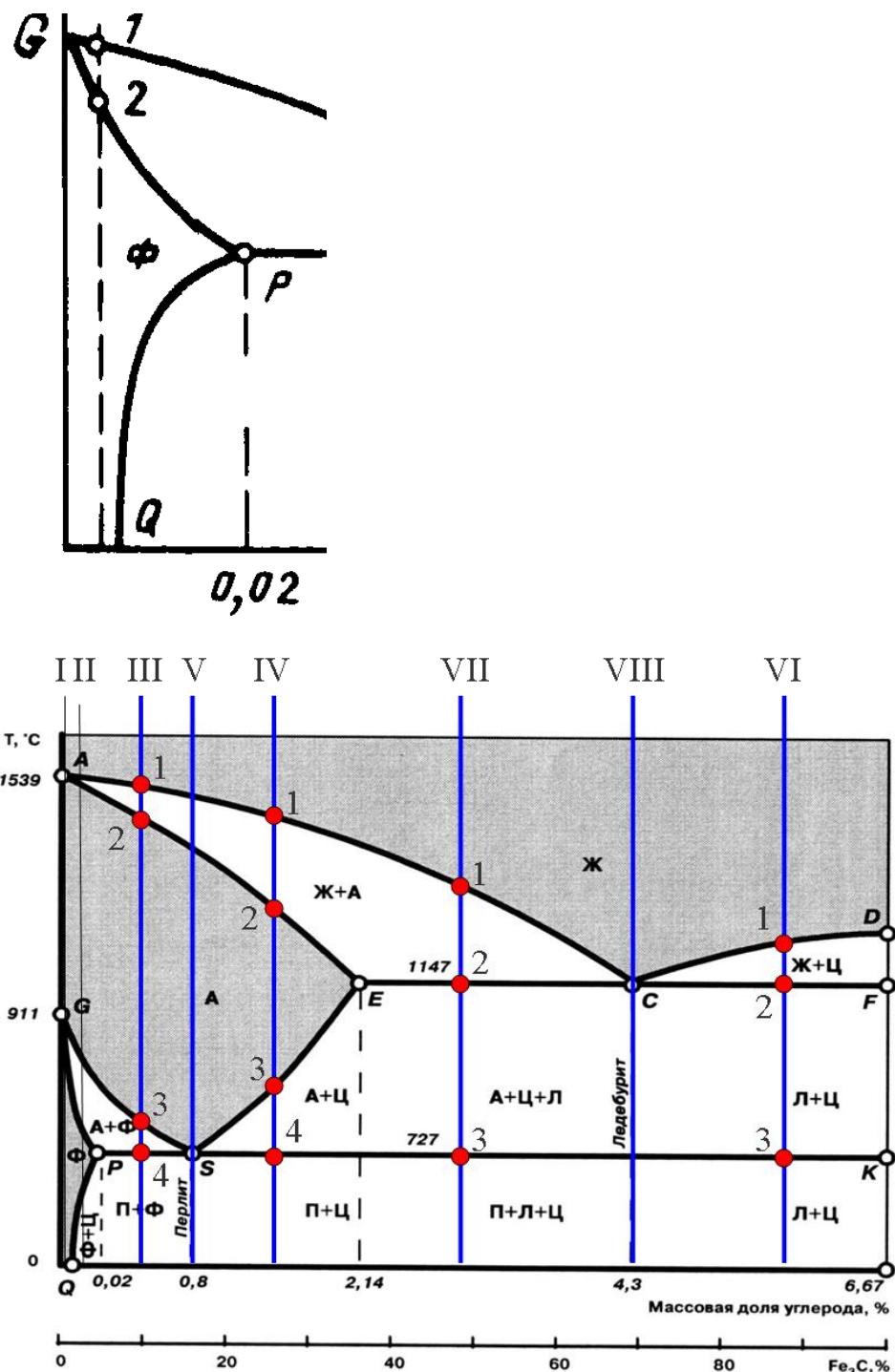


Рис. 10. Структурная диаграмма состояния сплавов Fe - Fe₃C

II сплав с содержанием углерода 0,006 – 0,02%. Сначала процесс идет как в сплаве 1, но при охлаждении феррита от линии PQ из него выделяются избыточный углерод и образуется цементит третичный (процесс описан выше). Конечная структура будет двухфазной: $\Phi + \text{Ц}_{\text{III}}$ (феррит + третичный цементит), причем феррит в виде зерен, цементит в виде прослоек по их границам. Третичный цементит ухудшает технологическую пластичность.

Так как содержание третичного цементита невелико по сравнению с цементитом, выделяющимся при других фазовых превращениях, то о нем и не упоминают при

рассмотрении структур сплавов с содержанием углерода больше 0,02% (для сплавов праве т. Р).

Сплавы с содержанием углерода от 0,02 до 2,14% - стали.

Сплав III с содержанием углерода от 0,02 до 0,8%. Образование кристаллов аустенита происходит в интервале температур 1 – 2. В точке 2 кристаллизация аустенита заканчивается от точки 2 до точки 3 структурных изменений не происходит, аустенит просто охлаждается. В точке 3 начинается превращение аустенита в феррит. При охлаждении сплава до точки 4 состав остаточного аустенита будет соответствовать эвтектоидному, поэтому произойдет эвтектоидное превращение аустенита в перлит. При комнатной температуре структура сплава состоит из феррита и перлита (рис.11).

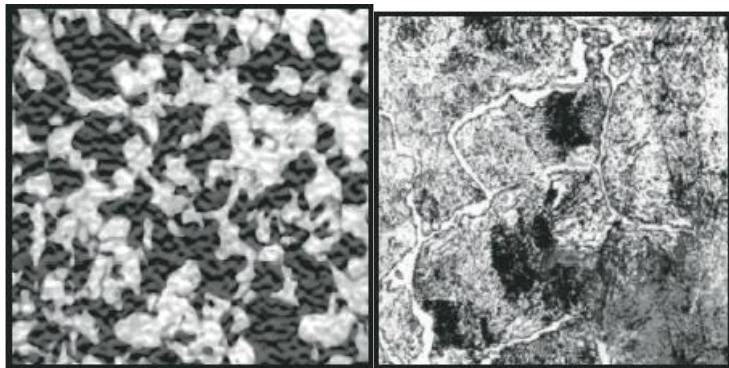


Рис. 11. Сталь доэвтектоидная

Рис. 12. Сталь заэвтектоидная

Сплав IV с содержанием углерода от 0,8 до 2,14%. До точки 3 превращение в этом сплаве такие же, как и в предыдущем (из жидкости образуется аустенит, который охлаждается без изменения до точки 3). При охлаждении в интервале температур 3 – 4 из кристаллической решетки аустенита выделяется избыточный углерод с образованием вторичного цементита Ц_{II} . На линии PSK происходит эвтектоидное превращение, при котором аустенит превращается в перлит. Поэтому при комнатной температуре структура сплава состоит из перлита и вторичного цементита (в виде белой сетки вокруг перлитных зерен), что представлено на рис. 12.

Сплав V с содержанием углерода 0,8%, по составу соответствует точке S. Слева от точки S аустенит частично превращается в феррит, справа от нее аустенит частично превращается в цементит вторичный, а в точке S весь аустенит превращается в перлит ($\text{A} + \text{Ц}$).

В сплавах с содержанием углерода более 2,14% при кристаллизации происходит эвтектическое превращение. Такие сплавы называются чугунами.

Сплав VI с содержанием углерода от 4,3 до 6,67%. Кристаллизация начинается с образования цементита. Первичный цементит выделяется из жидкости в интервале температур 1 – 2. В точке 2 состав жидкости соответствует точке C, т.е. жидкость имеет концентрацию углерода, равную 4,3% и происходит эвтектическое превращение этой жидкости в ледебурит. При дальнейшем охлаждении в интервале температур 2 – 3 из аустенита, входящего в эвтектику – ледебурит, выделяется вторичный цементит. В точке 3 происходит перлитное превращение аустенита. Поэтому при комнатной температуре сплав состоит из цементита и ледебурита, представляющего собой смесь перлита и цементита (рис. 14).

Сплав VII с содержанием углерода от 2,14 до 4,3%. Кристаллизация начинается в точке 1 образованием аустенита, в точке 2 жидкость имеет концентрацию углерода, равную 4,3% и происходит эвтектическое превращение жидкости в ледебурит. При дальнейшем охлаждении в интервале 2 – 3 из аустенита, как структурно свободного, так и входящего в эвтектику (ледебурит), выделяется вторичный цементит. В точке 3 происходит перлитное превращение аустенита, содержащего 0,8% углерода. Структура таких сплавов при

комнатной температуре состоит из перлита, ледебурита и вторичного цементита (рис. 13). Вторичный цементит и цементит ледебурита сливаются и практически неразличимы.

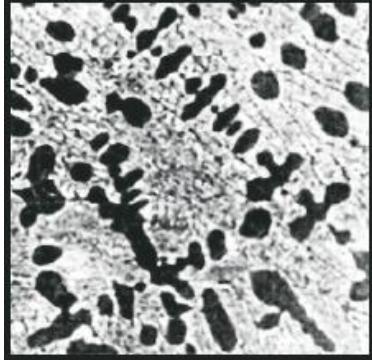


Рис. 13. Чугун доэвтектический

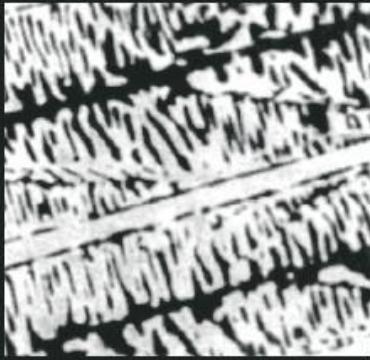


Рис. 14. Чугун заэвтектический

Сплав VIII с содержанием углерода 4,3%. Жидкость в точке С превращается в ледебурит – смесь мелких кристаллов аустенита и цементита. При охлаждении содержание углерода в аустените, входящем в ледебурит понижается и на линии PSK происходит его перлитное превращение.

У всех сплавов, содержащих < 2,14% углерода – у сталей, в результате первичной кристаллизации получается пластичная структура аустенита, у сплавов с углеродом > 2,14 % - у чугунов структура хрупкая, т.к. включает ледебурит.

Это различие в структуре при высокой температуре и создает существенное различие в технологических приемах обработки сплавов. Стали подвергают ковке, прокатке и другим видам обработки давлением, а чугуны применяют как литейный материал.

Диаграмма железо – цементит называется равновесной, т.к. получена при медленном охлаждении, обеспечивающем условия для диффузионных превращений. Если вести очень медленное охлаждение, то вместо первичного цементита при более высокой температуре из жидкости выделяется графит – Г₁. Выше линии ECF образуется графитная (нецементитная) эвтектика А + Г_{эвт}.

Из аустенита будет выделяться графит вторичный, выше линии PSK образуется графитный эвтектоид. Таким образом, будет получена диаграмма Fe – С.

Диаграмма имеет большое теоретическое и практическое значение. Теория термообработки опирается на критические точки (точки Чернова), которые имеют особые обозначения.

А₀ = 210 °C – граница ферромагнитности Fe₃C,

А₁ = 727 °C – линия PSK,

А₂ = 768 °C – точка Кюри, граница ферромагнитности железа,

А₃ – граница α - γ превращений (GS),

А₄ = 1392 °C – точка N,

А_{ст} – граница цементитного превращения (ES).

При нагреве к букве А добавляют индекс с (например А_{c3}), при охлаждении сплава индекс r (A_{r1}).

Лекция 4 (2 часа)

Тема: Углеродистые стали и чугуны. (2 часа)

1.1.1 Вопросы лекции:

1. Влияние углерода и примесей на структуру и свойства стали
2. Классификация и маркировка сталей
3. Состав, структура свойства чугунов
4. Классификация и маркировка чугунов

1.1.2 Краткое содержание вопросов:

5.1. Состав углеродистых сталей

Сталь – основная продукция черной металлургии, причем приблизительно 90% изготавливается углеродистой стали, а 10% легированной.

Углеродистая сталь – сложный по химическому составу сплав, в котором кроме железа (97,0 – 99,5%), имеется много элементов, наличие которых либо обусловлено технологическими особенностями производства (специально вводят марганец и кремний), либо невозможностью полного удаления их из металла (серу, фосфор, кислород, азот, водород), а также случайными примесями (хром, никель, медь и др.). Сталь разных способов выплавки (мартеновский, конвертерный и др.) главным образом различают по содержанию этих примесей.

Итак, *примесями* являются элементы сплавов, присутствующие в малых дозах и несущественно влияющие на их свойства. Если же элементы содержаться в количестве достаточном для изменения свойств сплавов их называют *компонентами*.

Таким образом, по ряду причин в сталях обязательно содержаться примеси – это неизбежно. Однако один элемент в стал вводят специально – это углерод. Углерод сильно влияет на свойства стали даже при малых дозах. При небольших количествах остальных элементов (примесей) углерод является главным компонентом, который определяет свойства железоуглеродистых сплавов, поэтому эти сплавы, содержащие менее 2% углерода называют **углеродистыми сталями**.

В большинстве случаев от изделия требуется определенная жесткость. Конструктор выбирает площадь и форму поперечного сечения детали. При этом обычно получается, что действующие в детали напряжения значительно меньше предела текучести стали. В этом случае прочностные свойства металла достаточно в «сыром» виде, металл не подвергается специальной обработке.

В случае, когда прочность стали оказывается недостаточной ее подвергают термообработке. Но тогда к стали предъявляются повышенные требования (узкий предел по содержанию углерода и др.). Такая сталь называется сталью повышенного качества (качественная). Кроме того, различают стали высококачественные и особо высококачественные.

5.2. Влияние углерода и примесей на структуру и свойства стали

С изменением содержания углерода изменяется структура стали. Сталь, содержащая 0,8% углерода состоит из перлита; доэвтектоидная сталь, содержащая меньше 0,8% углерода, имеет перлит и феррит ($\Phi + \Pi$); заэвтектоидная сталь ($> 0,8\%$ углерода) содержит перлит и вторичный цементит ($\Pi + \mathrm{Ц}_{\Pi}$).

Перлит и тем более цементит придают твердость, прочность, но и хрупкость. По закону Н.С. Курнакова, например, твердость линейно зависит от содержания углерода; относительное удлинение и ударная вязкость снижаются; предел прочности сначала растет, а затем уменьшается т.к. повышается хрупкость (рис. 1). Приведенные показатели механических свойств действительны для горячекатанных изделий без термообработки, для более грубой литой структуры показатели ниже (главным образом пластичность).

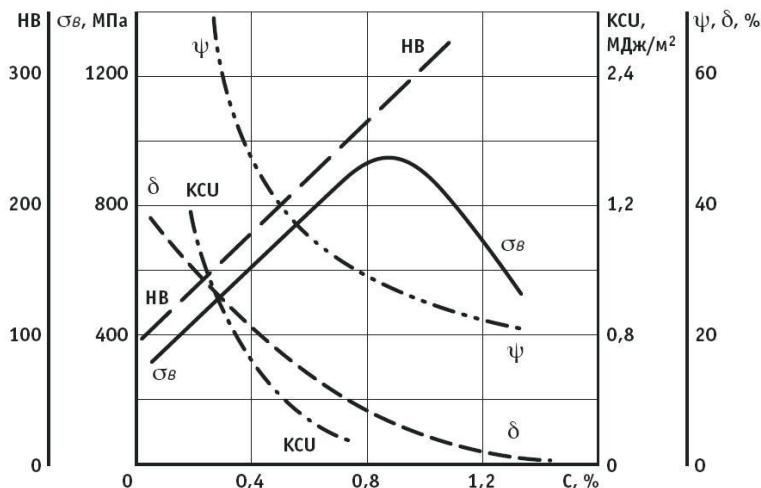


Рис. 1. Влияние содержания углерода на механические свойства сталей

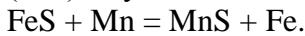
Влияние постоянных примесей на свойства стали.

Постоянные примеси (марганец, кремний, фосфор, сера), а также газы (водород, азот, кислород) обязательно присутствуют в технических сортах стали.

Обычно содержание этих элементов ограничивается следующими значениями: Mn≤ 0,8%, Si≤ 0,5%, P≤ 0,05%, S≤ 0,05%. При большем их содержании сталь относят к сорту легированных, а эти элементы вводят специально.

Рассмотрим влияние примесей.

Марганец – вводят для раскисления стали (удаления закиси железа). Марганец уменьшает вредное влияние серы, переводя легкоплавкие соединения сульфида железа (FeS) в тугоплавкие соединения сульфида марганца (MnS):



Марганец растворяется в феррите и цементите (он образует раствор замещения $\text{Fe}_\alpha(\text{Mn})$ и химическое соединение Mn_3C), что в результате повышает прочность стали.

Кремний – как и марганец является раскислителем стали. Влияние малых долей кремния аналогично влиянию марганца. Кремний структурно не обнаруживается, так как полностью растворяется в феррите ($\text{Fe}_\alpha(\text{Si})$). Оксид кремния SiO_2 удаляется со шлаками, частично остается (не успевает всплыть), образуя силикатные включения.

Фосфор – вредная примесь. Фосфор переходит в сталь из железной руды, топлива и флюсов. Различные способы получения стали обеспечивают разный уровень содержания фосфора в ней: от 0,02% (электропечи) до 0,12% как в исходном чугуне (бессемеровский способ).

Фосфор может растворяться в феррите до 1,2%, но при этом резко повышается температура перехода в хрупкое состояние – **хладноломкость** стали. Повышение концентрации фосфора на 0,01% поднимает порог хладноломкости на 25 °C. В отдельных случаях фосфор желателен, так как облегчает обрабатываемость стали режущим инструментом.

Сера – вредная примесь. Сера, как и фосфор, попадает из руд, из печных газов. Максимальное содержание серы в бессемеровской стали – 0,06%. В сталях обыкновенного качества сера содержится до 0,055%, в высококачественных сталях – до 0,025%. Синтетические шлаки позволяют снизить содержание серы до 0,005%.

Сера нерастворима в железе и образует с ним легкоплавкий сульфид железа ($T_{\text{пл}} = 988^{\circ}\text{C}$). Это эвтектика ($\text{Fe}+\text{FeS}$), затвердевающая при кристаллизации стали в последнюю очередь и располагающаяся, следовательно, по границам зерен железоуглеродистого сплава. При нагреве от 800 °C и выше (в области температур красного каления) сульфид железа, ослабляя межзеренные связи, охрупчивает сталь и вызывает **красноломкость**. Такая сталь не обрабатывается давлением – получаются надрывы и трещины.

Введение марганца приводит к образованию сульфида марганца MnS, который плавится при температуре 1620 °C, а при температуре 800 – 1200 °C он пластичен и при обработке давлением вытягивается в продолговатые линзы.

Газы. Водород, азот и кислород содержатся в стали в небольших количествах, зависящих от способа производства. Они могут присутствовать:

- в свободном состоянии,
- в α -твердом растворе (внедрения),
- в соединениях (кислород в оксидах, азот в нитридах).

Водород может находиться в твердом растворе .а также скапливаться в порах и на дислокациях.

Водород охрупчивает сталь; повышенное его содержание приводит к образованию флокенов – мелких внутренних надрывов, образующихся при охлаждении стали, когда растворимость водорода уменьшается и он выделяется из раствора.

Кислород и азот так же как и водород снижают пластичность стали.

Оксиды SiO_2 , MnO , FeO и др. в процессе деформации металла дробятся и располагаются в виде разорванных строчек и пятен (рис 2). Сульфиды (MnS и др.) – пластичные образования. Они располагаются вдоль направления прокатки в виде вытянутых линз(рис. 3). Наличие такой структуры вызывает сильную анизотропию свойств.

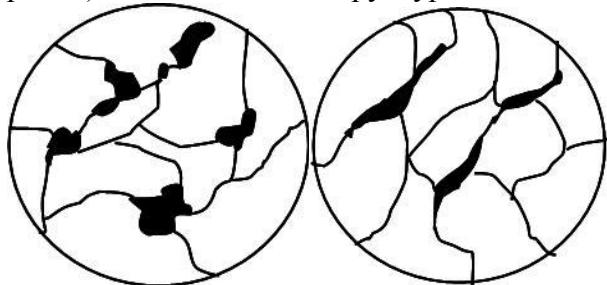


Рис. 2. Оксиды

Рис.3. Сульфиды

Неметаллические включения (сульфиды, оксиды, нитриды) являются концентраторами напряжений, снижают пластичность и вязкость металла. Неметаллические включения, сера, газообразные примеси удаляются из металла в процессе переплава.

5.3. Классификация и маркировка сталей

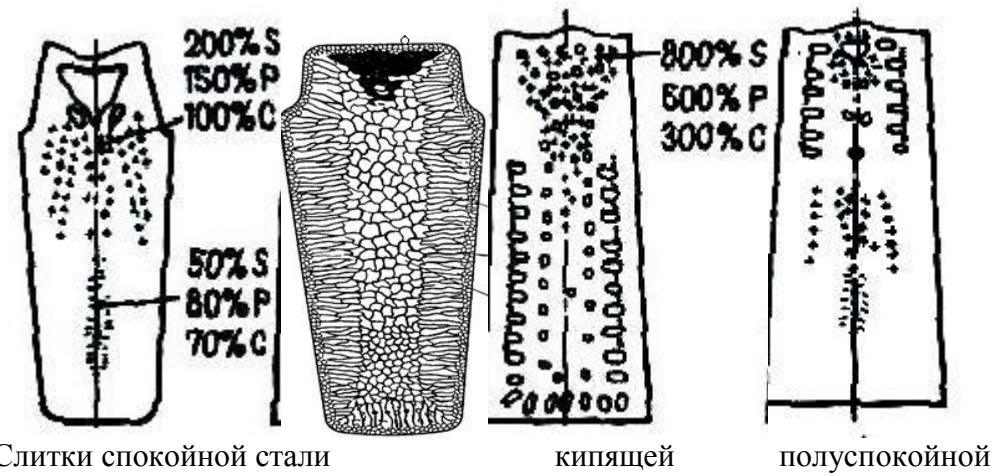
Стали классифицируют по способу производства, содержанию углерода, степени раскисления, качеству, структуре, прочности и назначению.

По способу производства: мартеновские, конверторные и электросталь.

По содержанию углерода: низкоуглеродистые(< 0,25% C), среднеуглеродистые (0,3 – 0,5% C), высокоуглеродистые (до 0,65% C) стали.

По степени раскисления стали бывают: спокойные, полуспокойные и кипящие. Спокойные стали раскисляют марганцем, кремнием и алюминием. Они содержат мало кислорода и затвердевают спокойно без газовыделения. Кипящие стали раскисляют только марганцем. Они содержат повышенное количество кислорода (в закиси железа FeO), который частично взаимодействует с углеродом при затвердевании, удаляется в виде CO . Выделение пузырей CO создает эффект кипения стали, откуда такое название.

Слиток из спокойной стали имеет усадочную раковину, расположенную в его верхней части (рис 4). В связи с этим металл значительной части слитка (до 20%) не может быть использован и идет в отход. Зато металл оставшейся части слитка плотный, однородный по химическому составу и обладает высокими механическими свойствами. Слиток из кипящей стали имеет большое количество мелких усадочных раковин и газовых пузырей, рассеянных по всему объему. Кипящие стали дешевые, их применяют для изготовления неответственных изделий.



Слитки спокойной стали

кипящей

полуспокойной

Рис. 4. Слитки сталей различной раскисленности

Полуспокойные стали по степени раскисления занимают промежуточное положение между спокойными и кипящими сталью и раскисляются марганцем и алюминием.

По качеству принято выделять: стали обычного качества, качественные, высококачественные и особо высококачественные (легированные).

Таблица 1. Классификация углеродистых сталей по качеству

Группа стали	S, %	P, %
Стали обычного качества	до 0,05	до 0,04
Качественные конструкционные	0,04	0,035
Качественные инструментальные	0,03	0,030
Высококачественные инструментальные	0,02	0,025

Под качеством стали понимают совокупность свойств, определяемых металловым процессом ее производства. Качество определяет содержание газов и вредных примесей, влияющих на однородность химического состава, строение и свойства стали, а также ее технологичность. Газы являются скрытыми, количественно трудно определимыми примесями, поэтому нормы содержания вредных примесей (фосфора и серы) служат основными показателями для разделения сталей по качеству.

По структуре в равновесном состоянии углеродистые стали делятся на доэвтектоидные (структура - $\Phi + \Pi$), эвтектоидные (перлит пластинчатый или зернистый), заэвтектоидные ($\Pi + \mathrm{Ц}_{\Pi}$). Соответствующие микроструктуры представлены на рис. 5.

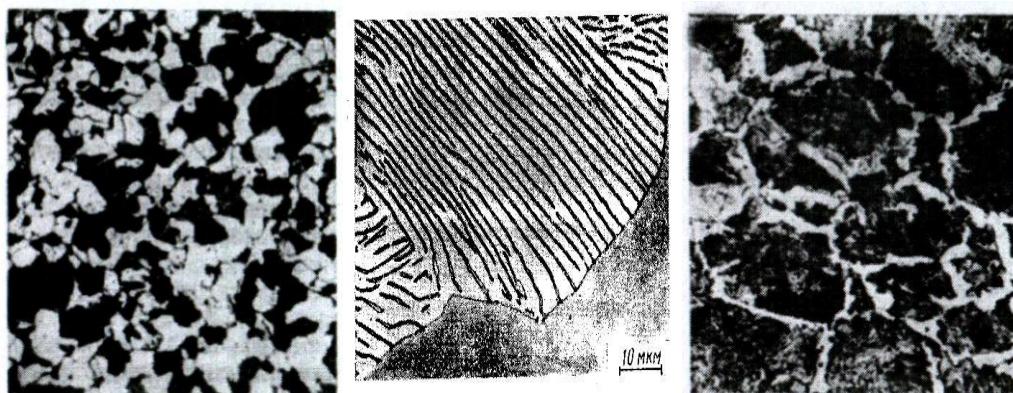


Рис. 5. Доэвтектоидная, эвтектоидная и заэвтектоидная стали

По прочности, оцениваемой временным сопротивлением, стали условно делят на стали нормальной (средней) прочности (до 1000 МПа), повышенной прочности (1000 – 1500 МПа), высокой прочности (более 1500 МПа).

По назначению. Две основные группы: конструкционные и инструментальные.

Углеродистые стали дешевы и удовлетворительно сочетают механические свойства с хорошей обрабатываемостью резанием и давлением (причем по последним показателям превосходят легированные). Однако они хуже выдерживают термообработку – при закалке требуют охлаждения в воде, что вызывает коробление, деформацию. У них небольшая прокаливаемость (до 12 мм по диаметру).

Сталь углеродистая обыкновенного качества.

Такая сталь выплавляется по нормам массовой технологии, имеет повышенное содержание вредных примесей и газов. Стали обыкновенного качества (ГОСТ 380 – 94) выпускают в виде проката (балки, прутки, листы, уголки, трубы, швеллеры и т.п.), а также поковок.

Стали маркируют сочетанием букв «Ст» и цифрой (от 0 до 6), показывающей номер марки – чем выше номер, тем выше прочность, но ниже пластичность стали.

Степень раскисления обозначается добавлением индексов: в спокойных сталях – «сп», полуспокойных – «пс», кипящих – «кп».

Углеродистые качественные стали.

Эти стали характеризуются более низким, чем у сталей обыкновенного качества, содержанием вредных примесей и неметаллических включений. Они имеют гарантированный химический состав и механические свойства. Служат для изготовления ответственных деталей машин, подвергаемых термообработке.

Марки включают в себя сочетание слова «Сталь» и двузначные числа 05, 08, 10, 15, 20, ..., 60, обозначающие среднее *содержание углерода в сотых долях процента* (ГОСТ 1050 – 88). Например, сталь 10 содержит в среднем 0,10% С, сталь 45 – 0,45% С и т.п. В конце марки ставят также индексы, указывающие на степень раскисления. Причем спокойные стали маркируют без индекса, полуспокойные и кипящие с индексами соответственно «пс» и «кп». Такая маркировка относится к сталям содержащим не более 0,8% марганца, если марганец содержится в интервале 0,8 – 1,2%, то в конце марки добавляется буква «Г», например, Сталь 60Г.

Сталь углеродистая инструментальная.

По ГОСТ 1435 – 90 различают две группы сталей качественная и высококачественная. В качественных сталях содержится до 0,028% S, до 0,030% P, в высококачественных - до 0,018% S, до 0,025% P. Маркируется сталь буквой «У», указывающей на то, что сталь углеродистая и цифрой, показывающей среднее *содержание углерода в десятых долях процента*. Например, У7, У8 и т.д. Для обозначения высококачественной стали в конце марки ставят букву «А», например, У7А, У8А и т.п.

5.4.Состав, структура и свойства чугунов

Чугуны как и стали являются сплавами системы железо-углерод.

Отличия чугуна от стали:

- по составу: более высокое содержание углерода (C > 2,14%, чаще до 4,5%),
- по технологическим свойствам: лучшие литейные качества, малая способность к пластической деформации (хрупкость),
- по стоимости (дешевле).

Из диаграммы железо-углерод видно, что в сплавах углерод связан в цементит. Однако на практике (детали машин, станков) в большинстве случаев применяется чугун с графитом, а не белый – с цементитом.

Рассмотрим процесс графитизации.

Графит – полиморфная модификация углерода. Кристаллическая структура графита – слоистая с ковалентной связью в слоях и с металлической связью между слоями, поэтому графит электропроводен и непрочен.

Цементит по составу ближе к аустениту, чем к графиту, так как аустенит содержит 2,14% С, цементит 6,67% С, а графит 100% С. Поэтому образование цементита из аустенита, а также из жидкости происходит кинетически легче, т.к. работа образования зародыша, как и необходимые диффузионные изменения, меньше в случае кристаллизации цементита, чем при кристаллизации графита.

С другой стороны, известно, что при нагреве цементит распадается на железо и углерод. Отсюда ясно, что термодинамически графит стабильнее.

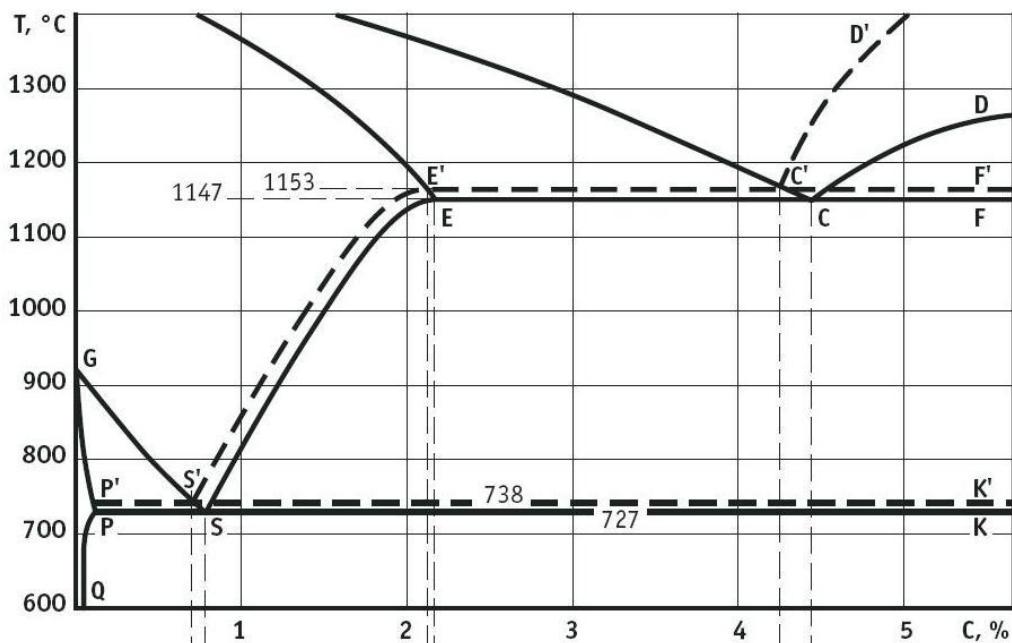


Рис. 6. Диаграммы Fe – Fe₃C и Fe – C

Для образования графита необходимы сильные диффузионные процессы: атомов железа от кристалла графита и атомов углерода к этому кристаллу, поэтому образование графита из жидкости или аустенита – медленно протекающий процесс, для его осуществления требуется малые скорости охлаждения. Однако благодаря наличию примесей в жидкости в реальных условиях процесс графитизации может начаться быстрее. Для облегчения графитизации в сплав вводят специальные модификаторы.

Структура и свойства чугунов.

Белый чугун – фазовый состав: П + Ц, структуры: Л + П + Ц_{II}; Л; Л + Ц_I.

Следовательно, весь углерод находится в форме цементита (графитизация равна нулю).

Белый чугун очень тверд и хрупок, практически не поддается обработке режущим инструментом и потому в машиностроении не используется. Однако примерно 85% получаемых в металлургии чугунов – белые. Они являются передельными, используются для передела в сталь, а также для получения серого, высокопрочного и ковкого чугунов. Серый чугун в изломе имеет серый цвет, так как в структуре находятся графитные включения, количество и размеры которых имеют широкий диапазон. Металлическая основа чугуна тоже не одинакова. По строению металлической основы чугун разделяют на:

- серый перлитный. Перлит с включениями графита, в нем 0,8% углерода находится в связанном состоянии в виде цементита, остальное – в виде графита.

- серый ферритно-перлитный. Структура: $\Phi + \Pi$ + включения графита, в нем связано меньше 0,8% углерода.
- серый ферритный, имеет ферритную металлическую основу и весь углерод (допускается $C_{cb} < 0,1\%$), имеющийся в сплаве, присутствует в форме графита.



Рис. 7. Серый чугун

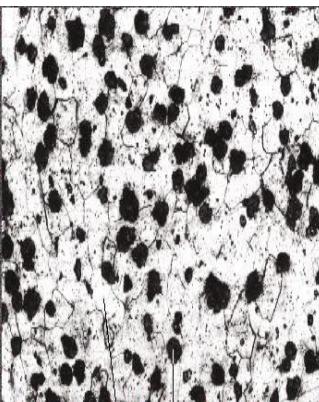


Рис. 8. Высокопрочный

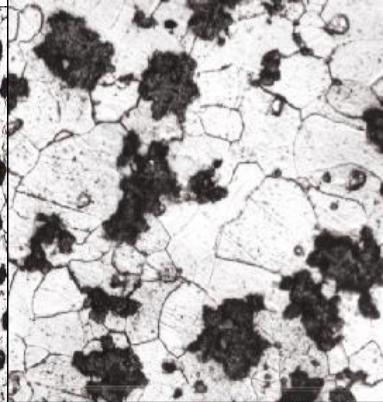


Рис. 9. Ковкий чугун

Таким образом, структура чугуна – стальная основа и графит. Отсюда, чугуны можно рассматривать как сталь, испещренную графитными включениями или пустотами (трещинами). Чем больше таких пустот (графита), тем ниже механические свойства чугуна. При одинаковом их объеме, свойства будут зависеть от их формы и расположения. Самые низкие механические свойства – если графитные включения образуют замкнутый скелет.

Графит в пластинчатой форме играет роль трещин, острых надрезов внутри металла. При растягивающих нагрузках по концам их образуются очаги разрушения. При сжатии свойства чугуна практически такие же, как и у стали того же состава и структуры, что у металлической основы чугуна. Но сопротивления изгибу, кручению (как и разрыву) гораздо ниже.

Графиту можно придать округлые формы. В чугунах, выплавленных с присадкой небольшого ($\approx 1\%$) количества магния (или церия), графит приобретает шаровидную форму, механические свойства чугуна значительно улучшаются, он называется **высокопрочным**.

Белый чугун после отжига – нагреве выше температуры A_1 , выдержке и охлаждении, вследствие неустойчивости цементита, который распадается, получит графит в компактной, равноосной, но не окружной форме. Его называют хлопьевидным (иногда – углеродом отжига), а чугун – **ковким**.

Пластичность чугунов (δ) изменяется от формы графита следующим образом:

пластинчатый – 0,2 – 0,5%;

хлопьевидный – 5 – 10%;

шаровидный – 10 – 15%.

Нижние значения для перлитных чугунов, верхние для ферритных.

Твердость мало зависит от формы графита, но существенно – от структуры металлической основы: ферритная – 150, ферритно-перлитная – 200, перлитная – 250 НВ.

Как уже отмечалось, графитные включения являются ослабляющими элементами, т.е. оказывают отрицательное влияние. Но не всегда. В ряде случаев именно благодаря графиту чугун имеет преимущества перед сталью:

- графит облегчает обрабатываемость резанием, делает стружку ломкой;

- чугун обладает хорошими антифрикционными свойствами благодаря смазывающему действию графита;

- графитные составляющие быстро гасят вибрацию, резонансные колебания;

- чугун почти нечувствителен к поверхностным дефектам, надрезам. Тогда

как для высокопрочной стали они недопустимы (являются концентриаторами напряжений).

Чугуны обладают также лучшими литейными свойствами, чем сталь. У них ниже температура плавления, лучше жидкотекучесть и заполняемость формы.

Указанные преимущества чугуна делают его ценным конструкционным материалом, широко применяемым в деталях машин, если они не испытывают значительных растягивающих и ударных нагрузок.

Режим отжига белого чугуна для получения ковкого показан на рисунке 10.

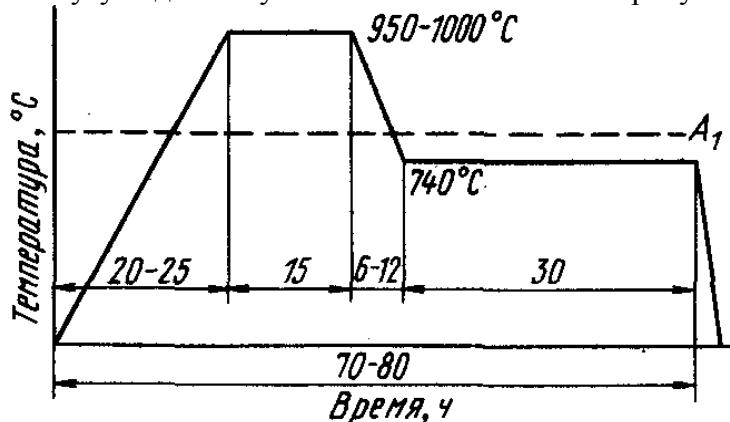


Рис. 10. График отжига для получения ковкого чугуна

При нагреве белого чугуна выше линии PSK ($T = 950 - 1000^{\circ}\text{C}$) образуются аустенит. Фазовый состав будет аустенит и цементит; цементит при этих температурах распадается в течение 10-15 ч с образованием хлопьев графита (I стадия графитизации). Если затем охладить чугун ниже PSK (до 740°C) и дать длительную выдержку (что равноценно очень медленному охлаждению от 770 до 700°C), то распадается цементит перлита (II стадия графитизации). При такой обработке весь углерод выделяется в свободном состоянии и чугун будет состоять из феррита и включений хлопьевидного углерода отжига. Так получают *ферритный ковкий чугун*.

Если охлаждение (особенно в районе температур немного ниже линии PSK диаграммы железо — углерод) было недостаточно медленным или выдержка на II стадии графитизации была сокращена, то графитизация перлитного цементита может протекать не до конца; в этом случае чугун приобретает структуру перлит + феррит + углерод отжига. Такой чугун называется *феррито-перлитным..*

Если охлаждение ниже критического интервала температур было ускоренным (например, отливки охлаждали на воздухе), то процесс графитизации не охватит цементит перлита, в этом случае чугун приобретает структуру перлит + углерод отжига. Такой чугун называется *перлитным ковким чугуном*.

Для получения ковкого чугуна нужно иметь чисто белый чугун. При выплавке в вагранке даже частичная графитизация и, следовательно, образование пластинчатого графита при последующем охлаждении вызывает отложения графита на этих пластинках и получаемый ковкий чугун будет иметь пониженные свойства - как у серого чугуна.

Примеси в чугуне.

Обычный промышленный чугун содержит те же примеси, что и углеродистая сталь, т. е. марганец, кремний, серу и фосфор, но в большем количестве. Они существенно влияют на условия графитизации и, следовательно, на структуру и свойства чугуна.

Углерод – улучшает литейные свойства, повышает пластичность, но снижает предел прочности и твердость.

Кремний особенно сильно влияет на структуру чугуна, усиливая графитизацию. Содержание кремния в чугунах колеблется в широких пределах: от 0,3—0,5 до 3—5 %. Изменяя содержание кремния, можно получить от малокремнистого белого до высококремнистого ферритного (серого с пластинчатым или высокопрочного с

шаровидным графитом). При малых дозах несколько повышает твердость и предел прочности.

Марганец в отличие от кремния препятствует графитизации, или способствует *отбеливанию чугуна*, образуя карбид Mn_3C . Связывает серу, образуя сульфид FeS .

Сера также способствует отбеливанию чугуна, но одновременно ухудшает литейные свойства (в частности, снижает жидкотекучесть), поэтому содержание серы в чугуне лимитируется: верхний предел для мелкого литья 0,08 %, для более крупного, когда можно допустить несколько худшую жидкотекучесть, до 0,1—0,12 % S.

Фосфор практически не влияет на процесс графитизации. Однако фосфор — полезная примесь в чугуне, так как он улучшает жидкотекучесть, но охрупчивает металл. Поэтому чугуны для художественного литья содержат до 1% C, а в конструкционных его до 0,1%.

Легирующие элементы

Cu, Ni и др. не растворяются в цементите и способствуют графитизации;

Cr, W, V, Mo и др. растворяются и препятствуют графитизации.

5.5 Маркировка чугунов

Марка отражает вид чугуна (СЧ, КЧ, ВЧ) и его механические свойства.

Серые чугуны по ГОСТ 1412 – 85 маркируют буквами СЧ и цифрами, обозначающими предел прочности при растяжении (σ_b , кгс/мм²):

СЧ – 10 – ферритный

СЧ 15

СЧ 18 ферритно-перлитные: крышки, картеры, тормозные барабаны, СЧ 20
 поршневые кольца

СЧ 25

СЧ 30 перлитные: блоки цилиндров, гильзы, маховики.

СЧ 35

Высокопрочный чугун.

Согласно ГОСТ 7293 – 85 отливки изготавливают из чугуна следующих марок:

ВЧ 35, ВЧ 40, ВЧ 45, ВЧ 50 – ферритные,

ВЧ 60, ВЧ 70, ВЧ 80, ВЧ 100 – перлитные.

Высокопрочный чугун обладает хорошими литейными и технологическими свойствами.

Применяется для замены стальных литьих и кованых изделий (коленчатый и распределительный валы, детали зубчатых передач).

Ковкие чугуны по ГОСТ 1215 – 79 имеют в марке дополнительно к значению σ_b цифру, характеризующую пластичность (δ , %).

Выпускают чугуны следующих марок

КЧ 30 – 6

КЧ 33 – 8

КЧ 35 – 10

КЧ 37 – 12

фerrитные чугуны

КЧ 45 – 7

КЧ 50 – 5

КЧ 55 – 4

КЧ 60 – 3

перлитные чугуны.

КЧ 65 – 3

КЧ 70 – 2

КЧ 80 – 1,5

Лекция 5 (2 часа)

Тема: Теория термической обработки стали. (2 часа)

1.1.1 Вопросы лекции:

1. Образование аустенита и рост его зерна
2. Распад аустенита. Мартенситное и бейнитное превращения

1.1.2 Краткое содержание вопросов:

Образование аустенита и рост его зерна

Превращение перлита в аустенит в полном соответствии с диаграммой состояния железо-углерод может совершаться лишь при очень медленном нагреве. При обычных условиях нагрева превращение запаздывает, т.е. требуется перенагрев.

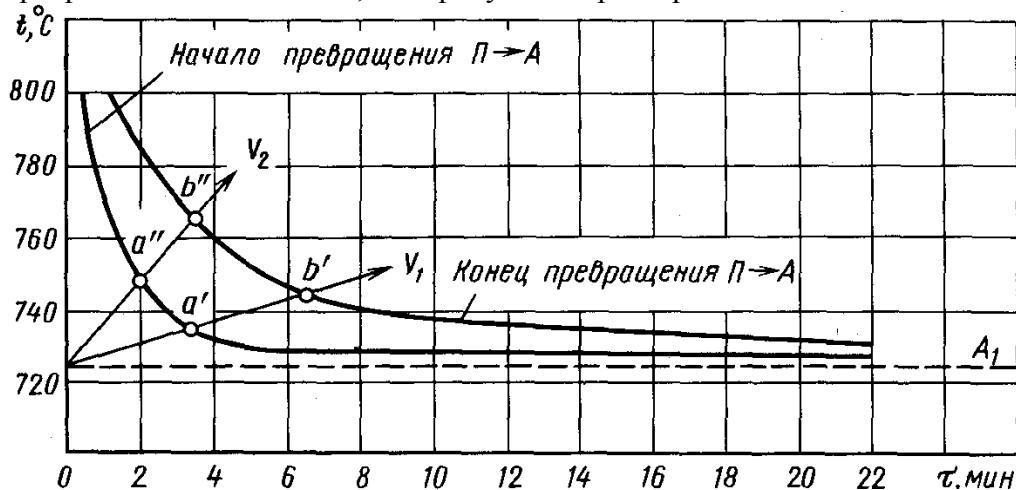


Рис. 2. Превращения перлита (P) в аустенит (A) при постоянной температуре

На рис. 2 приведены данные, показывающие время превращения перлита в аустенит для стали, содержащей 0,8 % С, при разных температурах. Расположение кривых показывает, что чем выше температура, тем быстрее протекает процесс.

При изотермическом нагреве ($T = \text{const}$) при 780 °С превращение перлита в аустенит завершится за 2 мин, а при 740 °С — за 8 мин.

При непрерывном нагреве. Если нагрев осуществляется со скоростью v_2 , то он соответствует превращению перлита в аустенит в интервале температур точек $a'' - b''$. При медленном нагреве v_1 луч пересекает кривые превращений при меньших температурах.

Кривые начала и конца превращения, асимптотически приближаясь к горизонтали A_1 , пересекут ее в бесконечности. Реальные превращения идут выше A_1 и в интервале температур, а не при постоянной температуре для равновесного состояния.

Для получения однородного по составу (гомогенного) аустенита, при нагреве требуется не только перейти через точку окончания перлитно-аустенитного превращения, но и перегреть сталь выше этой точки или дать выдержку для завершения диффузионных процессов внутри аустенитного зерна.

Рост аустенитного зерна.

Начало перлитно-аустенитного превращения сопровождается образованием множества первых зерен аустенита на границах между ферритом и цементитом. Размер этих мелких зерен характеризует так называемую величину начального зерна аустенита.

Переход через критическую точку A_{c1} (рис.3) сопровождается резким уменьшением размера зерна. При дальнейшем нагреве возможны два крайних варианта — зерно аустенита:

- почти не увеличивается до $T \approx 1000^{\circ}\text{C}$, а затем бурно растет;
- вскоре после перехода A_{c1} начинает довольно интенсивно расти.

Склонность аустенитного зерна к росту при температуре близкой к A_{c1} называют наследственной зернистостью. По этой склонности различают два предельных типа стали:

- наследственно мелкозернистая;

- наследственно крупнозернистая.

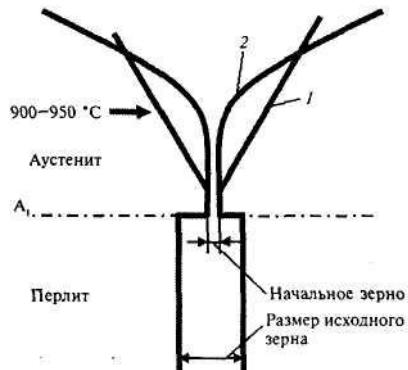


Рис.3. Схема роста зерна различных видов стали:
 1 – наследственно крупнозернистой;
 2 – наследственно мелкозернистой

Склонность к росту зерна определяется условиями раскисления стали и ее составом. Стали, раскисленные алюминием, наследственно мелкозернистые (т.к. дисперсные частицы AlN, Al₂O₃ тормозят рост зерна аустенита); легирующие элементы, особенно карбидообразующие замедляют собирательную рекристаллизацию.

Термин «наследственное зерно» указывает лишь на то, что при нагреве крупнозернистая сталь приобретает крупное зерно при более низкой температуре, чем сталь мелкозернистая. Наследственно мелкозернистая сталь может иметь более крупное зерно аустенита. Поэтому существует понятие – *действительное зерно*, т.е. существующее в стали при данной температуре.

Размер зерна стали несущественно влияет на твердость, прочность (НВ, σ_в, δ), но с ростом зерна снижаются резко:

- ударная вязкость,
 - работа распространения трещины.
- повышаются:
- порог хладноломкости,
 - склонность к закалочным трещинам.

6.2.1. Перегрев и пережог

Продолжительный нагрев доэвтектоидной стали при температурах значительно превышающих A₃, для заэвтектоидных – A_{cm} приводит к образованию крупного действительного зерна как при данной температуре, так и после охлаждения до 20 °C. Это явление принято называть *перегревом стали*.

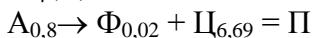
Перегретая сталь характеризуется крупнокристаллическим изломом. При охлаждении перегретой стали нередко часть феррита (цементита), благодаря диффузии углерода в условиях высоких температур, обеспечивает рост соответствующих (ферритных или цементитных) зерен в виде правильных, оригинально расположенных фигур, игл – видманштеттовых кристаллов – «узоров».

Перегрев может быть исправлен (после охлаждения) нагревом до температур выше A_{c3} для доэвтектоидных сталей, выше A_{c1} для заэвтектоидных сталей.

Нагрев до температур более высоких, чем вызывающие перегрев и к тому же в окислительной атмосфере приводит к *пережогу* стали. Он сопровождается образованием по границам зерен окислов железа, которые придают охлажденному металлу большую хрупкость. Излом пережженной стали – камневидный (тусклый). Пережог происходит при температурах ниже линии солидус примерно на 200 °C и меньше. Пережог – это неисправимый брак.

6.3. Распад аустенита. Мартенситное и бейнитное превращения

Превращение аустенита в перлит заключается в распаде твердого раствора углерода в γ -железе ($Fe_{\gamma}(C)$), на почти чистое α -железо и цементит:



При A_1 (температуре равновесия) свободные энергии аустенита и перлита равны $F_A = F_{\Pi}$ и превращение невозможно, необходимо некоторое **переохлаждение**. Чем сильнее переохладить аустенит, тем быстрее, очевидно, будет идти превращение. Но механизм превращения диффузионный – перераспределение углерода очень значительное. А скорость диффузии определяется температурой. Со снижением температуры превращение будет замедляться.

Итак, увеличение переохлаждения приводит с одной стороны к увеличению скорости превращения (ΔF увеличивается), а с другой стороны – к ее замедлению (из-за снижения скорости диффузии). Суммарное действие этих факторов дает экстремальную кривую: при $A_1(727^{\circ}C)$ и ниже $200^{\circ}C$ скорость превращения равна нулю; в зоне $550^{\circ}C$ превращение идет наиболее интенсивно.

6.3.1. Механизм перлитного превращения.

Перед распадом углерод диффундирует внутри аустенита и скапливается на границе зерен аустенита с образованием зародышей цементита. Рост их происходит за счет диффузии углерода из прилегающих объемов аустенита (рис. 4), который обедняется углеродом, что способствует превращению его в феррит.

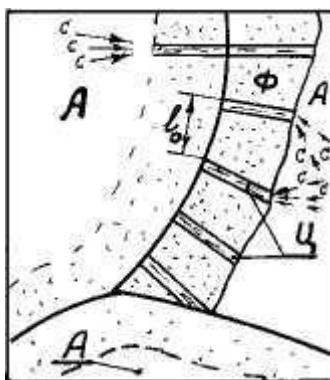


Рис. 4. Механизм перлитного превращения

Цементит, увеличиваясь в объеме, принимает форму пластин, между которыми находятся пластины феррита. Так возникает участок перлита: чередующиеся параллельные пластины феррита и цементита. При дальнейшем росте перлитного зерна пластины удлиняются и к ним присоединяются новые (краевой и боковой рост) – от границы кристалла аустенита по его объему.

Процесс идет до столкновения перлитных зерен и превращения всего аустенита в перлит. Если нанести на диаграмму температура – время точки начала (a_i) и точки конца (b_i) перлитных превращений для различных степеней переохлаждения (различных температур превращения), то получим: сначала большой период инертности, затем все меньшие, но потом снова увеличивающиеся.

В результате будем иметь так называемую **диаграмму изотермического превращения аустенита** (рис. 5).

Чем ниже температура распада аустенита, тем дисперснее образуется ферритно-цементитная смесь (меньше l_0 – усредненная толщина двух соседних пластинок $\Sigma + \Phi$).

При малых степенях переохлаждения аустенита, при температуре около $700^{\circ}C$ получается **перлит** ($l_0 = 0,6-1,0$ мкм), твердость которого НВ 180-200. При температуре $650^{\circ}C$ образуется более мелкая ферритно-цементитная смесь, которая получила название

сорбит ($l_0 \approx 0,3$ мкм), НВ 250-330. При температуре 550 °С образуется троостит ($l_0 \approx 0,1$ мкм), НВ 330-400.

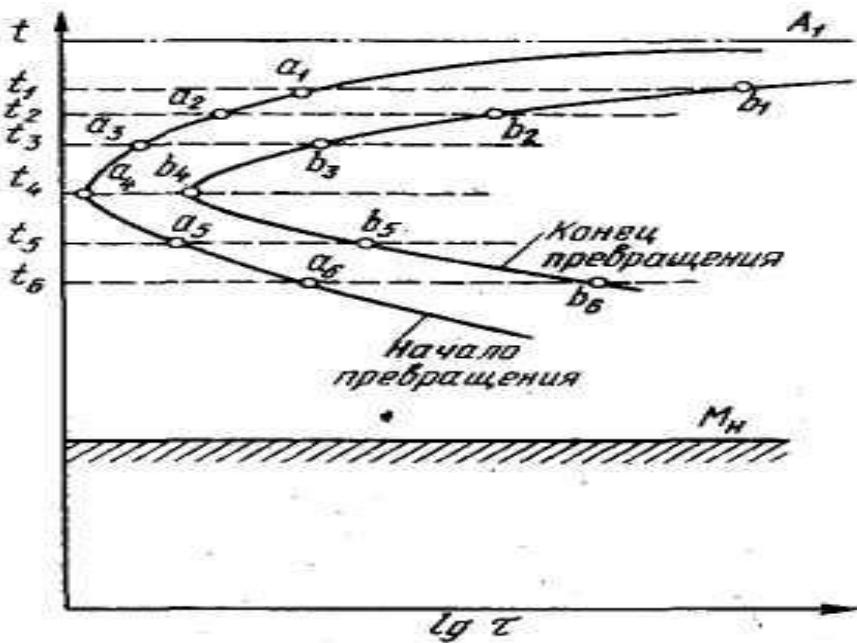


Рис. 5. Диаграмма изотермического распада аустенита

Таким образом, при разных температурах превращений получаются структуры одинакового состава ($\Phi + \Gamma$), но разной степени дисперсности, с разными свойствами.

6.3.2. Мартенситное превращение

Если аустенит переохладить до таких температур, когда диффузия атомов углерода практически прекращается, а γ -решетка неустойчива, но в ней растворен углерод, то происходит перестройка решетки без выделения углерода:

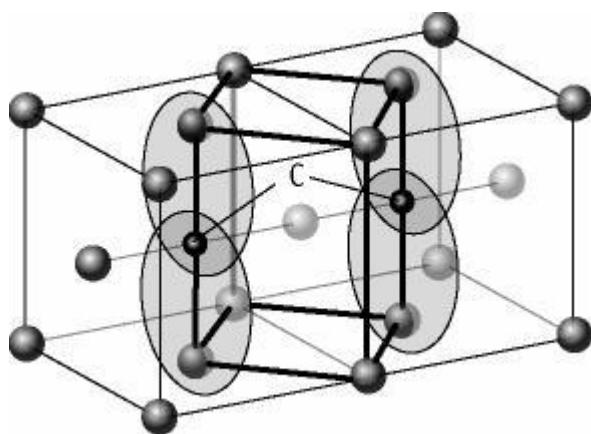


Рис.6. Схема распада ячеек аустенита на мартенсит

Мартенсит в стали – пересыщенный твердый раствор внедрения углерода в α -железе. Концентрация углерода в нем та же, что и у исходного аустенита, т.е. от 0,02 до 2,14%. Атомы железа, расположенные в аустените в виде ГЦК, оказываются в ОЦК (рис. 6);

углерод не выделяется и вызывает искажение решетки – тетрагональность (отношение ребер ячейки $c/a > 1$). Ячейка мартенсита объемно-центрированная.

При изменении содержания углерода в мартенсите от 0,2 до 1,8% - c/a изменяется от 1,02 до 1,08, это вызывает большую напряженность структуры.

Кроме того, в такой структуре очень большая плотность дислокации и более сильная, чем металлическая – ковалентная связь, возникающая между атомом углерода и двумя соседними атомами железа, что обеспечивает мартенситу высокую твердость и хрупкость. Для мартенсита характерна особая микроструктура. Его кристаллы представляют собой пластины (в плоскости микрошлифа – иглы), расположенные параллельно или пересекающиеся под определенными углами (60 и 120°), т.к. мартенсит образуется по определенным кристаллографическим плоскостям в аустените. Такое ориентированное превращение – сдвиг, смещение какого-то объема с одновременным $\gamma\rightarrow\alpha$ – превращением требует напряженного состояния структуры.

Превращение состоит практически в мгновенном (за $0,001$ с) образовании порции мартенситных пластин (пластина образуется за $1 \cdot 10^{-7}$ с). Затем наблюдается задержка и при дальнейшем охлаждении превращение возобновляется.

Начавшись в какой-то точке M_h мартенситное превращение заканчивается в M_k с каким-то количеством остаточного аустенита. Причем скорость охлаждения роли не играет. С повышением содержания углерода значения температур для M_h и M_k снижаются в область отрицательных.

Особенности мартенситного превращения:

- бездиффузионность (состав аустенита и мартенсита одинаков);
- перестройка решетки $\gamma\rightarrow\alpha$;
- ориентированность (мартенсит закономерно ориентирован относительно старой фазы – аустенита);
- сдвиговый характер превращения, рельефность мицелия.

6.3.3. Структура мартенсита

В закаленных средне- и высокоуглеродистых сталях наблюдается пластинчатый (игольчатый) мартенсит. Чем мельче зерно аустенита, тем мельче пластины. При очень мелких пластинах игольчатое строение неразличимо под микроскопом при обычных увеличениях ($x 500$ - 600) и мартенсит называют бесструктурным или скрытокристаллическим (правильно закаленная сталь) (рис.7).

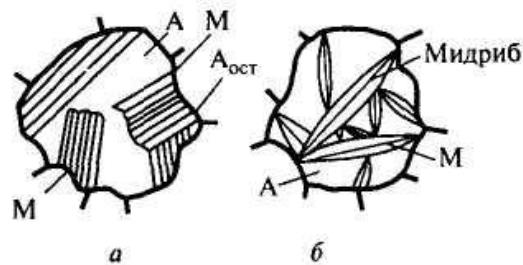


Рис.7. Мартенсит реечный и игольчатый

В закаленных низко- и среднеуглеродистых сталях наблюдается массивный (реечный) мартенсит, кристаллы которого имеют вид параллельных реек, объединенных в пакеты. Зерно аустенита может дать несколько таких пакетов.

Аустенитно-martенситное превращение сопровождается увеличением объема. Все структуры стали можно расположить по мере увеличения объема в ряд: аустенит, феррит, перлит, сорбит, троостит, мартенсит.

6.3.4. Бейнитное превращение

Переохлажденный аустенит в интервале от 550°C до M_h превращается в бейнит. Превращение характерно сочетанием особенностей как диффузионного – перлитного, так бездиффузионного – мартенситного процессов и поэтому называется промежуточным. Бейнитное превращение протекает в интервале температур, когда практически отсутствует диффузия железа, но диффузия углерода протекает интенсивно. В переохлажденном аустените углерод диффузионно перераспределяется. В результате возникают участки, обогащенные углеродом и обедненные им. Концентрационная неоднородность приводит к возникновению напряжений, а так как для бедных по углероду участков точка M_h лежит выше, то пластическая деформация приводит к $\gamma\rightarrow\alpha$ превращению по мартенситной реакции. (На полированном шлифе появляется рельеф). Так как температура высокая, то образовавшийся мартенсит распадается на ферритно-цементитную смесь.

Обогащенные углеродом участки аустенита могут не испытывать превращений, могут выделять цементит, могут частично испытывать мартенситное превращение. Кроме того, в структуре имеется остаточный аустенит.

Верхний бейнит – имеет перлитное строение, похожее на троостит, нижний бейнит – игольчатое строение, твердость его выше ($\approx HB 500 - 550$ для эвтектоидной стали).

6.4. Превращение аустенита при непрерывном охлаждении

Термообработка обычно проводится не изотермически, а непрерывным охлаждением. Кривые охлаждения строят в тех же координатах «температура – время», что и в диаграмме изотермического превращения аустенита.

При небольшой скорости охлаждения v_1 образуется перлит, с увеличением скорости $v_2 - v_3$ получаются более мелкие ферритно-цементитные смеси: сорбит и троостит

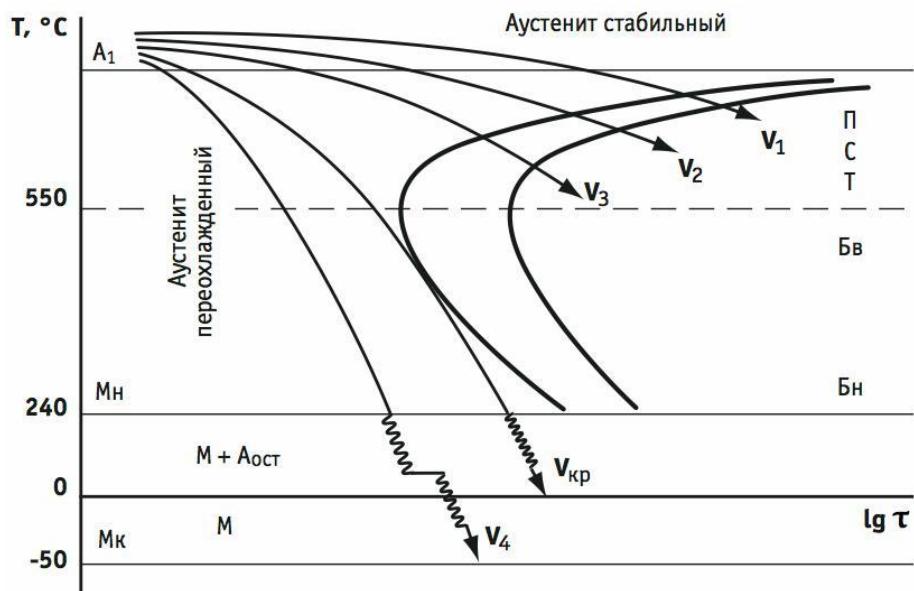


Рис.8. Диаграмма распада аустенита при непрерывном охлаждении

При скорости несколько большей v_3 аустенит распадается не полностью – часть его переохлаждается до точки M_h , то есть превращается в мартенсит, а часть превратится в троостит.

От скорости v_k (критической) весь аустенит переохлаждается до M_h , ферритно-цементитной смеси не образуется, образуется мартенсит. *Бейнит при непрерывном*

охлаждении углеродистой стали не образуется. Его получают при температуре 300-400 °C изотермически.

7.1. Отжиг I и II рода: виды, назначение, режимы

Основными видами термической обработки, различно изменяющими структуру и свойства стали в зависимости от требований предъявляемых к отливкам, поковкам, прокату и др. полуфабрикатам или готовой продукции являются: отжиг, нормализация, закалка, отпуск.

Содержание отжига: нагрев стали и медленное охлаждение с целью получения более равновесной структуры.

Отжиг I рода – устраняет химические или физические неоднородности при температуре ниже или выше температур фазовых превращений, которые не определяют цели термообработки.

Рис. 1. Отжиг I рода (температурные интервалы нагрева)

Виды отжига I рода:

- гомогенизация (диффузионный);
- рекристаллизационный отжиг;
- отжиг, уменьшающий напряжения (низкий отжиг).

7.1.1. Гомогенизация (диффузионный отжиг)

Применяется для слитков и крупных отливок *легированной* стали с целью уменьшения дендритной или внутрикристаллитной ликвации. Они повышают склонность стали к хрупкому разрушению, возникновению шиферности (слоистости) и флокенов (пустот), понижению пластичности и вязкости.

Режим : нагрев до 1100–1200 °C (1, рис. 8), выдержка 8-20 часов, медленное охлаждение до 200-250 °C.

Общее время обработки 50 – 100 ч.

7.1.2. Рекристаллизационный отжиг

Нагрев деформированной в холодном состоянии (наклепанной) стали выше температуры рекристаллизации, выдержка и последующее охлаждение. При этом крупные вытянутые зерна распадаются, образуются равноосные.

Температура нагрева малоуглеродистых и низколегированных сталей 600 - 700 °C (2. рис. 8).

Для среднелегированных – 750-770 °C, для высокоуглеродистых и легированных сталей – выше (например, для 12Х18Н9Т-1100 – 1150 °C).

Время нагрева 0,5 – 1,5 ч.

При отжиге кроме рекристаллизации феррита могут протекать процессы коагуляции и сфероидизации цементита – повышается пластичность стали, облегчается обработка давлением.

7.1.3. Отжиг для снятия остаточных напряжений (низкий отжиг)

Термическая обработка заключается в нагреве стали в интервале

200-700 °C и последующем охлаждении с целью уменьшения внутренних напряжений после технологических операций.

Например: детали прецизионных станков (ходовые винты, червяки, зубчатые колеса)

после механической обработки нагревают до 570-600[°]C и выдерживают в течение 2-3 ч. Для снятия сварочных напряжений – T=650-700[°]C (3, рис. 8).

Отжиг II рода – когда фазовые превращения определяют их целевое назначение.

Разновидности отжига II рода:

- полный;
- неполный;
- изотермический; нормализационный (нормализация).

7.1.4. Полный отжиг – для доэвтектоидной стали проводится с целью создания мелкозернистости, понижения твердости HB, повышения пластичности, снятия внутренних напряжений.

Режим:

- нагрев до A_{C3} + (20-30) °C;
- выдержка для полного завершения фазовых превращений в объеме;
- медленное охлаждение.

При нагреве исходная крупнозернистая ферритно-перлитная структура превращается в мелкозернистую структуру аустенита («начальное зерно» - действительное зерно). При медленном охлаждении (для углеродистых сталей

$V_{\text{охл}} = 200-250 \text{ }^{\circ}\text{C}\backslash\text{ч}$) образуется мелкозернистая (ферритно-перлитная) структура, обеспечивающая высокую пластичность и вязкость. Распад аустенита при медленном охлаждении

Для заэвтектоидных сталей не применяются, т.к. при охлаждении образуется сетка цементита по границам зерен перлита, ухудшающая механические свойства.

7.1.5. Неполный отжиг.

Этому виду отжига подвергают иногда доэвтектоидную, а в основном, эвтектоидную и заэвтектоидные стали с целью превращения пластинчатого перлита и сетки цементита в структуру зернистого перлита, лучше обрабатываемого на станках.

(Перлит пластинчатый – HB 180-250;
зернистый – HB 160-180).

Режим:

нагрев выше A_{C1} до $740-780^{\circ}\text{C}$.

Если нагреть выше A_{cm} , то цементит растворится в аустените и при последующем охлаждении образуется пластинчатый цементит.

Нагретый сплав чуть выше A_{c1} имеет какое-то количество частиц цементита (меньшее чем было, т.к. $\text{Ц}_\text{п}$ и часть Ц_II растворились в аустените), оставшиеся частицы Ц_II при последующем охлаждении служат центрами кристаллизации цемента, выделяющегося ниже A_{r1} при охлаждении и принимающего в этом случае зернистую форму.

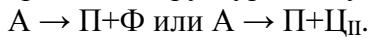
В связи с тем, что при таком отжиге получается зернистая или сфероидальная форма цементита – этот отжиг называется *сфероидизирующим*.

Охлаждение при сфероидизации медленное. Оно должно обеспечить распад аустенита на ферритно-цементитную смесь, сфероидизацию и коагуляцию образовавшихся карбидов при $T = 620-680^{\circ}\text{C}$. Для облегчения процесса образования зернистого перлита нагрев-охлаждение повторяют несколько раз – *маятниковый (циклический) отжиг*.

Рис. 4. Циклический отжиг

Чаще применяют изотермический отжиг, требующий меньше времени. При этом сталь медленно охлаждают ($30-50^{\circ}\text{C}/\text{ч}$) до $620-680^{\circ}\text{C}$ и выдерживают при $T = \text{const}$ от 1 до 3 часов, затем охлаждают на воздухе.

7.1.6. Изотермический отжиг отличается тем, что образование ферритно-перлитной или цементитно-перлитной структуры из аустенита происходит при $T = \text{const}$.



Режим:

- нагрев до $T = A_{C3} + (20-30^{\circ}\text{C})$
- $T = A_{C1} + (10-40^{\circ}\text{C})$
- охлаждение до температуре ниже A_{r1} ($680-700^{\circ}\text{C}$);
- выдержка при заданной температуре до полного распада аустенита;
- охлаждение на воздухе.

Этот вид отжига часто применяют для легированных сталей. При этом значительно сокращается время для снижения твердости изделия (легированные стали требует очень медленного охлаждения при снижении температуры).

Изотермический отжиг сокращает время по сравнению с полным, улучшает обрабатываемость резанием, чистоту поверхности и снижает деформацию изделий при последующей термической обработке. Применяется для поковок (шестерня, муфта, вал и др.) небольших размеров, т.к. быстрое и равномерное охлаждение больших поковок по сечению до $T=const$ невозможно.

7.1.7. Нормализационный отжиг

Нагрев до температуры выше A_{c3} или A_{cm} на 50°C с последующим охлаждением на спокойном воздухе.

Для среднеуглеродистой стали повышается твердость и прочность. Применяют для неответственных деталей вместо более дорогого улучшения.

Нормализация вызывает полную фазовую перекристаллизацию стали и устраняет крупнозернистую структуру, полученную при литье, ковке, штамповке. Твердость и прочность средне-высокоуглеродистых сталей больше на 10-15 % по сравнению с отожженной.

Нормализация дешевле отжига.

Заэвтектоидная сталь: при охлаждении на воздухе образуется большое количество центров Fe_3C , что препятствует выделению цементита по границам зерен (сетка не образуется) – получается мелкая смесь феррита и цементита.

7.2. Закалка: режим объемной закалки, закалочные среды, способы закалки, поверхностная закалка

Закалка – термическая обработка, заключающаяся в нагреве стали до температуры выше критической (A_{c3} – для доэвтектоидной, A_{c1} – для заэвтектоидной) на $30 - 50^{\circ}\text{C}$, выдержке и последующим охлаждении со скоростью больше критической.

В результате закалки получается *неравновесная мартенситная структура*. Поэтому закалка не является окончательной операцией. Сталь после закалки обязательно подвергают отпуску, чтобы уменьшить хрупкость и снизить остаточные напряжения.

Мартенсит – структура наивысшей твердости; после отпуска пластичность стали повышается, а твердость снижается. При одинаковой твердости структуры, полученные после отпуска мартенсита, имеют лучшие механические свойства, чем структуры, полученные после распада аустенита (за исключением нижнего бейнита).

Главные цели закалки наряду с повышением твердости:

- инструментальные стали – повысить прочность и износостойкость,
- конструкционные стали – повысить прочность, пластичность и вязкость (а для некоторых деталей и износостойкость).

7.2.1 Нагрев под закалку

Выбор температуры нагрева для углеродистых сталей по диаграмме железо – цементит. Для доэвтектоидной стали $A_{c3} + (30 - 50^{\circ}\text{C})$ – *полная закалка*; для заэвтектоидной стали $A_{c1} + (30 - 50^{\circ}\text{C})$ – *неполная закалка*.

При этом в первом случае исходная ферритно-перлитная структура превращается в аустенит, а он при скорости охлаждения большей критической превращается в мартенсит. При меньших температурах нагрева остается феррит, ухудшающий закалочную структуру

(ниже твердость, прочность).

Нагрев заэвтектоидной стали до температуры $760 - 790^{\circ}\text{C}$ переводит перлит в аустенит и в структуре остается нерастворенной в аустените часть вторичного цементита, который в структуре мартенсита повышает твердость и износстойкость стали.

Кроме того, для многих сталей температура нагрева под закалку значительно выше A_{c1} и A_{c3} (на $150 - 250^{\circ}\text{C}$) – для перевода в твердый раствор специальных карбидов и получения требуемой легированности аустенита. При этом нерастворенные частицы карбидов тормозят рост зерна аустенита, что позволяет проводить нагрев без роста зерна. Для сокращения времени операций нагрев стали следует вести быстро, однако не допуская образования дефектов. При быстром нагреве могут образоваться трещины (особенно в деталях сложной конфигурации).

Общая продолжительность нагрева:

$$\tau_{\text{общ}} = \tau_{\text{сп}} + \tau_{\text{ив}},$$

где $\tau_{\text{сп}}$ – время сквозного прогрева до заданной температуры;

$\tau_{\text{ив}}$ – продолжительность изотермической выдержки.

Эти параметры выбираются по таблицам:

$\tau_{\text{сп}}$ – с учетом скорости прогрева детали заданной формы на 1 мм сечения;

$\tau_{\text{ив}}$ – из условия необходимости завершения фазовых превращений (полного растворения углерода в аустените). Можно принять

$$\tau_{\text{ив}} = (0,15 - 0,25) \tau_{\text{сп}}.$$

Для закалки инструмента в электропечах (сталь углеродистая с содержанием $0,7 - 1,3\%$ С) выдержка рекомендуется $50 - 80$ сек/мм наименьшего сечения, а для легированной стали $70 - 90$ с/мм.

При нагреве в пламенных или электрических печах взаимодействие атмосферы печи с поверхностью металла (особенно при температуре больше $500 - 550^{\circ}\text{C}$) вызывает обезуглероживание ($\text{C} + \text{O}_2 \rightarrow \text{CO}_2$) и окисление стали ($2\text{Fe} + \text{O}_2 \rightarrow 2\text{FeO}$) – образование окалины.

Поэтому часто применяют контролируемую (защитную) газовую среду (аммиак, азот) или вакуум.

7.2.2 Закалочные среды.

При закалке для переохлаждения аустенита до температур начала мартенситного превращения требуется быстрое охлаждение не во всем интервале температур, а только в пределах $650 - 400^{\circ}\text{C}$, при низкой устойчивости аустенита.

Выше 650°C скорость превращения аустенита мала (нельзя только допускать распада аустенита). Ниже 400°C в углеродистой стали вновь начинается зона относительной устойчивости аустенита, допускающая пониженную скорость охлаждения.

В мартенситном интервале (начиная с $200 - 300^{\circ}\text{C}$) особенно желательно замедленное охлаждение, чтобы к структурным напряжениям не добавлялись термические.

Механизм действия закалочных сред.

В момент погружения изделия в жидкость вокруг него образуется пленка перегретого пара; охлаждение через слой паровой рубашки относительно медленное – стадия пленочного кипения (

При снижении температуры поверхности паровая рубашка разрушается, жидкость начинает кипеть на поверхности детали и охлаждение идет быстро – стадия пузырчатого кипения

При снижении температуры поверхности металла ниже температуры кипения жидкости (при охлаждении в воде меньше 100°C) кипение прекратиться, охлаждение замедлится –

стадия конвективного теплообмена.

Закалочная жидкость охлаждает интенсивнее, если широк интервал II стадии (пузырчатого кипения), т.е. выше температура перехода от I стадии ко II и ниже температура границы между II и III стадиями.

Наиболее распространенные закалочные среды: вода, масло, воздух, водные растворы солей, щелочей, кислот, расплавленные соли.

Вода охлаждает гораздо быстрее, чем масло (в 6 раз при $T = 600^{\circ}\text{C}$). Поэтому для охлаждения углеродистых сталей, требующих большую скорость охлаждения применяют воду.

В масле охлаждают детали из легированных сталей и высокоуглеродистых при тонких сечениях.

Основной недостаток воды – высокая скорость охлаждения в области образования мартенсита, что создает опасность возникновения трещин. Добавление к воде солей, щелочей и кислот значительно увеличивает ее закаливающую способность: почти полностью исключается I стадия, снижается скорость охлаждения в мартенситном интервале.

Масло (минеральное, нефтяное) имеет следующие преимущества:

- небольшую скорость охлаждения в мартенситном интервале (по сравнению с водой при 200°C – в 28 раз меньше),
- постоянную закаливающую способность в широком интервале температур среды ($20 - 150^{\circ}\text{C}$).
- Недостатки масла:
 - легкая воспламеняемость,
 - пригорание к поверхности детали,
 - постепенное повышение вязкости (густеет от высоких температур,
 - ухудшается закаливающая способность),
 - повышенная стоимость.

На практике часто применяются 8 – 12%-ные водные растворы NaCl и NaOH .

Прокаливаемость стали – способность закаливаться на определенную глубину.

При закалке в зависимости от сечения (например диаметра) и критической скорости охлаждения получается различная структура от края к середине. Так как теплота от внутренних слоев передается к наружным, то охлаждение по сечению будет неравномерным – внутренние слои детали охлаждаются медленнее $V_{\text{вн}} \ll V_{\text{пов}}$. Там, где скорость охлаждения меньше критической образуется бейнит, троостит, сорбит, перлит. Соответственно и твердость слоев будет различной. Если сердцевина охлаждается со скоростью больше критической, то по всему сечению образуется мартенситная структура. Для различных сплавов критическая скорость охлаждения различна. Чем меньше V_k закалки, тем больше прокаливаемость. Легирование стали делает аустенит более устойчивым, снижает V_k и повышает прокаливаемость.

Простая углеродистая сталь принимает закалку на глубину до 5 – 6 мм, следовательно, деталь диаметром 10 мм еще можно закалить полностью, при больших диаметрах получается неоднородная структура. Деталь будет менее прочной.

Закаливаемость стали – способность получать в результате мартенситного превращения повышенную твердость. Чем больше содержание углерода в стали, тем больше тетрагональность и твердость. Практически закаливать можно стали с содержанием 0,3% углерода и более.

7.2.3 Способы закалки.

Закалка в одном охладителе (рис. 8, кривая 1) — наиболее простой способ. Нагретую до определенных температур деталь погружают в закалочную жидкость, где она остается до полного охлаждения. Этот способ применяют при закалке несложных деталей из углеродистых и легированных сталей.

Для уменьшения внутренних напряжений деталь иногда не сразу погружают в закалочную жидкость, а некоторое время охлаждают на воздухе, «подстуживают». Такой способ закалки называется *закалкой с подстуживанием*.

Прерывистая закалка, или закалка в двух средах (рис. 8, кривая 2). Деталь охлаждают сначала в быстро охлаждающей среде, а затем в медленно охлаждающей. Обычно первое охлаждение проводят в воде, а затем деталь переносят в масло, или охлаждают на воздухе. Этот способ применяют при закалке инструмента из высоколегированных сталей. Требуется термист высокой квалификации.

Ступенчатая закалка (рис. 8, кривая 3).

Деталь охлаждается в закалочной среде, имеющей температуру выше мартенситной точки для данной стали. При охлаждении и выдержке в этой среде закаливаемая деталь должна приобрести во всех точках сечения температуру закалочной ванны. Затем следует окончательное, обычно медленное, охлаждение, во время которого и происходит формирование структуры, т. е. превращение аустенита в мартенсит.

При ступенчатой закалке, а также при закалке в двух средах длинномерных и плоских изделий (преимущественно инструмента) проводится *правка* или *рихтовка*, т. е. устранение коробления, вызванного термическими напряжениями при быстром охлаждении. Металлы в момент мартенситного превращения обладают «аномально высокой пластичностью».

Ступенчатая закалка применяется для углеродистых сталей при диаметре деталей до 10-12 мм, а для деталей из легированных сталей диаметром до 20 – 30 мм. Потому что горячие среды не обеспечивают большой критической скорости охлаждения для более крупных деталей.

Изотермическая закалка (рис. 8, кривая 4). В отличие от ступенчатой при изотермической закалке необходимо выдерживать сталь в закалочной среде столько времени, чтобы успело закончиться изотермическое превращение аустенита.

Обычно температура изотермического распада аустенита лежит в интервале 250—350 °С. В результате такой закалки сталь обладает меньшей твердостью, чем при других способах закалки, но обычно повышенной вязкостью. Структура — бейнит.

Способ изотермической закалки применяют для деталей, склонных к короблению и образованию трещин.

7.2.4 Обработка стали холодом

Сущность этого способа заключается в том, что при охлаждении стали ниже комнатной температуры, но в интервале не ниже окончания мартенситного превращения, происходит дополнительное более полное превращение остаточного аустенита в мартенсит.

Для сталей с содержанием углерода более 0,5 – 0,6% целесообразна обработка холодом при температуре ниже 0 °C. Обработка холодом – часть общего цикла термообработки,

проводится немедленно после закалки (пока аустенит не стабилизировался).

Охладители:

1. Сухой лед (смесь твердой углекислоты с ацетоном).
Температура – минус 78 $^{\circ}\text{C}$.
2. Жидкий азот (-196 $^{\circ}\text{C}$).
3. Холодильные установки.

7.2.5 Поверхностная закалка – термическая обработка, заключающаяся в нагреве поверхностного слоя детали выше $A_{\text{c}3}$ для доэвтектоидной и $A_{\text{c}1}$ для заэвтектоидной стали с последующим охлаждением с целью получения мартенсита в указанном слое. Способы нагрева: индукционный ТВЧ, лазерный, пламенно-газовой горелкой.

В результате получается поверхностный слой большой твердости с сохранением вязкой сердцевины детали. Это обеспечивает износостойкость и высокую динамическую прочность деталей: шестерен (зубья закаливают), коленчатых валов (поверхность шеек) и т.д.

7.3. Отпуск стали

Отпуск стали – термическая обработка, заключающаяся в нагреве закаленного изделия ниже $A_{\text{c}1}$ для перевода неравновесной структуры в более равновесную.

При этом:

- снижаются (устраняются) внутренние напряжения;
- уменьшается хрупкость закаленной стали;
- получается требуемая структура и механические свойства.

Различают низкий, средний и высокий отпуск.

Низкий отпуск – нагрев до температуры не более 250 $^{\circ}\text{C}$, выдержка и последующее охлаждение. Здесь скорость охлаждения структуру не изменяет При этом из раствора выделяется углерод, параметры решетки мартенсита приближаются к единице, углерод образует метастабильный карбид, отличающийся от цементита. Его обозначают ϵ – карбид, он имеет гексагональную решетку и формулу близкую к Fe_2C .

Таким образом, при низком отпуске получается так называемый *отпущеный мартенсит* (смесь пересыщенного α – раствора неоднородной концентрации и еще не обособившихся частиц карбида).

За счет уменьшения тетрагональности мартенсита частично снимаются внутренние напряжения, твердость почти не снижается (износостойкость высокая); повышается ударная вязкость и пластичность. Низкотемпературный отпуск проводят для режущего и измерительного инструмента.

Средний отпуск – предусматривает нагрев до 350 – 450 $^{\circ}\text{C}$ и охлаждение для получения структуры *троостита отпуска*.

Избыточный углерод диффузионно полностью выделяется из α – раствора, при этом снимаются внутренние напряжения . Одновременно с этим карбид обособляется и превращается в укрупненные частицы цементита. В целом образуется мелкодисперсная смесь феррита с цементитом – отпущеный троостит. Твердость его ниже, чем мартенсита отпуска, но значительно повышается упругость. Так отпускают пружины, рессоры, зулила и штампы.

Высокий отпуск – выполняют путем нагрева до 550 ± 100 $^{\circ}\text{C}$. При такой температуре укрупняются и округляются (коагулируют) частицы феррита и цементита. Получается

структура *отпущеный сорбит*.

- Твердость ниже, меньше внутренние напряжения, прочность высокая.
- пластичность и вязкость значительно возрастают.

Благодаря такому удачному сочетанию свойств закалку с последующим высоким отпуском называют **улучшением стали**. Этой операции подвергают шатуны, коленчатые валы и другие сложно нагруженные детали

Лекция 6 (2 часа)

Тема: Легированные стали. Цветные металлы и сплавы.

1. 1.1.1 Вопросы лекции:

2. Теория легирования.

3. Классификация и маркировка легированной стали.

4. Конструкционные, инструментальные и стали с особыми свойствами.

1.1.2 Краткое содержание вопросов:

1. Теория легирования.

Легированными называют стали, которые содержат помимо обычных составляющих (C, Si, Mn, S, P) другие (легирующие элементы) либо кремний и марганец в повышенном против обычного количестве (>0,35 и 0,8 соответственно).

Легирование (нем. Legieren – сплавлять) – сплавление стали со специальными элементами для получения особых свойств, что специально делают при производстве, вводя ферросплавы или лигатуры (вспомогательные сплавы).

Для легирования широко применяют такие элементы как: Cr, Ni, Si, Mn, V, W, Mo, Ti, Al, Cu. Сталь может быть легирована одним или несколькими элементами. При суммарном содержании легирующих элементов до 2,5% сталь считается низколегированной, от 2,5 до 10% - среднелегированной, более 10% - высоколегированной. Более 50% - сплав (не сталь!).

Взаимодействие легирующих элементов с железом.

Металлы образуют железом твердые растворы – т.е. сплавы, сохраняющие при переходе в твердое состояние однородность – один тип атомно-кристаллической решетки. Хотя химических элементов несколько, зерна имеют однородный состав, представляющих собой твердую фазу (однофазный раствор, в отличие от механической смеси – смеси фаз). Таким образом, металлический легирующий элемент с железом образует комплексную решетку.

В зависимости от соотношения атомных радиусов возможны различные виды растворов: при близких значениях – растворы замещения: неограниченные – если разница до 10%, ограниченные – если разница 10 – 20%;

при разнице свыше 20% образуются растворы внедрения.

В растворах решетка искажается. Атомно-кристаллическая ячейка – куб приобретает неправильную форму из-за разных размеров атомов. Сильнее искажения в растворах внедрения. Искажения приводят к увеличению твердости, прочности.

Взаимодействие легирующих элементов с углеродом.

Большинство из них образуют с углеродом карбиды, т.е. твердые, прочные соединения. Карбиды образуют: Mn, Cr, W, V, Mo, Ti и др. При небольшом содержании карбидообразующие элементы растворяются в цементите с образованием легированного цементита по общей формуле $(Fe, M)_3C$.

Например, $(Fe, Cr)_3C$ – если растворен хром, $(Fe, Mn)_3C$ – если растворен марганец.

При увеличении содержания карбидообразующего элемента образуются самостоятельные карбиды данного элемента с углеродом так называемые специальные карбиды, например, VC, TiC, W₂C.

В стали имеются сложные карбиды $(Cr, Fe)_7C_3$.

Вольфрам и молибден при концентрациях, превышающих предел насыщения цементита образуют двойные карбиды: $\text{Fe}_3\text{W}_3\text{C}$ ($\text{Fe}_2\text{W}_2\text{C}$), $\text{Fe}_3\text{Mo}_3\text{C}$ ($\text{Fe}_2\text{Mo}_2\text{C}$).

Карбиды легирующих элементов обладают более высокой твердостью, чем карбид железа Fe_3C .

Вывод I: *при легировании за счет искашения решетки Fe_α в твердом растворе, а также за счет образования карбидов повышается твердость и прочность сплава.*

Разные легирующие по разному влияют на механические свойства феррита (рис. 41).

Так, марганец и кремний значительно повышают твердость, но резко снижают ударную вязкость, молибден и ванадий незначительно повышают твердость и снижают ударную вязкость, хром мало влияет на твердость и ударную вязкость, но упрочняет сталь. Наиболее благоприятное влияние оказывает никель, который, повышая твердость, не снижает ударную вязкость.

Почти все легирующие элементы изменяют температуру полиморфных превращений железа, температуру эвтектоидной и эвтектической реакций, влияют на растворимость углерода в аустените.

По влиянию на температуру A_3 (линия GS) и A_4 легирующие элементы разбиваются на две группы (рис. 42).

Первая группа (группа никеля) – элементы, понижающие температуру A_3 и повышающие температуру A_4 (расширяющие γ -область): Ni, Co, Cu, Mn, C, N.

Вторая группа (группа хрома) – элементы, повышающие температуру A_3 и понижающие температуру A_4 (сужающие γ -область): Cr, V, W, Si, Ti, Mo.

В сплавах Fe с Ni, Mn, Co γ -область «открывается», т.е. в определенном интервале температур существует неограниченная растворимость компонентов друг в друге в твердом состоянии.

При этом температура A_3 при определенной концентрации добавки понижается ниже нуля.

Сплавы, имеющие устойчивую ГЦК решетку при температуре 20-25 $^{\circ}\text{C}$ называют *аустенитными* сталью (при концентрации легирующего элемента q или больше получим такую сталь).

Элементы второй группы сужают температурный интервал устойчивости аустенита и, соответственно, расширяют интервал устойчивости Fe_α – феррита.

Все элементы этой группы образуют диаграмму с замкнутой γ -областью. Концентрация соответствует точке («С») не велика и лишь для хрома простирается до 12%.

«Открытая» α -область (неограниченные растворы) имеет место только для Gr и V, остальные элементы образуют с железом промежуточные фазы: образуют ограниченные растворы (двуофазная область $\alpha +$ соединения).

Однофазные легированные стали с ОЦК решеткой, устойчивой при всех температурах вплоть до солидуса называются *ферритными* сталью.

Легирующие элементы влияют на эвтектоидную температуру - критическая точка A_1 ; на положение точки S (содержание С % в эвтектоиде); на положение точки E (максимальная концентрация С % в Fe_γ).

Элементы, сужающие γ -область, повышают критическую точку A_1 ; элементы, расширяющие γ -область, понижают критическую точку A_1 .

Точка S сдвигается влево при любом легированном элементе. Точка E сдвигается влево, особенно в сталях, легируемыми элементами, сужающими γ -область. Смещение точек E и S приводит к появлению в стали ледебурита, структуры характерной для чугунов. Однако он ковкий ...

Стали ледебуритного класса – высокоуглеродистые сплавы.

Легирующие элементы оказывают очень большое влияние на изотермический распад аустенита.

Все элементы (кроме Со, он ускоряет) замедляют изотермический распад аустенита и тем самым снижают критическую скорость закалки, это имеет огромное практическое значение, так как дает возможность применять менее интенсивный охладитель.

Для легированных сталей основным охладителем является масло. Чем больше легирующих элементов, тем сильнее укрепляется решетка аустенита (он более устойчив), тем ниже возможная скорость закалки. Можно получить сталь, которая закаливается на мартенсит на воздухе (быстрорежущие стали) – самокалы.

Легированный мартенсит в сталях, закаливаемых в масле, гораздо устойчивее мартенсита углеродистых сталей. Поэтому для него низкий отпуск обеспечивается не при 100 – 200 °C, а при 200 – 300 °C, а иногда и при 600 °C, средний и высокий отпуск требуют еще более высоких температур.

Поэтому легированная сталь красностойка (способна сохранять твердость при высоких температурах). Например, резцы из У10, У12 при T = 100 – 200 °C отпускаются, а из легированной стали работают при нагреве до 600 °C.

Снижение критической скорости закалки повышает прокаливаемость. Очевидно замедление скорости охлаждения при закалке обеспечивает закаливаемость стали на большую глубину – прокаливаемость. Чем критическая скорость закалки меньше, тем прокаливаемость больше.

Второй вывод: увеличение прокаливаемости – вторая главная цель легирования.

Но преимущества легированных сталей по сравнению с углеродистыми заключается не только в более высоких механических свойствах, а легированием можно изменять и физико-химические свойства: например, добавление Cr - нержавеющая сталь, Si – жаростойкая, Ni – с высоким электросопротивлением.

Таким образом, третья важная цель – получение особых свойств сталей.

Второй вопрос: « Классификация и маркировка легированных сталей».

Легированные стали классифицируются по четырем признакам:

- по равновесной структуре,
- по структуре после охлаждения на воздухе,
- по составу,
- по назначению.

Классификация по равновесной структуре:

1. Доэвтектоидные стали, содержащие П + Ф,
2. Эвтектоидные – перлитная структура,
3. Заэвтектоидные – имеющие в структуре избыточные (вторичные) карбиды,
4. Аустенитные,
5. Ферритные,
6. Ледебуритные – имеющие первичные карбиды, выделившиеся из жидкой стали.

Классификация по структуре после охлаждения на воздухе.

Учитывая структуру, получаемую после охлаждения на спокойном воздухе образцов небольшой толщины, выделяют три основных класса сталей:

- перлитный,
- мартенситный,
- аустенитный.

Получение стали различной структуры обусловлено тем, что устойчивость аустенита в перлитной области с увеличением содержания легирующих элементов возрастает, а область мартенситного превращения понижается.

Для легированных сталей перлитного класса (как и для углеродистых) кривая охлаждения на воздухе пересекает область перлитного распада и дает ферритно-цементитную смесь: перлит, сорбит, троостит.

У сталей мартенситного класса область перлитного распада сдвинута значительно вправо и скорость охлаждения на воздухе обеспечивает переохлаждение аустенита до начала

мартенситного превращения. Дальнейшее увеличение содержания углерода и легирующих элементов наряду со значительным сдвигом вправо области перлитного распада, снижает точку начала мартенситного превращения, переводя ее в область отрицательных температур. В этом случае охлажденная на воздухе сталь сохранит аустенитное состояние.

Классификация по составу.

В зависимости от состава легированные стали называют:

Н – никелевые, Х – хромистые, XH – хромоникелевые, ХВГ – хромовольфрамомарганцовистые.

Классификация по назначению.

- *конструкционная сталь* – сталь для изготовления деталей машин.

- цементуемые,

- улучшаемые.

Машиностроительные специализированные:

- шарикоподшипниковые,

- пружинные,

- автоматные.

- *инструментальные стали* – стали для изготовления режущего, измерительного прочего инструмента.

- углеродистые,

- легированные,

- штамповые,

- быстрорежущие.

- *стали и сплавы с особыми свойствами* – обладающие какими-то резко выраженными свойствами:

- нержавеющие,

- жаропрочные,

- износостойкие,

- с особыми магнитными свойствами,

- с особыми электрическими свойствами,

- с особыми тепловыми свойствами.

Если в сплаве легирующих элементов более 50%, то сплав не называют сталью.

Маркировка легированных сталей.

В России действует буквенно-цифровая система маркировки по ГОСТ 4543 – 71, определяющая химический состав стали.

При этом легирующие элементы обозначаются русскими буквами:

1. Азот (N) – А

2. Вольфрам (W) – В

3. Молибден (Mo) – М

4. Кобальт (Co) – К

5. Никель (Ni) – Н

6. Титан (Ti) – Т

7. Хром (Cr) – Х

8. Цирконий (Zr) – Ц

9. Кремний (Si) – С

10. Фосфор (P) – П

11. Ванадий (V) – Ф

12. Марганец (Mn) – Г

13. Медь (Cu) – Д

14. Бор (B) – Р

15. Алюминий (Al) – Ю

16. Ниобий (Nb) – Б

Первые цифры в марке стали обозначают среднее содержание углерода в долях процента: в *сотых* – для конструкционных сталей, в *десятых* – для инструментальных.

Если цифры нет (марки начинается с буквы), то углерода = 1%.

Цифры после букв указывают на содержание данного легирующего элемента в %, а если его до 1-1,5%, то цифра не ставится.

Примеры.

Конструкционные стали:

12Г2 – марганцовистая: ~ 0,12% C, ~ 2% Mn,

08Х17Г – хромитановая,

40Х – хромистая,

30ХГС – хромокремнемарганцевая.

Инструментальные стали.

X – хромистая: ~ 1% C и ~ 1% Cr.

9ХФ – хромванадиевая: ~ 0,9% C,

Сравни У9

13ХФ ~ 1,3 %C

У13

В конструкционных сталях в конце ставится буква «А» если она высококачественная, например, 35 ХМЮА.

Инструментальные легированные стали и с особыми свойствами всегда высококачественные и индекс А не ставится.

В некоторых марках стали в начале обозначения ставят буквы, указывающие на их применение:

А – автоматные (A20),

Ш – шарикоподшипниковые (ШХ 15),

Э – электротехнические,

Р – быстрорежущая (Р18 - ~ 18% W).

Третий вопрос: «Конструкционные, инструментальные и стали с особыми свойствами».

Листовая сталь для холодной штамповки. Преимущественно применяется тонколистовая сталь 08kp (C ~ 0,05 – 0,11%, Si ≤ 0,03%). И углерод и кремний снижают способность к вытяжке, поэтому допускается их малое содержание.

Цементуемые (низкоуглеродистые) стали.

- углеродистые (сталь 10, 15, 20) применяются для деталей небольших размеров, работающих на износ при малых нагрузках (втулки, валики, оси, шпильки и др.). Термообработка: цементация, закалка в воде, низкий отпуск.

- легированные применяются для тяжело нагруженных деталей. Детали небольших и средних размеров, работающих на износ при повышенных нагрузках (втулки, валики, оси, поршневые пальцы): 20Х, 15ХФ, 12ХН2. Детали средних и больших размеров (зубчатые колеса, ролики, поршневые пальцы) 12ХН3А, 18ХГТ, 18Х2Н4.

Улучшаемые (среднеуглеродистые) стали (C ~ 0,35 – 0,45%, легирующих элементов до 3-5% в легированных сталях).

Эти стали часто улучшают (закалка + высокий отпуск), в структуре сорбит отпущеный.

- углеродистые (стали 35, 40, 45) – для деталей повышенной прочности (штуцеры, пальцы рессор),

- легированные:

- хромистые (40Х, 45Х) коленчатые валы, шестерни. Закалка в масле, высокий отпуск;

- хромомарганцевые (30ХГСА, 35ХГСА - хромонсиль), не содержат дефицитных элементов.

Если они не удовлетворяют, то применяют стали:

- хромоникелевые (40ХН, 45ХН), которые имеют высокую прочность (от хрома) и пластичность (от никеля), а также хорошую сопротивляемость ударным нагрузкам.

- хромоникельмолибденовые (40ХН2МА, 38ХН3МА), которые имеют высокую усталостную прочность, очень хорошую прокаливаемость.

Пружинно – рессорные стали.

Основное требование – высокий предел упругости, который достигается средним отпуском ($T \sim 300 - 400 {}^{\circ}\text{C}$) закаленных сталей определенного состава: стали 65, 70, 75, 80, 85, 60Г, 65Г, 70Г – для работы при температуре до $100 {}^{\circ}\text{C}$;

55С2, 60С2, 70С3А – для изделий сечением до 18мм;

50ХФА, 50ХГФА – для работы при температуре до $300 {}^{\circ}\text{C}$;

60С2ХА прокаливаемость сечения до 50 мм, 60С2Н2А – прокаливаемость до 80 мм – для особо ответственных пружин и рессор.

Шарикоподшипниковые стали.

Основные требования: устойчивость к усталостному изнашиванию (из-за циклических контактных напряжений) и истиранию. Высокое содержание углерода и хром обеспечивают получение после закалки высокой равномерной твердости, устойчивости против истирания.

Основная шарикоподшипниковая сталь ШХ 15.

Термическая обработка:

1. Отжиг сфероидизирующий на мелкозернистый перлит,

2. Закалка от $830 - 840 {}^{\circ}\text{C}$ в масле,

3. Отпуск при температуре $150 - 160 {}^{\circ}\text{C}$ в течение 1 – 2 часов.

Структура: мелкоигольчатый мартенсит отпуска с равномерно распределенными карбидами (HRC 62 – 65).

Высокомарганцовистая износостойкая сталь Г13Л (сталь Годфильда).

Состав: С ~ 1,0 – 1,4 %, Mn ~ 11 – 14%.

Сталь аустенитного класса относительно низкой твердостью (200 – 250 НВ). При работе деталей происходит интенсивное упрочнение (наклеп) – повышается износостойкость, но сохраняется высокая вязкость и пластичность.

Изделия: гусеничные траки, детали землечерпалок и ковшей, трамвайные стрелки, которые получают литьем, затем шлифуют.

Термическая обработка: закалка от $1100 {}^{\circ}\text{C}$ в воде. При этом задерживается выделение карбидов и образуется чисто аустенитная структура. При работе на износ с ударами (давлением) происходит наклеп аустенита двойникование. Двойник препятствуют движению дислокаций – упрочняют и снимают внедрение напряжений – предотвращают образование трещин.

Инструментальные стали.

Стали для измерительных инструментов.

Основные требования: высокая твердость, износостойкость, стабильность размеров.

Широко применяются доэвтектоидные низколегированные стали Х, ХГ, 50, 55 (закаливаемых ТВЧ), листовые стали 15, 20 15Х (подвергаются цементации).

Термообработка проводится так, чтобы затруднить процесс старения, т.е. обеспечить стабилизацию напряженного состояния, стабилизацию мартенсита и остаточного аустенита. Чтобы уменьшить (исключить) частичный распад мартенсита, обрабатывают холодом (при $T = -50 \dots -80 {}^{\circ}\text{C}$). Чтобы уменьшить количество остаточного аустенита закаливают с более низкой температурой.

Штамповые стали.

Основные требования к штампам холодной штамповки: высокая твердость, прочность, износостойкость, иногда вязкость.

Применяются стали инструментальные:

- углеродистые У10, У11, У12 для штампов небольших размеров ($D = 25 - 30$ мм), простой формы и легких условий работы;

- низколегированные Х, ХВГ, 9Хс, ХВСГ для штампов больших размеров ($D = 75 - 100$ мм), более сложной формы, более тяжелой работы.

- высоколегированные Х12Ф4М, Х6ВФ для штампов, подвергающимся большим ударным нагрузкам.

Требования к штампам горячего деформирования: прочность, износостойкость, обладать вязкостью и прокаливаемостью, окалиностойкостью (жаростойкость), и разгаростойкостью (устойчивость образованию поверхностных трещин).

Разгаростойкость обеспечивается снижением содержания углерода в стали, что повышает пластичность, вязкость, теплопроводность. Поэтому применяют срднеуглеродистые легированные стали 5ХНМ, которые после закалки подвергают отпуску при 550 – 680 °С на структуру троостита или троостосорбита.

Стали для режущего инструмента.

Основные требования для сохранения режущей кромки: высокая твердость, износостойкость, теплостойкость (красностойкость), прочность на изгиб, вязкость – удельная работа разрушения при ударном изгибе.

Режущий инструмент изготавливают из углеродистых, легированных, быстрорежущих сталей и специальных сплавов.

Углеродистые стали: заэвтектоидные марки У9, У10, У11, У12, У13.

Основная структура – зернистый перлит (сетка Fe₃C не допускается) получается после отжига (неполного).

Для повышения твердости – закалка в воде с 770-810С (прокаливаемость – до диаметра 10-12 мм; структура: мартенсит и цементит; HRC 60-64).

Отпуск – в зависимости от назначения инструмента, при температурах ~ 160-210 °С.

Режим работы не должен обеспечивать нагрев > 200 °С, так как теплостойкость до 240 °С.

Легированные стали:

- имеют большую прокаливаемость,
- меньший размер зерна,
- меньшую деформацию (охлаждение в масле),
- большую прочность,
- лучшие режущие свойства.

Марки сталей указаны в таблице 8.

Быстрорежущие стали предназначены для ржущего инструмента, работающего в тяжелых условиях. Это сложнолегированные стали, износостойкие, высокотеплостойкие (до 620 – 640 °С). Высокую теплостойкость придают ванадий и кобальт. Марки Р12, Р18 и т.д.

Четвертый вопрос: «Порошковые твердые сплавы».

Спеченные твердые сплавы – материалы, состоящие из высокотвердых и тугоплавких карбидов вольфрама, титана, tantalа, соединенных металлической связкой (кобальт).

Изготовление методом порошковой металлургии: порошки карбидов смешивают порошком кобальта, прессуют и спекают при 1400 – 1550 °С. При спекании кобальт растворяет часть карбидов, плавится и связывает оставшиеся карбиды в плотный (пористость ≤ 2%) материал, состоящий на 80 – 95% из карбидных частиц.

Тверды сплавы производят в виде пластин, которые напаивают (обычно мдью) на резцы, сверла, фрезы и др. инструменты. Они сочетают высокую твердость HRC 74 – 76 и износостойкость с высокой теплостойкостью (800 – 1000 °С).

В зависимости от состава карбидной основы спеченные твердые сплавы бывают трех групп.

- *вольфрамовая группа* системы WC – Со маркируется ВК цифрой, указывающей на процентное содержание кобальта: ВК 3, ВК8 – резцы для чугуна, цветных металлов, керамики (кобальта до 8% и остальное WC), ВК20, ВК 25.
- *титановольфрамовая группа* сплавы системы TiC – WC – Со: Т30К4, Т15К6 (TiC ~ 15%, Со ~ 6%, остальное WC).

- титанотанталовольфрамовая группа сплавы системы TiC – TaC – WC – Co: ТТ7К12, ТТ8К6 более прочные сплавы, меньше выкрашиваются, предназначены для наиболее тяжелых условий работы: черновое точение стальных слитков, поковок, отливок).

Тема: Цветные металлы и сплавы. Электротехнические материалы

1. Цветные металлы и их применение
2. Медь и её сплавы
3. Алюминий и его сплавы
4. Электротехнические материалы.

1.1.2 Краткое содержание вопросов:

1. Цветные металлы и их применение.

Цветные металлы: Cu, Al, Mg, Ti, Pb, Zn, Sn обладают ценными свойствами, поэтому широко применяются в промышленности, но из-за дороговизны, когда возможно заменяются другими материалами, например, пластмассами.

Сплавы легких металлов Al, Mg, Ti могут в 2-3 раза облегчить станки и машины, в 10 раз сократить расходы на ремонт.

Цветные металлы применяются:

- в чистом виде,
- в виде сплавов,
- для покрытий других материалов.

Способы покрытия: диффузионный, гальванический, горячий (нанесение тонкого слоя легкоплавких металлов, например, лужение оловом, оцинкование железа и т.д.), термомеханическое покрытие (получение биметаллов совместной горячей прокаткой, например, сталь защищают медью, алюминием - наиболее надежный способ защиты от коррозии).

Относительная стоимость металлов:

Fe – 1
Pb – 2,5
Zn – 3
Al – 6
Cu – 7,5
Mg – 8
Ni – 17
Ti – 90
W – 120
Ag – 500
Au – 11000
Pt - 27000

2. Медь и ее сплавы.

Медь используется человеком очень давно – после каменного века, так как встречается в самородном виде. В земной коре ее немного около 1%, но в рудах содержится до 5%. Человек научился обрабатывать самородную медь, а затем бронзу отсюда истоки металлургии, ковки и литья.

По свойствам медь близка к серебру и золоту – полублагородный металл.

Цвет – красновато-розовый, плотность $\gamma = 8,9 \text{ г/см}^3$, пластичный, коррозионностойкий, электро- и теплопроводный, предел прочности $\sigma_b = 220 \text{ МПа}$, твердость HB 35 (железо имеет HB 80), пластичность $\delta = 50 – 60\%$. Кристаллическая решетка ГЦК, мономорфна (не меняет формы).

Технологические свойства: хорошо прокатывается (ленты, листы, проволока), хорошо паяется, сваривается.

Марки чистой меди и ее назначение.

Марка	МЭ Cu, %	МОО 99,99	МО 99,95	для проводников тока	
Марка	M1 Cu, %	M2 99,7	M3 99,5	M4 99,0	для деформируемых сплавов

Наличие примесей снижает пластичность, коррозионностойкость, электро- и теплопроводность.

Применяются также медные сплавы: латуни и бронзы. Сплавы меди с цинком (Cu – Zn) называются латунями, сплавы меди с любым другим металлом – бронзами.

Цинк растворяется в меди и повышает ее прочность, но латуни хорошо обрабатываются резанием. Однородный α -твёрдый раствор замещения при 20° – концентрация цинка до 39%, при 902° – концентрация цинка до 32% (рис. 47, а). Латунь однофазная – деформируемый сплав. Однофазные латуни при 30% цинка имеют максимальную пластичность ($\delta = 60\%$).

Находят применение также латуни из смеси $\alpha + \beta$ кристаллов – двухфазная латунь (литейный сплав) – при содержании цинка от 39% до 45%.

В интервале 46 – 51 % цинка в меди образуется β -твёрдый раствор на базе электронного соединения CuZn (соединение относительно малой пластичности при 46% цинка $\delta = 7\%$, $\sigma_b = 40$ МПа).

Медноцинковые латуни в соответствие с ГОСТ 17711 – 80 выпускают марок: Л96, Л90 (томпак) Л85, Л80, Л75, Л70 (патронные), Л68 ... Л59. В марке указано процентное содержание меди, цинк остальное. Томпак (франц. – медь) – имеет цвет золота, используется для ювелирных работ. Это простые (двойные) сплавы.

Многокомпонентные (специальные) сплавы применяются в зависимости от назначения. Вводятся компоненты, которые обозначаются следующими буквами:

А – алюминий,

Б – бериллий,

К – кремний,

Мц – марганец,

Н – никель,

Х – хром,

О – олово,

С – свинец,

Ф – фосфор,

Ц – цинк,

Ж – железо.

Например: ЛА 77-2 – алюминиевый упрочняющий (77% Cu, 2% Al, остальное Zn), ЛО 70 – 1 – оловянная латунь.

В таблице 9 указаны марки, механические свойства и назначение некоторых многокомпонентных компонентов.

В марках литейных латуней указывается содержание цинка и количество каждого легирующего элемента непосредственно за соответствующей буквой, например, ЛЦ40МцЗА.

Бронзы.

Применяют бронзы: алюминиевые, оловянные (оловянные), бериллиевые (самые прочные), никелевые, свинцовистые, кремнистые.

Бронзы прочнее, устойчивее против коррозии, чем чистая медь, поэтому еще в древности из них изготавливали оружие, инструмент, сосуды, украшения. Они имеют хорошие литейные свойства – очень малая усадка (< 1% для оловянной бронзы, у чугунов и

латуней $\approx 1\%$, у сталей $> 2\%$), поэтому очень сложные отливки как и художественное литье изготавливают из бронз.

Маркировка включает в себя буквы Бр, условное обозначение компонентов и их количество в % (содержание меди не указывается):

деформируемые БрОЦ 4-3 ($\text{Sn} \approx 4\%$, $\text{Zn} \approx 3\%$, остальное медь – оловянная бронза), БрБ 2 ($\text{Be} \approx 2\%$ - бериллиевая бронза);

литейные БрОЦС – оловянная, БРС30 – свинцовистая.

Олово растворяется в меди до 14%.

В литой бронзе включения твердого эвтектоида обеспечивает высокую стойкость против истирания. Поэтому бронза с 10% олова – лучший антифрикционный материал (БрОСН – 10 – 2 – 3).

Кроме того в бронзу вводят: цинк – для удешевления, заменителями олова являются также Al, Fe, Mn (дешевле, но бронзы хуже); свинец – для улучшения обрабатываемости резанием, фосфор – для раскисления.

Назначение некоторых бронз представлено в таблице П5 (стр. 45), например, свинцовистая бронза БрС30 – высококачественный материал (30% Pb).

Медно-никелевые сплавы (Cu – Ni).

МНЦ 20-20 (Ni и Zn по 20%, остальное медь)

МНЦ 15-20 (Ni + Co $\approx 15\%$, Zn 20%)

МН 20

МН 19 (Ni + Co $\approx 15\%$)

МНЖМц (Ni 30%, Fe 0.8%, Mn 1%)

Нейзильбер (похожий на серебро)

Мельхиор – столовые приборы, медицинский инструмент

Монель–металл (68% Ni, 28% Cu, Mn+Fe = 4%) обладает высокой коррозионной стойкостью, прочностью, хорошо обрабатывается; применяется для изготовления монет, изделий для медицины, химической, нефтяной, судостроительной промышленности.

3. Алюминий и его сплавы.

Алюминий относится к группе материалов с малой плотностью, которые широко применяются в авиации, ракетной и космической технике, в автомобилестроении и транспортном машиностроении.

Алюминий – металл серебристо-белого цвета. В России в прошлые века его называли глиний, так как он входит в состав глины. Предположение о наличии металла в глине высказали в 1808 г. англичанин Дэви, он и назвал его алюминием, а получил впервые датчанин Эрстед, 1825 г.

Небольшая плотность $\gamma = 2,7 \text{ г/см}^3$, низкая температура плавления $T_{\text{пл}}=660 {}^\circ\text{C}$, высокая пластичность и малая прочность: отожженный прокатанный алюминий высокой чистоты имеет следующие свойства $\sigma_b = 58 \text{ МПа}$, НВ 25, $\delta = 40\%$.

Алюминий как и медь имеет ГЦК решетку, не имеет аллотропических модификаций (мономорфен), обладает высокой тепло- и электропроводностью (65% от электропроводности меди). При равных значениях электропроводности провод из алюминия легче медного.

Чистый алюминий применяется в быту (посуда), цистерны молочные, рефлекторы и т.д. Постоянные примеси (Fe, Si, Mn, Ti, Cu, Zn) понижают физико-химические характеристики и пластичность алюминия.

Маркировка алюминия:

Группа	Особой	Высокой	Технической чистоты
Алюминий, %	99,999	99,995...99,95	99,85...99,0
Марка	A999	A995 A99 A97 A95	A85 A8 A7 A6 A5 A6

То есть в марке указывается число стоящее после запятой – тысячные, сотые, десятые проценты содержания алюминия.

Алюминий выпускается в виде чушек, слитков, из которых получают: листы, профили, прутки, проволоку.

Классификация алюминиевых сплавов.

- по технологии изготовления: деформируемые, литейные, спеченные;
- по способности к термической обработке: упрочняемые, неупрочняемые.

Алюминий можно сильно упрочнить легированием за счет образования твердых растворов и интерметаллидов. Дело в том, что многие элементы с алюминием образуют твердые растворы ограниченной растворимости и промежуточные фазы. Это дает возможность подвергать сплавы упрочняющей термообработке. Она состоит из закалки на пересыщенный твердый раствор и старения.

Наибольшей пластичностью (соответственно наименьшей прочностью) обладают сплавы с содержанием компонента меньше предела растворимости при высокой температуре. Следовательно, такой сплав хорошо обрабатывается давлением при горячей обработке. Наличие эвтектики резко уменьшает пластичность. Уже при небольшом содержании эвтектики такая обработка неосуществима.

Наилучшая жидкотекучесть у чистых металлов и эвтектике. Вместе с тем в литейных сплавах эвтектика должно быть < 15-20%, так как ухудшается механические и технологические свойства.

К **деформируемым** сплавам относятся:

Дуралюмины: Al – Cu – Mg – Mn. Марки: Д1, Д16, Д 19.

Высокопрочные сплавы (В): Al – Cu – Mg – Zn.

Жаропрочные: Al – Cu – Mg – Si с добавками Fe, Ni, Ti, Zn.

Литейные сплавы:

Силумины: Al – Si,

Повышенной прочности: Al – Mg.

Термическая обработка дюралюминия (сплава Al – Cu).

Введение в сплав других легирующих элементов вместо меди или дополнительно не вносит принципиальных изменений в структурные превращения.

Максимальная растворимость меди составляет 5,7% при 548 °C. Любой сплав с содержанием меди более 0,2% после нагрева и быстрого охлаждения можно перевести в однофазный пересыщенный раствор. В таком неустойчивом растворе происходят изменения, приводящие к выделению соединения CuAl₂ и снижению содержания меди до 0,2% - количества, соответствующего равновесной системе. Этот процесс называется старением.

Процесс, происходящий при комнатной температуре, называется естественным старением, при повышенной температуре – искусственным.

Вывод: Термическая обработка алюминиевых сплавов состоит из закалки и старения.

Кривая упрочнения при естественном старении сплава (Al + 4% Cu) показывает, что сразу после закалки предел прочности несколько выше, чем в отожженном состоянии (250МПа против 200).

Вначале наблюдается весьма слабое повышение прочности. Это период (2-3 ч) имеет важное технологическое значение (в это период можно проводить гибку, отбортовку закаленных деталей, расклепку заклепок). Затем способность пластиически деформироваться резко уменьшается – эти операции становятся неосуществимыми. Прочность (при 20 °C) становится максимальной через 4-5 суток.

С повышением температуры процесс старения ускоряется, однако максимальный предел прочности получается тем ниже, чем выше температура, а при T > 150 °C наблюдаются разупрочненные сплавы.

При закалке цветных сплавов как и при закалке стали получается нестабильный пересыщенный твердый раствор с включениями другой фазы (химические соединения или элементы). Различие состоит в том, что твердый раствор при закалке стали имеет твердость максимальную, а твердые растворы цветных сплавов – минимальную.

В процессе естественного старения происходят подготовительные процессы к выделению 2-го компонента – интерметаллоида.

I стадия: в пересыщенном твердом растворе атомы меди (расположенные в случайных местах) собираются в определенных местах кристаллической решетки в зоны повышенной концентрации – в кристалле возникают зоны Гинье-Престона (доскообразные пластины толщиной до 1нм и диаметром до 10нм).

В этих зонах параметр решетки иной, чем в местах обеденных медью. Это создает большие напряжения в кристалле – пластическую деформацию, которая дробит блоки мозаики, что приводит к повышению твердости сплава.

II стадия: дальнейшее развитие процесса старения заключается в увеличении зон Гинье-Пристона (в 3-4 раза увеличиваются линейные размеры) и повышении содержания меди в них до стехиометрического соотношения. Этот процесс называется зонным старением.

Повышение температуры приводит к выделению промежуточной, а затем и окончательной стабильной фазы (CuAl_2), кроме того зоны Гинье-Пристона рассасываются и прочность получается ниже.

В простых сплавах Al-Cu с 3-5% меди (или в таких же сплавах с небольшим содержанием магния Mg – дюралюмин) процесс зонного старения протекает при комнатных температурах и приводит к максимальному упрочнению.

Дюралюминий – наиболее распространенный из алюминиевых сплавов, применяемых в деформированном виде и упрочняемых при термической обработке. Дюралюминий – первый промышленный сплав на основе алюминия. Название расшифровывается как «твердый сплав». (dur – твердый франц.)

Например $\text{Al } \sigma_b = 58 \text{ МПа}$, дюралюминий $\sigma_b > 350 \text{ МПа}$.

Состав дюралюминия: Cu, Mg, Mn, Si, Fe.

Дюралюминий имеет незначительную коррозионную стойкость. Поэтому часто его плакируют чистым алюминием – покрывают поверхность термомеханическим способом при прокатке, прессовании. Толщина слоя – 4-8% от S листа, $d_{\text{проволоки}}$.

Литейные алюминиевые сплавы.

В качестве литейных алюминиевых сплавов применяются сплавы с Cu, Zn, Mg, но наибольшее распространение получили силумины. Силумины – сплавы с большим содержанием кремния.

Высококремнистые сплавы слабо упрочняются в результате закалки и старения. Механические свойства можно повысить модифицированием (рис. 53). Сплавы Al – Si имеют эвтектическую концентрацию 11,6%. Силумины с 12 – 13% кремния будут заэвтектическими. Его структура (рис. 54,а): грубая игольчатая эвтектика Al + Si и крупные иглы Si. Модифицирование сплава натрием ($\approx 1\%$) сдвигает эвтектическую концентрацию до 14%. Тогда силумин с 12-13% кремния станет доэвтектическим. Структура его изменяется, так как снижается эвтектическая температура, и будет состоять из мелкозернистой эвтектики (темное поле) и первичных кристаллов Al (белые зерна на рис. 54, а). Механические свойства повышаются.

Маркировка сплавов: АЛ... - алюминиевый, литейный, порядковый номер в ГОСТе.

АЛ 2 – нормальный силумин (10 – 13% Si, $\approx 1\%$, Na).

АЛ 8 – магналий (до 11,5% Mg) – высокопрочный сплав.

АЛ 11 – цинковистый силумин (10-14% Zn, Si $\approx 7\%$, Mg $\approx 0.2\%$) с повышенными литейными свойствами – для сложных отливок.

4. Антифрикционные сплавы.

Антифрикционные сплавы предназначены для изготовления деталей трещущихся поверхностей машин и механизмов (подшипник – вал или ось).

Требования к материалу:

- минимальный износ вала;
- минимальный собственный износ;
- способность удерживать смазку;
- низкий коэффициент трения.

Этот комплекс свойств могут обеспечивать сплавы, состоящие из относительно мягкой основы, в которой распределена вторая достаточно твердая фаза. Пластичная, вязкая основа сильнее изнашивается, а вал в основном лежит на твердых опорных включениях, в изнашивающих местах пластической основы удерживается смазка.

Если основа слишком мягкая - материал вкладыша будет выдавливаться валом, наволакиваться. Количество твердых включений не должно быть слишком велико, так как подшипник будет плохо прирабатываться.

Для подшипников применимы многофазные сплавы: баббиты, медные, цинковые, алюминиевые сплавы, антифрикционные чугуны, металлокерамические подшипниковые сплавы.

Баббиты – антифрикционные сплавы на основе олова (Sn) или свинца (Pb). Температура плавления $T_{пл} = 350 - 450^{\circ}\text{C}$, имеют хорошую прирабатываемость.

Лучшими антифрикционными свойствами обладают баббиты Б83 ($\text{Sn} \approx 83\%$), Б89, которые применяются только в особо ответственных узлах, в машинах большой мощности.

Олово слишком мягко, чтобы получить нужны сплав, в него вводят упрочняющие элементы – сурьму (Sb) и медь (Cu).

Сурьма до 7,5% растворяется в олове и дает более прочный α -твёрдый раствор, (мягкая основа темного цвета). При большей концентрации образуется химическое соединение SbSn с высокой твердостью (светлые зерна).

Медь почти не растворяется в олове и дает химическое соединение Cu_6Sn_5 .

Свинцовооловянистые баббиты.

	Sn	Sb	Cu	Pb, остальное
Б16	16%	16	2	66
Б6	6%	15	3	2% Cd 74
БТ	10%	15	1	0,2% Te 74
БН	10%	14	2	1% Ni 72

Теллур повышает пластичность, кадмий никель, мышьяк – твердость прочность основы. Свинцовооловянистые баббиты имеют более высокий коэффициент трения, менее износстойки и хрупки по сравнению с Б83. БТ и БН применяются для подшипников ДВС, в том числе тракторов и автомобилей, Б16 – в электродвигателях, паровых турбин; Б6 – для нефтяных двигателей, металлообрабатывающих станков.

Антифрикционные бронзы и чугуны.

Из сплавов на основе меди наилучшими антифрикционными свойствами обладают свинцовистые бронзы БрС30 (и оловянистая, содержащая до 10% Sn).

Свинец растворяется в меди при температуре больше 950°C , при охлаждении сплава кристаллизуется медь в виде дендритов и при температуре меньше 326°C затвердевает свинец – мягкие поля. Поскольку и прочность и твердость такой бронзы невысоки ее используют в качестве наплавок вкладышей (на стальных лентах или трубах).

Биметаллические подшипники с таким материалом дешевы, легко заменяемы.

Антифрикционные чугуны высокоизносостойки, но имеют повышенный коэффициент трения. Применяются в тихоходных узлах трения. В серых чугунах роль мягкой составляющей выполняют включения графита.

Для работы при значительных давлениях и малых скоростях скольжения используют серые чугуны СЧ 15, СЧ 20 и легированные антифрикционные чугуны.

мягкие темные поля. Поскольку и прочность и твердость такой бронзы невысоки, ее используют в качестве наплавок вкладышей (на стальных лентах или трубах).

Биметаллические подшипники с таким материалом дешевы, легко заменяемы.

Бронза ОСН 10-2-3 обладает высокой стойкостью против истирания благодаря включениям твердого эвтектоида.

Антифрикционные чугуны высокоизносостойки, но имеют повышенный коэффициент трения. Применяются в тихоходных узлах трения. В серых чугунах роль мягкой составляющей выполняют включения графита.

Для работы при значительных давлениях и малых скоростях скольжения используют серые чугуны СЧ15, СЧ20 и легированные антифрикционные чугуны.

Спеченные антифрикционные материалы

Металлокерамические на железной, медной или бронзовой, на алюминиевый основе с графитной добавкой (1-4%) не содержат дефицитных металлов (Sn, Sb, Pb), могут работать в условиях сухого трения при больших скоростях и температуре выше 350 °C.

Электротехнические материалы

К электротехническим материалам относят проводники, магнитные, электроизоляционные, полупроводниковые материалы, обеспечивающие работу электротехнических установок. К ним относят также некоторые изделия: провода, изоляторы, конденсаторы и другие.

Проводники - чистые металлы и сплавы с низким сопротивлением (в пределах соответственно 0,015-0,105 мкОм^м и 0,3 - 1,8 мкОм^м).

Серебро - обладает наименьшим электросопротивлением. Применение (контакты, фольга, монтажные провода и другие изделия) ограниченное из-за очень высокой стоимости.

Медь: провода, кабели, шины, контакты. Дорогой металл.

Алюминий имеет электропроводимость в полтора раза ниже, чем медь, но он гораздо легче. Поэтому широко распространен.

Свинец: пластины аккумуляторов, вставки предохранителей, защитные оболочки кабелей.

Сталь используют как несущий элемент сталеалюминиевых проводов, защитных оболочек кабелей, как заземляющие элементы и детали конструкций.

Вольфрам - тяжелый, тугоплавкий металл с высоким электросопротивлением. Служит для изготовления спиралей электроламп, для неплавящихся электродов, высоко нагруженных контактов.

Материалы с высоким электросопротивлением.

Сплавы для электронагревателей:

Нихром Х20Н80;

Фехраль Х13Ю4(состав: Cr-13, Al- 4%, остальное - железо); Хромаль Х23Ю5.

Реостатные сплавы:

Константан МНМц 40 - 1,5 (Ni-40, Mn-1,5 остальное - медь); Копель МНМц 43-0,5;

Манганин МНМц 3-12.

Сплавы для термопар Алюмель (Al-2%, остальное Ni);

Хромель (Cr-10%, остальное Ni);

Копель;

Платина;

Платина с 10% родия.

Лекция 7. (2 часа)

Тема: Порошковые, композиционные и неметаллические материалы

1.1.1 Вопросы лекции:

1. Порошковые сплавы: получение, состав, назначение.
2. Композиционные материалы.
3. Пластмассы и резины.

1.1.2 Краткое содержание вопросов:

10.1. Порошковые сплавы

10.1.1. Общая характеристика

Порошки - частицы материалов размером от 0,1 до 1 мм.

Из них прессованием и спеканием получают изделия, не имеющие ликвации, текстуры, усадочных дефектов, трещин.

Материалы: один металл, металлы, металлы с неметаллическими материалами.

Изделия: обычного состава (дешевые), особого состава, структуры и свойств.

10.1.2. Получение порошков

Способы получения порошков на металлургических заводах. Восстановлением металлов из оксидов и солей, которые получают из руд. Восстановители (сажа, газы, кокс) позволяют получать порошки любых металлов.

Распылением струи металла сжатым воздухом, азотом или аргоном над поверхностью воды.

Механическим дроблением:

- на шаровых мельницах дробят стружку, мелкие отрезки;
- на вихревой мельнице. В корпусе врачаются навстречу два пропеллера с частотой 3000 мин⁻¹ что позволяет дробить кусочки проволоки путем соударений.

Электролитическим осаждением.

При электролизе из раствора получают на катоде осадок: рыхлый или плотный (счищают и измельчают).

10.1.3. Технология изготовления порошковых изделий

- Сортировка, очистка, отжиг порошков.
- Дозировка порошков и получение шихты.
- Перемешивание.
- Прессование в пресс-формах холодное ($P=30-1000\text{MPa}$) или горячее.
- Прессование выдавливанием (мундштучное) для получения длинномеров.

Прокатка. Продукция: многослойные изделия, лист, ленты (толщиной от 0,02 до 3 мм и шириной до 300мм), а также различного профиля прутки и проволока (диаметром от 0,25 мм).

- Шликерное литье. Это литье смесью порошка с жидкостью (вода, парафин расплавленный и др.), которая удаляется из формы после завершения операции.

Изготавливают небольшие изделия сложной формы.

10.1.4. Спекание

Спекают порошковые «прессовки», получаемые в пресс-формах для повышения прочности.

Режимы спекания.

- Спекание твердых фаз при $T=(0,7-0,9) T_{\text{пл.}}$ легкоплавкого компонента;
- Спекание за счет жидкой «связки» при $T > T_{\text{пл}}$ указанного компонента.

Оборудование. Электрические печи с T_p от 1100 до 2500 °C.

Атмосфера. Восстановительная (H₂, CO) или нейтральная (N₂, Ar).

10.1.5. Классификация порошковых материалов по назначению **Конструкционные** для изготовления втулок, муфт, шестерен и других малонагруженных деталей из углеродистых и легированных сталей и сплавов с пористостью до 1,0-2,0%.

Пористые для изготовления фильтров и некоторых других изделий. Порошки из бронзы, титана, железа, никрома и т.д. Пористость до 50-60%. Фильтры для очистки газов и воздуха от пыли, жидкостей - от твердых частиц.

Антифрикционные - для подшипников скольжения.

Композиции: медный, алюминиевый, железный порошок, пропитанный маслом, с добавками графита (1-4%) или сульфида молибдена. Фторопластовые и др.

Фрикционные. Композиции из железного, медного порошка с добавками свинца, никеля, а также асбеста, кварца и других материалов (с высоким коэффициентом трения). Для тормозных устройств машин, самолетов.

Термостойкие для жаропрочных деталей.

Инструментальные - для изготовления пластинок: из твердых материалов (с алмазом, эльбором и др.); минералокерамических (на основе оксида алюминия).

Электротехнические - для магнитов, электроконтактов (смеси W, Mo, сСиили Ag), электрощеток (композиции графита с медью или серебром).

10.2. Композиционные материалы

Композиционные материалы (композиты) - материалы со сплошной металлической или неметаллической основой (матрицей) и усиливающими (армирующими) элементами с резко отличающимися свойствами. При этом они не должны между собой взаимодействовать химически , но иметь близкие по значению коэффициенты теплового расширения.

Композиты значительно превосходят металлические и полимерные материалы по удельной прочности и жесткости, сопротивлению усталости, жаропрочности и другим свойствам.

По способу получения различают искусственные и естественные композиты.

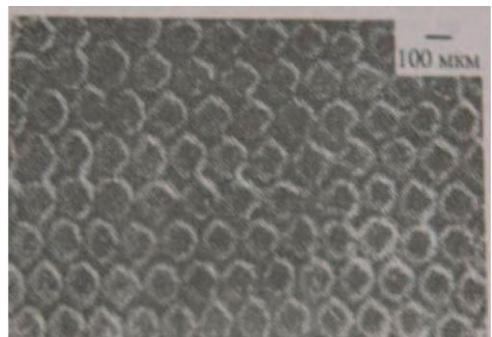
10.2.1. Естественные композиты

Естественные композиты (или НКЭ-сплавы) - материалы, получаемые направленной кристаллизацией сплавов эвтектического или близкого к нему состава.

При определенных условиях охлаждения расплава получают материал с ориентированной структурой (рис.1) и лучшими свойствами. А именно, в твердом растворе (матрице) образуются кристаллы более прочной фазы (волокна или пластины карбидов, интерметаллидов или др. соединений).

а) б)

Рис. 1 Материалы с ориентированной структурой: а- НКЭ - сплав; б - монокристалл ЖС36



Пример. Сплав Al+Al₃Niоднородной структуры имеет Ов около 90МПа.

При кристаллизации этого сплава со скоростью 6 см/ч частицы Al₃Niобразуют «усы» (объем которых составляет 11%). Это обеспечивает повышение прочности до 330МПа.

10.2.2. Искусственные композиты

Искусственные композиты - получаемые промышленным способом материалы с комбинированной структурой.

Структура: матрица из металла, сплава, полимера;

армирующие наполнители: дисперсные, волокнистые или слоистые.

Укладка наполнителей:

- линейная (волокна, кристаллы...);
- плоская (маты, фольга, волокна.);
- трехмерная (равномерное по объему распределение наполнителя). Дисперсно-упрочненные композиты.

Матрица из металла (Al, Ni, Co, Be, Mg) или сплава (Ni - Cr; Co-Zn). Наполнители - дисперсные частицы (микроскопические - 0,01 - 0,1 мкм, или мелкие - 1-50мкм) тугоплавких оксидов, нитридов, боридов, карбидов.

Пример.

Спеченные алюминиевые пудры (САП), упрочняемые оксидными частицами (при 8% частиц имеют $O_b = 300 \text{ МПа}$, а при 15% $O_b = 400 \text{ МПа}$). По прочности они сопоставимы с алюминиевым сплавом Д20 ($O_b = 420 \text{ МПа}$), но последний разупрочняется при нагреве, а САП могут работать при T до $300-500^\circ\text{C}$. Из них изготавливают лопатки компрессоров, вентиляторов и турбин; поршневые штоки и т.п.

Очень стойкие в агрессивных средах композиты, получаемые спеканием металлических и керамических порошков называют **керметами**.

Керметы. Металлическая основа их порошки Ni, Co, Fe, Cr, W, Mo, Nb. Наполнители: высокоогнеупорные бориды TiB_2 , VB_2 ; силициды: VSi_2 , TiSi_2 ; окислы Al_2O_3 , Cr_2O_3 , ZrO_2 ; нитриды; карбиды. Изделия: металлорежущий инструмент, детали авиационных двигателей, турбин и другие, работающие при высоких температурах, повышенных нагрузках, в агрессивных средах.

Волокнистые композиционные материалы.

Матрица: полимерная (чаще других), металлическая, углеродная.

Волокна: стеклянные, органические (полиамиды, углерод), металлические, из нитевидных кристаллов («усов»).

Формы армирующих компонентов: волокна, жгуты, ткани.

Волокно должно иметь более высокий, чем у матрицы модуль упругости, равномерно распределяться по объему композита. Способ укладки волокон (рис. 2), а также расположение их относительно действующего усилия (рис. 3) являются также важными факторами.

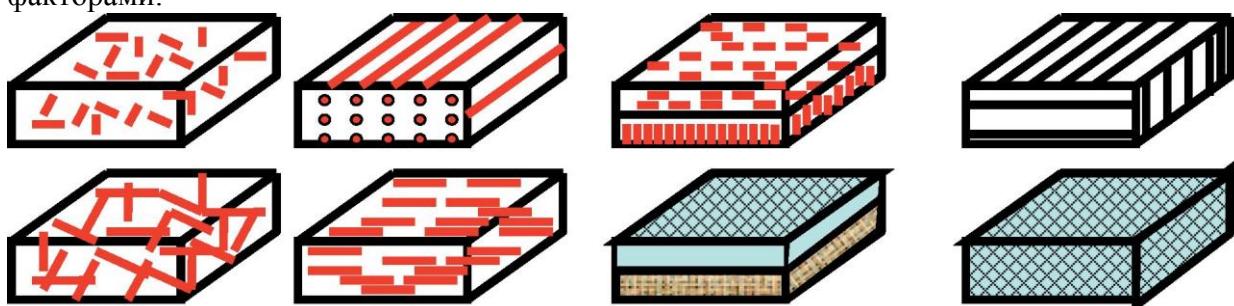


Рис 2 Распределение волокон в КМ:

а- хаотичное ;б- одномерное; в - двухмерное; г - пространственное

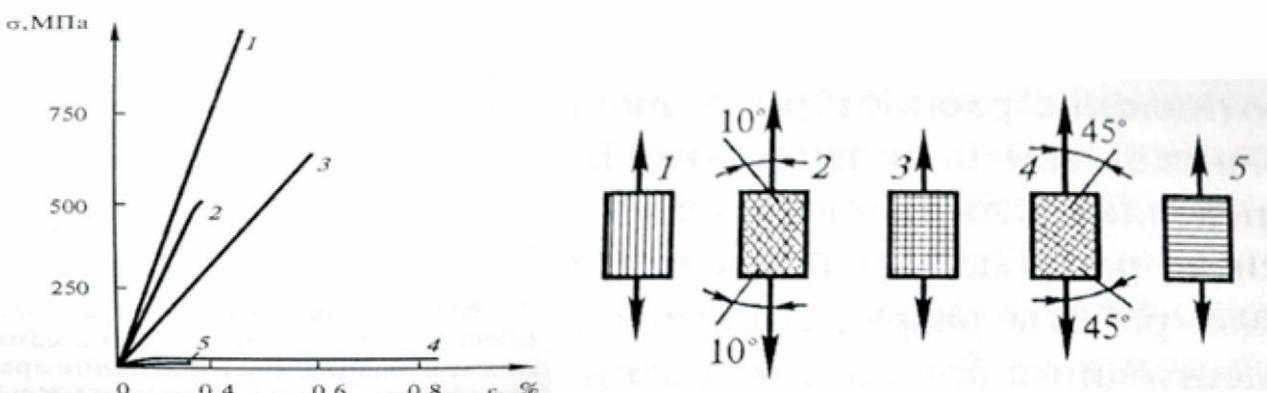


Рис 3. Зависимости прочности композита от схемы расположения волокон

Вместе с тем, предел прочности композита определяется и объемной долей волокна V^s . Для однонаправленной схемы укладки волокна и действующей вдоль него нагрузке прочность композита до некоторого критического

значения V^s снижается, т.к. определяется пределом прочности матрицы O_b^M (рис. 4) - из-за быстрого нагружения и разрушения волокон. При увеличении объемной доли V^e от V^s до 0,8-0,9 прочность композита растет как суммарная прочность волокон и матрицы $a_e^k = a^k \cdot V^B + a^M (1 - V^B)$. Но затем

волокна разрушаются и разрушается матрица /7/.

Волокнистые композиты получают твердофазным, жидкогазопарофазным способами, а также методами осаждения металлических покрытий на волокна и кристаллы.

При *твердофазном* способе листы, фольгу, проволоку прессуют и спекают. Например, горячим прессованием пакета, состоящего из чередующихся слоев фольги алюминиевого сплава АД1 и одинаково направленных волокон бора (до 50% по объему) получают композит ВКА - 1

с пределом прочности σ_b до 1200 МПа, - вдвое превышающем σ_b высокопрочных сплавов алюминия.

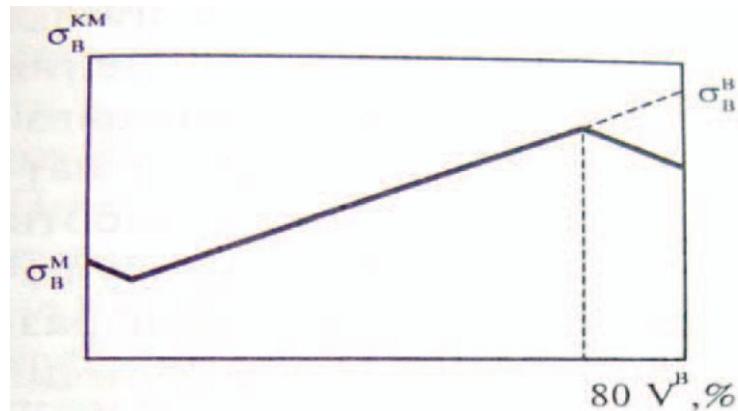


Рис. 4. Зависимость прочности композита от объемной доли волокна

Армирование сплава АД1 стальной проволокой ВНС-9 ($Y^B = 25\text{-}30\%$) повышает предел прочности композита σ_b до 1450 (1750) МПа.

Некоторые показатели широко используемых армирующих материалов представлены в таблице 1/9/.

При жидкофазном способе наполнители пропитывают расплавом за счет вакуума или избыточного газового давления. Так, композит с углеродным волокном получают заливкой (пропиткой) волокнистого каркаса расплавом силумина АЛ2. Этот композит имеет прочность σ_b до 1000 МПа и теплостойкость до 500 °C.

Композиты с углеродной матрицей производят карбонизацией и осаждением углерода из газовой фазы.

В индукционной печи при температуре 900-1100 °C в вакууме происходит пиролиз (разложение) углеводородного газа (метана и др.) и последующее осаждение его на волокна композита, что обеспечивает постепенное формирование матрицы.

Таблица 1. Свойства некоторых армирующих материалов

Материал	Температура расплавления, °C	Плотность, г/см ³	Предел прочности σ_b , МПа
Волокно:			
борное	2040	2,63	2500-3500
углеродное	3000	1,70	1960-2960
оксид алюминия	2050	3,96	2100-2600

Проволока:			
бериллиевая	1284	1,8	15760
вольфрамовая	3400	19,3	2070
стальная	1300	7,8	2560
Нитевидные кристаллы:			
нитрид алюминия	2400	3,3	15000
карбид кремния	2650	3,21	37000
нитрид кремния	1900	3,18	15000

Для получения более термостабильного материала проводят дополнительную графитизацию путем выдержки при 3000 °С. Композит с волокнами углерода в углеродной матрице выдерживает температуру до 2000°С.

Поразительные перспективы открывают **нанотехнологии**

в

совершенствовании имеющихся и создании новых материалов.

Считают возможным создание в близком будущем электрических магистральных кабелей на углеродных нанотрубках, способных проводить ток высокого напряжения лучше медных проводов и весить в пять -шесть раз меньше.

Планируется (учрежден нанотехнологический комплекс в Санкт- Петербурге) создание композиционных материалов за счет поверхностного

(объемного) модифицирования наночастицами металла, керамики, полимеров для получения высоких магнитных, каталитических характеристик, термо- и химически стойких, с высокой прочностью и пластичностью, эффективно экранирующих и поглощающих электромагнитные волны.

Нанотехнологические направления по конструкционным материалам:

- металломатричные композиции на основе легких металлов (Al, Ti, Mg);
- сверхпрочные стали;
- сверхтвердые нанокомпозиты;
- жаропрочные наноматериалы;
- сварочные материалы, модифицированные нанокомпозитами.

10.3. Пластмассы и резины

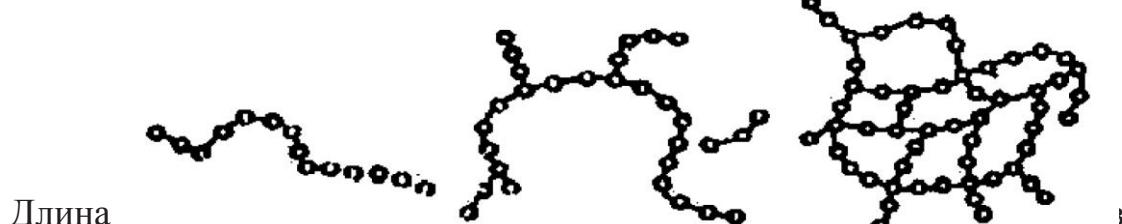
10.3.1. Пластмассы (пластики)

Пластмассы и другие неметаллические материалы (стекло, резины, клей, краски и т.д.) широко применяют в различных отраслях техники.

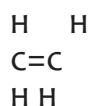
Многие научные проблемы по неметаллическим материалам были решены нашими соотечественниками. Так **Бутлеров А.М.** разработал структурную теорию химического строения органических соединений (Суть: порядок связей атомов в молекулах определяет свойства вещества).

Петров Г.С. заложил основы промышленного производства пластмасс. В 1913 г. была получена первая отечественная пластмасса - карболит.

Блестящие исследования академика **С.В. Лебедева** обеспечили получение синтетического каучука (1932г.).



Газ этилен: химическая формула C_2H_4 ,
структурная формула (6 молекул)



Пластмассы- материалы на основе полимеров, способные при нагревании формоваться под давлением в изделия заданной формы.

Полимер - вещество, состоящее макромолекул, включающих большое число повторяющихся элементарных звеньев (мономеров).

По структуре макромолекулы бывают:

разветвленные, сетчатые (рис. 5).

От формы молекулы, плотности упаковки, зависят свойства полимера.

Жидкий полиэтилен



$c-c$

$n \approx 20$

цепочка из 20 звеньев **Твердый полиэтилен:** цепочка из 1500-2000 звеньев

Таким образом, полиэтилен это продукт полимеризации газа этилена, у которого разрушена двойная связь между атомами углерода.

Фторопласти - пластики на основе политетрафторетиlena (-CF₂-CF₂-)n. Эти макромолекулы имеют форму зигзагообразной спирали с высокой энергией связи между атомами Си F, что обеспечивает повышенную термостойкость пластика. Например, "фторопласт-4" - диэлектрик, работающий длительно при Т до 250 °C.

Наряду с рассмотренными широко используются: оргстекло полипропилен - (CH₂-CH(CH₃)n; полистирол - (-CH₂-CHC₆H₅)n и другие По влиянию температуры на свойства пластмасс выделяют две группы:

- *термопласти*, имеющие линейные или разветвленные макромолекулы и способные многократно размягчаться при нагревании;
- *реактопласти* (термореактивные пластики), имеющие исходную линейную структуру, превращающуюся при введении отвердителя необратимо в сетчатую.

Смолы - связующие для реактопластов:

- эпоксидная (теплостойкость 200 °C);
- феноло-формальдегидная (до 260 °C);
- кремнийорганическая (260-370 °C).

По составу пластики бывают *простые* и *сложные*. Последние содержат до 40-70% наполнителя.

Группы пластиков по виду наполнителя представлены в табл. 2/13/.

Таблица 2. Классификация пластмасс по виду наполнителя

Структура наполнителя	Вид наполнителя по происхождению	Вид пластмасс
Без наполнителя	-	Ненаполненные (простые) пластмассы. Состоят из полимера и добавок. Например, фторопласт - 4, полиэтилен
Порошкообразный	Органические неорганические вещества	Пресс-порошки и литьевые пластмассы
Волокнистый	Органические волокна	Волокниты
	Асбестовые волокна	Асбоволокниты
	Стеклянные волокна	Стекловолокниты
Листовой	Бумага	Гетинаксы
	Хлопчатобумажная ткань	Текстолиты
	Асбестовая ткань	Асботекстолиты
	Стеклоткань	Стеклотекстолиты
	Древесный шпон	Древесно-слоистые пластики (ДСП)
Газообразный	Воздух, СО ₂	Пенопласти
		Поропласти

Гетинакс - сложный пластик, получаемый горячим прессованием нескольких слоев бумаги, пропитанной феноло-формальдегидной смолой. Применение: детали электрических машин, радиоаппаратов; декоративный листовой материал.

В сложные пластики также вводят:

пластификаторы - повышающие пластичность, обрабатываемость, морозостойкость;
стабилизаторы - вещества, укрепляющие структуру молекул;
 красители;
 отвердители.

10.3.2. Резины.

10.3.2.1. Общие сведения

Резины - продукт химической переработки каучуков - особой группой полимеров - эластомеров, имеющих зигзагообразные (спиралевидные) макромолекулы с витками и петлями и образующих редкосетчатую структуру. Такие макромолекулы под нагрузкой сначала распрямляются, а уж затем вытягиваются. Поэтому упругая деформация резин достигает 700-1000%.

Наряду с эластичностью резины несжимаемы, газо- и водонепроницаемы, стойки к истиранию и имеют низкую плотность.

Резины получают вулканизацией каучуков в смеси с вулканизатором (серой, селеном) и другими добавками - нагревом до 130-150 °С.

При введении серы до 5% образуется редкая сетка и получается мягкая, эластичная резина. С увеличением содержания серы сетка густеет, а материал твердеет и при 30% Spолучается эbonит.

Макромолекулы каучука наряду с одинарными связями в цепочках углерода имеют некоторое количество связей двойных. Сера, вступая в реакцию, разрывает их и, встраиваясь в структуру, образует поперечные атомные связи.

10.3.2.2. Состав и свойства резины

Основу резин, как отмечено выше, составляют каучук и вулканизатор, дополнительно в них вводят различные ингредиенты:

- наполнители;
- активные (сажа, окись цинка и другие), в частности, упрочняющие материал;
- инертные (мел, тальк, регенерат - измельченная старая резина);
- пластификаторы - вещества, повышающие эластичность и морозостойкость, облегчающие переработку;
- противостарители (антиоксиданты), тормозящие окисление макромолекул каучука и их разрыв;
- красители - несущие декоративную функцию и снижающие световое старение.

Каучуки.

Натуральный (НК) - мягкий эластичный материал, обеспечивающий резинам высокую прочность и эластичность, высокие электроизоляционные свойства. Изделия: шины, ремни, транспортерные ленты, детали вакуумной техники.

Бутадиеновый (СКБ) - получают полимеризацией углеводорода бутадиена. Он имеет пониженную прочность при растяжении, растворим в неорганических растворителях, но хорошо совмещается с натуральным и бутадиен-стирольным каучуками и придает резинам повышенную износостойкость, эластичность и морозостойкость. Изделия: шины, резинотехнические изделия, обувь и др.

Бутадиен-стирольные каучуки (СКС, СКМС). Резины на их основе эластичны, износостойки, имеют удовлетворительную морозо- и теплостойкость. Используются в шинной, обувной, кабельной промышленности. СКС-10 морозостоек (до -77°C).

Изопреновые каучуки (СКИ). Так, СКИ-3 по составу и свойствам близок к НК. Для изготовления напорных рукавов, транспортерных лент, шин, амортизаторов.

Бутадиен-нитрильный каучук (СКН) получают совместной полимеризацией бутадиена и нитрила акрильной кислоты. Он стоек в бензине и нефтепродуктах (превосходит найрит, а по теплостойкости - НК), но у него низкие электроизоляционные свойства. Резины для топливных и масляных шлангов, прокладок и уплотнителей.

Синтетический теплостойкий каучук (СКТ) благодаря наличию прочной силоксановой связи (-Si-O-) в основной цепи макромолекул придает резинам повышенную теплостойкость, диэлектрические свойства. Изделия: изоляция электрокабелей, герметизирующие прокладки.

Полиуретановый каучук (СКУ) - обеспечивает резинам высокую прочность, сопротивление износу, эластичность, маслобензостойкость. Изделия: автомобильные шины, транспортерные ленты и др.

Таблица 3. Физико-механические свойства резин /7/

Назначение	Каучук	Плотность, кг/м ³	Ов, МПа	Температура, °C	
				рабочая	хрупкости
Общее	НК	920	30	80-130	-40--62
	СКБ	920	15	○ ○ $\frac{1}{\square}$ ○	-42-- 68
	СКС	920	25	80-130	○ ○ $\frac{1}{\square}$ □
	СКИ	920	30	130	-58
Специальное: -бензомасло стойкие	Найрит	1225	25	○ ○ ■ $\overline{\square}$ ○	-34
	СКН	960	до 30	○ ○ $\frac{1}{\square}$ ○	-48
	Тиокол	1350	3,5	60 - 130	-40
- теплостойкие	СКТ	1850	До 80	250-325	-74
-химически стойкие	Бутил - каучук	920	до 24	до 130	-30 - -70
- износостойкие	СКУ	-	до 60	130	-21 - -50

10.3.2.3. Технология изготовления резины и резиновых изделий /6/.

1. Пластикация (размягчение) каучука, разрезанного на куски, путем пропускания его через червячную машину при температуре 40-50 °C (рис.6)

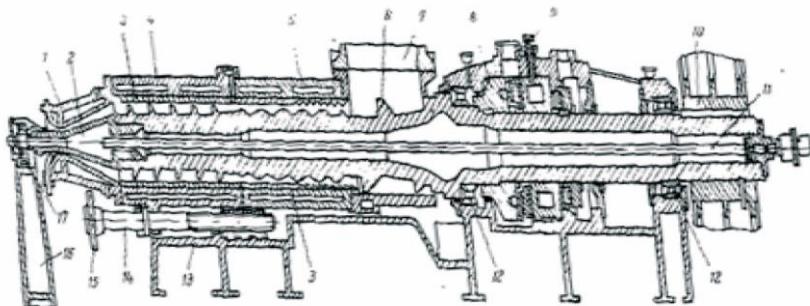


Рис. 6. Червячный пластификатор

2. Приготовление смеси каучука с порошкообразными ингредиентами в специальных смесителях (рис.7)

Вводят сначала противостарители, а последними - вулканизаторы. Получают пластичную и малоупругую массу.

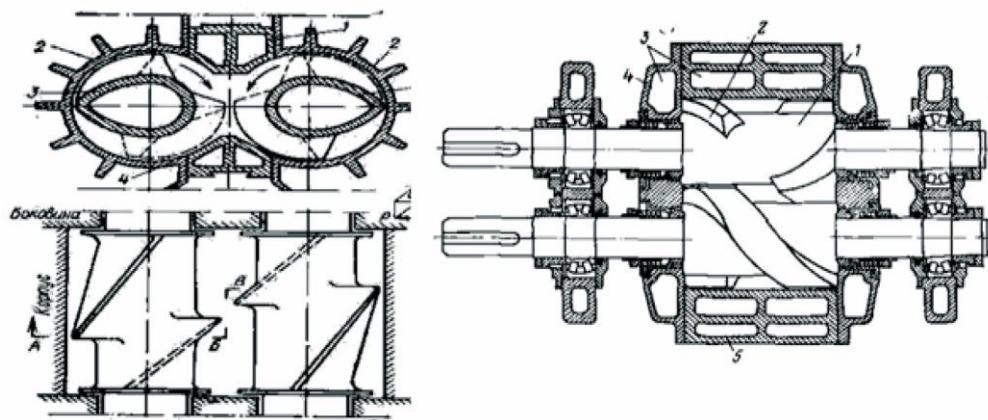


Рис.7. Смеситель каучука с ингредиентами 3. Каландрование - обработка массы на каландах - трех- или четырехвалковых машинах (рис. 8). Процесс идет при определенной температуре, которая устанавливается и поддерживается за счет подводимых в полные валки (длиной до 2,5 м и диаметром до 0,8 м) пара и холодной воды. Получают листовую сырую резину с гладкой поверхностью и постоянной толщины.

4. Получение полуфабрикатов и деталей.

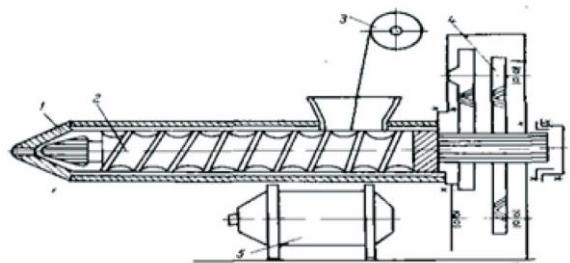
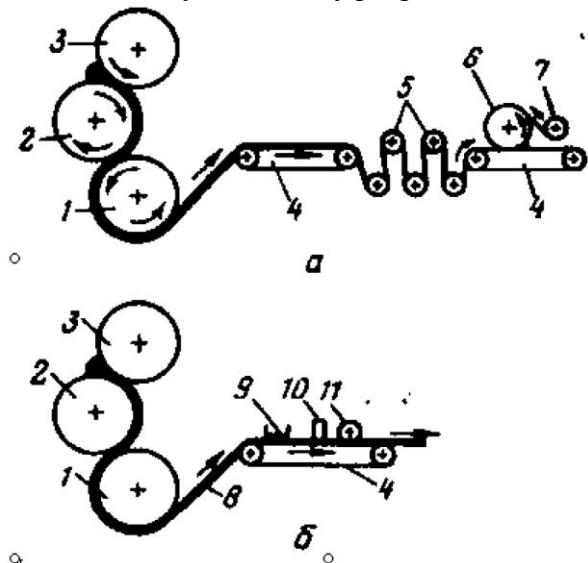


Рис. 10. Схема литьевого агрегата

Вырубкой или формированием из листов нужной толщины получают заготовки. Детали изготавливают прессованием (рис. 9) или литьем (рис.10)

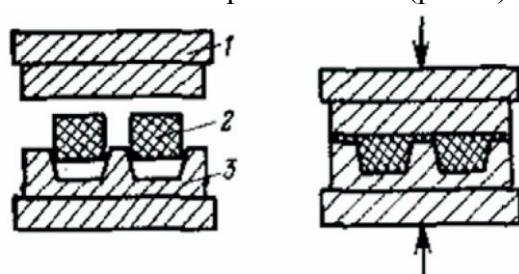


Рис. 9. Схемы прессования

5. Вулканизация

Готовые детали проходят завершающую операцию в вулканизаторах (специальных камерах) при температуре 120-150 °С в атмосфере насыщенного водяного пара.

При этом образуется сетчатая структура и получается менее пластичная, но более прочная и стойкая резина.

Многие изделия получают в металлических формах давлением при повышенной температуре , т.е. на стадии вулканизации.

Автомобильные шины.

Из полученной на экструдере трубы вырезают заготовку нужной длины, собирают и формуют на барабане. Вулканизируют в стальных рифленых формах.

Рис. 13. Вулканизация Покрышки

Процесс изготовления
автопокрышек (шин)

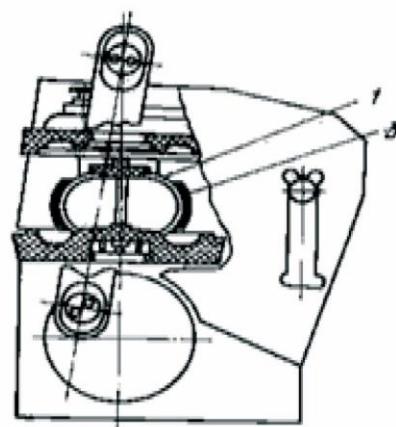
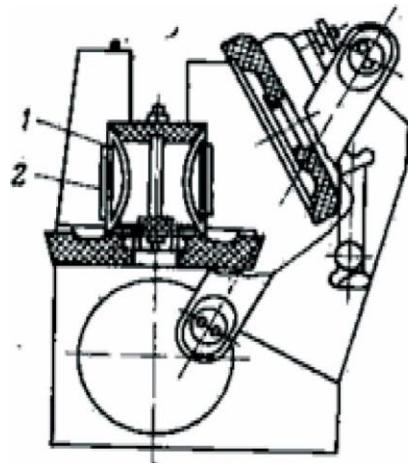
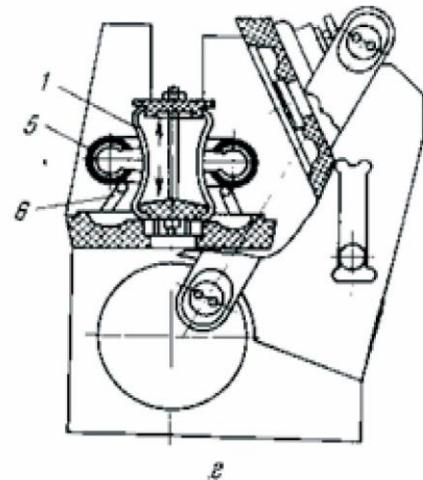
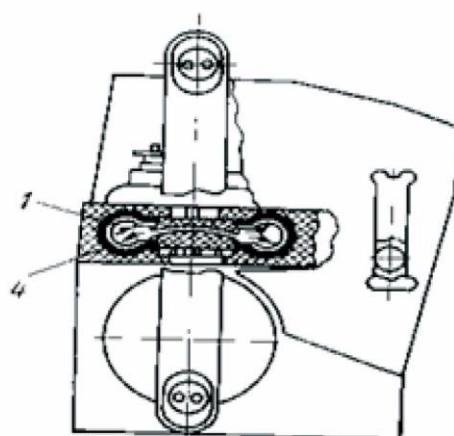


Рис. 12. Формование покрышки

Рис. 11. Форматор-вулканизатор с не вулканизированной покрышкой



отражен на рис.11 - 14.

Рис. 14. Извлечение готовой покрышки

6. Экструзия - процесс формования из резиновой смеси труб, шлангов, камер пневмошин, протекторов шин на экструдерах - машинах с цилиндрическим нагревающим стальным корпусом, шнеком, загрузочным устройством.

Невулканизированная смесь шнеком продливаются через сменный формующий инструмент. При этом получается нужная заготовка, (к примеру шина) которая дорабатывается и вулканизируется.

Лекция 8 (2 часа)

Тема: Природные каменные материалы.Строительные полимеры.

1.1.1 Вопросы лекции:

1. Классификация природных каменных материалов

2. Материалы и изделия из природного камня

3. Свойства материалы и изделия из природного камня

1. Природные каменные материалы
2. *Природные каменные материалы и изделия получают путем механической обработки горных пород, т.е. дробления, раскалывания, распиловки, отески, шлифовки (щебень, плиты и т.д.).* Сырьем для получения природных каменных материалов служат горные породы, физико-механические и химические свойства которых в основном не изменяются в процессе механической обработки и, следовательно, определяют свойства соответствующих материалов.
3. Природные каменные материалы очень прочны, долговечны, огнестойки, обладают прекрасными декоративными свойствами. В наше время природные плотные каменные материалы, как правило, уже не используются для возведения стен, арок, куполов, колонн и других несущих и ограждающих конструкций, т.к. эти материалы трудоемки в обработке, обладают большой массой и высокой теплопроводностью. Но из-за положительных эксплуатационных и эстетических качеств продолжают широко применяться для облицовочных работ, устройства полов, дорожных покрытий и пр. Пористые природные материалы применяются в конструкциях стен жилых и общественных зданий в виде стековых камней и блоков. Грубообработанные каменные материалы и соответствующие горные породы широко используются в качестве заполнителей для бетонов, изготовления других искусственных каменных изделий на минеральных и органических связках.
4. **Повиду и степени обработки** различают грубообработанные материалы (бутовый камень, щебень, гравий, песок) и профилированные изделия (изделия и профилированные детали из природного камня; штучный камень и блоки правильной формы; плиты для наружной и внутренней облицовки зданий, полов; изделия для дорожного строительства и т.п.).
5. **Поспособу изготовления** природные каменные материалы и изделия можно разделить: на пиленные, полученные абразивной обработкой (стековые камни и блоки, облицовочные плиты и плиты для пола), и колотые, полученные ударной обработкой (бортовые камни, камни тесаные, брускатка, шашка для мощения и др.).
6. Используя ударную и абразивную обработку, природному камню придают ту или иную фактуру - различный характер поверхности.
7. **Ударная обработка** заключается в обкалывании поверхности камня с помощью камнетесного инструмента со сменными наконечниками: для отески пользуются широким долотом-скарпелью; скалывание неровностей производят спицей - остроконечным долотом; для чистой обработки лицевой поверхности применяют бучарду со средней или мелкой насечкой.
8. **Абразивная обработка** включает распиливание, фрезерование, шлифовку и полировку.
9. Выпиливание штучных стековых камней и блоков из пористых пород производят камнерезными машинами. Режущими элементами машин являются дисковые пилы.

Области применения природного камня очень широки. В данном разделе освещено использование камня в непосредственном виде, т. е. подвергнутого только механической обработке. Горные породы как сырье для получения других строительных материалов рассмотрены в соответствующих разделах.

Технические требования к каменным материалам. Как и всякий строительный материал, природные каменные материалы должны удовлетворять ряду требований. Основными показателями качества природных каменных материалов являются предел прочности при сжатии (марка материала), средняя плотность, морозостойкость и коэффициент размягчения. Кроме того, в специальных случаях определяют истираемость, износостойкость, сопротивление удару и другие показатели.

В соответствии с требованиями СНиПа природные каменные материалы и изделия классифицируют по следующим признакам: – по средней плотности: тяжелые ($\rho_t > 1800 \text{ кг/м}^3$) и легкие ($\rho_t < 1800 \text{ кг/м}^3$); – по прочности на сжатие ($\text{кгс}/\text{cm}^2$) на марки: 4; 7; 10; 15; 25; 35; 50; 75; 100; 125; 150; 200; 300; 400; 500; 600; 800 и 1000 (соответственно в МПа от 0,4 до 100); причем легкие каменные материалы имеют марки до 200, а тяжелые — от 100 и выше; – по морозостойкости (количество циклов замораживания и оттаивания) на марки: 10; 15; 25; 50; 100; 200; 300 и 500.

Свежедобытые пористые породы (известняки, доломиты, песчаники, туфы и т. п.) могут очень быстро разрушаться при замораживании вследствие того, что их поры заполнены «горной влагой» так, что коэффициент насыщения пор Ктс близок к 1. После просушки на воздухе эти породы становятся достаточно морозостойкими.

Коэффициент размягчения Краш камня, применяемого для фундаментов, дорожных и гидroteхнических конструкций, должен быть не ниже 0,8, а для наружных стен зданий — не ниже 0,6.

Виды материалов и изделий. В зависимости от степени обработки различают грубообработанные каменные материалы и штучные изделия и профилированные детали. К грубообработанным материалам относят: – песок — минеральные зерна размером от 5 до 0,16 мм, получаемые при просеивании мелких рыхлых пород или дроблением и рассевом отходов камнеобработки; – гравий — окатанные (округлые) зерна размером от 5 до 150 мм, получаемые из рыхлых залежей рассевом; – щебень — куски камня неправильной формы размером от 5 до 150 мм, получаемые главным образом дроблением крупных кусков горных пород с последующим рассевом (встречается и природный щебень — «дресва»); – бутовый камень — крупные куски камня неправильной формы, получаемые взрывным методом (рваный бут), или плиты неправильной формы (постелистый бут или плитняк), получаемые выламыванием из слоистых пород.

К изделиям из природного камня относят: колотые и пиленные плиты и камни для облицовки и кладки стен, устройства полов, дорожных покрытий, гидroteхнических сооружений и др.

Размер основных типов камней 390 x 190 x 188 мм; 390 x 190 x 288 мм и 490 x 240 x 188 мм. Каждый такой камень заменяет 8...16 кирпичей. Это очень эффективные в экономическом и экологическом аспекте местные стеновые материалы.

Например, в Армении очень много построек, как старинных, так и современных, выполнено из вулканического туфа; в Крыму для этих целей широко используют известняк-ракушечник.

Наружную облицовку зданий выполняют из плит и фасонных деталей из плотных и атмосферостойких пород, в основном из глубинных изверженных (граниты, сиениты, габбро и др.) или плотных известняков. Именно использование известняка для облицовки московских зданий дало Москве эпитет «белокаменная»; в Армении основной облицовочный материал — вулканический туф.

Внутреннюю облицовку зданий производят плитами из пород средней твердости: мраморов, пористых известняков (травертина, ракушечника) и др. Пористые породы кроме декоративного эффекта обеспечивают хорошую акустику помещений и поэтому рекомендуются для театров и кинотеатров.

Устройство покрытий пола производят полированными (реже шлифованными) плитами из твердых пород (гранит, сиенит и др.). Примером устройства полов из таких плит могут служить станции и переходы Московского метро. В помещениях с малой интенсивностью движения и высокими требованиями к декоративности возможно использование плит из мрамора. Толщина плит пола — не менее 20 мм. Лестницы, как и полы, облицовывают твердыми износостойкими породами.

Примером неправильного инженерного решения было устройство мраморных полов или сочетание гранитных и мраморных плит на некоторых станциях метро, приводящее к нарушению ровности пола.

В зависимости от способа получения облицовочные плиты делят на колотые и тесаные, получаемые обработкой ударными инструментами, и пиленные, получаемые распиловкой каменных блоков.

Колотые и тесаные плиты применяют для наружной облицовки уникальных зданий и сооружений. Чаще используют облицовку пилеными плитами, толщина которых для наружной облицовки составляет 20...60 мм, а для внутренней — 5...20 мм (тонкие плиты получают алмазной распиловкой; их стоимость в несколько раз ниже, чем обычных плит, что значительно расширяет сферу использования каменной облицовки).

Поверхность облицовочных плит может иметь различную фактуру (рис. 4.6), выбираемую в зависимости от желаемого декоративного эффекта. Ударной обработкой можно получить следующие фактуры: – фактуру «скалы» с крупными буграми и впадинами; – рифленую и бороздчатую с правильным чередованием гребней и впадин глубиной от 0,5 до 2 мм; – точечную — равномерно шероховатую с углублениями не более 2 мм.

Облицовка здания гранитными плитками: 1-е полированной фактурой; 2 — с фактурой «скалы»

Абразивной обработкой получают более гладкие фактуры: – пиленную с шероховатостью не более 1 мм; – шлифованную — равномерно шероховатую с глубиной рельефа $< 0,5$ мм; – лощеную — гладкую бархатисто-матовую с выявленным рисунком и цветом камня, но не имеющую блеска; – полированную — гладкую с зеркальным блеском, полностью выявляющую цвет и структуру камня.

Дорожные каменные материалы изготавливают из плотных прочных и износостойких пород, так как условия работы дорожных материалов крайне суровы. К дорожным материалам относятся: бортовые камни, брусчатка и булыжный камень.

Бортовые камни, служащие для отделения проезжей части от тротуаров, изготавливают главным образом из сиенита и гранита. Они представляют собой прямоугольные параллелепипеды длиной 1000...2000 мм, высотой 300...400 мм и шириной 100...200 мм. Брусчатка — колотые или тесаные камни из изверженных или плотных осадочных пород, имеющие форму, близкую к кубу. Брусчатка — очень долговечное и декоративное покрытие улиц и площадей; в частности, брусчаткой вымощена Красная площадь в Москве.

Булыжный и колотый камень используют для устройства верхних покрытий дорог IV и V категорий, оснований полдороги, укрепления откосов земляных сооружений и для берегоукрепительных работ. В наше время булыжный камень применяют редко, так как это требует больших затрат ручного труда.

Каменные материалы для гидroteхнических сооружений — главным образом защитные облицовки мостовых конструкций, шлюзов и плотин, устройство набережных и т. п. Основное требование к горным породам, используемым для этих целей, — высокая

морозостойкость (не менее F300) и износостойкость. Этим требованиям удовлетворяют плотные изверженные породы (граниты, сиениты, диабазы и др.).

Материалы и изделия из природного камня согласно Строительным нормам и правилам классифицируются по назначению:

а) материалы и изделия для каменной кладки (камни правильной формы, камень бутовый);

б) изделия для наружной и внутренней отделки (плиты облицовочные, ступени, подоконники, архитектурно-строительные изделия);

в) плитки кровельные;

по объемному весу в сухом состоянии:

а) обыкновенные (тяжелые) материалы и изделия с объемным весом 1800 кг/м³ и более; б) легкие каменные материалы и изделия с объемным весом не более 1800 кг/м³.

по пределу прочности при сжатии, который определяет марку материала:

а) для обыкновенных изделий - 100, 150, 200, 300, 400, 500, 600, 800 и 1000;

б) для легких материалов и изделий — 4, 7, 10, 15, 25, 35, 50- 75, 100, 150 и 200;

по степени морозостойкости (число циклов замораживания и оттаивания):

а) для обыкновенных материалов — Мрз 15, 25, 35, 50, 100, 150, 200;

б) для легких Мрз 10, 15 и 25;

по степени водостойкости (по коэффициенту размягчения);

Кразм 0,60, 0,75, 0,90, 1,00.

Камни для кладки. Различают камень бутовый и камни правильной формы. Бутовым называют камень неправильной формы, полученный при разработке местных, главным образом осадочных пород (известняков, доломитов, песчаников). Вес отдельных камней колеблется от 20 до 40 кг. В камне не должно быть глины и мергеля, а также трещин.

По форме бутовый камень может быть постелистый и рваный.

В строительстве лучше применять постелистый бутовый камень, потому что кладка получается более правильной и прочной.

Бутовый камень используется для бутовой и бутобетонной кладки фундаментов, а также стен неотапливаемых зданий и сооружений. При возведении отапливаемых зданий его не применяют из-за высокой теплопроводности.

Камни правильной формы по методам изготовления бывают пиленные и тесаные-Пиленные камни изготавливают, распиливая массивные легкие породы. Прочность должна быть для ракушечников не ниже 7 кг/см² и для других легких пород не ниже 25 кг/см², объемный вес не должен превышать 1300 кг/м³. Размеры пиленных камней 300Х190Х'190 мм; применяются они для кладки наружных и внутренних стен и перегородок.

Камни тесаные получают путем ударной обработки гранитов, песчаников, плотных известняков и других тяжелых пород с объемным весом- не менее 2000 кг/м³. Предел прочности при сжатии тесаного камня допускается не ниже 300 кг/см². Камни тесаные из тяжелых пород очень дороги и находят ограниченное применение (для кладки опор мостов, арок).

Облицовочные и кровельные плитки. Для наружной и внутренней облицовки стен применяют горные породы в виде тесаных (рис. 1, а) и пиленных (рис. 1, б) плит.

Горные породы, используемые для наружной облицовки зданий, не должны выветриваться, иметь трещины и глинистые примеси. Необходимо, чтобы они обладали красивой и неизменяющейся окраской. Предел прочности при сжатии для изверженных горных пород допускается не менее 1000 кг/см², а для осадочных — 200 кг/см².

Породы, применяемые для внутренней облицовки, должны легко полироваться.

Плитки сланцевые делают правильной формы — прямоугольные и ромбовидные, размером от 250×150 до 600×350 мм и толщиной 4-8 мм.

Рис. 1. Плиты для облицовки зданий: а — тесаные, б — пиленные

Порода, применяемая для изготовления кровельных плиток, должна иметь предел прочности при изгибе не ниже 150 кг/см² и выдерживать 25 циклов замораживания и оттаивания.

Лекция 9 (2 часа)

Тема: Древесина и композиционные материалы на её основе

1.1.1 Вопросы лекции:

1. Классификация древесных материалов.
2. Древесно-стружечные плиты
3. Древесно-волокнистые плиты
4. Плиты из ориентированной щепы
5. Плетеные изделия и декоративные щиты

Перспективы развития деревообрабатывающей промышленности обычно связывают с разработкой и широким применением древесных композиционных материалов (ДКМ).

Они имеют комплекс свойств и особенностей, отличающихся от традиционного конструкционного материала деревообработки (массивной натуральной древесины) и в совокупности открывают широкие возможности для разработки новых материалов и технологических процессов.

Расширение работ по созданию ДКМ привело к необходимости упорядочения и совершенствования терминологии, а также к выделению основных, существенных признаков данных материалов.

Для ДКМ пока нет четко установленной, научно обоснованной номенклатуры. Терминология деревообрабатывающей промышленности состояла много веков и обычно носила стихийный и кустарный характер. По разным причинам и условий в терминологической области распространялись термины-синонимы, неточные названия, наименования понятий, которые не отражают их сути. На практике вместо терминов и определений понятий часто применяют описательные выражения произвольной структуры с использованием иностранных слов и слов бытовой лексики. Терминология по своей природе субъективна, поскольку сроки выдумывают люди. Поэтому их стандартизация всегда приводит к спорам. Для решения этой проблемы нужно приобщиться филологам, всем специалистам, имеющим дело с древесиной. Стандартизация - шаг к взаимопониманию. Решив эту проблему мы упростим взаимоотношения как специалистов смежных подотраслей деревообрабатывающей промышленности, так и между специалистами различных отраслей и, бесспорно, облегчим процесс обучения в образовательных учреждениях. Решение этой задачи связано с разработкой классификации ДКМ.

Классификацию нужно начинать с основных определений. Но в настоящее время не существует даже общепринятого определения "композиционный материал".

Как известно, материалы, полностью или частично изготовленные из древесины - древесные материалы. Их разделяют на: лесоматериалы и древесные композиционные материалы (рис. 1). Лесоматериалы - это материалы из древесины, сохранившие ее природную физическую структуру и химический состав. То есть, это натуральная древесина без всяких изменений. ДКМ - это материалы, получаемые путем обработки

натуральной древесины давлением при повышенных температурах, пропиткой химическими веществами, склеиванием и т.п. То есть, это материалы из древесины, при обработке которого меняется ее природная физическая структура и химический состав. Эти два вида древесных материалов различают в зависимости от строения древесины в конечном продукте.

Классификация древесных материалов.

Бревна и кряжи получают из спиленных деревьев после очистки от ветвей и разделения ствола поперек на части требуемой длины. Бревна могут использоваться: как самостоятельные изделия (после обкорювання) в строительстве промышленных и жилых зданий, как опоры и столбы для воздушных линий связи и линий электропередачи, крепежный материал для подземных работ (рудничные стойки), ограждение территорий и т.п.; как сырье для лесопильной , деревообрабатывающей, фанерной, спичечной, тарной, целлюлозно-бумажной лесохимической и других промышленностей. Кряжи для изготовления специальных видов древесных материалов. Лесопильная и деревообрабатывающая промышленности с лесоматериалов производят пиломатериалы (брюсья, бруски, шпалы, доски, заготовки и др.), колотые лесоматериалы (паркетная фриза, клепка для бочек), резаные материалы (шпон строганый, лущеный т.п.). Все упомянутые материалы имеют сходную естественную структуру древесины, это - натуральное дерево.

Большинство современных ДКМ - это композиции, изделия из которых имеют определенное сочетание эксплуатационных свойств, например, древесностружечных плит, фанера и т.д. Во всех случаях - это система различных материалов, каждая из составляющих которой имеет свое конкретное назначение в готовом изделии. Ни шпон, ни клей не могут выполнять свою функцию независимо, а в фанере они используются совместно и должны рассматриваться как единая композиция. Следовательно, выражение "композиционный материал" включает в новой форме очень старую и простую мысль о том, что совместная работа разнородных материалов дает эффект, равносителен созданию нового материала, свойства которого и количественно, и качественно отличаются от свойств каждого из его составляющих.

Следовательно, для ДКМ характерны следующие признаки:

- Не встречаются в природе, поскольку созданные человеком;
- В противовес натуральной древесине, имеют улучшенные эксплуатационные и другие свойства;
- Основной компонент - лигноцеллюлозных материалов;

ДКМ можно разделить на две большие группы: древесину модифицированную и древесно композицию (рис. 1). Модифицированная древесина - это натуральная массивная древесина, подвержена соответствующей обработке, под действием которой меняется естественная строение древесины. А древесная композиция - это сочетание древесины и вяжущего вещества, комбинация древесных и недревесинных материалов.

ДКМ могут состоять только из древесины (например, уплотненная древесина), из двух компонентов (фанера, различные плиты), с трех и более компонентов (плиты облицованы синтетическим шпоном, антифрикционные материалы и т.п.).

Для ДКМ, состоящие из двух и более компонентов характерны следующие признаки:

- Состоят из компонентов, отличающихся по своему химическому составу и существенно не взаимодействуют между собой;
- Однородные в макромасштабах и неоднородные в микромасштабах (компоненты отличаются по свойствам, между ними существует явная граница раздела);
- Имеют новые свойства, отличающиеся от свойств их компонентов (индивидуальность

каждого из них хранится.

- Состав и форма компонентов материала определены заранее;
- Компоненты присутствуют в количествах, обеспечивающих заданные свойства материала (т.е. свойства композиционного материала можно проектировать заранее).

Компонент, безперерваний во всем объеме ДКМ, называется матрицей; прерывисто, разобщенный в объеме композиции, - армирующая элементом или наполнителем.

Материал матрицы и армульной элемента указывает на природу композиционного материала. Однако, в некоторые ДКМ понятие матрицы и армульной элемента нельзя применить. К таким относятся слоистые композиционные материалы, состоящие из слоев различных компонентов, чередующихся между собой и модифицированная массивная древесина.

Конечно, любая классификация в определенной степени условна и зачисления материалов к какой группы зависит от характера признаков, взятых за ее основу. В данном случае оптимальным является классификация по структурно-технологической признаку, поскольку именно структура материалов обусловлена, прежде всего, видом исходного сырья и способом ее переработки (т.е. технологии производства), определяет важнейшие его свойства, от которых зависят и отрасль, и способ применения материала.

Итак, как классификационные признаки ДКМ принято выбирать состав компонентов, структуру и расположение компонентов, вид исходного сырья (наполнитель и вяжущее), геометрию наполнителя, метод получения, основной показатель качества (среднюю плотность) и сферу использования материалов (рис. 2).

По составу компонентов ДКМ делятся на:

- Однокомпонентные.
- Двухкомпонентные.
- Многокомпонентные.

Компонентом является различного вида и параметра наполнитель, вяжущее и другой материал, входящий в состав композиции.

По структуре и расположению компонентов ДКМ разделяют на четыре группы:

- ДКМ с каркасной структурой, например, пропитанная древесина, kleеные деревянные конструкции и др. В данных ДКМ основной компонент - массивная древесина образует каркас, который формирует будущий облик материала.
- ДКМ изслоистой структурой - материал, полученный набором листов (слоев) компонентов, которые чередуются. К этой группе относятся фанера, древесно-слоистые пластики (ДСП) и т.д.
- ДКМ с матричной структурой - материал, в котором вяжущее является матрицей. Роль матрицы заключается в предоставлении изделия необходимой формы и создании монолитного материала. Объединяя в одно целое частицы или волокна она предоставляет композиционном материала способность воспринимать разного рода нагрузки. К таким ДКМ относятся деревинностружкови (ДСП) и деревоволоконные (ДВП) плиты, цементностружкови (ЦСП), гипсостружкови (ГСП) и гипсоволокнистые (ГВП) плиты, массы деревиннопластични (МДП), древесно-клеевые композиции (ДКК), древесно-полимерные плиты (ДПП) и другие.
- ДКМ с комбинированной структурой - материалы, содержащие комбинации предыдущих групп. Например, облицовано ДСП относится к материалу, совмещающий матричную и слоистую структуру, а столярная плита объединяет каркасную и слоистую структуру.

В зависимости от вида наполнителя ДКМ можно разделить на три группы:

- К первой группе относятся материалы, изготовленные на основе древесины (ткани

древесных и кустарниковых растений.

- Ко второй группе входят ДКМ на основе лубяных и других растений (тростник, солома, кострец т.п.).
- Третья группа - материалы на основе наполнителей двух предыдущих групп (на основе смеси древесины и растительного сырья).

Традиционным наполнителем была и остается древесина. Однако, для изготовления ДКМ пригодна и другая лигноцеллюлозных сырье - растительное. Как правило, это лигноцеллюлозных сырье сельскохозяйственного производства в виде продуктов: волокна льна, конопли, джута, кенафу и других культур и отходов: стебли хлопчатника, солома, лоза, кострец льна и конопли, жом сахарного тростника), отходы семян хлопка, рисовая и подсолнечное лузга и т.п. Возможно применение тростника и других дикорастущих растений, которые не используются или мало используются в промышленности.

Согласно геометрией наполнителя (по параметрам наполнителя) ДКМ делятся на шесть групп:

- Первая группа - материалы, изготовленные на основе массивной древесины.
 - Ко второй группе относятся ДКМ на основе листов шпона - древесного материала в виде тонких листов древесины, полученных в результате лущения бревен, строгания или пиления брусьев.
 - Третья группа - материалы, изготовленные на основе дискретных частиц, имеющих различную форму и размеры. В качестве наполнителя используются древесные частицы: крошево (технологическая щепа), древесная шерсть, специальная стружка, станочная стружка, опилки, древесная крышка частицы древесной коры и т.п.; растительные частицы: кострец, измельченные стебли растений, отходы семян и т.д.
- До четвертой группе относятся ДКМ, наполненные древесным или другим растительным волокном (хлопковым, джутовым, льняным и т.д.).
- До пятой группы входят ДКМ, содержащие порошкообразный наполнитель (древесно муку, технологический и шлифовальный порох).
- Шестая группа - материалы на основе наполнителей предыдущих групп (на основе комбинации различных наполнителей).

ДКМ зависимости от природы вяжущего делятся на:

- ДКМ без применения стороннего вяжущего. Материалы, матрицей которых находятся природные kleящие вещества (продукты гидролитического расщепления углеводородного комплекса древесины). К таким материалам относятся пьезотермопластики, лигновуглеводни пластики. К ДКМ без применения вяжущих относится и древесина, модифицированная термомеханически, химически, химико-механически.
- ДКМ с использованием вяжущего. Материалы, для создания которых применяется вяжущее вещество.

ДКМ, использующие вяжущее делятся на:

- Полимерные ДКМ. Материалы, в которых применяются синтетические полимеры. К таким материалам относятся древесина, модифицированная полимерами; клееные деревянные конструкции, состоящие из досок и брусков, соединенных kleями; фанера, фанерные плиты; ДСП, ДСП, ДВП, ДКК, МДП и т.п. (во всех этих материалах как клей применяются термореактивные полимеры. древесно-наполненные термопласти и ДПП, содержащие термопластичные вяжущие. ДКМ. Материалы, в которых применяются синтетические полимеры. К таким материалам относятся древесина, модифицированная полимерами; клееные деревянные конструкции, состоящие из досок и брусков, соединенных kleями; фанера, фанерные плиты; ДСП, ДСП, ДВП, ДКК, МДП и т.п. (во всех этих материалах как клей применяются термореактивные полимеры. древесно-наполненные термопласти и ДПП, содержащие термопластичные вяжущие.

- Неорганические ДКМ. Материалы, матрицами которых являются минеральные вещества: цемент, гипс, магнезиальные вяжущие, жидкое стекло. К таким материалам относятся арболит, фибролит, ксилолит, королит, тирсобетон латинской ЦСП, ГСП и ГВС, плиты и изделия из частиц древесины и жидкого стекла.
- Металлизированные ДКМ. К ним относятся металлизированная древесина (пропитанная металлами, имеющие низкую температуру плавления и древесина, пропитанная растворами солей, восстановленными в чистых металлов).

По методу получения ДКМ разделяют на три группы:

- ДКМ пропитанные, полученные методом пропитки.
- ДКМ прессованные, полученные методом прессования. Это прессования может быть: плоским прессованием, появляется огромное экструзией, штамповкой и др.
- ДКМ пропитано-прессованные, полученные комбинированным методом. Эти методы основаны на последовательном или параллельном применении еще нескольких методов. Например, пропитка используется как предыдущая операция, а конечной операцией является прокатка или плоское прессование (химико-механическая модификация древесины, производство ДШП).

Согласно основному показателю качества все ДКМ делят на две группы:

- Легкие ДКМ - средняя плотность меньше 1200 кг/м³. Легкими является модифицированная древесина, ГСП, фибролит, арболит, королит, ДКК и другие.
- Тяжелые ДКМ - средняя плотность более 1200 кг/м³. Тяжелые материалы - это пьезотермопластики и лигновуглеводни пластики, строительный брус, ЦСП, изделия из МДП и другие.

Разделение по этому признаку достаточно условный, поскольку не всегда можно провести четкую границу между группами.

Последняя классификационная признак позволяет разграничить области применения ДКМ в различных отраслях промышленности. Материалы на основе минеральных вяжущих применяются в строительстве. Модифицированная древесина - в строительстве, для производства мебели, на транспорте, в горнодобывающей и легкой промышленности. Изделия из МДП и ДШП используются в машиностроении, химической промышленности и радиопромышленности. ДСП и ДВП применяются в мебельном, тарном производстве, приборо-и радиобудуванни, строительстве, судо-, авто-и вагоностроении. Видим, что трудно разграничить сферу использования ДКМ. Они имеют большое значение для различных отраслей народного хозяйства. ДКМ - полноценные заменители многих традиционных материалов (натурального дерева, бетона, металлов, пластмасс и т.д.).

Приведенная классификация - первая попытка разработать наиболее полную классификацию ДКМ. Используя ее можно описать любой ДКМ по соответствующей признаку и получить полную характеристику данного материала

Древесные композиционные материалы

Несмотря на перечисленные достоинства мебели из массивной древесины, доля таких изделий на рынке не велика по причине трудоемкости и длительности технологического процесса производства и высокой себестоимости мебели из массива. Кроме того, выпуск изделий из пиломатериалов характеризуется высокой материалоемкостью. При заготовке древесины образуется до 18% лесосечных отходов, более 20% от вывезенной древесины — дровяная древесина. При дальнейшей переработке пиловочника неизбежно от общего объема образуется до 40% отходов в виде опилок, кусков, горбылей и реек, станочной стружки и т.д. Потребитель низкосортной древе-

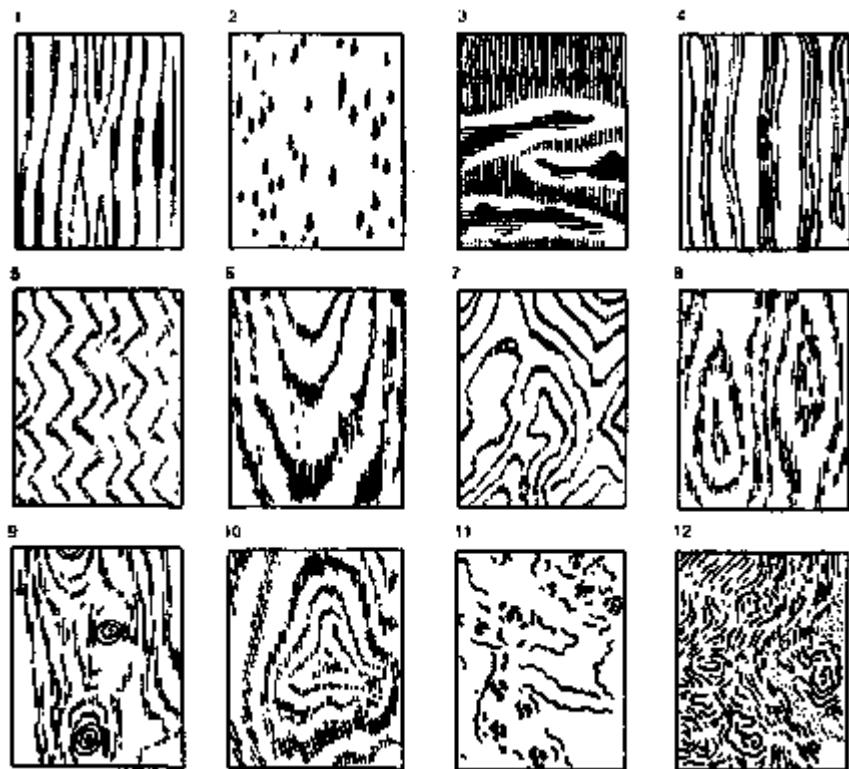


Рис. Виды текстуры древесины: 1 — без выраженного рисунка (груша, липа, ольха, береза); 2 — мелкокрапчатый рисунок (дуб, бук); 3 — муаровый рисунок (красное дерево, волнистая береза, серый клен); 4 — полосатый рисунок (красное дерево, орех, палисандр); 5, 6 — V-образный рисунок (при тангенциальном разрезе годичных слоев); 7 — криволинейный рисунок (орех, ясень, карагач); 8 — листвообразный рисунок (при тангенциальном разрезе); 9 — сучковатый рисунок (сосна, ель); 10 — раковистый рисунок (кавказский орех, ясень);

11 — рисунок «птичий глаз» (ясень, клен, карельская береза);
 12 — наплывчатый рисунок (при разрезе наплывов или капов)
 сины и всех видов отходов выпуска пиломатериалов — производство древесных плит.
 В современной мебельной отрасли для удешевления выпускаемой продукции массивную
 древесину в виде пиломатериалов заменяют древесные композиционные материалы,
 получаемые путем предварительного деления древесины и последующего ее склеивания.
 В зависимости от исходного материала различают *массивные клеенные материалы* (из
 пиломатериалов), *слоистые* (из шпона), *комбинированные* (сочетание пиломатериалов и
 шпона), *клеевые* (из стружек и волокон).

Древесно-стружечные плиты

Плиты древесно-стружечные (ДСтП) изготавливаются методом горячего прессования
 древесных, частиц, смешанных с синтетическими смолами, выполняющими роль
 связующих веществ. По физико-механическим показателям плиты подразделяются на
 марки П-А (повышенной прочности) и П-Б (пониженной прочности), по качеству
 поверхности — с обычной и мелкоструктурной поверхностью, по степени обработки
 поверхности — на шлифованные и нешлифованные, по гидрофобным свойствам — с
 обычной и повышенной водостойкостью. Для массового мебельного производства
 выпускают плиты в основном толщиной 16 мм.

Основным связующим компонентом в древесно-стружечных плитах
 служит карбамидоформальдегидная смола, которая после затвердевания в плите
 становится источником выделения свободного формальдегида. В зависимости от
 содержания свободного и способного к выделению формальдегида различают ДСтП двух

классов эмиссии: Е1 (с содержанием формальдегида до 10 мг на 100 г абсолютно сухой плиты) и Е2 (свыше 10 и до 30 мг на 100 г абсолютно сухой плиты).

Древесно-стружечные плиты имеют примерно одинаковые и достаточно высокие прочностные показатели по длине и ширине. Недостатки ДСтП по сравнению с массивной древесиной — в их повышенной объемной массе, низкой прочности по кромкам и в местах установки фурнитуры, токсичности; кроме того, влажность вызывает значительное набухание плит, поэтому детали из ДСтП должны иметь защитно-декоративное покрытие, а кромки — декоративные канты из пластиков, металлов или древесины.

Древесно-стружечные плиты — основной материал в современном мебельном производстве. Широко применяют ДСтП с готовой лицевой поверхностью: покрытые цветной эмалью, облицованные синтетическим шпоном с финиш-отделкой (не требуют дополнительного лакирования) и ламинированные — ЛДСтП, которые получают нанесением на поверхность слоистого материала из бумаги, пропитанной меламиновой смолой. Из ДСтП толщиной 15—18 мм выкраивают детали массовой мебели большого формата: боковые опорные стенки, полки, двери, горизонтальные щиты; из утолщенных плит

(24—32 мм) делают столешницы (рабочие поверхности) кухонных шкафов, при этом часто кромки ламинируют по методу пост-фор-минга одновременно с пластиами. Тонкие ДСтП (8—10 мм) используют для филенок мебельных щитов с рамками из других видов древесных плит или пиломатериалов.

Мебель из ДСтП характеризуется дешевизной, простотой формы и конструкции (преимущественно щитовая), ее детали не обрабатывают резьбой и гнутьем, декорируют накладными профильными элементами, у деталей из ДСтП могут быть волнообразные кромки. Облицовочный материал часто имеет рисунок под древесину, но не переходящий в рисунок на кромках и нелицевых поверхностях. В местах установки фурнитуры можно увидеть мелкостружечную структуру плиты. Мебель из ДСтП имеет низкую долговечность (5—10 лет).

Древесно-волокнистые плиты

Древесно-волокнистые плиты (ДВП) получают из волокон неделевой древесины хвойных и лиственных пород с добавлением специальных составов (например, гидрофобизирующих) и связующих веществ. При мокром способе производства волокнистая масса смешивается с водой, а затем как бумага отливается на листоформовочных машинах. После отливки плиты прессуются при температуре 240 °C, при этом волокна склеиваются пектиновыми веществами древесины, что позволяет максимально сократить использование дополнительных синтетических связующих веществ. В зависимости от плотности и прочности на изгиб ДВП классифицируют на мягкие, полутвердые, твердые и сверхтврдые. Они могут быть облицованы с одной или двух сторон листовыми или пленочными материалами, а также окрашены. По техническим свойствам они бывают био-, огне-, влагостойкими и звукопоглощающими. Выпускают плиты гладкими с одной или двух сторон.

Твердые и сверхтврдые плиты производят толщиной 2,5—10 мм. Древесно-волокнистые плиты мокрого способа производства находят широкое применение при изготовлении задних стенок корпусной мебели, заглушин и оснований изделий мебели для сидения и лежания, доньев ящиков. Это хороший заменитель досок, фанеры и древесно-стружечных плит; ДВП однородны по свойствам во всех направлениях, не подвергаются усушке, нетоксичны, но не обладают достаточной прочностью, чтобы нести основную нагрузку в мебельных изделиях, и поэтому выполняют роль вспомогательных конструкционных материалов, позволяющих снизить массу мебели.

Зарубежными, а в последнее десятилетие и российскими производителями мебели широко используются в качестве конструкционного материала *древесно-волокнистые плиты средней плотности*, в английской транскрипции — Medium Density Fiberboard (*MDF*), называемые в России *МДФ*, которые могут иметь повышенную толщину

(более 10 мм) и прочностные показатели. Их изготавливают сухим способом, т.е. прессованием древесно-волокнистой массы с добавлением до 10—13% карбамидоформальдегидных смол, поэтому МДФ характеризуются, как и ДСтП, токсичностью и низкой влагостойкостью. Преимущество МДФ — в том, что при прессовании или последующим фрезерованием им можно придать любой профиль, поэтому из этих плит делают фасадные элементы с имитацией резьбы и рамочно-филенчатой конструкции. Кроме того, из МДФ изготавливают криволинейные щиты, что придает оригинальность фасадам шкафов с закругленными углами. Это более технологичный материал, чем ДСтП, так как МДФ легче обрабатываются резанием, пилением и имеют более гладкую и однородную поверхность, поэтому легче окрашиваются и облицовываются тонкими декоративными бумагами. Детали из МДФ часто имеют скосенную, заоваленную или фрезерованную кромку, всегда с защитно-декоративным покрытием: эмалью, синтетическим шпоном или полимерной пленкой. Эти плиты в мебельном производстве чаще используют в сочетании с ДСтП, определяющей общую низкую долговечность изделия (5—10 лет), но фасады из МДФ повышают эстетические свойства мебели.

Плиты из ориентированной щепы

Плиты из ориентированной щепы, в английской транскрипции — Oriented Strand Board (*OSB*), в России называют ОСБ. Это относительно новый, перспективный конструкционный материал как для строительной индустрии, так и для мебельного производства. Сырьем для выпуска ОСБ служат отходы фанерного производства, а также специально измельченная щепа, получаемая из лущенных лесоматериалов — разрезанных по спирали стволов. При формировании плиты подготовленную щепу склеивают с добавлением карбамидоформальдегидных смол прессованием таким образом, чтобы плоскости отдельных частиц были ориентированы параллельно плоской поверхности плиты.

Появившиеся в 1981 г. на рынке Соединенных Штатов Америки ОСБ были предназначены для строительной индустрии. Первыми использовать ОСБ для выпуска мебели стали компании, занимавшиеся производством изделий для стадионов, летних театров и других открытых объектов, где требуется высокая прочность сидений в сочетании с максимальной устойчивостью к переменам влажности и температуры. Впоследствии этот материал стали использовать и в производстве других мебельных изделий, эксплуатируемых внутри помещений: сначала — невидимых деталей (задние стенки и нижние горизонтальные щиты шкафов), затем — полок и выдвижных ящиков. Начиная с 2001 г. на мировом рынке стали появляться оригинальные модели корпусной мебели со столешницами и фасадами из ОСБ под марками американских и японских компаний. Можно выделить несколько важных причин, обуславливающих возрастающий интерес к этим плитам на рынке конструкционных мебельных материалов.

Высокая влагостойкость ОСБ обеспечила им спрос среди изготовителей дачной, садово-парковой и специальной мебели — медицинской, лабораторной, для предприятий массового питания. Для этих плит характерны и высокие показатели технологических свойств: ОСБ хорошо режутся, шлифуются и сверлятся с минимальным износом инструмента, легко склеиваются и окрашиваются, надежно удерживают крепежные материалы, что очень важно для производителей сборно-разборной мебели. Эти плиты отличаются высокой механической прочностью (модуль упругости при изгибе вдоль плит - 3500-4800 МПа, поперек плит - 1400-1900 МПа) при плотности 660—680 кг/м³. Таким образом, ОСБ по физико-механическим показателям в несколько раз превосходят требования ГОСТ 10632-89 «Плиты древесно-стружечные. Общие технические условия». Выпускаемые в настоящее время ОСБ по уровню выделения свободного формальдегида соответствуют по европейскому стандарту EN 320 классу Е1 — не более 8 мг/100 г абсолютно сухой массы плиты.

Одно из преимуществ производства этих плит — более полное, чем в технологиях выпуска ДСтП и МДФ, использование заготовленной древесины — до 90% каждого спиленного ствола.

Согласно долгосрочным прогнозам развития североамериканского рынка древесных плит, в ближайшие десятилетия доля ОСБ здесь должна примерно в 10 раз превзойти долю МДФ. На европейском, азиатском и австралийском рынках значение ОСБ также возрастает, хотя пока и более медленными темпами. При этом ежегодно возрастает доля ОСБ, используемых в производстве мебели.

Рост мирового производства ОСБ сопровождается расширением сырьевой базы за счет быстрорастущей породы — акации, дающей «технологически зрелый» урожай уже через пять лет после посадки. Щепа из молодой тонкоствольной акации обладает высокими показателями физических свойств, сочетающими прочность с эластичностью. Поэтому ежегодно увеличиваются площади посевов акации в Индонезии, Малайзии, Китае и на Филиппинах.

В России только предусматривается строительство предприятий по производству ОСБ для использования в малоэтажном деревянном домостроении, ремонтных работах, мебельном производстве, а также для упаковки тяжелой машиностроительной продукции и в других областях.

По экономической оценке экспертов, потенциальная емкость российского рынка ОСБ составляет около 2,8 млн м³ плит в год. Отсутствие собственных производственных мощностей в России восполняется поставками ОСБ из ФРГ («Эггер») и Польши («Кронопол») нередко под распространенным среди дилеров названием — «американская фанера».

Разновидность ОСБ — плиты, на 70% состоящие из коры, разработанные в 2000 г. крупным канадским производителем плит CanFibre Ltd. и выпущенные под торговой маркой Barkboard. Новый материал в 5 раз превосходит стандартные марки ОСБ по такому показателю, как разбухание под воздействием влаги. Другое преимущество плит из коры Barkboard — экологическая безопасность: при их прессовании не используются химические смолы, а склеивание частиц происходит при участии только природных смол и пектинов, содержащихся в коре.

Европейский комитет по стандартизации (технический кабинет 112 «Плиты из древесных материалов», секретариат которого ведет Германия), разработал систему стандартов EN на **древесные плиты** всех видов. Эти стандарты постепенно получают статус национальных, т.е. становятся обязательными к использованию на европейском и мировом рынке древесных плит.

Согласно европейским стандартам, классификация древесных плит проводится по двум признакам — по *влажности среды применения и способности плит нести внешнюю нагрузку*.

В зависимости от влажности среды эксплуатации древесные плиты согласно EN 335-3 подразделяют на *три класса опасности*.

В *сухих условиях* (при которых влажность плит соответствует температуре воздуха 20 °C и относительной влажности воздуха, лишь несколько недель в году превышающей 65%) используют *плиты класса опасности 1*.

Во *влажных условиях* (при которых влажность плит соответствует температуре воздуха 20 °C и относительной влажности воздуха, несколько недель в году превышающей 85%) применяют *плиты класса опасности 2*.

Наружное использование предусматривает погодные воздействия или контакт с водой и водяным паром. В таком случае используют *плиты класса опасности 3*.

Другой признак классификации — максимальная нагрузка, выдерживаемая плитами, — позволяет выделить *две группы плит по назначению*:

плиты общего назначения (применяются в условиях, при которых отсутствуют высокие нагрузки, например, в производстве мебели и материалов для отделки интерьера);

плиты конструкционного назначения (используются в несущих конструкциях, т.е. в связанных деталях, прочность и надежность которых рассчитываются).

Основные *типы* древесных плит по составу представлены в табл. .

Таблица Типы плит из измельченной древесины

Наименование	Обозначение	Стандарт технических требований
Плиты древесно-стружечные	ДСтП	EN 312
Плиты из ориентированной крупноразмерной стружки	ОСБ	EN 300
Плиты древесно-волокнистые твердые мокрого способа производства	ДВП-Т	EN 622-2
Плиты древесно-волокнистые полутвердые мокрого способа производства	ДВП-ПТ	EN 622-3
Плиты древесно-волокнистые пористые (изоляционные) мокрого способа производства	ДВП-И	EN 622-4
Плиты древесно-волокнистые средней плотности сухого способа производства	МДФ	EN 622-5

Европейский стандарт EN 312, определяющий технические требования к стружечным плитам и предусматривающий деление плит на шесть *марок*, состоит из следующих частей:

312-1. Общие требования ко всем типам плит.

312-2. Требования к плитам общего назначения (марки Р-2).

312-3. Требования к плитам для интерьера и мебели (Р-3).

312-4. Требования к конструкционным плитам (Р-4).

312-5. Требования к конструкционным влагостойким плитам (Р-5).

312-6. Требования к особо прочным плитам (Р-6).

312-7. Требования к особо прочным влагостойким плитам (Р-7).

В порядке увеличения номера марки плиты возрастают требования к качеству материалов по показателям прочности и влагостойкости:

пределу прочности при изгибе, МПа (определяется по стандарту EN 310);

модулю упругости при изгибе, МПа (по EN 310);

прочности на отрыв поперек пласти, МПа (по EN 319);

прочности на отрыв наружного слоя, МПа (по EN 311);

разбуханию по толщине за 24 часа, % (по EN 317). Плиты общего назначения марки Р-2 применяются в самых

неответственных изделиях — несущих минимальные нагрузки в сухих условиях эксплуатации.

Марка Р-3 является основной для использования в изделиях мебели и для отделки интерьеров.

Находят применение в мебельном производстве и ДСтП марки Р-4 — плиты повышенной прочности, используемые в деталях, рассчитываемых на повышенную нагрузку, например, книжные полки и пр.

Следующие три марки (Р-5, Р-6, Р-7) предусмотрены в основном для использования в строительстве, в том числе в наружных условиях эксплуатации.

В первой части EN 312 указаны общие требования к плитам всех типов (табл.).

Таблица Основные требования к древесно-стружечным плитам (при относительной влажности воздуха 65% и температуре 20 С)

Показатель	Европейский стандарт на метод испытания	Требование
Допуск по толщине для шлифованных плит, мм	EN 324-1	$\pm 0,3$
Допуск по толщине для нешлифованных плит, мм	EN 324-1	$-0,3...+1,7$
Допуск по длине и ширине, мм	EN 324-1	± 5
Прямолинейность кромок, мм/м	EN 324-2	1,5
Перпендикулярность сторон, мм/м	EN 324-2	2,0
Влажность плиты, %	EN 322	5—13

Показатель	Европейский стандарт на метод испытания	Требование
Допуск по плотности по отношению к средней плотности данной плиты, %	EN 323	± 10
Содержание свободного формальдегида, мг/100 г высшенной плиты:	EN 320	
класс 1		менее 8
класс 2		8—30

Фанера и древесно-слоистые пластики

Основной древесный материал для изготовления фанеры и древесно-слоистых пластиков — лущеный шпон.

Шпон лущеный получают, разрезая стволы древесины по спирали, при этом выходят листы толщиной 1—3 мм большого формата. Изготавливают лущеный шпон из древесины клена, ясения, ильма, дуба, липы, осины, тополя, ели, пихты, кедра, лиственницы, но чаще березы и ольхи. Основное направление использования лущеного шпона — производство фанеры, древесных пластиков, гнуто-клееных деталей. Текстура шпона лущеного, за редким исключением, имеет невысокие декоративные свойства, поэтому в качестве облицовочного материала его применяют для отделки внутренних, невидимых поверхностей изделий.

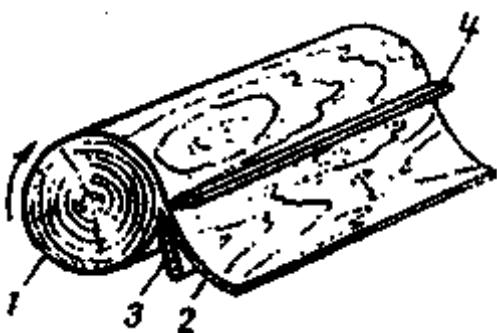


Рис. Схема получения лущеного шпона:

- 1 — круглый лесоматериал (чурак), вращаемый вокруг своей оси;
- 2 — лист лущеного шпона;
- 3 — нож лущильного станка;
- 4 — прижимная планка

Фанера — слоистая древесина, склеенная из трех или более листов лущеного шпона, расположенных так, что в соседних листах направления волокон древесины оказываются взаимно перпендикулярными. Равнослоистую фанеру получают из листов шпона одной толщины, неравнослоистую — из листов разной толщины. Фанера, один или оба наружных слоя которой изготовлены из строганого шпона, считается облицованной, ее широко

используют для изготовления различных деталей мебели, при производстве встроенной мебели.

Фанера декоративная облицовывается пленочными покрытиями в сочетании с декоративной бумагой или без нее. Она может быть облицованной с одной или двух сторон, по внешнему виду — глянцевой или матовой, толщиной от 3 до 12 мм.

Следует отметить некоторые преимущества фанеры по сравнению с пиломатериалами: почти равная прочность по всем направлениям как следствие изотропности свойств фанеры;

малое коробление при способности гнуться;

меньшая предрасположенность к растрескиванию и усушке;

отсутствие сквозных трещин;

большая площадь поверхности при малой толщине, что обуславливает легкость и изящный вид изделий.

Фанера характеризуется умеренной токсичностью (классы эмиссии формальдегида Е1 и Е2), пластичностью и упругостью. Ее прочность зависит от толщины (количества склеенных листов шпона). Так, фанера 3—5-слойная применяется для изготовления задних стенок шкафов, боковых стенок и днищ выдвижных ящиков, филенок щитовых деталей рамочно-филенчатой конструкции; фанера из 5—7 слоев — для формирования жестких оснований мягкой мебели, изготовления полок и небольших щитов мебели; более толстая фанера — для изготовления деталей, несущих большие нагрузки, но детали эти в силу высокой прочности могут иметь небольшие размеры сечения.

Древесно-слоистые пластики (ДСП) получают в процессе термической обработки под большим давлением из листов шпона, склеенных синтетическими kleями. В зависимости от назначения ДСП выпускают 11 марок с различными типами укладки шпона.

Большинство марок ДСП имеют техническое назначение: применяются в электротехнике, судо- и машиностроении, в качестве конструкционного самосмазывающегося антифрикционного материала.

ДСП выпускают по ГОСТ 13913-78 в виде листов толщиной от 1 до 12 мм и плит толщиной от 15 до 60 мм. Длина пластиков —

от 750 до 5600 мм, а ширина — от 750 до 1500 мм. По сравнению с фанерой ДСП имеют более высокую плотность — от 1230 до 1330 кг/м³. Из фанеры и древесно-слоистых пластиков часто делают гнуто-клееные сложные криволинейные детали (спинки и сиденья стульев, ножки, переходящие в сиденья и опоры для спинки стульев, закругленные двери и т.п.). Фанера может быть декорирована прорезной резьбой, детали из нее часто имеют волнообразные края. Мебель из фанеры характеризуется высокой прочностью, долговечностью, легкостью и оригинальностью внешнего вида.

Гнуто-клевые детали получают склеиванием шпона или фанеры с одновременным гнутьем. Для этого листы шпона нужных размеров склеивают мочевиноформальдегидным kleем, помещают в пресс-формы, где обрабатывают паром и подвергают гнутью.

Изгибанием брусков получают *гнуто-пропильные детали*, так как в месте изгиба бруск пропиливают, а в пропил помещают шпон, пропитанный kleем.

Из гнуто-клевой и гнуто-пропильной древесины изготавливают криволинейные детали стульев, столов, спинки и т.д.

Столярные плиты

Столярные плиты представляют собой щиты, склеенные из реек древесины хвойных, мягких лиственных пород и березы и оклеенные с обеих сторон двумя слоями лущеного шпона — наружным и подслоем. Все слои должны иметь одинаковое направление волокон древесины и располагаться перпендикулярно к рейкам. Плиты изготавливают необлицованными и облицованными строганным шпоном с одной или двух сторон.

Применяют плиты для изготовления щитовых деталей мебели: боковых стенок, дверок, крышек столов. Характеризуются столярные плиты повышенной Массой и специфической волнистостью поверхности.

В современном мебельном производстве столярные плиты все чаще используют необлицованными, а только покрытыми лаком, так как при этом остается незакрытой естественная текстура древесины, а изделия, выглядят похожими на престижную мебель из массивной древесины. Многие производители часто так и называют выпускаемую продукцию из столярных плит — мебель из массивной (натуральной) древесины.

Плетеные изделия и декоративные щиты

Основным сырьем для плетеных изделий у российских производителей является древесина ивовых пород, в первую очередь кустарниковых. Используют 1—4-летнюю иву осенне-зимней заготовки в виде прутьев диаметром в концевом срезе 10 мм и палок диаметром 11—40 мм. Для плетения употребляют однолетние прутья с зелено-желтой или желтой корой, на палки идут 2—4-летние прутья с зелено-коричневой корой.

Ротанг, или ротанговая пальма, представляет собой тропическую лиану, это самое длинное растение в мире (до 200 м). Ствол ротанга гладкий, тонкий, стелющийся, диаметром от 5 до 70 мм. Его родина — острова Индонезии.

Древесина ротанговой пальмы имеет трехслойную структуру и состоит из высокопрочной коры, более мягкого и пористого среднего слоя и твердой сердцевины. Из коры ротанга, разрезанной на тонкие узкие ленты, изготавливают сиденья для стульев и разнообразные декоративные панели с мелкоузорчатым плетением.

Для производства несущих частей мебели используют очищенные от коры и среднего слоя стволы растения, прошедшие калибровку (выравнивание по ширине) и паровую обработку. При этом детали мебели получаются гладкими, с плавными изгибами.

Благодаря природным свойствам тропического растения ротанг выдерживает перепады температуры и влажности. Губчатая внутренняя структура ствола ротанга предохраняет изделия от деформации при эксплуатации, как на открытом воздухе, так и внутри помещений с повышенной влажностью (например, в саунах).

Плетеная мебель из стволов ротанга может иметь любую конструкцию: столы, кресла, стулья, кровати, шкафы, тумбы, полки и другие изделия. Достоинство такой мебели наряду с легкостью и изящным внешним видом — в минимальном числе стыков, что обеспечивает высокую прочность. Так, стулья и кресла ажурного плетения из ротанга выдерживают нагрузку до 700 кг. Расчетный срок службы такой мебели составляет 20—25 лет.

Ротанговое полотно — декоративный отделочный материал, изготовленный из средней части ротанга — мягкой и не влагостойкой. Ее расщепляют на отдельные волокна, из которых плетут полотно с разнообразными рисунками. В ассортименте изготовителей может быть более десятка видов плетения — плотное или ажурное, из плоских или объемных волокон.

Один из крупнейших мировых производителей ротангового полотна для мебельной промышленности — голландская фирма Rodeka.

Плетеная мебель из ротанга занимает особую нишу среди изделий из натуральных материалов в стиле «кантри». Ротанговое полотно находит все больше вариантов применения: при оформлении мебели для дач, дверей в шкафах-купе, других фасадных элементов, декоративных вставок. Мебель с фасадами или вставками из этого материала выглядит оригинально и служит носителем модного направления в мебельном дизайне. Производители мебели используют декоративные щиты на основе ДСтП толщиной 8 мм или МДФ толщиной 7 мм, у которых с одной стороны наклеено ротанговое полотно с плотным плетением, а с другой — нередко строганый шпон (например, дуба) или синтетический шпон с рисунком под текстуру древесины. Различаются щиты вариантами плетения.

Наклеенное ротанговое полотно может быть как без отделки (светло-желтого или бежевого цвета), так и окрашенное в определенный цвет — от светлого «клена» до темного «венге».

От воздействия света и влаги, загрязнения и слабых механических воздействий щиты с ротанговым полотном защищают полуглянцевые лаковые покрытия. Выпускают также щиты патинированные — окрашенные под старинную мебель. На отечественном рынке декоративных материалов для мебельного производства предлагаются щиты с ротанговым полотном польского и российского производства.

2. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ ЛАБОРАТОРНЫХ РАБОТ

2.1 Лабораторная работа №1 (2 часа).

Тема: «Измерение твердости металлов»

2.1.1 Цель работы. Ознакомление с методикой и средствами измерения твердости материалов, приобретение практических навыков работы на твердомерах.

2.1.2 Задачи работы:

1. Изучить устройство, принцип действия и технические возможности твердомеров Бринелля и Роквелла.
2. Определить твердость металлических образцов.
3. Составить отчет.

2.1.3 Перечень приборов, материалов, используемых в лабораторной работе:

1. Твердомер Бринелля
2. Твердомер Роквелла
3. Твердомер электронный ТЭМП -2
4. Образцы металлов

2.1.4 Описание (ход) работы:

Лабораторная работа 1

Измерение твердости металлов

1. Общие сведения

Твердость – сопротивление материала местной пластической деформации, возникающей при внедрении в него более твердого тела.

Такими телами на твердомерах являются **инденторы**. Инденторы: стальной закаленный шарик, конус или пирамида из твердого сплава или алмаза. Индентор, закрепленный в держателе представляет собой **наконечник**.

Твердость материалов (металлов) – сложное свойство, зависящее от их прочности и пластичности, а также от метода измерения.

Новые методы основаны на использовании ультразвуковых колебаний (фиксировании изменения собственной частоты колебательной системы в процессе опыта); на измерении разности скоростей падения и отражения ударника от испытуемой поверхности (электронный твердомер). По способу Шора твердость металлов определяют по высоте отскакивания бойка от испытуемой поверхности, что зависит от упругости материала.

Твердость минералов оценивают методами: царапания (более твердым эталоном), шлифования или вдавливания.

Наиболее распространены методы Бринелля, Роквелла и Виккерса, основанные на вдавливании индентора и оценке твердости материала по размерам полученного отпечатка.

2. Метод Бринелля

Сущность метода

На специальном приборе (твердомере) стальной закаленный шарик диаметром D (рис. 1) под действием нагрузки P вдавливается в испытуемый объект (деталь, заготовку, образец).

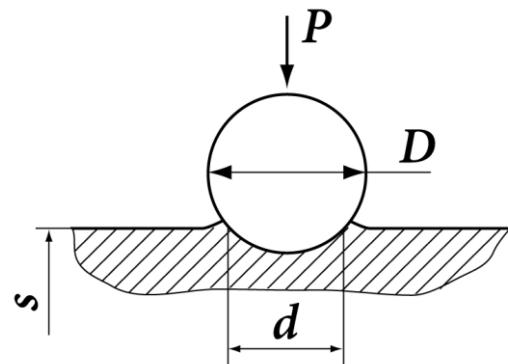


Рис. 1. Схема испытания на твердость по методу Бринелля

По истечении времени τ нагрузка снимается, а на поверхности изделия остается отпечаток. По его площади (диаметру d) определяют значение твердости соответствующего материала.

Выбор параметров испытания

В зависимости от толщины изделия S выбирают наконечник с шариком соответствующего диаметра.

Таблица 1. К выбору диаметра шарика

S , мм	до 3	3-6	более 6
D , мм	2,5	5,0	10

Нагрузку рассчитывают по зависимости

$$P = k \cdot D^2, \text{ кг } |F, \text{kH}|$$

где k – коэффициент пропорциональности.

Таблица 2. К выбору значений k и τ

Материал	k	$\tau, \text{с}$
Черный металл	30	10
Сплав цветных металлов	10	30
Цветной металл	2,5	60

2.3 Устройство и работа твердомера

Твердомер Бринелля (рис. 2) имеет тонкостенный чугунный корпус, в верхней части которого винтом к подпружиненному шпинделю 3 прикреплен сменный наконечник с шариком 1. На шпиндель через рычаги 4 и 6 передается усилие от подвески 7 с набором грузов 8.

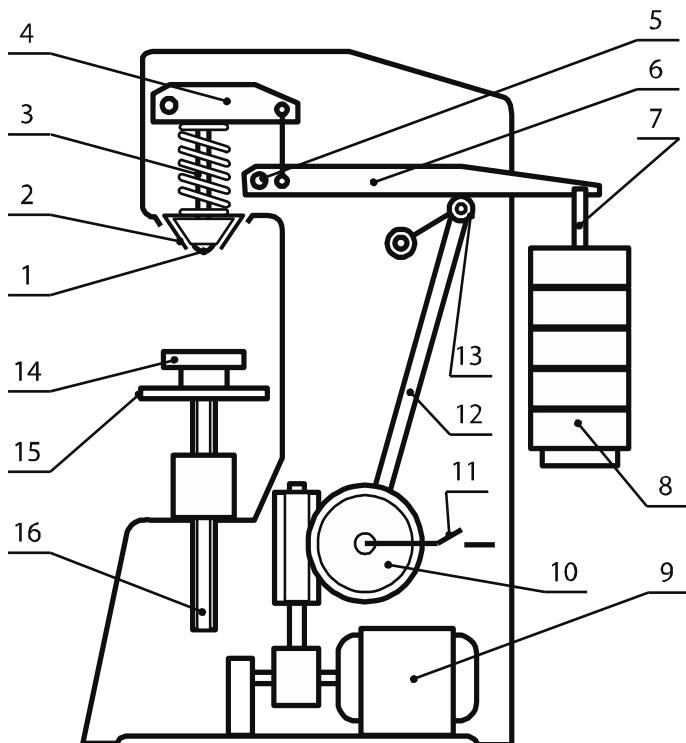


Рис. 2. Схема твердомера Бринелля

Под наконечником расположен плоский (для изделий круглого сечения призматический) столик 14. В корпусе размещены электродвигатель 9 и червячный редуктор с шатуном 12. Испытуемое изделие укладывают на предметный столик, а затем вращением маховика 15 с винтом 16 перемещают его к наконечнику.

При включении электродвигателя колесо 10 начнет медленно поворачиваться по часовой стрелке вместе с шатуном 12 и упорным роликом 13. При этом ролик с шатуном будет опускаться, под действием грузов 8 через подвеску рычаг 6 станет поворачиваться на оси 5 и поворачивать рычажок 4, который через шпиндель 3 будет вдавливать шарик в образец. Нагрузка на шарик по мере поворота червячного колеса возрастает и достигает полной в момент отрыва ролика 13 от рычага. Это происходит при остановке шарика, шпинделя и рычагов. В этот момент включится контрольная лампочка и начнется отсчет времени опыта. При замыкании электрической цепи контактом 11, связанным с колесом 10, двигатель переключится на обратный ход, ролик 13 с шатуном пойдет вверх и, поворачивая рычаг 6, разгрузит наконечник. Электродвигатель отключится. В момент касания пары ролик-рычаг лампочка выключится.

2.4 Требования к образцам

Образец должен иметь параллельные поверхности. При испытании изделий круглого сечения под шарик опиливают лыску.

Образец должен быть чистым (без влаги, краски, ржавчины и т.д.) со шлифованной или обработанной напильником испытуемой поверхностью. При малых нагрузках (P) требуется малая шероховатость поверхности.

2.5 Правила безопасности

- Соблюдать общие правила работы с электроприборами.
- Тщательно устанавливать образец на предметном столике.
- Стоять при испытании сбоку твердомера.
- При испытании только наблюдать за работой прибора.

2.6 Порядок испытания

- На подвеску 7 навесить необходимый набор грузов.
- Установить в нужное положение подвижный контакт 11.

- Положить на столик испытуемое изделие. При необходимости придерживать его, подвести к наконечнику и слегка поджать.
- Убедиться в том, что требования по установке соблюдены (табл. 3).

Таблица 3. Требования к установке образцов на твердомере Бринелля

Расстояния

Твердость образца	Между центром отпечатка и краем образца	Между центрами отпечатков
До 35НВ	$\geq 3,0 \cdot d$	$\geq 6 \cdot d$
Более 35 НВ	$\geq 2,5 \cdot d$	$\geq 4 \cdot d$

- Вращая маховик 15 до заметного сопротивления, сжать калиброванную пружину шпинделя.

- Нажатием кнопки включить электродвигатель. Замерить время действия полной нагрузки по периоду свечения контрольной лампочки.

- После выключения двигателя повернуть маховик 15 против часовой стрелки и снять образец.

2.7. Определение значения твердости

Диаметр отпечатка d измеряют с помощью специальной лупы, снабженной шкалой с делениями. Измерения выполняют в двух взаимно перпендикулярных направлениях (рис. 3) и вычисляют среднее значение. Испытание каждого образца должно быть двукратным.

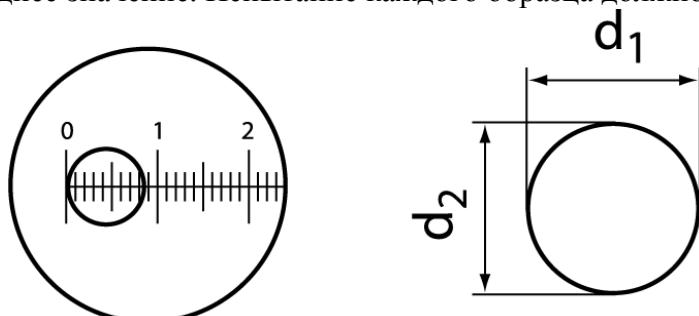


Рис. 3. Схема измерения диаметра отпечатка с помощью лупы

Твердость по Бринеллю (HB – HartBrinell) как отношение нагрузки (кгс) к поверхности отпечатка (мм^2) получает такую же размерность, что и прочность ($\text{кгс}/\text{мм}^2$ или $\text{Н}/\text{мм}^2$). На практике значения твердости приводят безразмерные (например, HB 200 – твердость по Бринеллю 200 единиц) и не рассчитывают, а находят по таблице (Приложение 1).

Ограничения:

- толщина образцов должна быть не менее 10-кратной глубины отпечатка ($S > 1-2 \text{ мм}$);
- твердость образцов не должна превышать HB 450.

3. Метод Роквелла.

Устройство и работа твердомера

Твердомер Роквелла устроен и работает подобно твердомеру Бринелля, но он оставляет отпечатки гораздо меньших размеров. Это обеспечивают инденторы – конус с углом при вершине 120° (алмазный или твердосплавный) и стальной закаленный шарик диаметром $1/16''$ (около 1,588 мм). Рабочая нагрузка не превышает 150 кгс, поэтому прибор компактен. Вместе с тем он позволяет измерять твердость в более широком диапазоне значений, фиксируемых большой стрелкой 15 индикатора 1 (рис.4). На индикаторе нанесены три шкалы: А, В и С, а измеряемым параметром является глубина отпечатка. Твердость обозначается буквами HR с добавлением шкалы и цифр (например: HRA 70, HRB 25 – твердость по шкале А Роквелла 70 единиц и т.п.).

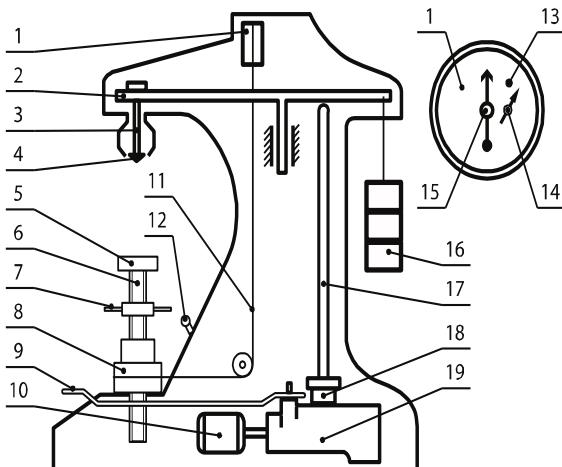


Рис. 4. Схема твердомера Роквелла

Твердомер имеет литой чугунный корпус, снаружи которого размещены: наконечник 4, опорный столик 5, подъемный винт 6 с маховиком 7, подвеска с грузами 16. В корпусе установлен электродвигатель 10 с двухступенчатым редуктором 19, от которого при включенном с помощью клавиши 9 храповом механизме кулачок 18 поворачивается на один оборот и осуществляет цикл наложения (нормальный – 4с, ускоренный -2с) и снятия испытательной нагрузки через шток 17 и рычажную систему 2. Затем кулачковый вал отключается от двигателя. При длительных перерывах в работе электродвигатель выключают тумблером 12.

3.2. Требования к образцам

Поверхность испытуемого изделия должна иметь низкую шероховатость ($R_a \approx 1.25$ мкм). Это обеспечивает чистовое шлифование, чистовое точение). На опорной поверхности тонких изделий не должно быть отпечатков от предыдущих испытаний. Толщина образца или глубина испытуемого слоя должны превышать остаточную глубину вдавливания в 8 и более раз. Допускается испытывать изделия с изогнутой поверхностью при радиусе кривизны не менее 5 мм.

3.3. Порядок испытания

3.3.1. Выбор шкалы и нагрузки

Выбрать шкалу измерения твердости, нагрузку и вид индентора, руководствуясь следующими указаниями.

Шкала А – для измерения твердости тонких пластинок, твердых поверхностных слоев (0,3-0,5 мм глубиной) и очень твердых металлов при нагрузке 60 кгс.

Шкала В - для испытания мягких металлов, $P=100$ кгс.

Шкала С – для материалов высокой твердости (закаленных сталей и т.п.) с твердостью более 450 НВ, материалов средней твердости (от НВ 230) и поверхностных слоев толщиной более 0,5 мм (например, цементованных) при $P=150$ кгс.

Инденторы: при замерах по шкалам А и С – конус; по шкале В – шарик.

3.3.2. Испытание

На предметный столик 5 (рис. 4) поместить испытуемое изделие так, чтобы расстояние от оси шарика до центра имеющегося отпечатка или края образца составляло не менее 4 мм, а от оси конуса – не менее 2,5 мм.

Установить предварительную нагрузку $P_0 = 98$ Н (10 кгс), поджимая изделием наконечник (с помощью маховика 7) до совмещения малой стрелки 14 индикатора с красной меткой 13. Стрелка 15 при этом должна остановиться в секторе ± 5 делений шкалы от вертикали.

Установить ноль шкалы С против конца большой стрелки, поворачивая барабан 8 с тросиком 11. Тумблер 12 установить в положение «Включено».

Включить в работу привод механизма нагружения плавным нажатием на клавишу 9. После остановки стрелки 15 прочесть показания по соответствующей шкале.

На образце выполнить не менее трех замеров. Значительно отличающиеся показания исключить и сделать дополнительный замер.

Опустить столик прибора, снимая предварительную нагрузку.

Предварительная нагрузка P_0 исключает влияние неодинаковой шероховатости образцов на точность показаний прибора. Последующая установка стрелки 15 на нуль вычитает соответствующую нагрузку P_0 глубину h_0 (рис. 5). Полная нагрузка P внедряет конус на глубину h_1 . Значение твердости материала определяет глубина $h < h_1$ из-за работы сил упругости, возникающей после снятия дополнительной нагрузки $P_d = P - P_0$.

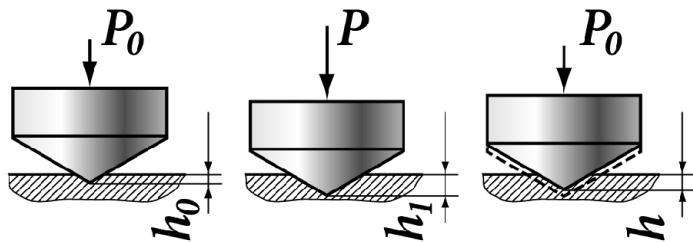


Рис. 5. Последовательность нагружения индентора при замере твердости по Роквеллу

Единице шкалы Роквелла соответствует перемещение наконечника на 0,002 мм.

Шкала С в связи с заменой эталона изменена. Поправки по новой шкале HRC_{0.002} определяют по таблице.

4. Твердомер электронный ТЭМП -2

4.1. Общие сведения о приборе

Твердомер представляет собой портативный электронный программируемый прибор динамического действия. Состоит из электронного блока и датчика с экранированным кабелем (рис. 6).

На корпусе прибора расположены дисплей (жидкокристаллический индикатор) и кнопки управления, на правой боковой поверхности – толкатель, служащий для «загрузки» ударника – перемещения его в исходное рабочее положение и сжатия пружины.

Принцип измерения твердости прибором основан на определении соотношения скоростей падения и отскока ударника со стальным шариком (диаметром 3 мм и твердостью HV 1600).

Твердомер предназначен для экспрессного (за 5 с) измерения твердости сталей, сплавов и их сварных соединений по шкалам Бринелля, Роквелла (С), Шора (HSD) и Виккерса, а также определения предела прочности R_m (т.е. $\sigma_b, \text{кгс}/\text{мм}^2$) углеродистых сталей. Кроме того в память прибора можно записать дополнительно пять шкал твердости для других материалов (чугун, резина и др.).

4.2. Требования к образцам и их установке

К испытуемой поверхности предъявляются высокие требования – шероховатость не более $R_a 2,5 \text{ мкм}$. Поэтому при необходимости в зоне измерения нужно зачистить шлифовальной машинкой площадку диаметром не менее 20 мм. Предварительно поверхность очищают, а перед замером протирают ветошью.

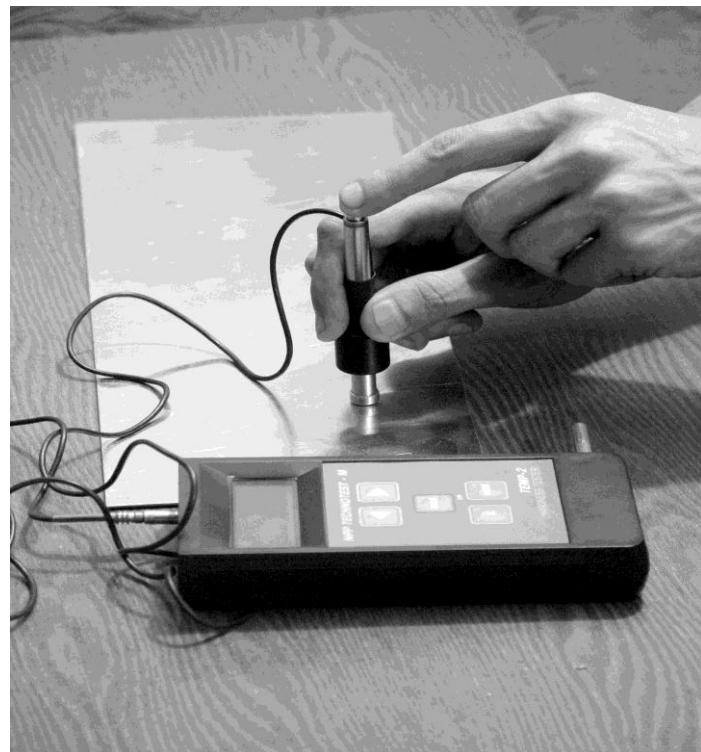


Рис. 6. Твердомер ТЭМП-2
и измерение твердости прибором

Допустимо измерение твердости на вогнутых и выпуклых образцах (R кривизны ≥ 15 мм).

1 2 3 4 5 6

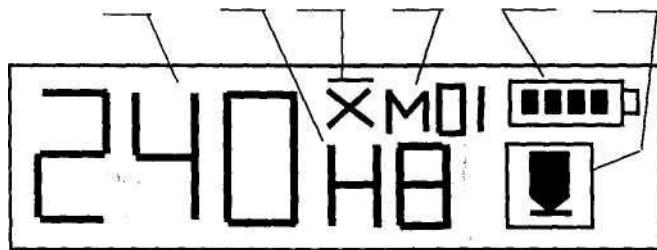


Рис.7. Схема индикации дисплея:

- 1 – значение твердости;
- 2 – шала твердости или прочности;
- 3 – индекс усредненного результата;
- 4 – число измерений;
- 5 – указатель разряженности батареи;
- 6 – указатель положения датчика.

Расстояние между отпечатками не менее 3 мм. Число измерений от 3 до 99. Минимальная масса контролируемого изделия 1.5 кг. Легкие изделия необходимо притирать на массивную плиту.

4.3. Порядок работы

- Включить прибор кнопкой «MOD» - на дисплее появится индикация (рис. 7).
- Повторным нажатием кнопки «MOD» перейти в режим выбора шкалы твердости.
- Выбрать шкалу кнопками «◀▶».
- Выбрать положение датчика (горизонтально, сверху вниз, снизу вверх) дополнительным нажатием кнопки «MOD» и кнопок «◀▶».

Подобным образом можно выбрать режим подсветки («OFF» - выключена, «ON» - включена и т.д.).

Индикация дисплея сохраняется 3-4 с, поэтому режимы выбирайте быстро.

- В корпус датчика вставить толкатель и плавно переместить его до защелкивания (сжатия пружины).
- Установить датчик нормально к испытуемой поверхности, плотно прижать его и другой рукой нажать на спусковую кнопку.

На дисплее появится значение твердости по выбранной шкале.

- Повторить замеры твердости.
- Среднее значение результатов измерений определить нажатием кнопки «X». Прибор отключается автоматически через 2 минуты после окончания работы.

Специальным кабелем можно соединить твердомер с компьютером и, используя соответствующую программу, вывести результаты измерений на его дисплей, сохранить и распечатать их.

5. Общая характеристика методов измерения твердости материалов

Твердость измерить проще, в том числе на деталях. Прочность - важнейший показатель механических свойств материала, определить сложнее. Для этого необходимы специальные образцы и более сложное оборудование.

Зная значение твердости можно ориентировочно найти прочность по зависимости

$$\sigma_b = K \cdot HB, \text{ МПа},$$

- | | |
|------------------------|------------|
| где К: для сталей | 3,4 - 3,5; |
| для алюминия и сплавов | 3,5 - 3,6; |
| для меди и сплавов | 4,0 - 5,5. |

Возможности разных методов различны, что следует учитывать при выборе наиболее эффективного способа с учетом материала, ожидаемого значения твердости, размеров и формы изделия.

Форма и размеры индентора, прилагаемая нагрузка должны соответствовать целям испытания, состоянию поверхности, структуре и свойствами материала. Так, для сплавов, состоящих из крупных структурных составляющих различных по свойствам (серый чугун, подшипниковые сплавы), нужно использовать шарик большого диаметра. Если структура металла мелкозернистая и однородная, то можно вдавливать тела меньших размеров (шарик, конус, пирамиду) и на меньшую глубину.

Наиболее предпочтительным является метод Виккерса, дающий твердость в широком диапазоне значений по одной шкале.

Сравнительные параметры по основным современным методам измерения твердости материалов приведены в табл. 4.

Таблица 4. Характеристика основных методов измерения твердости

Метод (тврдомер)	ГОСТ	Ограничения: S – толщина изделия, S_c – толщина поверхностного слоя, мм; R_a – шероховатость, мкм	Пределы измерения, ед. твердости	Точность измерения отпечатка, мм
Бринелля	9012-59	$S > 1-2$, мелкие детали и образцы	$HB \leq 450$	0,05
Роквелла	9013-59	$S = 0,3-0,5$ $S = 0,8-2,0$ $S_c > 0,5$ $R_a \approx (1,25)$	A: 70-85 B: 25-100 C: 20-67	0,002
Виккерса ИТ 5010	2999-75	$S = 0,3-0,5$ $S = 0,03-0,05$ $R_a \leq 1,25$	HV от 100 ... HV от 8 до 2000	0,001
ТЭМП-2		$R_a \leq 2,5$ мкм Масса изделия от 1,5 кг	$HB: 100-450$ $HRC: 22-68$ $HV: 100-950$ $HSD: 22-99$	--

Форма отчета

Лабораторная работа 1

Измерение твердости металлов

- Понятие «тврдость» материала.
- Схемы нагружения образцов на тврдомерах Бринелля и Роквелла и принципы измерения твердости.
- Таблица опытных данных.

Таблица. Результаты испытания образцов

Материал образца	Метод Бринелля					Метод Роквелла				
	P, кгс	D, мм	Выдерж- ка, с	d _{ср} , мм	HB	P, кгс	Нако- неч- ник	Шкала	HR	HB
1.										
2.										
3.										
и т.д.										

4. Выводы.

Значения твердости по Бринеллю в зависимости от диаметра отпечатка

Диаметр отпечатка D_{10} или $2D_5$ или $4D_{2,5}$	Числа твердости по Бринеллю при нагрузке Р кг, равной			Диаметр отпечатка D_{10} или $2D_5$ или $4D_{2,5}$	Числа твердости по Бринеллю при нагрузке Р кг, равной		
	$30D^2$	$10D^2$	$2,5D^2$		$30D^2$	$10D^2$	$2,5D^2$
2,00	945	315	78,8	4,30	197	65,5	16,4
2,05	899	300	74,9	4,35	192	63,9	16,0
2,10	856	285	71,4	4,40	187	62,4	15,6
2,15	817	272	68,1	4,45	183	60,9	15,2
2,20	780	260	65,0	4,50	179	59,5	14,9
2,25	745	248	62,1	4,55	174	58,1	14,5
2,30	712	237	59,4	4,60	170	56,8	14,2
2,35	682	227	56,8	4,65	166	55,5	13,9
2,40	653	218	54,4	4,70	162	54,3	13,6
2,45	627	209	52,2	4,75	159	53,0	13,3
2,50	601	200	50,1	4,80	156	51,9	13,0
2,55	578	193	48,1	4,85	152	50,7	12,7
2,60	555	185	46,3	4,90	149	49,6	12,4
2,65	534	178	44,5	4,95	146	48,6	12,1
2,70	514	171	42,9	5,00	143	47,5	11,9
2,75	495	165	41,3	5,05	140	46,5	11,6
2,80	477	159	39,8	5,10	137	45,5	11,4
2,85	461	154	38,4	5,15	134	44,6	11,2
2,90	444	148	37,0	5,20	131	43,7	10,9
2,95	429	143	35,5	5,25	128	42,8	10,7
3,00	415	138	34,6	5,30	126	41,9	10,5
3,05	401	134	33,4	5,35	123	41,0	10,3
3,10	388	129	32,3	5,40	121	40,2	10,1
3,15	375	125	31,3	5,45	118	39,4	9,86
3,20	363	121	30,3	5,50	116	38,6	9,66
3,25	352	117	29,3	5,55	114	37,9	9,46
3,30	341	114	28,4	5,60	111	37,1	9,27
3,35	331	110	27,5	5,65	109	36,4	9,10
3,40	321	107	26,7	5,70	107	35,7	8,93
3,45	311	104	25,9	5,75	105	35,0	8,76
3,50	302	101	25,2	5,80	103	34,3	8,59
3,55	293	97,7	24,4	5,85	101	33,7	8,43
3,60	285	95,0	23,7	5,90	99,2	33,1	8,26
3,65	277	92,3	23,1	5,95	97,3	32,4	8,11
3,70	269	89,7	22,4	6,00	95,5	31,8	7,96
3,75	262	87,2	21,8	6,05	93,7	31,2	7,81
3,80	255	84,9	21,2	6,10	92,0	30,7	7,67
3,85	248	82,6	20,6	6,15	90,3	30,1	7,53
3,90	241	80,4	20,1	6,20	88,7	29,6	7,39
3,95	235	78,3	19,6	6,25	87,1	29,0	7,25
4,00	229	76,3	19,1	6,30	85,5	28,5	7,12
4,05	223	74,3	18,6	6,35	84,0	28,0	7,00
4,10	217	72,4	18,1	6,40	82,5	27,5	6,87
4,15	212	70,6	17,6	6,45	81,0	27,0	6,75
4,20	207	68,8	17,2	6,50	79,6	26,5	6,63
4,25	201	67,1	16,8				

Таблица П.2.

Соотношение чисел твердости по Бринеллю, Роквеллу и Виккерсу.

Твердость по Виккерсу	Твердость по Бриннелю	Твердость по Роквеллу			Твердость по Виккерсу	Твердость по Бриннелю	Твердость по Роквеллу				
		Шкала					Шкала				
		C 150 кг	B 100 кг	A 60 кг			C 150 кг	B 100 кг	A 60 кг		
1224	780	72	-	84	228	229	20	100	61		
1116	745	70	-	83	222	223	19	99	60		
1022	712	68	-	82	217	217	17	98	60		
941	682	66	-	81	213	212	15	97	59		
868	653	64	-	80	208	207	14	95	59		
804	627	62	-	79	201	201	13	94	58		
746	601	60	-	78	197	197	12	93	58		
694	578	58	-	78	192	192	11	92	57		
650	555	56	-	77	186	187	9	91	57		
606	534	54	-	76	183	183	8	90	56		
587	514	52	-	75	178	179	7	90	56		
551	495	50	-	74	174	174	6	89	55		
534	477	49	-	74	171	170	4	88	55		
502	461	48	-	73	167	167	3	87	54		
474	444	46	-	73	162	163	2	86	53		
460	429	45	-	72	159	159	1	85	53		
435	415	43	-	72	155	156	0	84	52		
423	401	42	-	71	152	152	-	83	-		
401	388	41	-	71	149	149	-	82	-		
390	375	40	-	70	148	146	-	81	-		
380	363	39	-	70	143	143	-	80	-		
361	352	38	-	69	140	140	-	79	-		
344	341	36	-	68	138	137	-	78	-		
334	331	35	-	67	134	134	-	77	-		
320	321	33	-	67	131	131	-	76	-		
311	311	32	-	66	129	128	-	75	-		
303	302	31	-	66	127	126	-	74	-		
292	293	30	-	65	123	123	-	73	-		
285	285	29	-	65	121	121	-	72	-		
278	277	28	-	64	118	118	-	71	-		
270	269	27	-	64	116	116	-	70	-		
261	262	26	-	63	115	114	-	68	-		
255	255	25	-	63	113	111	-	67	-		
249	248	24	-	62	110	110	-	66	-		
240	241	23	102	62	109	109	-	65	-		
235	235	21	101	61	108	107	-	64	-		

2.2 Лабораторная работа №2 (2 часа).

Тема: «Микроанализ металлов и сплавов»

2.2.1 Цель работы: Изучение технологии приготовления микрошлифа, изучение устройства микроскопа и работы на нем, приобретение практических навыков микроисследования металлических структур.

2.2.2 Задачи работы:

1. Изучить материал по теме лабораторной работы.
2. Перешлифовать и отполировать микрошлиф.
3. Изучить и зарисовать структуру микрошлифа до и после травления.
4. Составить отчёт.

2.2.3 Перечень приборов, материалов, используемых в лабораторной работе:

1. Микроскопы МИМ-6, МИМ-7;
2. шлифовальная бумага
3. полировальные машинки;
4. растворы кислот;

2.2.4 Описание (ход) работы:

1. Общие сведения

Микроанализ-изучение структуры вещества с помощью оптического микроскопа.

Металлографический микроскоп обеспечивает увеличение деталей структуры до 1500 раз, поэтому для работы с ним требуется специально приготовленный образец - микрошлиф.

Микрошлиф - вырезанный из соответствующего материала (изделия) образец с прямоугольным, квадратным, круглым сечением и размерами 10-20 мм, имеющий полированную поверхность.

Выявление микроструктуры (форма и размеры зёрен, их соотношение и расположение, наличие примесей и микродефектов, характер предшествующей обработки) позволяет оценивать механические свойства материала и его химический состав.

2. Приготовление микрошлифа

В зависимости от задач исследования выбирают место вырезки образца: по требованиям ГОСТа, вблизи от плоскости излома и т.д. Затем его вырезают фрезой, ножовкой или резцом, не допуская значительного нагрева чтобы не изменить структуру.

При небольших размерах объекта (проволока, мелкие детали) или очень твёрдый материал - его заливают легкоплавким составом запрессовывают в пластмассу или используют струбцины.

Поверхность, подлежащую обработке шлифуют на станках либо вручную. Для тонкой обработки используют шлифовальную бумагу пяти-шести номеров от 12 до 4 (что соответствует приблизительно размеру зерна в сотых долях миллиметра) по ГОСТ 6456-82.

Шлифуя вручную, шлифовальную бумагу укладывают на ровную металлическую (пластмассовую, стеклянную) пластины и выравнивают поверхность образца возвратно-поступательными прямолинейными движениями. При каждой замене шлифбумаги (от грубой до мелкозернистой) образец поворачивают на 90 градусов. Новые менее глубокие риски будут наноситься поперек предыдущих, что повышает качество обработки. После шлифования шлиф промывают водой или удаляют оставшиеся абразивные частицы воздухом.

Затем полируют шлифованную плоскость электрохимическим, химико-механическим или механическим способом. В последнем случае - на станке с вращающимся диском, на котором натянут полировальный материал (бархат, фетр, сукно) с нанесённым

полириующим материалом (алмазная паста с микропорошком или паста ГОИ). При достижении зеркального блеска полирование прекращают и промывают шлиф водой, а если он быстро окисляется, то дополнительно - спиртом и просушивают фильтровальной бумагой или сжатым воздухом. Тщательно подготовленный микрошлиф не имеет царапин, рисок, вырывов частиц при наблюдении под микроскопом. Недостаток механической обработки - образование наклёпанного поверхностного слоя глубиной, превышающей размер абразивных частиц в 10-15 раз.

3. Изучение микроструктуры. Травление шлифа

Рекомендуется начинать изучение микроструктуры на нетравленном-полированном шлифе. Под микроскопом он имеет вид светлого круга, часто с небольшими тёмными участками (серого, жёлтого, чёрного цвета). Эти участки представляют собой оксиды (точечные и строчечные), силикаты, сульфиды, нитриды (неметаллические включения); кроме них могут проявляться структурные составляющие сплава (например, графитные фазы в чугунах), дефекты структуры: шлаковые включения, микропоры (их края при перемещении шлифа вверх-вниз, т.е. отклонении от фокусного расстояния, смешаются). Для травления сталей и чугунов применяют 1-5 % раствор азотной кислоты в этиловом (метиловом) спирте. Микрошлиф полированной поверхностью погружают в раствор или тампоном наносят раствор на указанную поверхность. Выдержка - от нескольких секунд до минуты. Поверхность должна стать светло-матовой, если она очень тёмная, то шлиф снова полируют и травят. Затем образец промывают водой (спиртом) и просушивают фильтровальной бумагой.

Под микроскопом на микрошлифе будут отчётливо видны зёरна. Даже однородные зёрна чистого металла или твёрдого раствора на поверхности микрошлифа из-за неодинакости кристаллографических плоскостей, и следовательно, из-за неодинаковой травимости будут по разному отражать световые лучи и различаться (рис. 1).

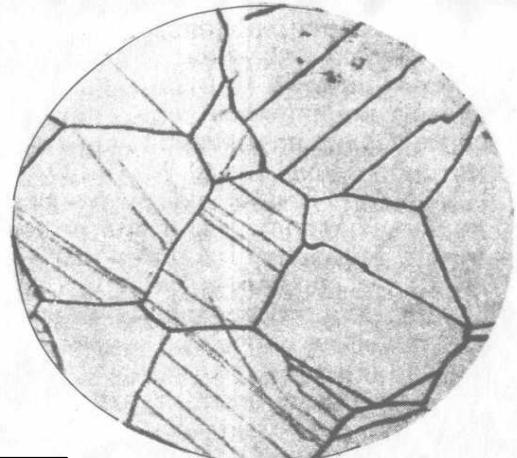


Рис 1. Микроструктура хромоникелевой нержавеющей стали (травление царской водкой); зерна аустенита. $\times 500$

По границам зёрен сосредоточены примеси, травимость их повышенна и это усиливает контрастность изображения. В многофазных сплавах на шлифе образуется рельеф и возникает теневая картина (рис. 2).

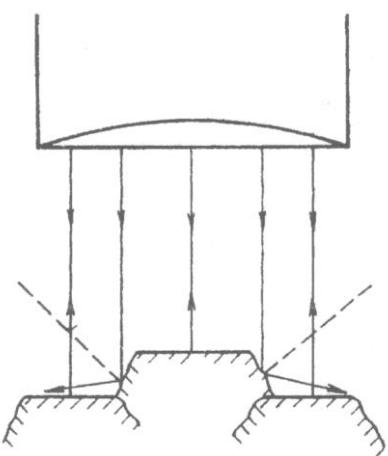


Рис.2. Схема отражения лучей от полированной и протравленной поверхности микрошлифа

4. Металлографический микроскоп МИМ-7

Микроскоп (рис.3) состоит из трёх главных систем: механической, оптической и осветительной. В механическую систему входят: корпус, макровинт, предметный столик и другие детали.

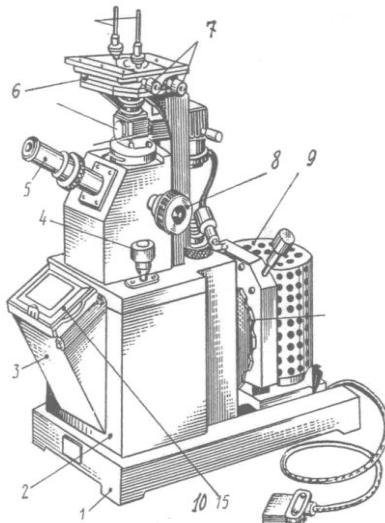


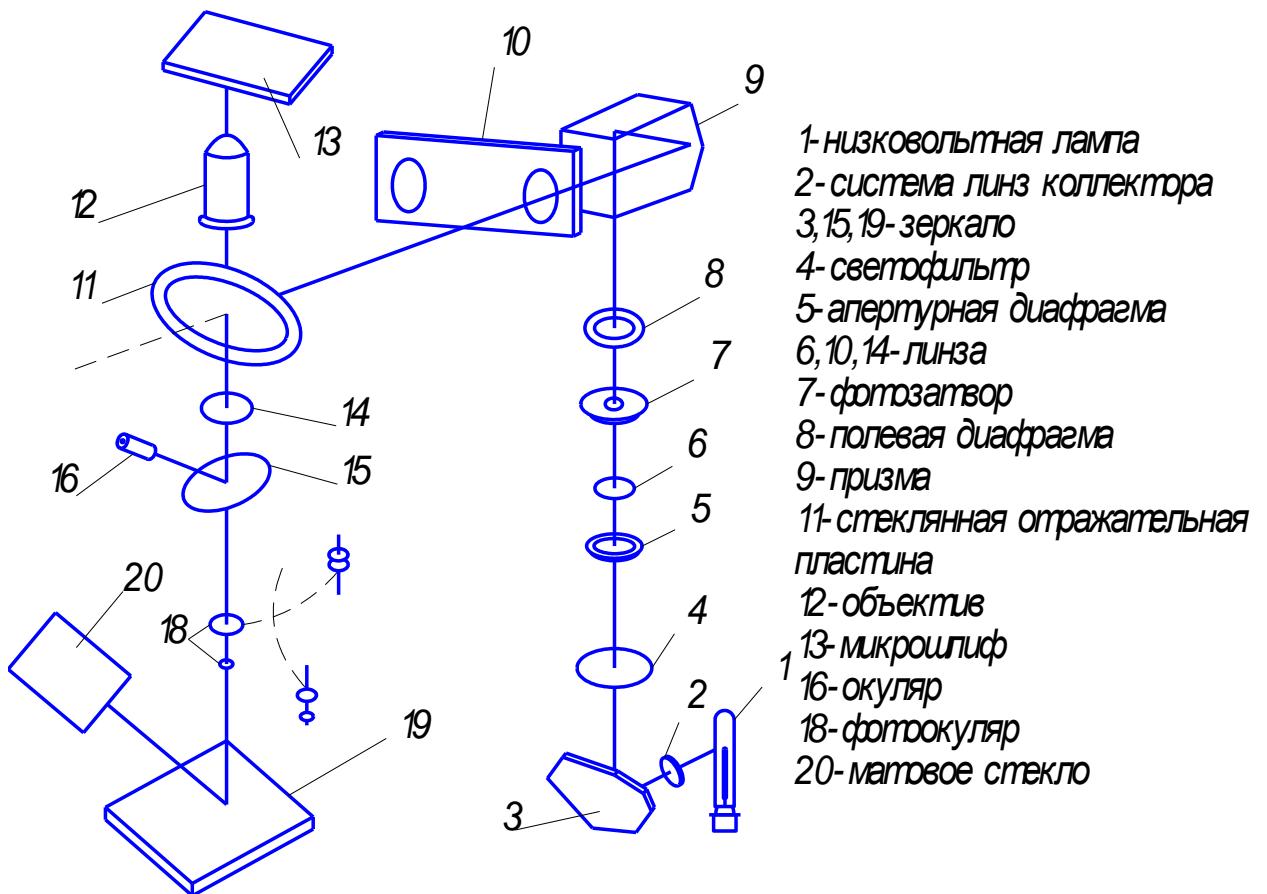
Рис. 3 Общий вид микроскопа МИМ-7:

- 1 — основание; 2 — корпус; 3 — фотокамера; 4 — микрометрический винт;
5 — визуальный тубус с окуляром; 6 — предметный столик;
7 — винты перемещения столика; 8 — макрометрический винт;
9 — осветитель; 10 — рамка с матовым стеклом

Оптическая система включает (рис. 4) объектив и окуляр, а также вспомогательные элементы: призму, линзу, зеркала. Осветительная система: электролампа (17 В), линзы, светофильтры, диафрагмы.

Назначение этой системы- получение достаточно мощного и тонкого луча света за счет линз и диафрагм. Отраженный от микрошлифа луч несет информацию о микроструктуре. Соответствующее изображение увеличивается объективом, а затем окуляром. Общее увеличение микроскопа равно произведению увеличения объектива и окуляра и составляет для МИМ-7 от 60 до 1440 раз.

Изучение шлифа позволяет выявить много особенностей микроструктуры. Можно измерить с помощью окуляра- микрометра (окуляра со шкалой-линейкой) размеры зерна, дефектов строения. Для равновесной структуры характерна полиэдрическая (многогранная) форма зёрен, пластически деформированный металл имеет вытянутые зерна и даже волокнистое строение, а в литой структуре имеются дендриты (рис. 5).



Оптическая схема микроскопа МИМ-7

Рис. 4. Оптическая схема микроскопа МИМ-7.

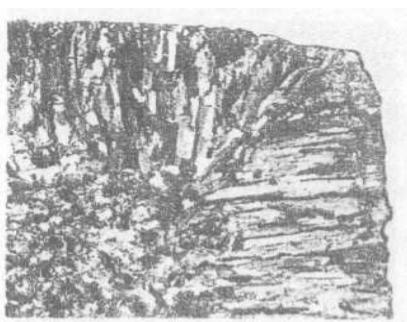


Рис.5. Макростроение слитка (поперечный разрез) низкоуглеродистой стали (0,1 % C, 4 % Si)

При перегреве металла зерна укрупняются, а механические свойства ухудшаются. Многофазные сплавы могут иметь сложную структуру. (рис. 3,7,10 лаб.раб 7).

Работая с микрошлифом можно оценить доли структурных составляющих в сплаве, примерное содержание углерода в сталях и т.д.

Работа с микроскопом. Шлиф устанавливают обработанной поверхностью на предметный столик, убедившись, что луч попадает в отверстие столика. Затем, передвигая шлиф со столиком макрометрическим винтом, наводят его на фокус и стопорят винт. Точное фокусирование достигается микрометрическим винтом. Столик можно передвигать в двух направлениях в горизонтальной плоскости с помощью специальных винтов и просматривать при этом микроструктуру, не изменяя фокусного расстояния.

При фотографировании структуры тубус с окуляром и зеркалом выдвигают из корпуса микроскопа. Тогда световой луч проходит через сменный фотоокуляр и отражается от зеркала на матовое стекло или фотопластинку. Экспонирование осуществляют с помощью фотозатвора.

Форма отчета

Лабораторная работа 2 Микроанализ металлов и сплавов

1. Понятие о микро-, макро- и тонком анализе вещества и соответствующих средствах исследования.
2. Технология приготовления микрошлифа.
3. Рисунки микроструктур: полированной и травлённой.
4. Краткие сведения об изученных структурах.
5. Оптическая схема микроскопа.

Работу выполнил	
Работу принял	

2.3 Лабораторная работа №3 (2 часа).

Тема: «Построение и анализ диаграмм состояния сплавов»

2.3.1 Цель работы: Закрепление и углубление знаний по теории сплавов.

2.3.2 Задачи работы: 1. Повторить материал о методике построения диаграмм состояния.
2. Построить диаграмму состояния сплавов по заданию.
3. Выполнить анализ диаграммы.
4. Составить отчет.

2.3.3 Перечень приборов, материалов, используемых в лабораторной работе:

1. Планшет «Диаграмма состояния сплавов Fe-C»

2.1.4 Описание (ход) работы:

Сплавы получают сплавлением двух или более металлов или металлов с неметаллами. Они обладают характерными свойствами, присущими металлическому строению вещества. Химические элементы, образующие сплав, называют **компонентами**. Сплав может состоять из двух или большего числа компонентов.

Для рассмотрения строения и превращений в сплавах введены понятия фаза и структура, широко используемые в металловедении.

Фазой называют однородную часть вещества, имеющую определенный состав, кристаллическое строение и свойства, отделенную от остальных частей поверхностью раздела.

Система – это совокупность сплавов данных компонентов А и В (система Au – Ag и т.п.) в отличие от сплава данной концентрации.

Под **структурой** понимают внутреннее строение: форма, размеры, характер взаимного расположения составляющих элементов.

Структурными составляющими сплава называют отдельные его части, содержащие фазы в строго определенном количественном соотношении.

В сплавах в зависимости от взаимодействия компонентов в процессе кристаллизации возможно образование твердых растворов, химических соединений, эвтектик, смесей фаз.

Эвтектикой называют структурную составляющую фиксированного химического состава, кристаллизующуюся из жидкости при постоянной температуре и имеющую самую низкую для данной системы температуру плавления.

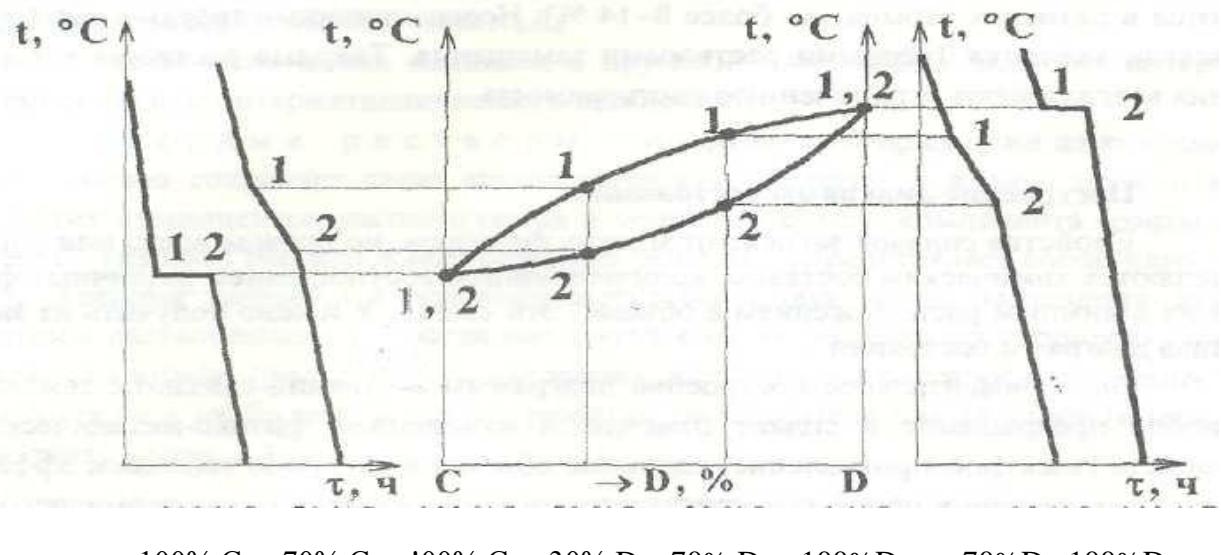
Свойства сплавов зависят от многих факторов, но прежде всего они определяются химическим составом, количественным соотношением различных фаз и их взаимным расположением в объеме. Эти сведения можно получить из анализа диаграмм состояний.

Экспериментальное построение диаграммы состояния основано на том, что любое превращение в сплаве отмечается изменением физико-механических свойств (электросопротивление, удельные объемы и др.) либо тепловым эффектом. Для изучения процессов кристаллизации применяется термический метод, основанный на регистрации тепловых эффектов на графиках охлаждения сплава в координатах «температура - время». По точкам перегиба или площадкам на этих графиках определяют критические температуры, соответствующие определенным фазовым превращениям. Для фиксации превращений в твердом состоянии, сопровождаемых малыми тепловыми эффектами, обычно наблюдают за изменением какой-либо физической характеристики, наиболее чувствительной к фазовым превращениям (электрические, магнитные и другие свойства). Диаграммы состояния строят в координатах «температура - химический состав сплава». На горизонтальной оси диаграммы (рис. 1) левая крайняя точка соответствует 100% содержанию компонента С. Процентное содержание компонента D откладывают по этой оси слева направо. Таким образом, каждая точка на горизонтальной оси соответствует сплаву с определенным соотношением компонентов С и D.

Пример построения термическим методом одной из простейших диаграмм состояния сплавов, образованных компонентами С и D, представлен на рис. 1. Для этого берут серию сплавов с различным соотношением компонентов С и D. Для каждого сплава экспериментально определяют критические точки, т.е. температуры фазовых превращений.

Полученные температуры переносят на вертикальные линии диаграммы в соответствии с химическим составом сплавов. Соединяя критические точки, получают линии диаграммы состояния.

Линии на диаграмме состояний отражают процессы, происходящие в сплавах при нагреве и охлаждении.



100% C 70% C 100% C 30% D 70% D 100% D 70% D 100% D

Рис. 1. Построение диаграммы состояния
(неограниченный твердый раствор) термическим методом

На диаграмме верхнюю линию, как геометрическое место критических точек 1, при которых начинается процесс кристаллизации, называют линией **ликвидус**. Выше линии ликвидус сплав находится в жидком состоянии. Нижнюю линию, как геометрическое место критических точек 2, при которых заканчивается процесс кристаллизации, называют линией **солидус**. Ниже линии солидус сплав находится в твердом состоянии. Между этими линиями часть сплава существует в жидком состоянии, а часть - в твердом. Положение линий диаграммы зависит от скорости охлаждения сплавов, поэтому температуры критических точек при построении диаграмм состояний определяют при очень медленных скоростях охлаждения, чтобы обеспечить прохождение всех процессов диффузии. Полученные таким образом диаграммы называют **равновесными**. Итак, диаграммы состояния отражают все фазовые превращения в данной системе сплавов от комнатной температуры до плавления. Зная диаграмму состояний, можно представить полную картину формирования структуры сплава любого состава, определить оптимальную температуру разливки сплава для получения литых изделий, оценить жидкотекучесть выбранного сплава и возможность образования химической неоднородности, сделать заключение о технологичности и возможностях обработки давлением. Диаграмма состояния позволяет определить режимы термической обработки данного сплава.

Таблица. Характеристики металлов и сплавов

Вариант	Компоненты сплава и их концентрация, %	Температура критических точек, °C	Тип кристаллической решетки и ее параметры, нм
1.	2.	3.	4.
1.	Серебро - золото		Ag – Г.ц.к. a = 0,40862
	100 0	960	
	80 20	994 977	Au - Г.ц.к. a = 0,40785
	60 40	1015 996	
	40 60	1033 1016	
	20 80	1050 1036	
	0 100	1063	

2.	Алюминий – медь	100	0	660		AL – Г.ц.к. a = 0,40496 Cu – Г.ц.к. a = 0,3615 Вторая фаза $CuAl_2$
		99,7	0,3	657	650	
		98	2	650	610	
		96	4	645	570	
		94,3	5,7	640	548	
		85	15	620	548	
		75	25	580	548	
		67	33	548		
		60	40	585	548	
		55	45	600	548	
3.	Алюминий – кремний	99,95	0,05	659	200	Si - полупроводник Решетка типа алмаза
		99,75	0,25	650	640	
		99,25	0,75	645	615	
		98,75	1,25	642	595	
		98,35	1,65	640	577	
		97,50	2,50	635	577	
		96,00	4,00	625	577	
4.	Алюминий – кремний	100	0	660	100	
		98,35	1,65	640	577	
		95,0	5,0	620	577	
		88,3	11,7	577		
		80	20	690	577	
		60	40	950	577	
		40	60	1150	577	
		20	80	1300	577	
		0	100	1414		
5.	Золото – палладий	100	0	1063		Pd – Г.ц.к. a = 0,38824
		90	10	1190	1100	
		80	20	1265	1175	
		60	40	1380	1285	
		40	60	1450	1350	
		20	80	1475	1380	
		10	90	1500	1450	
		0	100	1554		
6.	Золото – сурьма	100	0	1063	200	Sb - ромбоэдрическая (тригональная). a = 0,45064 $\alpha = 57,1^0$
		98	2	1010	975	
		96	4	950	700	
		90	10	800	380	
		80	20	600	380	
		68	32	380		
		60	40	415	380	
		40	60	470	380	
7.	Золото – кремний	100	0	1063		
		90	10	900	370	
		85	15	690	370	
		82	18	370		

	70 50 30 10 0	30 50 70 90 100	700 1050 1230 1360 1414	370 370 370 370 1414	
8.	Висмут – сурьма				Bi – тригональная $a = 0,47457$ $\alpha = 57^0 14^1$
	100 90 70 40 10 0	0 10 30 60 90 100	271 340 450 560 620 630	280 315 400 540	
9/	Медь – никель				Ni – Г.ц.к. $a = 0,3524$
	100 80 60 40 20 0	0 20 40 60 80 100	1083 1210 1285 1350 1410 1453	1160 1215 1280 1365	
10.	Ртуть – таллий				Hg – тригональная $a = 0,3005$ $\alpha = 70,5$ Tl – Г.п.у. $a = 0,34496$ $\alpha = 0,55137$
	100 95 91,5 85 78 77 71	0 5 8,5 15 22 23 29	-39 -50 -59 -30 -3 0 15	-59 -59 -59 -100 -40	
11.	Свинец – сурьма				Pb – Г.ц.к. $a = 0,495$
	100 95 90 80 60 20 0	0 5 10 20 40 80 100	327 300 260 280 395 570 631	246 246 246 246 246 246 246	
12.	Свинец – олово				Sn – тетрагональная объемноцентрированная (при $t > 13^0\text{C}$), $a = 0,58312$ $c = 0,31814$
	100 95 90 81 60 38 20 3 0	0 5 10 19 40 62 80 97 100	327 320 310 290 240 183 210 230 232	280 250 183 183 183 183 183 183 100	
13.	Олово – цинк				Zn – Г.п.у. $a = 0,2665$ $c = 0,4947$
	100 95 91 60 30 0	0 5 9 40 70 100	232 210 198 325 400 418	198 198 198 198 198	

14.	Вольфрам – молибден	100	0	3400		W – о.ц.к. a = 0,3165 Mo – о.ц.к. a = 0,3146
		80	20	3310	3210	
		60	40	3180	3040	
		40	60	3010	2880	
		20	80	2830	2740	
		0	100	2625		
15.	Вольфрам – ванадий	100	0	3400		V – о.ц.к. a = 0,3028
		90	10	3280	2980	
		80	20	3160	2780	
		60	40	2890	2480	
		40	60	2600	2260	
		20	80	2260	2080	
		0	100	1919		

Форма отчета

Лабораторная работа 3 Построение и анализ диаграмм состояния сплавов

1. Раскрыть понятия: сплав, компоненты, фаза.
2. Кратко изложить сущность термического метода построения диаграмм состояния.
3. Построить диаграмму по варианту задания, обозначить линии диаграммы и указать получаемые структуры. Изобразить кристаллические решетки компонентов.
4. Выполнить анализ диаграммы: указать к какому типу она относится, охарактеризовать образующиеся структурные составляющие.

Работу выполнил	
Работу принял	

2.3 Лабораторная работа №4 (2 часа).

Тема: «Анализ диаграммы состояния сплавов железо – цементит (график кристаллизации)»

2.5.1 Цель работы: Изучение диаграммы состояния железо-углеродистых сплавов; превращений, происходящих с изменением температуры; определение фазового и структурного состава сплавов.

2.5.2 Задачи работы:

1. Изучить теоретические основы: компоненты и фазы, превращения железа и железо-углеродистых сплавов при охлаждении.
2. Изучить свойства фаз и структур по таблице 2.
3. Построить диаграмму Fe-Fe₃C и кривые охлаждения для заданных сплавов.

2.5.3 Перечень приборов, материалов, используемых в лабораторной работе:

1. Планшет «Диаграмма состояния сплавов Fe-C»

2.1.4 Описание (ход) работы:

Таблица 1. Состав сплавов по вариантам заданий

Вариант	Содержание углерода, %	T, °C	Вариант	Содержание углерода, %	T, °C
1	1. 0,01	200	9	1. 4,3	600
	2. 5,5	300		2. 1,0	1400
2	1. 1,5	1300	10	1. 2,3	1300
	2. 3,8	900		2. 0,01	100
3	1. 0,2	500	11	1. 5,0	1000
	2. 2,8	300		2. 1,2	400
4	1. 1,7	750	12	1. 4,8	1100
	2. 3,0	1000		2. 1,5	800
5	1. 0,4	700	13	1. 0,4	770
	2. 2,5	900		2. 3,0	1200
6	1. 0,2	750	14	1. 2,0	900
	2. 4,3	1000		2. 6,0	1100
7	1. 0,8	700	15	1. 5,7	1300
	2. 3,5	400		2. 0,015	150
8	1. 1,0	600	16	1. 1,1	750
	2. 5,0	900		2. 4,0	400

1. Общие положения .

Диаграмма состояния системы железо – углерод имеет очень большое значение, т.к. железоуглеродистые сплавы широко применяются в технике. Выбор нужного сплава, режимов термической, горячей и механической обработки опираются на критические линии диаграммы.

Железоуглеродистые сплавы представлены двумя диаграммами: стабильной- Fe-C и метастабильной- Fe- Fe₃C. Последняя является менее устойчивой потому, что цементит при высокой температуре распадается на железо и графит- переходит в более стабильное состояние.

Диаграммы изучаемых сплавов обычно совмещают, шкалу концентраций представляют двойной (по C и Fe₃C), линии стабильной диаграммы выполняют пунктиром, а метастабильной – сплошными, поскольку она практически более значима.

2. Компоненты, фазы и структуры в системе Fe- Fe₃C

Компонентами сплавов являются железо и углерод. Оба полиморфные. Железо имеет две основные (всего 4) модификации: от температуры плавления 1539 до 911 °C – γ с ячейкой ГЦК и ниже - α, имеющей ОЦК ячейку с периодом примерно в 1,3 раза меньшим. Поэтому поры (промежутки) в решетке ОЦК небольшие и меньше растворимость углерода в ней. ГЦК решётка более компактна, поэтому при перестроении атомов Fe_α в Fe_γ объём железа примерно на 1 % уменьшается. Но растворимость углерода в решётке ГЦК больше, чем в ОЦК примерно в 100 раз (из-за больших пор в центре куба).

Углерод имеет две модификации: графит и алмаз. Графит стабилен, имеет слоистую гексагональную решётку со слабой молекулярной связью между слоями, поэтому он очень непрочен.

Углерод может растворяться в железе, образовывать с ним химическое соединение – карбид Fe₃C и, наконец, может находиться в сплавах в свободном состоянии, в виде графита (в высокоуглеродистых сплавах).

Фазы (однородные части сплава) в системе Fe-C

Жидкость- вещество с близкой межатомной связью, равномерно

распределёнными компонентами, обладающее текучестью.

Аустенит- твёрдый раствор внедрения углерода и других элементов в γ - железе с ограниченной растворимостью, достигающей 2,14 % С. Условное обозначение: А или $Fe_{\gamma}(c)$.

Феррит- ограниченный твёрдый раствор внедрения углерода в α -железе: Ф или $Fe_{\alpha}(c)$.

Цементит – карбид железа Fe_3C , имеющий сложную ромбическую решётку и потому – очень твёрд (НВ 800) и хрупок.

Обозначение Ц.

Графит – слоистая непрочная модификация углерода: Г.

Таблица 2. Механические свойства структурных составляющих системы Fe- Fe_3C

Структура	Тип соединения компонентов или фаз	Концентрация углерода, %	Число фаз	Примерные показатели механических свойств			Общая оценка по механическим свойствам
				Gв, МПа	δ , %	НВ	
Сверхчистое железо	Химический элемент	0, (примесей <0,01)	1	50	70	60	Очень пластично, непрочно
Феррит	Твёрдый раствор углерода в α - железе	до 0,006 (при 20°C), до 0,02 (при 727°C)	1	300	40	90	Пластичен, непрочен
Аустенит	Твёрдый раствор углерода в γ - железе	до 2,14	1	600	60	200	Очень пластичен
Цементит	Химическое соединение Fe_3C	6,67	1	40	0	800	Очень твёрд и хрупок
Перлит	Механическая смесь Ф+Ц	0,80	2	600	20	200	Среднепрочен и пластичен
Ледебурит	Механическая смесь перлита и цементита	4,30	2	-	2	500	Твёрд и хрупок

Из таблицы 2 видно, что феррит – мягкая, пластичная фаза (НВ 80, $\delta \approx 40$ %, $\sigma_b \approx 300$ МПа). Аустенит более пластичен ($\delta \approx 60$ %, НВ 180-200), но прочнее феррита из-за большей растворимости углерода и больших искажений решётки.

Цементит очень твёрд, выше 210 °C немагнитен, плавится при 1260 °C.

Пластичные железоуглеродистые сплавы содержат до 2,14 % C⁰ – это стали, при большей концентрации углерода при наличии эвтектики сплавы хрупки, это – чугуны.

В железоуглеродистых сплавах из растворимых фаз при низких температурах имеются: феррит, цементит и графит. Кроме того, в состав сплавов входят смеси: эвтектика и эвтектоид. Рассмотрим их, изучая превращения в сплавах.

3. Диаграмма Fe – Fe₃C

На диаграмме (рис.1) крайние ординаты соответствуют чистому железу (при C=0) и цементиту (при C=6,67, по другим источникам 6,69%). Первая ордината является и шкалой температур. Абсцисса – шкала концентраций по С и Fe₃C.

Рассмотрим упрощённую диаграмму, детально верхний левый угол не рассматриваем.
Однофазные области содержат:

1. Жидкость (Ж); 2. Аустенит (А); 3. Феррит (Ф).

Остальные области и наклонённые линии – двухфазные. По три фазы имеются только на горизонталях ECF и PSK

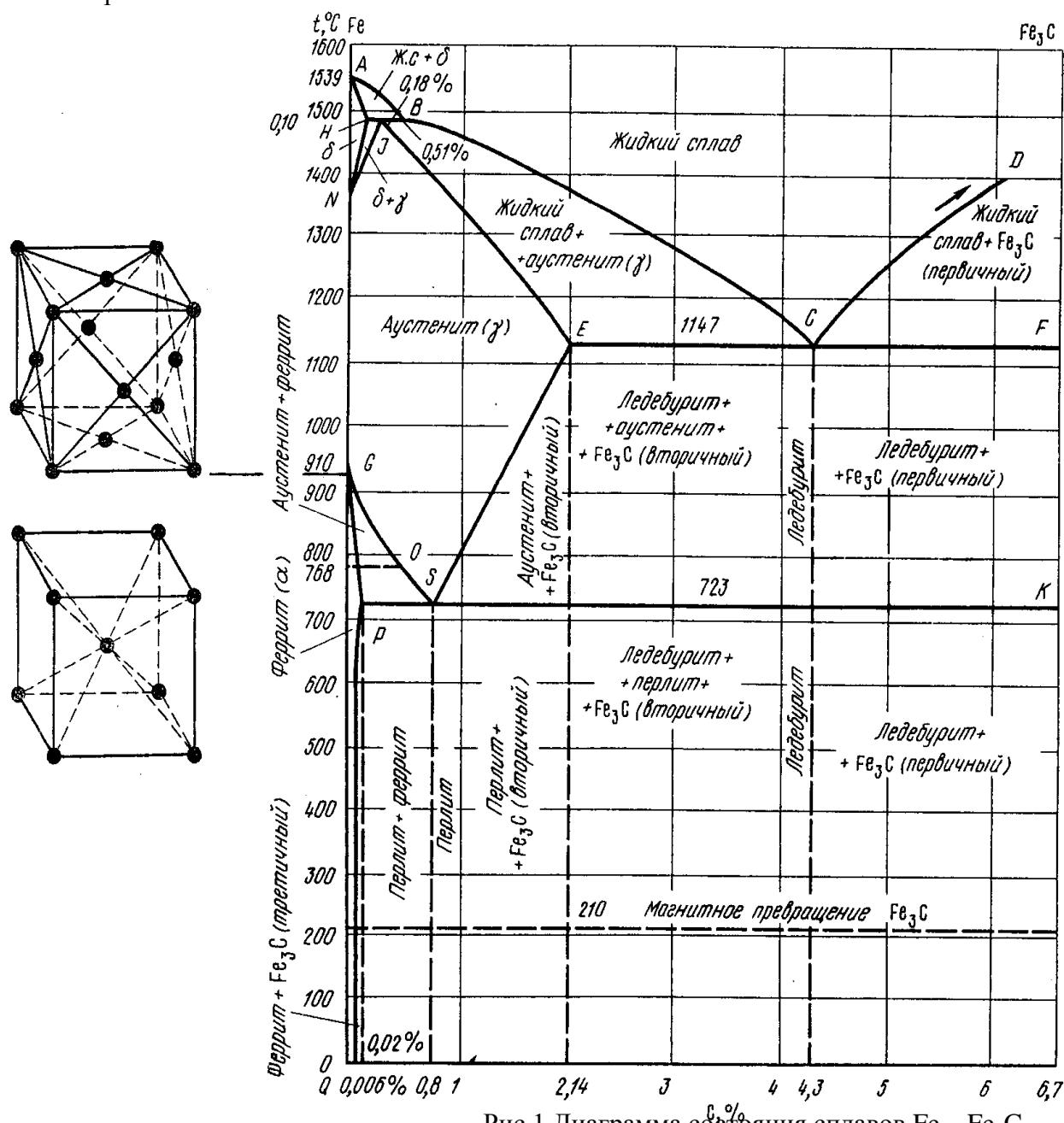


Рис.1 Диаграмма состояния сплавов Fe – Fe₃C

Линии:

ACD – ликвидус; AECF – солидус.

CD – первичного цементита, кристаллизующегося из жидкости;

ES – вторичного и PQ – третичного цементита, выделяющегося из аустенита и феррита, соответственно. Здесь и далее все процессы рассматриваются при охлаждении.

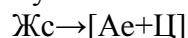
AC – линия начала, а линия

AE – окончания кристаллизации аустенита;

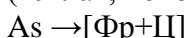
GS – линия начала, а

GP – окончания перекристаллизации аустенита в феррит.

ECF – линия изотермического превращения жидкости, имеющей концентрацию точки С (4,3 % С) в эвтектику



PSK – линия изотермического превращения аустенита, содержащего 0,8 % С, в эвтектоид (“сплав, похожий на эвтектику”)



Линия PSK – линия перлитного превращения, т.к. эвтектоид в системе Fe – С называют **перлитом**, а эвтектику – **ледебуритом**. Очень важная особенность строения этих смесей – мелкое зерно.

Пояснение к таблице 3.

Сплав, содержащий от 0,006 до 0,02 % С. Как и предыдущий сплав (см.п.1-4 табл.2) на AC начинает кристаллизоваться в аустенит, на AE кристаллизация заканчивается ($\text{Ж} \rightarrow \text{A}$). Ниже AE до GS аустенит превращений не претерпевает, от GS до GP идет перекристаллизация $\text{A} \rightarrow \Phi$.

Охлаждаясь от PQ феррит выделяет Ц111: растворимость углерода в феррите уменьшается, избыточный углерод выделяется из ячеек, диффундирует на границу зерна и там образует Fe3C. На микрошлифе можно видеть немного мелких пластинок Ц111. В сплавах с большим содержанием он наслагивается на Ц11 и Ц1 и особо его не выделяют.

Для упрощения описаний, технологических карт и т.д. критическим точкам (точкам Чернова) и линиям диаграммы присвоены условные обозначения:

A0 – 210 °C – линия магнитного превращения цементита;

A1 – PSK;

A2 – 768 °C – точка Кюри – потери ферромагнитности железа, выше
оно парамагнитно;

A3 – GS;

A4 – N (1392 °C);

Ac_m – ES – линия выделения цементита вторичного.

Таблица 3. Превращения в железоуглеродистых сплавах при охлаждении

Сплавы		Температурный интервал	Линия	Процесс (состояние)		Конечная структура сплава
В интервале точек , или при содерj. С, %	В точке			Превращение, (==> выделение цементита)	Фаза (структура) стабильна, превращений нет	
1	2	3	4	5	6	7
0 – 0,006 %C или от 0 до Q		1. AC – AE 2. AE – GS 3. GS – GP 4. от GP		Ж→A A→Φ	A Φ	Φ

0,006 – 0,02 Q - P		1 – 4 то же, от PQ		$\Phi \Rightarrow \text{Ц}$		$\Phi + \text{Ц}111$
0,8	S			$A \rightarrow \Pi$		Π
0,02 – 0,8 P - S		GS – PS от PS	PSK	$A \rightarrow \Phi$ частично $A \text{ остат.} \rightarrow \Pi$ $\Phi \Rightarrow \text{Ц}111$		$\Pi + \Phi + (\text{Ц}111)$
0,8 – 2,14 S - E		SE - PSK	PSK	$A \Rightarrow \text{Ц}11$ $A0,8 \rightarrow \Pi$		$\Pi + \text{Ц}11$
4,3	C	ECF – PSK Ниже PSK	PSK	$J \rightarrow L1$ $L1 \Rightarrow \text{Ц}11$ $L1 \rightarrow L11$	L11	L11
4,3 – 6,67		CD - CF	ECF PSK	$J \rightarrow \text{Ц}_1$ $J4,3 \rightarrow L1$ $L1 \rightarrow L11$		$L11 + \text{Ц}1$
2,14 – 4,3		AC – EC EC - PSK	ECF PSK	$J \rightarrow A$ $J4,3 \rightarrow L1$ $A \Rightarrow \text{Ц}11$ $A0,8 \rightarrow \Pi$, $L1 \rightarrow L11$		$L11 + \Pi + \text{Ц}11$
Условные обозначения: \rightarrow - процесс превращения \Rightarrow - процесс выделения углерода (Ц).						

Из-за отклонения действительных точек от теоретических к условным обозначениям добавляется индекс r – при охлаждении и с – при нагревании. Например:
 Ac3,Ac1,Ar1.

Усвоению материала способствуют построение кривых охлаждения конкретных сплавов и решение задач по вычислению количественного состава фаз и структурных составляющих в заданной точке диаграммы.

4. Построение кривых охлаждения сплавов

Кривые охлаждения можно построить с помощью правила фаз

$$C = K - \Phi + 1, \quad \text{где: } C - \text{число степеней свободы;} \\ K - \text{число компонентов;} \\ \Phi - \text{число фаз в сплаве.}$$

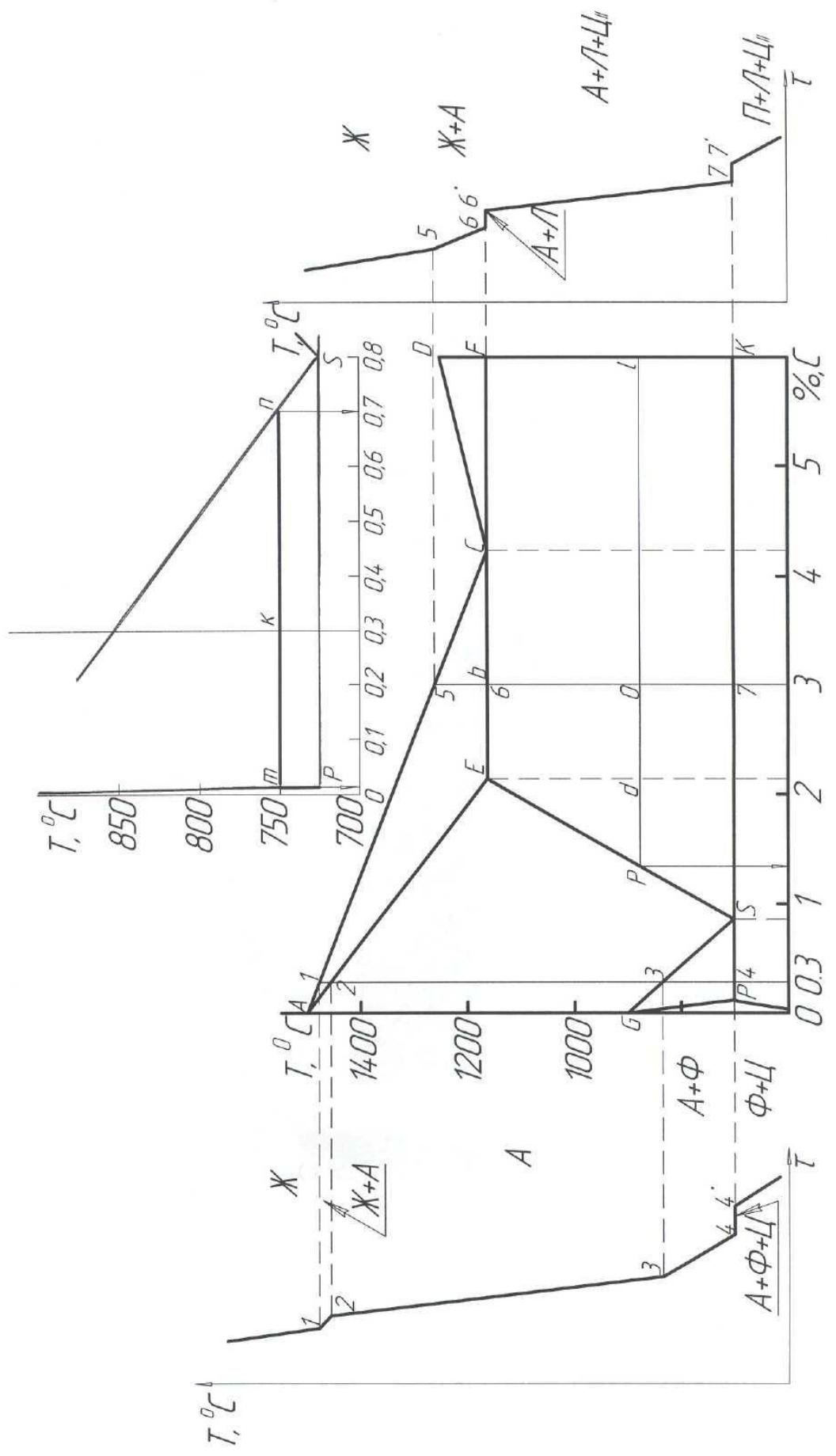


Рис.2 Диаграмма состояния и криевые охлаждения железоуглеродистых сплавов.

Для двухкомпонентной системы

$$C=3 - \Phi$$

Возможные значения С при числе фаз от 1 до 3:

$C=0$ – это означает, что фазы находятся в равновесии при $T=Const$, которая не может быть изменена до окончания процесса (уменьшения числа фаз). Итак, при $C=0$ – на кривой охлаждения будет горизонталь – температурная остановка.

$C=1$ – какая – то скорость охлаждения.

$C=2$ – более высокая скорость охлаждения.

Пример.

Для сплава, содержащего 3%С кривая представлена на рис.2 правее диаграммы.

Построение.

Выше точки 5 числа фаз в сплаве $\Phi=1$, $C=3-1=2$. Значит сплав охлаждается быстро (отрезок до точки 5 идёт круто).

В интервале точек 5 – 6 будет $\Phi=2$ (Ж и А).

$C=3-2=1$ – охлаждение замедляется из – за выделения скрытой теплоты кристаллизации. Линия идёт полого.

В точке 6: Ж→А+Ц, имеется три фазы, $C=0$ – температурная остановка (6 - 6¹).

В температурном интервале 6 – 7:

$\Phi=2$ (А и Ц), $C=1$ – замедленное охлаждение, как и ниже точки 7 (Ф и Ц).

Линия пологая.

В точке 7: $\Phi=3$, $C=0$, температурная остановка. Здесь идёт образование двух фаз одновременно [А→П(Ф+Ц)] и скрытая теплота выделяется интенсивно. Поэтому охлаждение приостанавливается.

2.3 Лабораторная работа №5 (2 часа).

Тема: «Анализ диаграммы состояния сплавов железо – цементит (нахождение объёма фаз по «правилу отрезков»)»

2.5.1 Цель работы: Изучение диаграммы состояния железо-углеродистых сплавов; превращений, происходящих с изменением температуры; определение фазового и структурного состава сплавов.

2.5.2 Задачи работы:

- У кривой охлаждения первого сплава указать фазовый состав, у кривой второго сплава – структурные составляющие.
- Для первого сплава вычислить соотношения (в %) фаз, для второго – структурных составляющих при заданной температуре.

Задание 1.

Какие фазы имеются в точке К и какова концентрация углерода в них?

Для точки К (сплав с 0,3 % С при $T= 750 ^\circ C$), представленной на рис.2 можно ответить на ряд вопросов, проведя через данную точку горизонталь до пересечения с границами данной области (с ближайшими основными линиями диаграммы).

Полученные точки пересечения **m** и **n** лежат на границах однофазных областей: **Ф** и **А**. Значит в точке К будут именно эти фазы

Первое положение правила отрезков

Проекции точек пересечения на ось концентрации показывают состав фаз.

Для нашего примера: проекция точки **n** показывает, что жидкость в точке К содержит 0,7 %С; проекция **m** показывает, что в феррите углерода меньше, чем в точке Р(0,02) т.е примерно 0,015 %С.

Задание 2.

Вычислить количественное соотношение фаз в точке K.

Лабораторная работа 5

Форма отчета.

Анализ диаграммы состояния сплавов Fe-Fe3C

1. Привести определения фаз: А, Ф, Ц, а также эвтектики и эвтектоида.
2. Изобразить диаграмму Fe – Ц и построить кривые охлаждения для заданных сплавов (см. рис.2). Указать фазовый состав для первого сплава и структурные составляющие – для второго.
3. Решить задачи по количественному составу сплавов.

Работу выполнил	
Работу принял	

2.1 Лабораторная работа №6 (2 часа).

Тема: «Классификация и маркировка углеродных сталей и чугунов»

2.1.1 Цель работы. Изучение современной классификации сталей и чугунов а также их маркировки по ГОСТ

2.1.2 Задачи работы:

1. Изучить классификацию и назначение сталей и чугунов.
2. Изучить принципы маркировки железоуглеродистых сплавов.
3. Расшифровать заданные марки сплавов, указать их состав и показатели механических свойств.
4. Привести примеры использования заданных материалов.
5. Оформить отчёт.

2.1.3 Перечень приборов, материалов, используемых в лабораторной работе:
нет

2.1.4 Описание (ход) работы:

1. Общие требования к конструкционным сталим

Стали, из которых изготавливают элементы различных конструкций, детали машин и механизмов должны обладать высокой прочностью, обеспечивать длительную и надёжную работу в условиях эксплуатации, хорошо сопротивляться ударным нагрузкам (быть достаточно вязкими).

Для деталей, подвержённых износу, стали должны быть износостойкими; для работающих при знакопеременных нагрузках - обладать высоким сопротивлением усталости. Нередко необходимо сопротивление хрупкому разрушению и распространению трещин.

Стали должны иметь и высокие технологические свойства: литейные, обрабатываемость давлением и резанием, свариваемость.

Из всех современных материалов и прогнозируемых на будущее, только сталь позволяет получать сочетание высоких значений различных показателей при сравнительно невысокой стоимости. Поэтому она является основным конструкционным материалом.

Наряду с углеродистыми широко применяются легированные (более прочные и надёжные) конструкционные стали.

2. Классификация углеродистых сталей

По способу производства:

- электростали (самые чистые по содержанию примесей);

- кислородно-конверторные;
- мартеновские.

По назначению:

- конструкционные углеродистые;
- инструментальные углеродистые.

По степени раскисления:

- кипящая;
- полуспокойная;
- спокойная.

По структуре:

- доэвтектоидная (до 0,8 % С, структура – П+Ф);
- эвтектоидная (П);
- заэвтектоидная (более 0,8 - 2,14 % С; структура – зерна перлита, окаймлённые сеткой цементита).

По качеству (табл.1):

- обыкновенного качества;
- качественные;
- высококачественные.

По содержанию углерода качественные стали подразделяют на три группы:

- низкоуглеродистые (до 0,25 % С);
- среднеуглеродистые (0,3 – 0,5);
- высокоуглеродистые конструкционные (до 0,65 % С).

Таблица 1. Классификация углеродистых сталей по качеству

	S, %	P, %
Стали обыкновенного качества	до 0,05	до 0,04
Качественные конструкционные	0,04	0,035
Качественные инструментальные	0,03	0,030
Высококачественные инструментальные	0,02	0,025

Повышенное содержание серы вызывает *красноломкость* – хрупкость при температурных ОМД: ковке, прокатке; а фосфор охрупчивает металл при низких температурах (вызывает *хладноломкость*).

Стали разной степени раскисления

Кипящие стали – дешевые, т.к. при их выплавке расходуется мало специальных добавок. Они пластичные, но непрочные.

В них много кислорода, который выделяется из расплава в виде СО и создаёт при этом эффект кипения. Слиток содержит газовые пузыри.

В слитках кипящей стали очень выраженная ликвация – в головной части содержание углерода достигает 400 и серы 900 % от их среднего содержания, что примерно в 7 раз превышает показатели спокойной стали. Поэтому прокат из кипящей стали отличается неоднородностью структуры и механических свойств.

Спокойная сталь раскисляется Si, Mn, Al. Металл однороднее по составу, более прочен, имеет меньшую склонность к росту зерна, чем раскисленный меньше.

При затвердевание слитка в изложнице образуется большая усадочная раковина (по массе отрезают 12 – 16 %). Для кипящей стали выход годного превышает 95 %. Из-за потери массы и расходов на ферросплавы и алюминий спокойная сталь дороже кипящей.

Полуспокойная сталь обрабатывается небольшим количеством раскислителей: Mn и Si (кипящая – только Mn).

По однородности состава, микроструктуры и механических свойств, по прочностным показателям прокат из полуспокойной стали занимает промежуточное положение между прокатом из кипящей и спокойной сталей.

3. Маркировка сталей

3.1. Стали обыкновенного качества

Стали углеродистые обыкновенного качества по ГОСТ 380-94 маркируют следующим образом: Ст □□□,

где Ст – сталь углеродистая обыкновенного качества;

□ – условный номер марки (от 0 до 6);

□□ – степень раскисления (kp; pc; sp).

Примеры обозначения: Ст1pc, Ст3kp, Ст6sp.

Стали с повышенным содержанием марганца: Ст3Гpc, Ст3Гsp, (Mn 0,8-1,10 %), Ст5Гpc (Mn 0,8-1,20 %).

Таблица 2

Марки и состав сталей обыкновенного качества

Марка стали	Массовая доля, %		
	C	Mn	Si
Ст 0	Не более 0,23	-	-
Ст 1 kp	0,06 – 0,12	0,25 – 0,50	Не более 0,05
Ст 1 pc	0,06 – 0,12	0,25 – 0,50	0,05 – 0,15
Ст 1 sp	0,06 – 0,12	0,25 – 0,50	0,15 – 0,30
Ст 2 kp	0,09 – 0,15	0,25 – 0,50	Не более 0,05
Ст 2 pc	0,09 – 0,15	0,25 – 0,50	0,05 – 0,15
Ст 2 sp	0,09 – 0,15	0,25 – 0,50	0,15 – 0,30
Ст 3 kp	0,14 - 0,22	0,30 – 0,60	Не более 0,05
Ст 3 pc	0,14 - 0,22	0,40 – 0,65	0,05 – 0,15
Ст 3 sp	0,14 - 0,22	0,40 – 0,65	0,15 – 0,30
Ст 3Гpc	0,14 - 0,22	0,80 – 1,10	Не более 0,15
Ст 3Гsp	0,14 - 0,20	0,80 – 1,10	0,15 – 0,30
Ст 4 kp	0,18 – 0,27	0,40 – 0,70	Не более 0,05
Ст 4 pc	0,18 – 0,27	0,40 – 0,70	0,05 – 0,15
Ст 4 sp	0,18 – 0,27	0,40 – 0,70	0,15 – 0,30
Ст 5 pc	0,28 – 0,37	0,50 – 0,80	0,05 – 0,15
Ст 5sp	0,28 – 0,37	0,50 – 0,80	0,15 – 0,30
Ст 5Гpc	0,22 - 0,30	0,80 – 1,20	Не более 0,15
Ст5Гsp	0,22 – 0,30	0,80 – 1,20	Не более 0,15
Ст 6 pc	0,38 – 0,49	0,50 – 0,80	0,05 – 0,15
Ст 6 sp	0,38 – 0,49	0,50 – 0,80	0,15 – 0,30

Таблица 3. Механические свойства проката (не менее) из углеродистых сталей обыкновенного качества

Марка стали	σ_b , MPa	σ_t , MPa, при толщине проката, мм			δ , %, при толщине проката, мм		
		10-20	20-40	>100	≤20	20-40	>40
СТ 0	≥300	-	-	-	18	18	15

Ст 3 кп	360-460	235	225	185	27	26	24
Ст 3 пс	370-480	245	235	205	26	25	23
Ст 3 сп	380-490	245	235	205	25	25	22
Ст 4 кп	400-510	255	245	225	25	24	22
Ст4 пс, Ст4 сп	410-530	265	255	235	24	23	21
Ст 5 пс	490-630	285	275	255	20	19	17
Ст 5 сп	490-630	285	275	255	20	19	17
Ст6 пс, Ст6 сп	≥590	315	315	295	25	14	12

Категория назначается для проката в зависимости от условий эксплуатации изделий из сталей. В марках категории не указывают.

Стали обычного качества выплавляют в мартеновских печах и конверторах. Прокат в зависимости от назначения разделяют на три группы:

I – используемый без обработки поверхности;

II – с обработкой резанием;

III - с обработкой давлением.

Применяют для изготовления кровельной жести ($S=0,25\text{-}2 \text{ мм}$), различной тары (банки консервные, цистерны для спирта и т.п.), проволоки и метизов (болты, шурупы, шплинты, заклёпки), малонагруженных осей, валов, звездочек для элементов сварных и не сварных конструкций.

Таблица 4. Категории сталей обычного качества

<u>Категории</u>	σ _в , σ _t , δ, «Изгиб»	Химич. состав	Ударная вязкость		
			при 20°C	при-20	при-20 после старения
1	Для всех категорий				
2		+			
3		+	+		
4		+		+	
5		+			+

3.2. Качественные углеродистые стали выплавляют в электропечах, кислородных конверторах и мартеновских печах.

По ГОСТ 1050 – 88 качественные углеродистые стали маркируют двузначными цифрами 05, 10, 15 и т.д. 60, соответствующими среднему содержанию углерода в сотых долях процента.

Для хорошо раскислённых спокойных сталей степень раскисления не указывают, для частично раскислённых указывают. Перечень качественных конструкционных сталей и их состав приведены в таблице 5, а механические свойства проката – в таблице 6.

Таблица 5. Химический состав углеродистых качественных сталей

Марка стали	C, %	Mn, %	Si, %	Cr, % не более
-------------	------	-------	-------	----------------

08 кп	0,05 – 0,12	0,25 – 0,50	≤ 0,03	0,10
08 пс	0,05 -0,11	0,35 – 0,65	0,05 – 0,17	0,10
08	0,05 -0,12	0,35 – 0,65	0,17 – 0,37	0,10
10 кп	0,07 – 0,14	0,25 – 0,50	≤ 0,07	0,15
10 пс	0,07 – 0,14	0,35 – 0,65	0,07 – 0,17	0,15
10	0,07 – 0,14	0,35 – 0,65	0,17 – 0,37	0,15
11 кп	0,05 – 0,12	0,30 – 0,50	≤ 0,06	0,15
15 кп	0,12 – 0,19	0,25 – 0,50	≤ 0,07	0,25
15 пс	0,12 – 0,19	0,35 – 0,65	0,05 – 0,17	0,25
15	0,12 – 0,19	0,35 – 0,65	0,17 – 0,37	0,25
18 кп	0,12 – 0,20	0,30 – 0,50	0,17 – 0,37	0,15
20 кп	0,17 – 0,24	0,25 – 0,50	0,17 – 0,37	0,25
20 пс	0,17 – 0,24	0,35 – 0,65	0,17 – 0,37	0,25
20	0,17 – 0,24	0,50 – 0,80	0,17 – 0,37	0,25
25	0,22 – 0,30	0,50 – 0,80	0,17 – 0,37	0,25
30	0,27 – 0,35	0,50 – 0,80	0,17 – 0,37	0,25
35	0,32 – 0,40	0,50 – 0,80	0,17 – 0,37	0,25
40	0,37 – 0,45	0,50 – 0,80	0,17 – 0,37	0,25
45	0,42 – 0,50	0,50 – 0,80	0,17 – 0,37	0,25
50	0,47 – 0,55	0,50 – 0,80	0,17 – 0,37	0,25
55	0,52 – 0,60	0,50 – 0,80	0,17 – 0,37	0,25
58	0,55 – 0,63	≤ 0,20	0,10 – 0,37	0,15
60	0,57 – 0,65	0,50 – 0,80	0,17 – 0,37	0,25

Таблица 6. Механические свойства проката из углеродистой качественной стали

Марка стали	Не менее			
	$\sigma_{0,2}$, МПа	σ_b , МПа	δ , %	ψ , %
08	196	320	33	60
10	205	330	31	55
15	225	370	27	55
20	245	410	25	55
25	275	450	23	50
30	295	490	21	50
35	315	530	20	45
40	335	570	19	45
45	355	600	16	40
50	375	630	14	40
55	380	650	13	35
58(55 пс)	315	600	12	28
60	400	680	12	35

Низкоуглеродистые стали по назначению делят на две подгруппы:

- Стали 05,08,10 – для холодной штамповки и сварки, изготовления шайб, прокладок, крышек, кожухов.
- Стали 15,20,25 – цементуемые: для изготовления мелких деталей, работающих на износ (кулачки, толкатели, малонагруженные шестерни и т.п.). Поверхностный слой закаливают, а сердцевина остаётся вязкой.

3. Среднеуглеродистые стали 30,35, и т.д. 50, 55 применяют для изготовления ответственных изделий (коленчатых валов низкооборотных двигателей, шатунов, зубчатых колёс, осей и т.п.), подвергаемых термической обработке.

4. Стали 60,65 и др. применяют в качестве рессорно –пружинных.

3.3. Инструментальные углеродистые стали согласно ГОСТ 1435 – 90 маркируют буквой «У» и числом (одно – двузначная цифра), указывающим среднее содержание углерода в десятих долях %.

Стали У7 – У13 – качественные, У7А – У13А – высококачественные.

Таблица 7. Состав инструментальных сталей

Марка стали	Массовая доля элемента, %				Серы не более	Фосфора
	Углерода	Кремния	Марганца	Серы		
				не более		
У7	0,65 – 0,74	0,17 - 0,33	0,17 - 0,33	0,028	0,030	
У8	0,75 – 0,84	0,17 - 0,33	0,17 - 0,33	0,028	0,030	
У8Г	0,80 – 0,90	0,17 - 0,33	0,33 – 0,58	0,028	0,030	
У9	0,85 – 0,94	0,17 - 0,33	0,17 - 0,33	0,028	0,030	
У10	0,95 – 1,04	0,17 - 0,33	0,17 - 0,33	0,028	0,030	
У11	1,05 – 1,14	0,17 - 0,33	0,17 - 0,33	0,028	0,030	
У12	1,15 – 1,24	0,17 - 0,33	0,17 - 0,33	0,028	0,030	
У13	1,25 – 1,35	0,17 - 0,33	0,17 - 0,33	0,028	0,030	
У7А	0,65 – 0,74	0,17 - 0,33	0,17 – 0,28	0,018	0,025	
У8А	0,75 – 0,84	0,17 - 0,33	0,17 – 0,28	0,018	0,025	
У8ГА	0,80 – 0,90	0,17 - 0,33	0,33 – 0,58	0,018	0,025	
У9А	0,85 – 0,94	0,17 - 0,33	0,17 – 0,28	0,018	0,025	
У10А	0,95 – 1,04	0,17 - 0,33	0,17 – 0,28	0,018	0,025	
У11А	1,05 – 1,14	0,17 - 0,33	0,17 – 0,28	0,018	0,025	
У12А	1,15 – 1,24	0,17 - 0,33	0,17 – 0,28	0,018	0,025	
У13А	1,25 – 1,35	0,17 - 0,33	0,17 – 0,28	0,018	0,025	

Стали повышенной вязкости (У7 – У9) применяют для изготовления режущего инструмента, подвергающегося ударным нагрузкам (зубила, кернера, молотки).

Стали высокой твердости (У10 – У13) – для инструмента, не подвергающегося ударным нагрузкам (напильники, шаберы и т.п.)

4. Чугуны

4.1. Серый чугун

На долю серого чугуна с пластинчатым графитом приходится около 80 % общего производства чугунных отливок.

Полости с графитом остроконечны и потому являются внутренними концентраторами напряжений. К тому же уменьшается сечение металлической основы; пустоты сильно снижают прочность чугуна при растяжении, изгибе. На сжатие чугун работает хорошо, он малочувствителен к поверхностным надрезам и царапинам, хорошо обрабатывается резанием.

Маркируют серые чугуны буквами СЧ и числом, указывающим временное сопротивление при растяжении. По ГОСТ 1412 – 85 выпускают чугуны шести основных марок (таблица 8).

Таблица 8. Прочность и химический состав (масс.%) чугунов с пластичным графитом

Марка чугуна	σ_b , МПа (кгс/мм ²)	Углерод	Кремний	Марганец	Фосфор	Сера
					не более	
СЧ 10	100 (10)	3,5 - 3,7	2,2 – 2,6	0,5 – 0,8	0,3	0,15

СЧ 15	150 (15)	3,5 – 3,7	2,0 – 2,4	0,5 – 0,8	0,2	0,15
СЧ 20	200 (20)	3,3 -3,5	1,4 – 2,4	0,7 – 1,0	0,2	0,15
СЧ 25	250 (25)	3,2 - ,34	1,4 – 2,2	0,7 – 1,0	0,2	0,15
СЧ 30	300 (30)	3,0 – 3,2	1,3 – 1,9	0,7 – 1,0	0,2	0,12
СЧ 35	350 (35)	2,9 – 3,0	1,2 – 1,5	0,7 – 1,1	0,2	0,12

По требованию потребителя выпускают чугуны СЧ18; СЧ21 и СЧ24.

Лучшими литейными свойствами, наивысшей демпфирующей способностью обладают чугуны СЧ10; СЧ15. Но более широко в машиностроении используются чугуны СЧ20 – СЧ35.

В основном серые чугуны применяют для станин, корпусных деталей, в с.-х. машиностроении и для санитарно – технического оборудования (ванны, отопительные радиаторы, трубы).

4.2. Высокопрочный чугун

В соответствии с ГОСТ 7293 – 85 чугуны с шаровидным графитом маркируют буквами ВЧ и числом, показывающим предел прочности при растяжении (в 0,1 МПа).

Таблица 9. Марки и характеристики свойств

высокопрочных чугунов

Марки чугуна	σ_b , МПа (кгс/мм ²)	$\sigma_{0,2}$, МПа (кгс/мм ²)	δ , % не менее	НВ
ВЧ35	350(35)	220(22)	22	140 – 170
ВЧ40	400(40)	250(25)	15	140 – 202
ВЧ45	450(45)	310(31)	10	140 – 225
ВЧ50	500(50)	320(32)	7	153 – 245
ВЧ60	600(60)	370(37)	3	192 – 277
ВЧ70	700(70)	420(42)	2	228 – 302
ВЧ80	800(80)	480(48)	2	248 – 351
ВЧ100	1000(100)	700(70)	2	270 - 360

Во всех чугунах марок ВЧ содержание углерода высокое и практически одинаковое – углеродный эквивалент

$$C_e = C + 0,3 (Si+P) = 4,1 – 4,3$$

Механические свойства зависят в основном от структуры металлической основы, формирующейся в процессе литья и последующей термообработки (ТО).

Виды ТО для отливок из ВЧ:

- отжиг (от 550 0 С) для снижения литейных напряжений;
- графитизирующий отжиг;
- нормализация (от 900 0 С) для получения перлитной основы с повышенными свойствами;
- закалка в масле и низкий отпуск.

Закалка серых чугунов неэффективна (не применяется).

Высокопрочные чугуны применяют для замены литой стали в изделиях ответственного назначения (станины прокатных станов, молотов и прессов; коленчатые валы дизельных, в том числе автомобильных двигателей).

4.3. Ковкий чугун

Ковкий чугун получают отжигом отливок из белого чугуна. Он содержит углерод отжига – графит в компактной форме.

По ГОСТ 1215 – 79 ковкий чугун маркируют буквами КЧ, за которым указывают предел прочности при растяжении и относительное удлинение (таблица 10.)

Таблица 10. Характеристики механических свойств ковких чугунов

Марка ковкого чугуна ферритного и перлитного класса	Временное сопротивление разрыву МПа (кгс/мм ²), не менее	Относительное удлинение, % не менее	Твёрдость, НВ
КЧ 30-6	294 (30)	6	100 – 163
КЧ 33-8	323 (33)	8	100 – 163
КЧ 35-10	333 (35)	10	100 – 163
КЧ 37-12	362 (37)	12	110 – 163
КЧ 45-7	441 (45)	7	150 -207
КЧ 50-5	490 (50)	5	170 – 230
КЧ 55-4	539 (55)	4	192 – 241
КЧ 60-3	588 (60)	3	200 – 269
КЧ 65-3	637 (65)	3	212 – 269
КЧ 70-2	686 (70)	2	241 – 285
КЧ 80-1,5	784 (80)	1,5	270 - 320

Прочность и пластичность этих чугунов зависят от дисперсности и количества графитных включений, а также от структуры металлической основы. Наиболее, прочен перлитный, а пластичен – ферритный чугуны.

Ковкий чугун имеет лучшие, чем серый, механические свойства и его широко применяют в автомобильной промышленности, с.-х. машиностроении и др. отраслях для изготовления мелких и средних по массе деталей.

Форма отчёта

Лабораторная работа 7 **Классификация и маркировка углеродистых сталей и чугунов**

1. Классификация качественных сталей по содержанию углерода.
2. Классификация инструментальных сталей по качеству.
3. Расшифровка марок сплавов по заданию.
4. Таблица: состав и свойства сталей и чугунов.

Состав и свойства сталей и чугунов

Марка сплава	ГОСТ	Содержание основных элементов, %					Показатели мех - их свойств			
		C	Si	Mn	S	P	σ_b , МПа	$\sigma_t(\sigma_{0,2})$, МПа	δ , %	НВ

Работу выполнил:	
Работу принял:	

2.1 Лабораторная работа №7 (2 часа).

Тема: «Термическая обработка углеродистой стали»

2.1.1 Цель работы. Изучение основ термообработки и методики назначения режимов закалки и отпуска стали, приобретение практических навыков термообработки.

2.1.2 Задачи работы:

1. Изучить материал по теме лабораторной работы.
2. Назначить режимы закалки и отпуска стали заданной марки.
3. Закалить образцы в соответствии с заданием.
4. Выполнить отпуск образцов.
5. Составить отчет о работе.

2.1.3 Перечень приборов, материалов, используемых в лабораторной работе:

1. Твердомер Роквелла;
2. муфельные печи;
3. вентилятор;
4. шлифовальная бумага

2.1.4 Описание (ход) работы:

1. Общие сведения о термической обработке материалов

Термическая обработка (ТО) это технологические процессы теплового воздействия определенной интенсивности на материал. Она включает три технологические операции: **нагрев** определенного характера (с постоянной или переменной скоростью, монотонный или ступенчатый) до заданной температуры; **выдержку** для прогрева изделия по сечению, обеспечивающую необходимую полноту структурных превращений и **охлаждение** в определенной среде (средах) с заданной скоростью.

Основные виды ТО, обеспечивающие получение нужной структуры и соответствующих свойств материалов: закалка, отпуск, нормализация, отжиг, старение.

Закалка стали с последующим отпуском упрочняет её, повышает твердость и износостойкость, что определяет надежность и долговечность изделий в условиях эксплуатации. Отжиг обеспечивает получение равновесной структуры с низкой твердостью и хорошей обрабатываемостью резанием и т.д.

2. Закалка стали

Закалка стали как термическая операция.

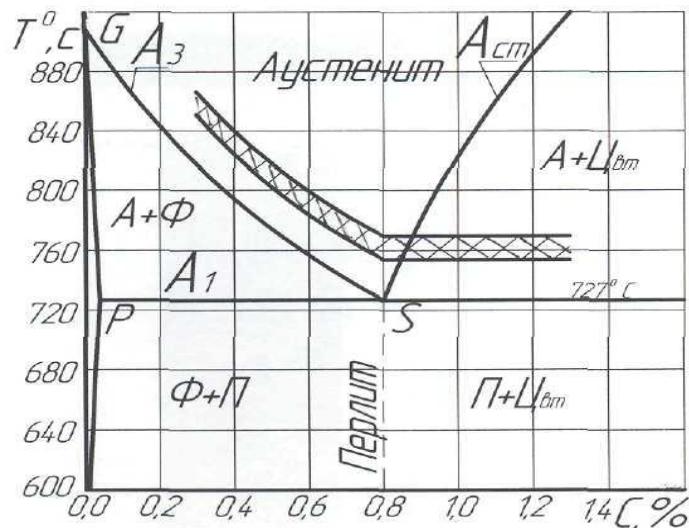
Полная и неполная закалка

Закалка – термическая операция, заключающаяся в нагреве до эвтектоидной стали до температуры на 30-50 $^{\circ}\text{C}$ выше Ac_3 , выдержке и охлаждении со скоростью выше критической. При этом исходная ферритно-перлитная структура нагревается до аустенитного состояния, а после охлаждения превращается в **марテンсит**. Такую закалку называют **полной**. В случае нагрева изделия до температуры в интервале $\text{Ac}_1 - \text{Ac}_3$ перекристаллизация будет не полной - частично сохранится феррит и после охлаждения в структуре стали наряду с мар滕ситом будут мягкие ферритные участки. Такую закалку называют **неполной** и для доэвтектоидных сталей не применяют.

Эвтектоидную и заэвтектоидные стали подвергают **неполной закалке**: нагревают до температуры на $30\text{--}50^{\circ}\text{C}$ выше $A_{\text{C}1}$ (рис.1) –доаустенитно-цементитной структуры и после необходимой выдержки и охлаждения получают структуру мартенсита с цементитом и небольшим количеством остаточного аустенита.

Если такую сталь нагреть до аустенитного состояния, то она перегреется и после охлаждения превратится в крупноигольчатый (очень хрупкий) мартенсит с повышенной долей аустенита остаточного (см. рис. 35[3]). Такой процесс не применяют.

2.2. Распад аустенита



Аустенит устойчив при температуре выше A_1 . При более низкой температуре он переохлаждён и может существовать ограниченное время. Изотермический распад аустенита эвтектоидной стали (рис. 2) происходит в интервале температур от 720 до 240°C . При температуре близкой к A_1 распад начинается примерно через 1 час, а при 550°C – уже через 1 сек. Заканчивается процесс образованием ферритно-цементитных структур.

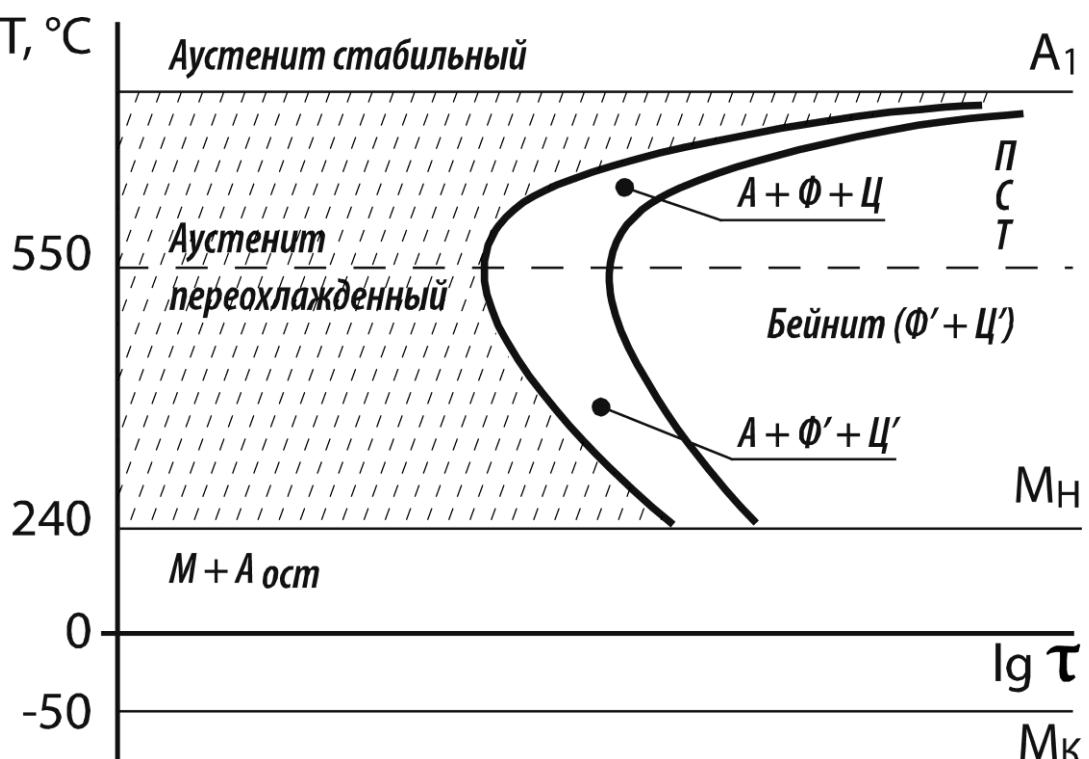


Рис. 2. Диаграмма изотермического превращения аустенита эвтектоидной стали

Характер распада аустенита при указанных условиях **диффузионный**: в начальный (инкубационный) период в аустените идут подготовительные процессы перераспределения углерода, затем на границе зёрен образуются зародыши перлита колонии – цементит или феррит. Если из зародыша растёт цементитная пластина, то вблизи неё аустенит обедняется углеродом и превращается в феррит. При росте ферритной пластины углерод оттесняется в аустенит, что способствует появлению новых пластин цементита.

С увеличением переохлаждения (с понижением температуры) возрастает дисперсность продуктов распада аустенита. По данным Арзамасова Б.Н. [1] получаются следующие смеси (табл. 1). Особенности их структуры отражает приложение (рис. П.1).

Таблица 1. Ферритно-цементитные смеси

Интервал образования смеси из аустенита, $^{\circ}\text{C}$	Характеристики смесей		Название смеси
	Межпластинчатое расстояние, 10^{-7} м	Плотность дислокаций, см^{-2}	
От 650-670 до A_1	5 - 7	10^7	Перлит
590-640	3 - 4	10^8	Сорбит
550-580	1 - 2	10^9	Троостит

Указанные структуры образуются и при непрерывном охлаждении (рис.3). Более точно такие превращения отражают термокинетические диаграммы ([1,2 и др. | , рис. 84 | 3 |]).

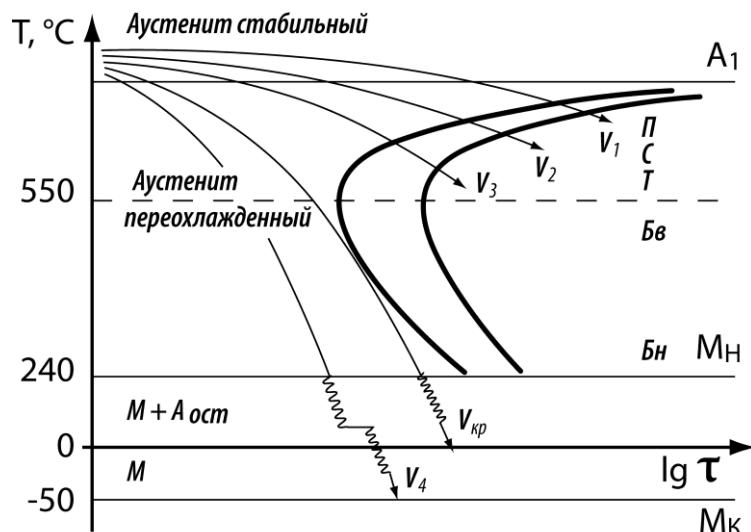
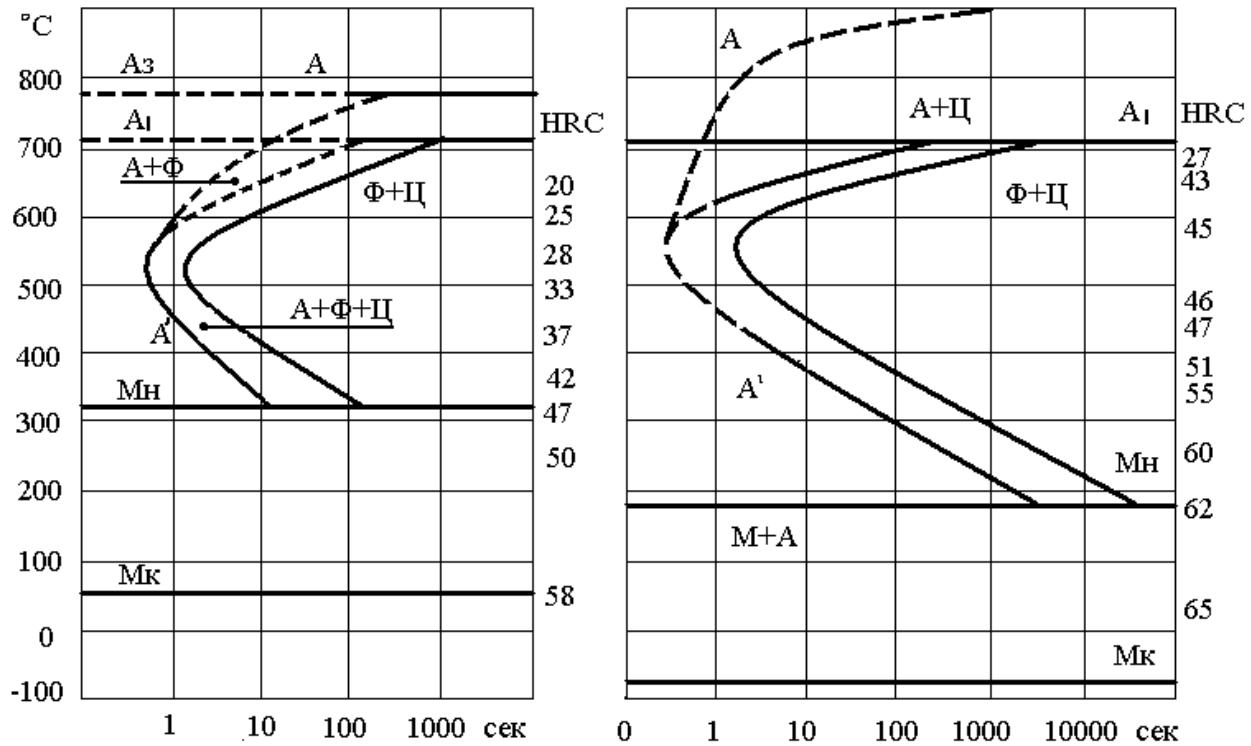


Рис. 3. Диаграмма распада аустенита при непрерывном охлаждении

Особенность превращения доэвтектоидных сталей – перлитному превращению предшествует выделение феррита (рис.4), в заэвтектоидных сталях сначала образуется цементит.



4. Диаграммы распада аустенита в до- и заэвтектоидных сталях

При охлаждении стали со скоростью больше критической V_{kp} (рис.3) аустенит от линии M_h превращается в мартенсит.

Мартенситное превращение протекает интенсивно при непрерывном охлаждении от M_u до M_c . Остановка приводит к стабилизации какой-то части исходной структуры.

Мартенситное превращение – **бездиффузионный** процесс и по Курдюмову Г.В. он « ... состоит в закономерной перестройке решетки, при которой атомы не обмениваются местами, а лишь смещаются» на доли межатомных периодов (рис. П.2.).

В процессе $\gamma - \alpha$ превращения содержание углерода в твердом растворе не меняется, а поскольку оно значительно превышает уровень растворимости в ОЦК-решетке, то образуется не кубическая, а тетрагональная ячейка. Тетрагональность зависит от содержания углерода в стали и она, а также большая плотность дислокаций (до 10^{13} см^{-2}) – важные причины, определяющие очень высокую твердость и хрупкость мартенсита. Но более значимым фактором по современным представлениям [4] являются **ковалентные связи Fe – C – Fe**. Такую связь, примерно на порядок сильнее металлической, создаёт атом углерода с ближайшими атомами железа двумя своими электронами, а остальные два он отдаёт в электронный газ (см. рис. П.2.).

Мартенсит является пересыщенным твердым раствором углерода в α – железе, неравновесной фазой с пластинчатой или реечной формой кристаллов, структурой очень высокой твердости и хрупкости (нулевой пластичности). На фотографии (рис. П3.) одна из пластин расположена в плоскости шлифа.

2.3 . Отпуск стали

Отпуск – термическая операция нагрева закаленной на мартенсит стали до температуры ниже A_1 с последующей выдержкой и охлаждением.

Главным процессом при отпуске является распад мартенсита на более равновесные структуры с пониженным уровнем остаточных напряжений. За счёт повышения вязкости и получения комплекса других свойств отпуск обеспечивает высокую надежность изделий.

Режущий и мерительный инструмент и некоторые изделия, твердость которых должны быть высокой (от 58 HRC), подвергают низкотемпературному отпуску.

Рессоры, пружины и другие изделия, материал которых должен сочетать высокую упругость с удовлетворительной вязкостью, отпускают средним отпуском.

Высокий отпуск применяют для многих высоконагруженных деталей машин (валы, шатуны, шестерни, крепёжные детали), материал которых должен иметь удовлетворительные прочностные и высокие показатели пластичности и вязкости (рис. 5 | 2,6 |).

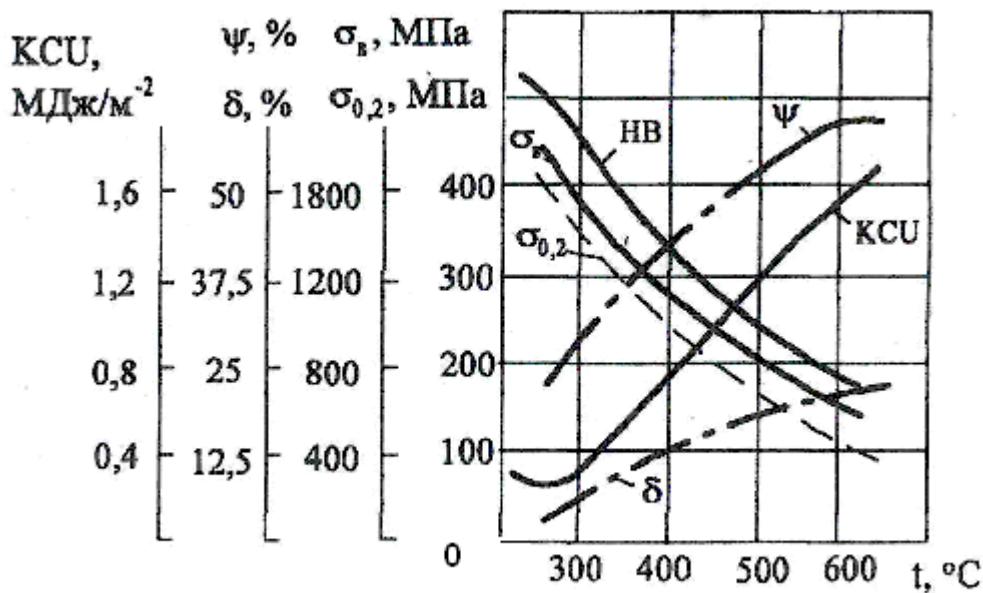


Рис. 5. Влияние температуры отпуска на механические свойства стали 40

Низкий(низкотемпературный) отпуск проводится при $150 - 180^{\circ}\text{C}$, для легированных сталей при более высокой (до 250°C) температуре | 4 | .

При этом мартенсит лишь частично освобождается от углерода. Примерно при температуре 100°C в структуре наблюдаются скопления атомов углерода, затем образуются тонкие пластины метастабильного ξ – карбida с примерным соотношением атомов соединения Fe_2C и гексагональной решёткой. Мартенсит становится менее тетрагональным, а смесь его с ξ – карбидом представляет собой *мартенсит отпуска*.

Средний отпуск выполняют при нагреве до $350-450^{\circ}\text{C}$. Пересыщенный α -раствор при этом полностью освобождается от избыточного углерода, почти устраняются ковалентные связи и искажения решётки ОЦК, т.е. получается *феррит*, снижается плотность дислокаций и уровень остаточных напряжений. Вторая фаза – *цементит* выделяется из пересыщенного α -раствора и за счёт перестроения решётки метастабильного карбида.

Образовавшаяся смесь феррита с цементитом – *троостит отпуска*, мелкозернистая вследствие еще слабой диффузии. Такая фазовая и дислокационная структура придает стали высокий предел упругости и приемлемую вязкость.

Высокий отпуск при $500-650^{\circ}\text{C}$ приводит к образованию *корбита отпуска* – смеси более крупных, чем при среднем отпуске, зерен феррита и цементита (рис. П4.).

Комплекс термических операций: закалка на мартенсит и высокий отпуск называют *улучшением стали* т.к. она становится максимально вязкой, удовлетворительно прочной и практически без остаточных напряжений, что необходимо для динамически и циклически нагруженных деталей машин.

Сорбит и троостит отпуска отличаются от аналогичных структур закалки зернистым (не пластинчатым) строением. Поэтому при одинаковой твёрдости отпущеная сталь более пластична и вязка.

3. *Обоснование режимов ТО* *Режимы закалки*

Режим ТО включает нагрев, выдержку и охлаждение.

Общее время нагрева по Гуляеву А.П. | 2 |

$$\tau_{\text{общ}} = \tau_{\text{сп}} + \tau_{\text{в}},$$

где $\tau_{\text{сп}}$ - время сквозного прогрева изделия до заданной температуры;

$\tau_{\text{в}}$ – время выдержки для завершения необходимых процессов.

Время $\tau_{\text{сп}}$ зависит от нагревающей среды (газ, расплавы), размеров, геометрической формы изделий и способа их укладки в печи. Для определенного изделия время нагрева устанавливают опытным путем. Упрощенно его можно определить по нормативам | 5 |.

Время выдержки $\tau_{\text{в}}$ для электрической печи можно принять из условия 1 мин на 1 мм условной толщины (для пластин $S_{\text{ усл}} = 1,5 \cdot S$).

В учебных целях общую продолжительность нагрева в электропечи рекомендуется определять по ориентировочным нормативам таблицы 2 | 6 | .

Таблица 2. Нормы времени нагрева изделий из углеродистых сталей при ТО в мин на 1 мм диаметра или толщины

Температура нагрева, $^{\circ}\text{C}$	Форма сечения		
	Круг	Квадрат	Пластина
600	2,0	3,0	4,0
700	1,5	2,2	3,0
800	1,0	1,5	2,0
900	0,8	1,2	1,6
1000	0,4	0,6	0,8

Охлаждение при закалке углеродистых сталей обычно проводят в воде. Задача – получение мартенситной структуры при отсутствии трещин и деформации изделия.

Добавка соли, кислоты, глицерина, щелочи значительно улучшает её охлаждающую способность.

Режимы отпуска

Температуру нагрева выбирают в зависимости от вида (назначения) изделия.

Выдержка устанавливается так, чтобы обеспечить стабильность свойств стали. При низком отпуске инструмента ($T_o \approx 180 ^{\circ}\text{C}$) выдержка составляет 0,5 – 2 часа в зависимости от сечения. Выдержку увеличивают до 10-15 часов при $T = 100 – 120 ^{\circ}\text{C}$.

Продолжительность среднего и высокого отпуска обычно составляет 1 -2 часа для деталей небольшого сечения.

Структура формируется в период выдержки, поэтому скорость последующего охлаждения на неё не влияет. Охлаждать можно быстро (в воде), если не опасны термические напряжения. Обычно охлаждают отпущеные изделия на спокойном воздухе.

4. *Задание по практической части работы*

Закалка стали

Работу со сталью данной марки выполняет звено (2-4 студента) по режиму указанному преподавателем в соответствии с табл. 3.

Таблица 3. Режимы закалки стальных образцов

Звено	№ образца	T нагрева, $^{\circ}\text{C}$	Охлаждающая среда
-------	-----------	-------------------------------	-------------------

1	1	850	Вода
	2	850	Масло
	3	850	Воздух
2	4	750	Вода
	5	750	Вода
3	6	600	Вода

Порядок выполнения

1. Определить общую продолжительность нагрева образцов по таблице 2.
2. Зачистить отожженные образцы наждачной бумагой до металлического блеска и протереть их.
3. Измерить твёрдость образцов на твердомере Роквелла.
4. Загрузить образцы в печь при температуре на 20-30 °С выше установленной (по табл. 3) и выдержать в течение $\tau_{общ}$.
5. Охладить образцы по режиму задания.
6. Зачистить образец, протереть и измерить твердость.
7. Заполнить сводную таблицу 4.
8. Построить графические зависимости твердости стали (марка) от T_3 и охлаждающей среды.

Таблица 4. Результаты закалки стали

Образец стали ...	Режим закалки			Твердость, HRC		Структура образцов	
	T_3 , °C	$\tau_{общ}$, мин	Охлаждаю- щая среда	до	после	при T_3	охлажденных
				закалки			
1							
2							
и т.д.							

Примечания:

- переносить образцы из печи в ёмкость быстро.
- при охлаждении в воде образец перемещать быстрым круговым движением;
- до начала загрузки печи изучить правила безопасной работы с ней.

Отпуск стали

1. Закалённый на мартенсит, образец зачистить, протереть и измерить его твёрдость.
2. Выдержать образец ($S \approx 5-6$ мм) в печи при заданной температуре в течение 0,5 часа.
3. Извлечь образец из печи, подстудить на воздухе 2-3с и охладить в воде.
4. При необходимости зачистить, протереть образец и измерить твёрдость.
5. Заполнить табл. 5 и построить графическую зависимость твёрдости стали от $T_{отп.}$.

Таблица 5. Результаты отпуска стали

Твёрдость закалённого образца, HRC	Вид отпуска	T_o , °C	Отпущенная сталь	
			Твёрдость, HRC	Структура
	Низкий Средний	200 400		

	Высокий	600	
--	---------	-----	--

Литература

1. Материаловедение. Под ред. Арзамасова Б.Н.
– М.: Машиностроение, 1986.
2. Гуляев А.П. Металловедение. – М.: Металлургия, 1986.
3. Жариков Н.А. Материаловедение. Технология конструкционных материалов: Фрагменты курса. – Оренбург: Изд-во ОГАУ, 2006.
4. Материаловедение и технология металлов.
Под редакцией Фетисова Г.П. – М.: Высшая школа, 2001.
5. Фиргер И.В. Термическая обработка сплавов: Справочник.
– Л.: Машиностроение, 1982.
6. Технологические процессы в машиностроении:
Учебник. Богодухов С.И. и др. – Оренбург: ОГУ, 2005.
7. Новиков И.И., Теория термической обработки металлов: Учебник для вузов. – М.: Металлургия, 1986.

Форма отчёта

Лабораторная работа 8

Термическая обработка стали

1. Закалка: определение понятия и сущность мартенситного превращения.
2. Рисунок 1. Температурный интервал нагрева углеродистых сталей при закалке.
3. Рис.2. Идеальная кривая охлаждения при закалке | 3, рис. 37 | .
4. Расчёт общего времени нагрева образца.
5. Сводная таблица результатов закалки.
6. Зависимости твердости стали от T_3 и охлаждающей среды.
7. Сводная таблица результатов отпуска.
8. Зависимость твёрдости стали от T_o .
9. Общие выводы по результатам закалки и отпуска

Работу выполнил	
Работу принял	

2.1 Лабораторная работа №8 (2 часа).

Тема: «Цветные металлы и сплавы»

2.1.1 Цель работы. Закрепление и углубление знаний о структуре, свойствах, маркировке и назначении алюминия, меди и их сплавов.

2.1.2 Задачи работы:

1. Изучить свойства, маркировку и назначение алюминия и меди.
2. Изучить принципы маркировки и способы упрочнения сплавов.
3. Изучить основные группы и наиболее распространенные сплавы
4. Выполнить индивидуальное задание.

5. Составить отчет.

2.1.3 Перечень приборов, материалов, используемых в лабораторной работе:

нет

2.1.4 Описание (ход) работы:

1.Алюминий и его сплавы

1.1.Алюминий

Алюминий - легкий($2,7\text{г}/\text{см}^3$) металл серебристо-белого цвета, пластичный; хорошо проводит тепло и электричество; хорошо полируется и сваривается контактной и газовой сваркой, но плохо обрабатывается резанием из-за высокой вязкости, имеет большую литейную усадку(6%).

Как конструкционный материал алюминий занимает второе место после железа. Он обладает хорошей коррозионной стойкостью в атмосфере и многих органических кислотах благодаря наличию пленки Al_2O_3 . Поэтому широко применяется в химической и пищевой промышленности, а также в электротехнике, строительстве, транспортном машиностроении.

Примеси и легирующие элементы уменьшают электропроводность алюминия, которая составляет 65,5 и 62,5% от электропроводности меди при чистоте металла соответственно 99,997 и 99,5% /1/.

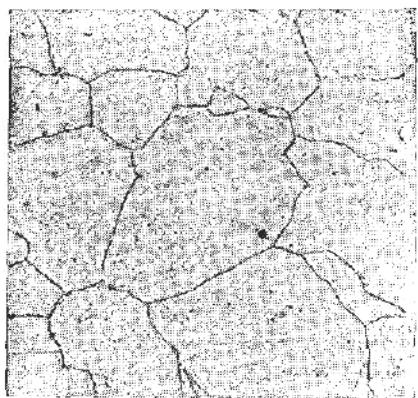


Рис. 1 Микроструктура алюминия

Решетка алюминия ГЦК, изоморфна; микроструктура - полиздрическая(рис.1); макроструктура деформированного и затем отожженного (500°C) чистого алюминия отображена на рис.2. Прочность алюминия, деформированного на 60-80%, возрастает лишь до 160-180 МПа ,а пластичность резко падает ($\delta \approx 1,5\%$). Термической обработкой он не упрочняется.

Дополнительная характеристика - в приложении 1. (По источнику [2] и др.)

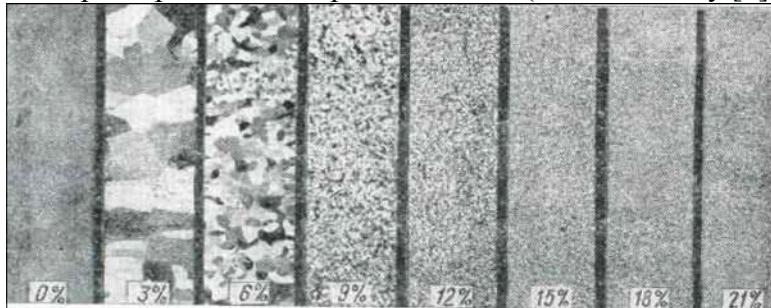


Рис. 2 Макроструктура деформированного (до $\varepsilon = 21\%$) алюминия после отжига

Отечественная промышленность выпускает **первичный алюминий** по ГОСТ 11069-74:
Особой чистоты (А999) с долей примесей до 0,001%;
Высокой чистоты (А995, А99, А97 и А95)
Технической чистоты (А85, А8, А7, А6, А5, А0).

Микроструктура алюминия различной чистоты представлена на рис.3.

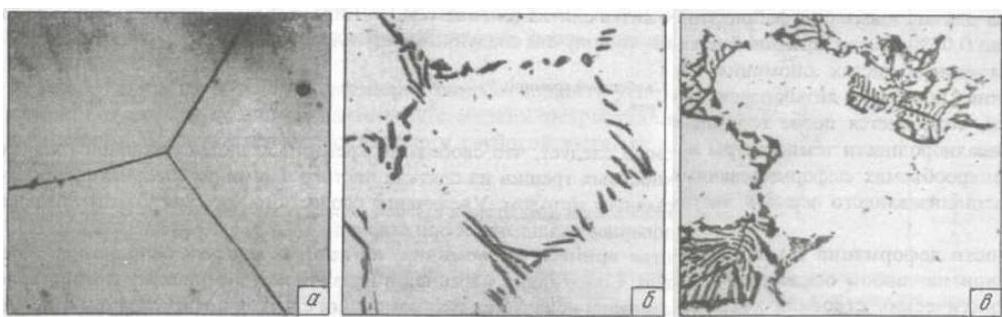


Рис. 3.Микроструктура литого алюминия:
а)-высокой частоты;
б)-технического(с фазой Al_3Fe);
в)-технического (с фазой $\text{Al}-\text{Fe}-\text{Si}$)

Технический алюминий выпускают в виде полуфабрикатов (листы, трубы, проволока, пруток) и маркируют буквами АД и цифрами(табл.1.).Буква Е ставится в марках с гарантированными электрическими показателями, индекс «пл»- материал для пликования (покрытия) дюралюминия.

Полуфабрикаты могут находиться в трех состояниях:
•отожженном (М)
•нагартованном (Н) или полунагартованном (Н2)
•горячекатаном (ГК)

Показатели для листов из АД0 , АД1 приведены в табл. П2.

Таблица 1. Химический состав(%) технического алюминия(ГОСТ 4784-97)

Марка		Al, не менее	Основные примеси ,не более					
Российская			Между народна я	Cu	Mg	Mn	Fe	
Буквенн ая	Цифров ая						Si	
АД000	-	1080А	99,80	0.03	0.02	0.02	0.15	
АД00	1010	1070А	99,70	0.03	0.03	0.03	0.25	
АД00Е	1010Е	1370	99,70	0.02	0.02	0.01	0.25	
АД0	1011	1050	99,50	0.05	0.05	0.05	0.40	
АД0Е	1011Е	1350	99,50	0.05	-	0.01	0.40	
АД1	1013	1230	99,30	0.05	0.05	0.025	0.30	
АД	1015	1200	98,80	0.05	-	0.05	Fe+Si:1,0	
АД1пл	-	-	99,30	0.02	0.05	0.025	0.30	
							0.30	

1.2.Алюминиевые сплавы

1.2.1.Общие сведения

Алюминиевые сплавы, сохраняя достоинства основы превосходят её по прочности (σ_b достигает 500-700 МПа, а по удельной прочности σ_b/ρ некоторые сплавы сопоставимы с высокопрочными стальми).

Основные легирующие элементы алюминиевых сплавов: Cu, Mg, Si, Mn, Zn. Многие элементы образуют растворы ограниченной переменной растворимости, что позволяет упрочнять сплавы термически.

Постоянные примеси Fe и Si значительно ухудшают литейные свойства, пластичность, сопротивление развитию трещин. Поэтому для конструкций ответственного назначения разработаны сплавы с низким содержанием примесей, в марках которых указывают:

«Ч» - чистый;

«ПЧ» - повышенной чистоты;

«ОЧ» - особой чистоты.

Алюминиевые сплавы по технологическим способам переработки их в изделия и полуфабрикаты разделяют на **деформируемые и литейные**(см.рис.50 /3/). Кроме того имеются **композиционные и спеченные** сплавы (СAC- спеченные сплавы, САР-спеченные алюминиевые пудры).

Сплавы группируют по химическому составу и др. признакам. Так, в деформируемых выделяют: *дюралюмины* (Д1 и др.)- по названию; *ковочные*(АК6 и др.)- по назначению; проволочные(АМ_г5П); *высокопрочные*(В95).

1.2.2. Деформируемые алюминиевые сплавы

Сплавы системы Al-Mn

Сплавы с марганцем (иногда с добавкой Mg) имеют низкую прочность, высокую пластичность и коррозионную стойкость, хорошо свариваются и упрочняются деформацией.

Полуфабрикат :листы, трубы, проволока.

Изделия :сварные баки, бензо- и маслопроводы , радиаторы тракторов и автомобилей, упаковка и заклепки. Некоторые изделия получают глубокой вытяжкой.

Сплавы системы Al-Mg(магналии)

Свойства сплавов Al-Mg близки к свойствам сплавов Al-Mn: весьма пластичны, хорошо свариваются аргонодуговой сваркой, но прочностные характеристики их низки (см. приложения, табл. П3).

В магналии добавляют Mn для упрочнения, иногда- Ti для улучшения свариваемости.

Применение сплавов.

АМ_г1,АМ_г0.5-изделия с высокой отражательной способностью, с повышенной декоративностью;

АМ_г2,АМ_г3-слабонагруженные сварные конструкции для работы в агрессивной атмосфере;

АМ_г5,АМ_г6-сварные емкости, в том числе для криогенной техники; указанные и сплав 01570-в ракетно-космической технике.

Ковочные сплавы системы Al-Cu-Mg-Si

Сплавы АК6 и АК8 пластичны, хорошо обрабатываются давлением (нагретые) и резанием, термически упрочняются. Сплавы удовлетворительно свариваются точечной и шовной сваркой, а АК-8- аргонодуговой(присадка Св АК 5). При этом прочность снижается от исходной на 0,3-0,4.

АК 6-высокотехнологичный оригинальный российский сплав средней прочности. За рубежом особенно широко применяют АК8 (под маркой 2014).Эти сплавы используют для ответственных силовых деталей в авиации, транспорте, электротехнике, строительстве и т.д.(механические свойства см. табл. П4)

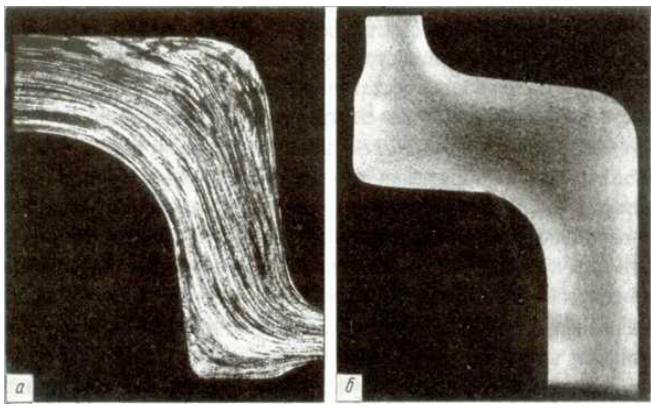


Рис. 4.Макроструктура штамповок из сплава АК 6:
а) волокнистая (серийная обработка);
б) мелкозернистая после МТМО

Макроструктура штампованных заготовок из сплава АК 6, получаемых по традиционной технологии, волокнистая с анизотропией свойств(рис 4,а). Применение в последние годы межоперационной термомеханической обработки(МТМО) обеспечивает улучшение структуры(более однородная, мелкозернистая) и свойств (уменьшение анизотропии, равномерность по объему; повышение прочности и пластичности(рис 4,б)).

Конструкционные сплавы системы Al-Cu-Mg

Сплавы группы - дюралюмины(дуралюмины):Д1,Д16,Д19 и др.(доли основных добавок в них:Си от 2 до 5%, Mg – до 2,7%) отличаются хорошим сочетанием прочности и пластичности. Они упрочняются термообработкой (см. диаграмму Al-Cu-рис 51,а /3/), свариваются точечной сваркой, удовлетворительно обрабатываются резанием.

Для повышения коррозионной стойкости изделий из дюралюминов применяют плакировку листов алюминием А7 и А8, сортовой прокат анодируют (чаще ,в серной кислоте) т.е.подвергают электрохимическому оксидированию - созданию толстой и плотной пленки Al_2O_3 на поверхности изделий.

Дюралюмины применяют в авиации(лопасти воздушных винтов, детали), в автомобилестроении(в том числе - кузова грузовиков), строительстве.

Микроструктура дюралюмина представлена на рис.5, свойства основных сплавов- в табл.2.

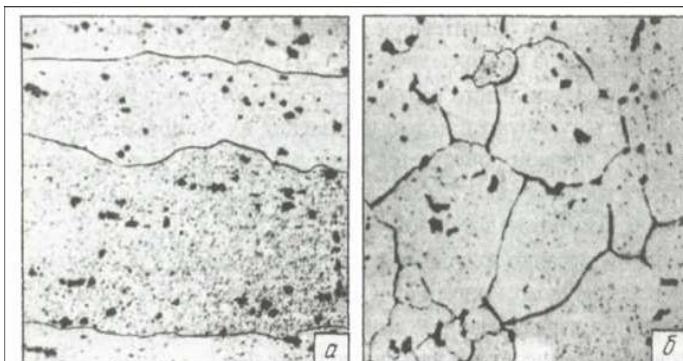


Рис. 5.Микроструктура дюралюмина:
а)-нормальная закалка;
б)-пережог (оплавленная эвтектика на границах зёрен)

Таблица 2. Механические свойства дюралюминов

Сплав	Полуфабрикаты	$\sigma_b, \text{МПа}$	$\sigma_{0,2}, \text{МПа}$	$\delta, \%$
-------	---------------	------------------------	----------------------------	--------------

	Листы	400	240	20
Д1	Прессованные прутки и профили	480	320	14
	Листы, плиты	440	330	18
Д16	Прессованные прутки и профили	530	400	11
Д19	Листы	425	310	18

Высокопрочные сплавы системы $Al - Zn - Mg - Cu$

Это термически упрочняемые наиболее прочные алюминиевые сплавы (Гв до 750 – 800 МПа) в основном благодаря цинку и магнию.

В алюминии Zn и Mg имеют высокую растворимость при повышенной температуре и резко уменьшающуюся при охлаждении, что существенно упрочняет сплавы при закалке и старении. Медь, легируя твёрдый раствор, заметно повышает только эффект закалки.

Высокопрочные сплавы содержат небольшие добавки Mn, Cr, Zr, Sc , образующие дисперсные интерметаллиды: Al_6Mn , $\alpha(Al - Si - Mn)$, Al_7Cr и др. Указанные фазы вызывают в обрабатываемых давлением изделиях пресс-эффект: повышают температуру рекристаллизации (T_p), затрудняют рост зерен при вторичной рекристаллизации и способствуют стабилизации нерекристаллизованной структуры – таким образом обеспечивается структурное упрочнение сплава.

Наиболее эффективен из рассматриваемых добавок цирконий. При кристаллизации сплава Zr образует с Al пересыщенный твёрдый раствор, распадающийся при технологических нагревах и термообработке с выделением более дисперсных интерметаллидов (рис. 6). Благодаря этому при меньших концентрациях (0,1-0,2%) повышение T_p и упрочнение более значительны, чем от Mn и др. элементов.

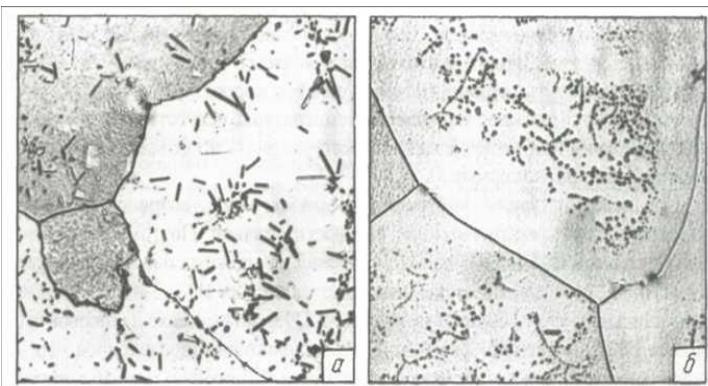


Рис.6.Микроструктура литого сплава Al с 4,5% Zn с добавками:
а)-0,65% Mn; б)-0,18% Zr

Примеси Fe и Si снижают пластичность, вязкость разрушения и сопротивление усталости. Поэтому для особо ответственных изделий разработаны сплавы повышенной (В 93пч) и особой (В 95оч) чистоты.

Высокопрочные сплавы являются основным материалом для самолёто – и ракетостроения; используются также в конструкциях вагонов, грузовиков, подъёмных кранов, некоторых клёпаных строительных сооружений. Сплавы ограниченно свариваются точечной и шовной сваркой, но хорошо обрабатываются резанием.

1.2.3. Литейные сплавы

В объеме отливок из цветных сплавов в России около 70 составляют алюминиевые и порядка 25% медные.

Требования к литейным сплавам: они должны иметь низкую температуру плавления, небольшую усадку, низкую склонность к образованию пористости и трещин, хорошие механические и антикоррозионные свойства, а также жидкотекучесть. Лучшими литейными свойствами обладают сплавы эвтектического состава.

Классификация сплавов.

По прочности: высокой, средний и малой прочности;
По технологическим свойствам: герметичные, свариваемые, коррозийно-стойкие и др.
По способу литья: для литья в разовые и постоянные формы;
По назначению: конструкционные, поршневые, жаропрочные и др.
Отливки используются в литых, сварных, клёпаных, комбинированных конструкциях.

Маркировка.

Литейные алюминиевые сплавы по ГОСТ 1583-93 маркируют буквой А (основа Al), обозначениями компонентов (**К** – кремний, **Кд** – кадмий, **М** – медь, **Mg** – магний, **Mn** – марганец, **N** – никель, **Ц** – цинк). И следующими за ними цифрами – содержания компонентов. Например, AK5M, где кремния около 5, меди до 1,5%. При этом оставлена и старая маркировка – АЛ (литейный алюминиевый сплав) с порядковым номером. Примеры: AK8 (АЛ34); AMg10 (АЛ27).

Технологические сплавы системы Al-Si (силумины)

Добавки Mg и Cu обеспечивают сплавам термическое упрочнение, Cu улучшает обрабатываемость резанием; Mn, Ti, Ni и др. элементы (растворяясь в Al) повышают прочность и твёрдость силуминов.

Сплав AK12(АЛ2) двухкомпонентный (содержит 10 – 13% Si) неупрочняемый ТО (диаграмма Al-Si- рис. П1). Повышение прочности и пластичности его и некоторых других сплавов достигают модифицированием натрием (перед заливкой литьевых форм вводят 1-2% NaF, NaCl). Структура и свойства сплава представлены в табл. 3; микроструктура – на рис. 7 и рис. 53/3/.

Сплав AK 12 применяется в автомобилестроении (картеры, блоки цилиндров), в авиастроении, бытовой технике. Сплавы АЛ3, AK5M, АЛ9М и др. высокой прочности и герметичности, повышенной жаропрочности используют для изготовления головок цилиндров, деталей турбин, насосов и др., работающих при 200 - 250°C. Поршни отливают из жаропрочных сплавов AK12M2MgH и AK21M2,5 H2,5. Сплавы износостойки, с низким коэффициентом линейного расширения. Поршни после литья подвергают стабилизирующему старению без закалки (6-12ч при 200°C).

Таблица 3. Структура и свойства силумина AK-12

Показатели	Немодифицированный	Модифицированный
Содержание Si в эвтектике, %	11,6	~ 14
Сплав на диаграмме состояния Al-Si	Эвтектический или заэвтектический	Доэвтектический
Структура: сплава, Si в эвтектике, избыточной фазы	Si + (α + Si)	α + (α + Si)
	Иглы (пластины)	Разветвленные тонкие волокна
	Твёрдые игольчатые кристаллы кремния	Пластичный мягкий α – раствор : Al(Si)

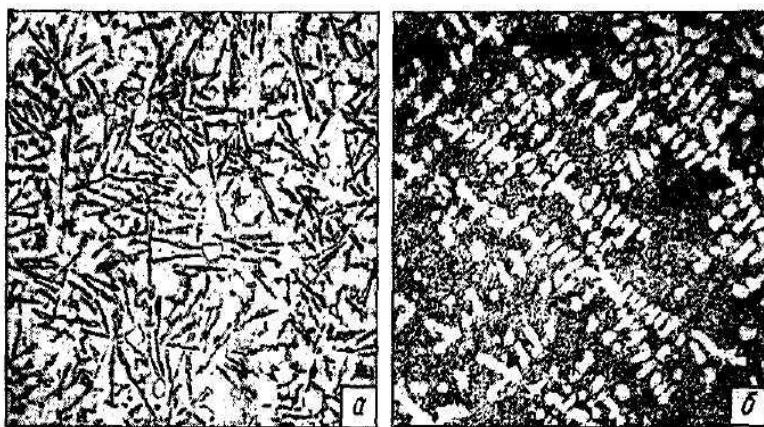


Рис. 7. Микроструктура силумина:
а)-немодифицированного;
б)-модифицированного

Высокопрочные и жаропрочные сплавы системы Al-Cu

Как и в дюралюминах в литьевых сплавах Al-Cu содержится около 5% меди и 0,8% марганца, но нет магния. Высокие механические свойства имеет сплав АМ5(АЛ19) с измельченной структурой (~0,3% Ti). Сплав АМ4,5 Кд более прочен за счёт выделения при искусственном старении (после закалки) очень дисперсной фазы – упрочнителя. Литейные сплавы Al-Cu прочны, пластичны, хорошо свариваются и обрабатываются резанием. Из них изготавливают высоконагруженные детали (головки блоков, корпуса насосов, авиационные детали) и конструкции, длительно работающие при температурах 300 – 400 °C

2. Медь и медные сплавы

2.1. Медь

Медь – металл розовато-красного цвета, тяжелый, непрочный, пластичный (см. табл. П1). Медь принимают за эталон электропроводности (уступает незначительно лишь серебру) и теплопроводности; хорошо обрабатывается давлением, сваривается, паяется и полируется; достаточно коррозионно-стойка (во влажном воздухе тускнеет, т.к. покрывается темно-красным оксидом; если дополнительно имеется CO₂, то на ее поверхности образуется пленка карбоната зеленого цвета – «патина»). Резанием обрабатывается удовлетворительно, кристаллизуется медь в решетку ОЦК, которая модификаций не имеет. Микроструктура ее (рис. 8) отличается наличием двойников – переориентированных участков кристаллической решетки зерна.

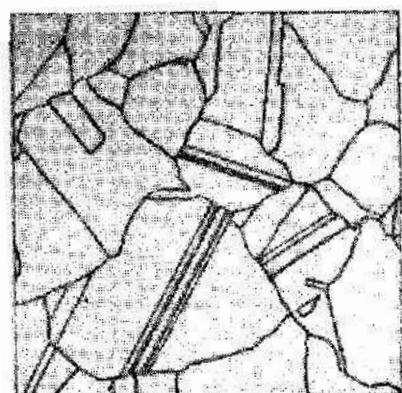


Рис. 8. Микроструктура меди
(полиэдры с двойниками)

Из цветных металлов по объему производства медь занимает второе место за алюминием. Половина выплавляемой меди используется в электротехнике и электронике, другая – идет на получение сплавов.

Недостатки меди: высокая плотность и стоимость, значительная литейная усадка. Все примеси, особенно P, Al, As, Fe, Sn, снижают электропроводность меди. Механические и технологические свойства меди и сплавов снижают S и O, а Bi и Pb вызывают красноломкость. Особенно вреден кислород, т.к. при нагреве в присутствии водорода образуются пары воды, создающие в металле высокое давление и, в конечном итоге, - вздутия, разрывы, трещины («водородная болезнь меди»).

По ГОСТ 859-2001 промышленность выпускает катодную медь четырех марок (M00к, M0к, M1к, M2к), а также слитки и полуфабрикаты 12 марок (табл. П5).

Маркировка: буква M; цифры, условно обозначающие чистоту и буквы: к – катодная, б – бескислородная, р – раскисленная.

Полуфабрикаты из технической меди поставляются в мягком (отожженном), полутвердом (обжатие $\varepsilon = 10\text{-}30\%$), и твердом ($\varepsilon > 35\%$) состоянии.

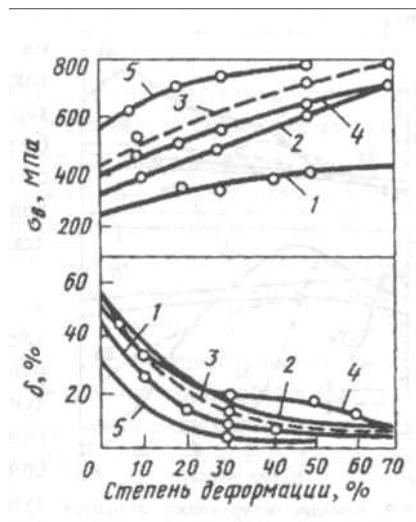


Рис. 9. Влияние степени деформации на свойства меди и латуней:
1-меди;
2-латунь Л68;
3-латунь ЛО70-1;
4-латунь ЛАН 59-3-2;
5-ЛМцА 57-3-1

Холодная пластическая деформация (нагартовка) значительно повышает сопротивление усталостному разрушению и прочность, но снижает пластичность (рис. 9).

2.2. Медные сплавы

2.2.1. Латуни

Латуни – это двойные и многокомпонентные сплавы меди с цинком; самые распространенные медные сплавы, сочетающие высокие механические и технологические свойства.

В меди при 902^0C растворяется 32,5 % Zn (см. рис. 47 /3/), с понижением температуры до 454^0C растворимость повышается до 39 % (по массе), а затем уменьшается до 35 %. В этой области диаграммы представлена α – латунь, прочность и пластичность которой повышаются с увеличением содержания цинка. При большей концентрации образуется вторая фаза – β . Это электронное соединение CuZn. С ее появлением относительное удлинение резко уменьшается, а при переходе к однофазному β – сплаву (47 – 50 % Zn) резко снижается и прочность. Поэтому широко используются лишь однофазные (α) и двухфазные ($\alpha + \beta$) латуни. Структура отожженной α – латуни с двойниками (рис. П2) – твердый раствор Zn в Cu, в двухфазной латуни зерна раствора (α) выглядят светлыми.

В деформированных латуниях сохраняются напряжения, вызывающие растрескивание их во влажной атмосфере, чему способствуют аммиак, сернистые газы и др. загрязнители воздуха на уровне следов. Это явление называют *сезонной болезнью*, т.к. оно наблюдается во влажные периоды года.

Растрескивание происходит из-за межзеренной коррозии в зонах с неравномерно распределенными остаточными напряжениями при концентрации цинка более 20 % (при содержании Zn > 30 % - очень интенсивно).

Склонность к растрескиванию устраняют отжигом деформированных полуфабрикатов при температурах ниже порога рекристаллизации (при $600 - 700^0\text{C}$).

Маркировка двойных деформируемых латуней по ГОСТ 15527 – 70: буква **Л** и цифра, отражающая **содержание меди**. В частности: Л96, Л90 (96 и 90 % Cu) – так называемые сплавы **томпак** – золотистого цвета, коррозионно-стойкие (изготавливают: знаки отличия, фурнитуру и т.п.).

Латуни Л70, Л68 – **патронные**, из них получают изделия глубокой вытяжкой и холодной штамповкой.

Латунь Л63 называют **торговой** – она на первом месте по объему производства.

В марках сложных латуней после буквы «Л» указывают легирующие элементы (А – алюминий, О – олово и т.д.); первое число за буквами – доля меди; последующие числа, отделенные знаком тире – среднее содержание соответствующих добавок: ЛО90-1 – оловянная латунь (90 % Cu, ≈ 1 % Al); ЛС 60-1 (с 1 % Pb) остальное цинк, как и в двойных латунях.

В сплав ЛМш 68-0,05 вводят (от 0,02 до 0,06 %) мышьяк для снижения обесцинкования.

Простые сплавы (α – латуни) позволяют получать изделия (гильзы, патроны, трубы, ленты, проволоку) при больших степенях деформации. Латунь Л59 двухфазная ($\alpha + \beta$) менее технологична.

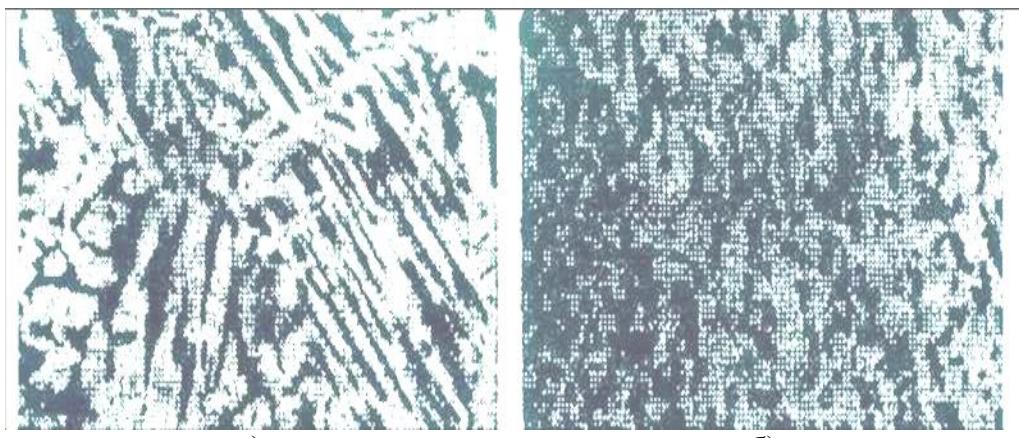


Рис. 10. Структура латуни ЛС 60-1:

а)-литой (дендриты);

б)-прокатанной

Специальные латуни отличаются от простых особыми свойствами. Никелевая ЛН 65-5 хорошо обрабатывается в горячем и холодном состоянии, алюминиевые латуни высокопрочны, оловянные очень стойки в морской воде. Свинцовые латуни (рис. 10) хорошо обрабатываются резанием. Включения свинца служат зародышами кристаллов α – фазы. Располагаясь не по границам зерен, свинец делает стружку ломкой и в то же время повышает антифрикционные свойства.

Литейные латуни

Это многокомпонентные сплавы, в марках которых по ГОСТ 17711-93 среднее содержание компонента указывается сразу после буквы, означающей его название. Второе отличие от маркировки деформируемых латуней – «остальное» - Cu, а не Zn.

В конце марки добавляют букву «Л», если имеется деформируемая латунь близкого состава.

Примеры:

ЛЦ40 Мц3Ж содержит Zn 40 %, Mn 3 железа 1 %, остальное медь.

ЛЦ16К4 с 4 % Si и около 80 % меди – латунь, литая в кокиль имеет $\sigma_b = 340$ МПа и $\delta = 15\%$. Из нее изготавливают изделия, работающие в морской воде и детали сложной конфигурации для приборов, арматуру, работающие в паровоздушной среде при температуре до 250°C .

Центробежным литьем, под давлением и в кокиль из литейных латуней получают разнообразные фасонные отливки: арматуру (втулки, тройники, переходники), штуцеры гидросистем, сепараторы и втулки подшипников качения, венцы червячных колес, различные антифрикционные детали ответственного назначения.

Особенности литийных латуней:

1. Обладают небольшой склонностью к газопоглощению благодаря действию паров цинка. Поэтому отливки плотные.
2. Благодаря малому интервалу кристаллизации латуни жидкотекучие, малопористы, с незначительной ликвидацией.
3. Имеют высокие механические свойства.
4. Поверхность после полировки приобретает блеск и красивый цвет.
5. Многие латуни обладают высокими антифрикционными свойствами.

2.2.2. Бронзы

Бронзы – сплавы меди с различными легирующими элементами (в т.ч. с цинком как дополнительным элементом). Бронзы прочнее латуней, обладают коррозионной стойкостью, низким коэффициентом трения.

По технологическим свойствам бронзы разделяют на литейные и деформируемые, по составу – оловянные и безоловянные (кремнистые, свинцовые, алюминевые и др.).

Соединения Cu-Ni выделяют в особую группу сплавов.

Маркировка бронз: буквы Бр, затем **обозначения** легирующих элементов L и их **концентрация** как для латуней: для деформируемых - в конце марки (БрОЦС4-4-2,5), для литейных – за каждым обозначением элемента (БрА11Ж6Н6).

Деформируемые бронзы и их назначение.

Оловянные: БрОФ4-0,25 – полосы, листы, трубы манометров и др. приборов;

БрОЦ4-3 – проволока для пружин, контакты штепселей.

Алюминиевые: БрА7 – втулки, пружины, скользящие контакты;

БрАМц9-2 – детали конденсаторов, шестерни, втулки, червячные винты (см. свойства в табл. П7).

Хромовая: БрХ1 – листы, проволока, электроды контактной сварки, спец. теплообменники.

Серебряная: БрСр0,1 - коммутаторы, коллекторные кольца, обмотки роторов турбогенераторов.

Бериллиевые: БрБ2 и др. (табл.5) – пружины, мембранные детали часов, неискрящий инструмент и контакты, нагруженные подшипники.

Бериллиевые бронзы отличаются уникальным сочетанием свойств: высокая прочность и упругость ($\sigma_{упр} = 750\text{--}770 \text{ МПа}$), тепло – и электропроводность.

Таблица 5. Механические свойства бериллиевых бронз

Марка бронзы	Закалка		Закалка и старение по оптимальному режиму		
	σ_b , МПа	δ , %	σ_b , МПа	$\sigma_{0,2}$, МПа	δ , %
БрБНТ1,9	400...500	38...45	1150...1250	700	4...6
БрБ2	400...500	38...40	1150...1250	600	4...6
БрБНТ-1,7	300...400	45...50	1000...1100	400	5...7

Уменьшающаяся при охлаждении растворимость бериллия в меди (рис. П3) обеспечивает получение пересыщенного α – раствора, а последующее старение сплава при 300^0 С (3ч) приводит к выделению дисперсной упрочняющей γ – фазы (интерметаллид CuBe),

располагающейся и по границам, и внутри зерен α – раствора (рис. П4). Дисперсные частицы сильно тормозят дислокации при малых пластических деформациях, повышают сопротивление и упругость.

Микроструктура литой бронзы БрБ2 (рис. 49 /3/): светлые денуриты α – твердого раствора Ве в Си и межосные включения темного эвтеклоида ($\alpha + \gamma$), образующегося при температуре 578⁰ С. Высокая стоимость и токсичность Ве ограничивают его применение.

Литийные бронзы

Оловянные. Применяют, как коррозионностойкие, сравнительно прочные, износостойкие материалы. Диаграмма Cu-Sn представлена на рис. П5.

БрОЗЦ12С5 – паро-водяная арматура общего назначения.

БрОЗЦ7С5Н1 – детали, работающие в масле, паре и пресной воде.

БрО5С25 – биметаллические подшипники скольжения.

БрО10Ц2 – антифрикционные детали, вкладыши подшипников (рис. П6 – микроструктура).

Дополнительные легирующие элементы снижают содержание дефицитного олова и улучшают свойства сплавов: Zn улучшает жидкотекучесть и механические свойства; Pb повышает плотность отливок, создает мягкие участки, что необходимо для подшипников; Ni измельчает зерно и улучшает механические свойства. Влияние олова на свойства сплавов отражает рис. П7.

Оловянные бронзы имеют минимальную усадку: при литье в песчаную форму – 0,85, а в кокиль – 1,4 %. Поэтому из них получают сложные фасонные отливки. Лучшие художественные бронзы имеют состав: Cu 80-90, Sn 3-8, Pb 1-3 %. В колокольных бронзах содержится 16-22 % Sn, 2 % Zn.

Безоловянные. Алюминиевые наиболее распространенные. Склонность к ликвации меньше, плотность отливок и жидкотекучесть больше; они прочнее, но по сравнению с оловянными имеют значительную усадку (склонность к образованию трещин).

БрА9Ж3Л. Буква Л означает «литейная» т.к. имеется деформируемая бронза близкого состава БрАЖ9-4.

Назначение: арматура, антифрикционные детали.

БрА9Мц2Л - арматура, антифрикционные детали, работающие в жидком топливе и паре при температуре до 250⁰ С.

БрС30 (свинцовая) обладает хорошими антифрикционными свойствами и предназначена для высоконагруженных подшипников (мощных турбин, дизелей, авиамоторов). Из-за невысокой прочности применяется путем заливки на стальной вкладыш (биметалл). Микроструктура представлена на рис. 48 /3/.

3. Индивидуальные задания

3.1. Задания

1. Для сплавов (металла и сплава) по варианту задания охарактеризовать (представить):
 - системы (компоненты сплава), добавки и примеси;
 - химический состав (%) по ГОСТ или примерный по марке;
 - микроструктуру (схема или описание);
 - макроструктуру (по необходимости);
 - диаграмму состояния (копия);
 - способ упрочнения;
 - основные показатели свойств;
 - область применения;
 - другие сведения (по необходимости).
2. Изучить микрошлиф и зарисовать микроструктуру металла или сплава по заданию преподавателя.

Вар	Наименование металла и сплава
-----	-------------------------------

иан т зада ния	Алюми ний	Магни й	Ковочн ый сплав	Дюралю мин	Силумин	Высокопр очный сплав	Медь	Латунь	Бронза
1			АК 8						БрБНТ 1,7
2	АД 1								БрА7
3					АК 12			Л 96	
4						В 96 Ц			БрС30
5				Д 16			М 2		
6			АК 6					Л 60	
7	АД 0								БрАМц 9-2
8		АМг 3					М 3		
9	АД 00								БрБ2
10						АМ 5	М 00		
11		АМг 1							БрО10Ц2
12		АМг 2						ЛС 60-1	
13					АК 5М			Л 80	
14				Д 19				ЛМц 58-2	
15		АМг 5					М 0		
16				Д 1				ЛЦ 16 К4	

Форма отчета

Лабораторная работа 8

Цветные металлы и сплавы

- Алюминий и медь: микроструктуры (рисунки и описания) и элементарные кристаллические ячейки алюминия и меди. Марки и состав (%) металлов технической чистоты. Применение (кратко) и основные сравнительные показатели: ρ , σ_b , δ , НВ (в виде ленточных диаграмм: ρ_m , ρ_a , δ_m , δ_a и тд.).
- Двойная диаграмма состояния сплавов Al – легирующий элемент.
- Основные группы медных и алюминиевых сплавов.
- Микроструктура (рисунок) исследованного по заданию преподавателя материала.
- Индивидуальное задание.

Работу выполнил	
Работу принял	

3.3 Практическое занятие №1 (2 часа).

Тема: «Анализ диаграммы состояния сплавов железо – цементит

3.5.1 Цель работы: Изучение диаграммы состояния железо-углеродистых сплавов; превращений, происходящих с изменением температуры; определение фазового и структурного состава сплавов.

3.5.2 Задачи работы:

- Изучить теоретические основы: компоненты и фазы, превращения железа и железо-углеродистых сплавов при охлаждении.
- Изучить свойства фаз и структур по таблице 2.

6. Построить диаграмму Fe-Fe₃C и кривые охлаждения для заданных сплавов.

3.5.3 Перечень приборов, материалов, используемых в лабораторной работе:

1. Планшет «Диаграмма состояния сплавов Fe-C»

3.1.4 Описание (ход) работы:

Таблица 1. Состав сплавов по вариантам заданий

Вариант	Содержание углерода, %	T, °C	Вариант	Содержание углерода, %	T, °C
1	1. 0,01	200	9	1. 4,3	600
	2. 5,5	300		2. 1,0	1400
2	1. 1,5	1300	10	1. 2,3	1300
	2. 3,8	900		2. 0,01	100
3	1. 0,2	500	11	1. 5,0	1000
	2. 2,8	300		2. 1,2	400
4	1. 1,7	750	12	1. 4,8	1100
	2. 3,0	1000		2. 1,5	800
5	1. 0,4	700	13	1. 0,4	770
	2. 2,5	900		2. 3,0	1200
6	1. 0,2	750	14	1. 2,0	900
	2. 4,3	1000		2. 6,0	1100
7	1. 0,8	700	15	1. 5,7	1300
	2. 3,5	400		2. 0,015	150
8	1. 1,0	600	16	1. 1,1	750
	2. 5,0	900		2. 4,0	400

1. Общие положения .

Диаграмма состояния системы железо – углерод имеет очень большое значение, т.к. железоуглеродистые сплавы широко применяются в технике. Выбор нужного сплава, режимов термической, горячей и механической обработки опираются на критические линии диаграммы.

Железоуглеродистые сплавы представлены двумя диаграммами: стабильной- Fe-C и метастабильной- Fe- Fe₃C. Последняя является менее устойчивой потому, что цементит при высокой температуре распадается на железо и графит- переходит в более стабильное состояние.

Диаграммы изучаемых сплавов обычно совмещают, шкалу концентраций представляют двойной (по С и Fe₃C), линии стабильной диаграммы выполняют пунктиром, а метастабильной – сплошными, поскольку она практически более значима.

2. Компоненты, фазы и структуры в системе Fe- Fe₃C

Компонентами сплавов являются железо и углерод. Оба полиморфные. Железо имеет две основные (всего 4) модификации: от температуры плавления 1539 до 911 °C – γ с ячейкой ГЦК и ниже - α, имеющей ОЦК ячейку с периодом примерно в 1,3 раза меньшим. Поэтому поры (промежутки) в решетке ОЦК небольшие и меньше растворимость углерода в ней. ГЦК решётка более компактна, поэтому при перестроении атомов Fe_α в Fe_γ объём железа примерно на 1 % уменьшается. Но растворимость углерода в решётке ГЦК больше, чем в ОЦК примерно в 100 раз (из-за большей поры в центре куба).

Углерод имеет две модификации: графит и алмаз. Графит стабилен, имеет слоистую гексагональную решётку со слабой молекулярной связью между слоями, поэтому он очень непрочен.

Углерод может растворяться в железе, образовывать с ним химическое соединение – карбид Fe_3C и, наконец, может находиться в сплавах в свободном состоянии, в виде графита (в высокоуглеродистых сплавах).

Фазы (однородные части сплава) в системе Fe-C

Жидкость – вещество с близкой межатомной связью, равномерно

распределёнными компонентами, обладающее текучестью.

Аустенит – твёрдый раствор внедрения углерода и других элементов в γ -железе с ограниченной растворимостью, достигающей 2,14 % С. Условное обозначение: А или $\text{Fe}_\gamma(\text{c})$.

Феррит – ограниченный твёрдый раствор внедрения углерода в α -железе: Ф или $\text{Fe}_\alpha(\text{c})$.

Цементит – карбид железа Fe_3C , имеющий сложную ромбическую решётку и потому – очень твёрд (НВ 800) и хрупок.

Обозначение Ц.

Графит – слоистая непрочная модификация углерода: Г.

Таблица 2. Механические свойства структурных составляющих системы Fe- Fe_3C

Структура	Тип соединения компонентов или фаз	Концентрация углерода, %	Число фаз	Примерные показатели механических свойств			Общая оценка по механическим свойствам
				Gв, МПа	δ , %	НВ	
Сверхчистое железо	Химически́й элемент	0, (примесей <0,01)	1	50	70	60	Очень пластично, непрочно
Феррит	Твёрдый раствор углерода в α -железе	до 0,006 (при 20°C), до 0,02 (при 727°C)	1	300	40	90	Пластичен, непрочен
Аустенит	Твёрдый раствор углерода в γ -железе	до 2,14	1	600	60	200	Очень пластичен
Цементит	Химическое соединение Fe_3C	6,67	1	40	0	800	Очень твёрд и хрупок
Перлит	Механическая смесь Ф+Ц	0,80	2	600	20	200	Среднепрочен и пластичен

Ледебурит	Механическая смесь перлита и цементита	4,30	2	-	2	500	Твёрд и хрупок
-----------	--	------	---	---	---	-----	----------------

Из таблицы 2 видно, что феррит – мягкая, пластичная фаза (НВ 80, $\delta \approx 40\%$, $\sigma_b \approx 300$ МПа). Аустенит более пластичен ($\delta \approx 60\%$, НВ 180-200), но прочнее феррита из-за большей растворимости углерода и больших искажений решётки.

Цементит очень твёрд, выше 210 °C немагнитен, плавится при 1260 °C.

Пластичные железоуглеродистые сплавы содержат до 2,14 % C⁰ – это стали, при большей концентрации углерода при наличии эвтектики сплавы хрупки, это – чугуны.

В железоуглеродистых сплавах из растворимых фаз при низких температурах имеются: феррит, цементит и графит. Кроме того, в состав сплавов входят смеси: эвтектика и эвтектоид. Рассмотрим их, изучая превращения в сплавах.

3. Диаграмма Fe – Fe₃C

На диаграмме (рис.1) крайние ординаты соответствуют чистому железу (при C=0) и цементиту (при C=6,67, по другим источникам 6,69%). Первая ордината является и шкалой температур. Абсцисса – шкала концентраций по С и Fe₃C.

Рассмотрим упрощённую диаграмму, детально верхний левый угол не рассматриваем.

Однофазные области содержат:

1. Жидкость (Ж); 2. Аустенит (А); 3. Феррит (Ф).

Остальные области и наклонённые линии – двухфазные. По три фазы имеются только на горизонталях ECF и PSK

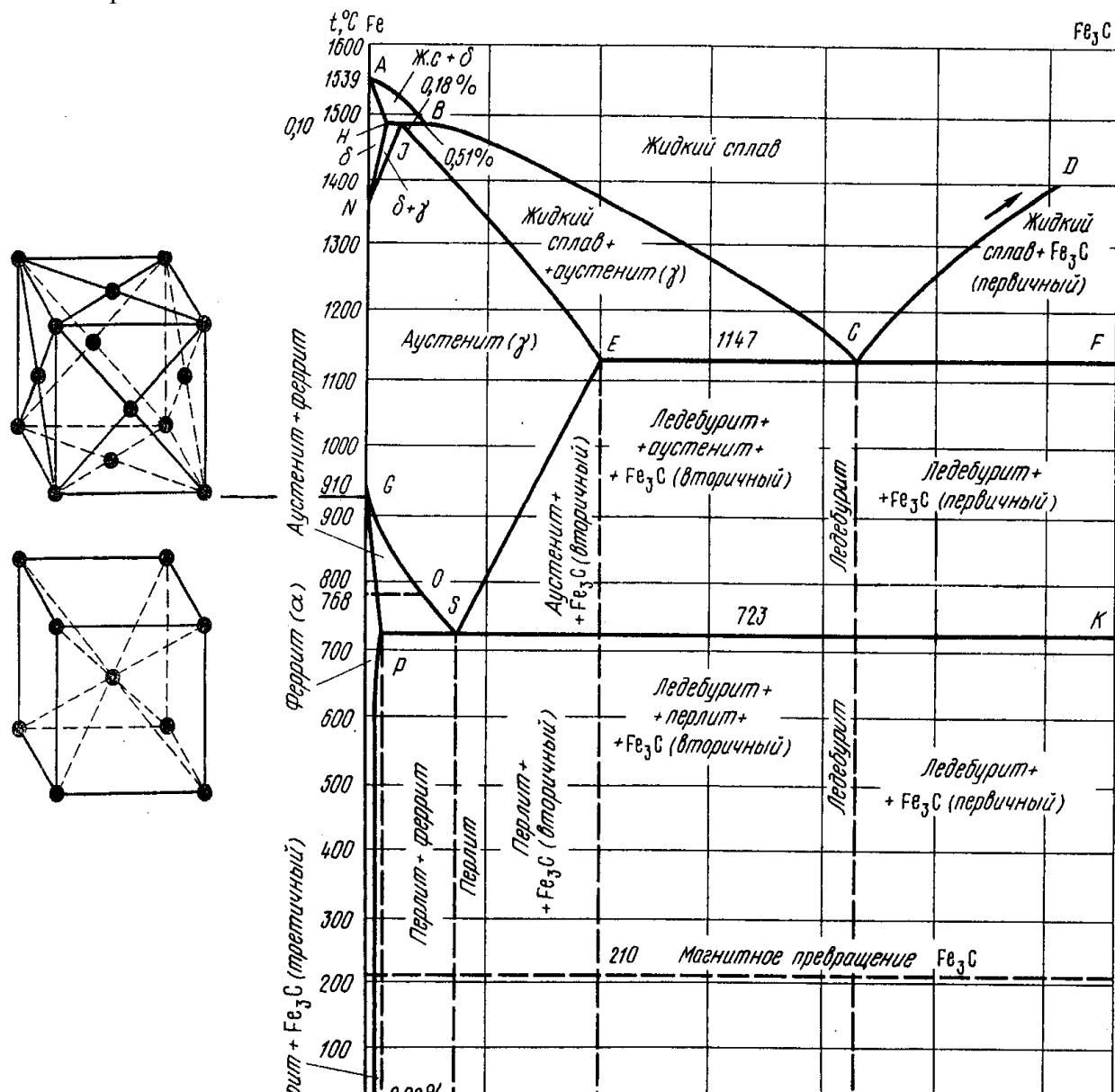


Рис.1 Диаграмма состояния сплавов Fe – Fe₃C

Линии:

ACD – ликвидус; AECF – солидус.

CD – первичного цементита, кристаллизующегося из жидкости;

ES – вторичного и PQ – третичного цементита, выделяющегося из аустенита и феррита, соответственно. Здесь и далее все процессы рассматриваются при охлаждении.

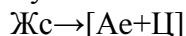
AC – линия начала, а линия

AE – окончания кристаллизации аустенита;

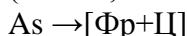
GS – линия начала, а

GP – окончания перекристаллизации аустенита в феррит.

ECF – линия изотермического превращения жидкости, имеющей концентрацию точки С (4,3 % С) в эвтектику



PSK – линия изотермического превращения аустенита, содержащего 0,8 % С, в эвтектоид (“сплав, похожий на эвтектику”)



Линия PSK – линия перлитного превращения, т.к. эвтектоид в системе Fe – С называют **перлитом**, а эвтектику – **ледебуритом**. Очень важная особенность строения этих смесей – мелкое зерно.

Пояснение к таблице 3.

Сплав, содержащий от 0,006 до 0,02 % С. Как и предыдущий сплав (см.п.1-4 табл.2) на AC начинает кристаллизоваться в аустенит, на AE кристаллизация заканчивается (Ж→А). Ниже AE до GS аустенит превращений не претерпевает, от GS до GP идёт перекристаллизация А→Ф.

Охлаждаясь от PQ феррит выделяет Ц111: растворимость углерода в ферrite уменьшается, избыточный углерод выделяется из ячеек, диффундирует на границу зерна и там образует Fe₃C. На микрошлифе можно видеть немного мелких пластинок Ц111. В сплавах с большим содержанием он наслаживается на Ц11 и Ц1 и особо его не выделяют.

Для упрощения описаний, технологических карт и т.д. критическим точкам (точкам Чернова) и линиям диаграммы присвоены условные обозначения:

A₀ – 210 °C – линия магнитного превращения цементита;

A₁ – PSK;

A₂ – 768 °C – точка Кюри – потери ферромагнитности железа, выше
оно парамагнитно;

A₃ – GS;

A₄ – N (1392 °C);

Acm – ES – линия выделения цементита вторичного.

Таблица 3. Превращения в железоуглеродистых сплавах при охлаждении

Сплавы	Температурн	Лини	Процесс (состояние)	Конечная
--------	-------------	------	---------------------	----------

В интервале точек , или при содерж. С, %	В точке	ый интервал	я	Превращение, (==> выделение цементита)	Фаза (структура) стабильна, превращений нет	структура сплава
1	2	3	4	5	6	7
0 – 0,006 %C или от 0 до Q		5. AC – AE 6. AE – GS 7. GS – GP 8. от GP		Ж→A A→Φ	A Φ	Φ
0,006 – 0,02 Q - P		1 – 4 тоже, от PQ		Φ==>Ц		Φ+Ц111
0,8	S			A→Π		Π
0,02 – 0,8 P - S		GS – PS от PS	PSK	A→Φ частично A остат. →Π Φ==> Ц111		Π+Φ+(Ц111)
0,8 – 2,14 S - E		SE - PSK	PSK	A==>Ц11 A0,8→Π		Π+Ц11
4,3	C	ECF – PSK Ниже PSK	PSK	Ж→Л1 Л1==> Ц11 Л1→Л11	Л11	Л11
4,3 – 6,67		CD - CF	ECF PSK	Ж→Ц1 Ж4,3→Л1 Л1→Л11		Л11+Ц1
2,14 – 4,3		AC – EC EC - PSK	ECF PSK	Ж→A Ж4,3→Л1 A==> Ц11 A0,8→Π, Л1→Л11		Л11+Π+Ц11
Условные обозначения:						
→ - процесс превращения ==> - процесс выделения углерода (Ц).						

Из-за отклонения действительных точек от теоретических к условным обозначениям добавляется индекс r – при охлаждении и с – при нагревании. Например:
Ac3,Ac1,Ar1.

Усвоению материала способствуют построение кривых охлаждения конкретных сплавов и решение задач по вычислению количественного состава фаз и структурных составляющих в заданной точке диаграммы.

5. Построение кривых охлаждения сплавов

Кривые охлаждения можно построить с помощью правила фаз

$$C = K - \Phi + 1,$$

где: C – число степеней свободы;
K – число компонентов;
Φ – число фаз в сплаве.

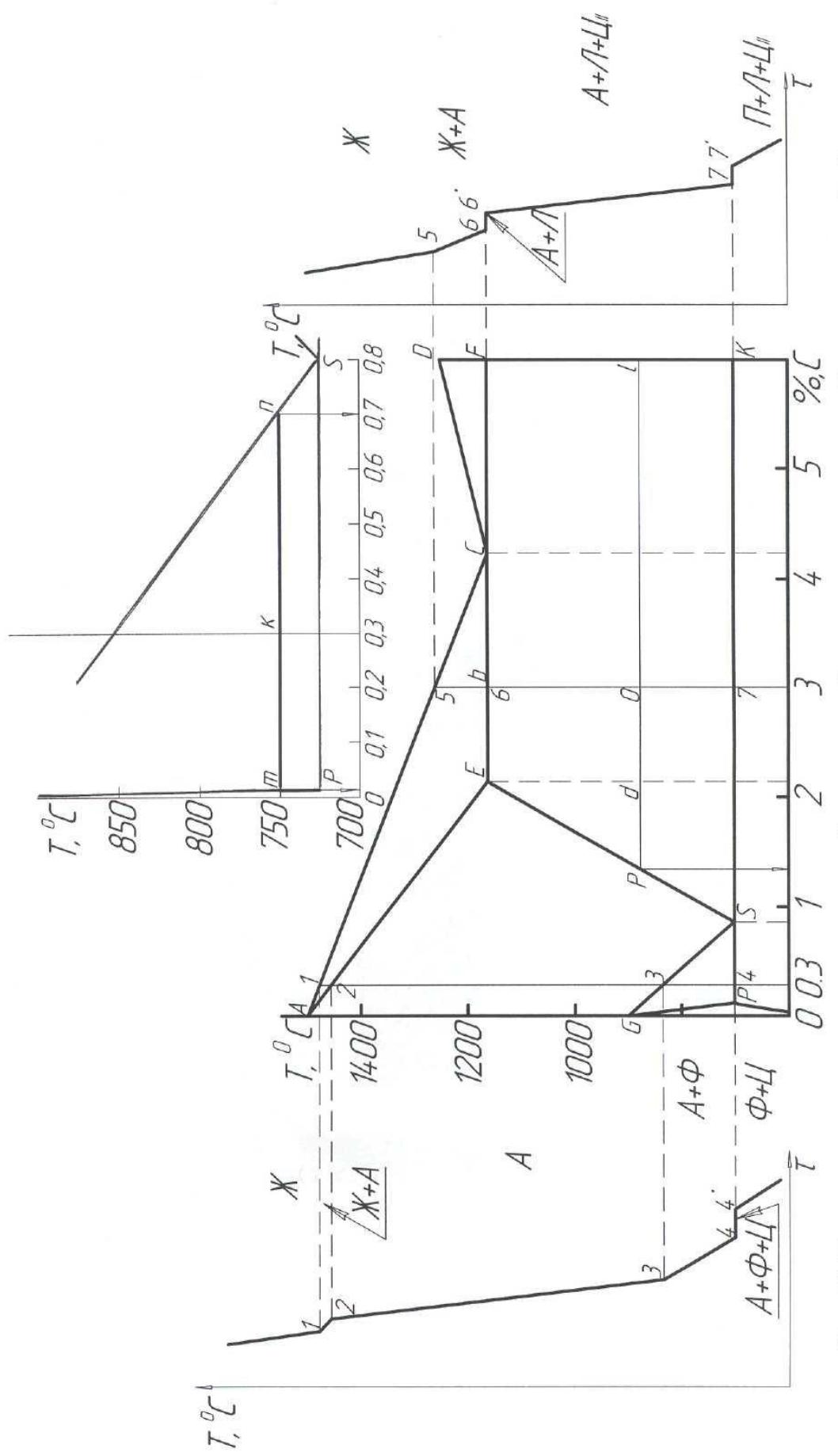


Рис.2 Диаграмма состояния и криевые охлаждения железоуглеродистых сплавов.

Для двухкомпонентной системы

$$C=3 - \Phi$$

Возможные значения С при числе фаз от 1 до 3:

$C=0$ – это означает, что фазы находятся в равновесии при $T=Const$, которая не может быть изменена до окончания процесса (уменьшения числа фаз). Итак, при $C=0$ – на кривой охлаждения будет горизонталь – температурная остановка.

$C=1$ – какая – то скорость охлаждения.

$C=2$ – более высокая скорость охлаждения.

Пример.

Для сплава, содержащего 3%С кривая представлена на рис.2 правее диаграммы.

Построение.

Выше точки 5 числа фаз в сплаве $\Phi=1$, $C=3-1=2$. Значит сплав охлаждается быстро (отрезок до точки 5 идёт круто).

В интервале точек 5 – 6 будет $\Phi=2$ (Ж и А).

$C=3-2=1$ – охлаждение замедляется из – за выделения скрытой теплоты кристаллизации. Линия идёт полого.

В точке 6: Ж→А+Ц, имеется три фазы, $C=0$ – температурная остановка (6 - 6¹).

В температурном интервале 6 – 7:

$\Phi=2$ (А и Ц), $C=1$ – замедленное охлаждение, как и ниже точки 7 (Ф и Ц).

Линия пологая.

В точке 7: $\Phi=3$, $C=0$, температурная остановка. Здесь идёт образование двух фаз одновременно [А→П(Φ+Ц)] и скрытая теплота выделяется интенсивно. Поэтому охлаждение приостанавливается.

2.3 Лабораторная работа №5 (2 часа).

Тема: «Анализ диаграммы состояния сплавов железо – цементит (нахождение объёма фаз по «правилу отрезков»)»

2.5.1 Цель работы: Изучение диаграммы состояния железо-углеродистых сплавов; превращений, происходящих с изменением температуры; определение фазового и структурного состава сплавов.

2.5.2 Задачи работы:

3. У кривой охлаждения первого сплава указать фазовый состав, у кривой второго сплава – структурные составляющие.

4. Для первого сплава вычислить соотношения (в %) фаз, для второго – структурных составляющих при заданной температуре.

Задание 1.

Какие фазы имеются в точке К и какова концентрация углерода в них?

Для точки К (сплав с 0,3 % С при $T= 750 ^\circ C$), представленной на рис.2 можно ответить на ряд вопросов, проведя через данную точку горизонталь до пересечения с границами данной области (с ближайшими основными линиями диаграммы).

Полученные точки пересечения **m** и **n** лежат на границах однофазных областей: **Ф** и **А**. Значит в точке К будут именно эти фазы

Первое положение правила отрезков

Проекции точек пересечения на ось концентрации показывают состав фаз.

Для нашего примера: проекция точки **n** показывает, что жидкость в точке К содержит 0,7 %С; проекция **m** показывает, что в феррите углерода меньше, чем в точке Р(0,02) т.е примерно 0,015 %С.

Задание 2.

Вычислить количественное соотношение фаз в точке К.

Второе положение правила отрезков

Точка К делит линию **mn** (коноду) на два отрезка обратно пропорциональные долям фаз.

Следовательно, отрезок **mk**, расположенный левее точки К, характеризует долю аустенита – фазы расположенной справа, т.е

$$Q_A = \frac{mk}{mn} \times 100 \approx 48 \%$$

Доля феррита $Q_F = \frac{kn}{mn} \times 100 = \frac{0,7 - 0,3}{0,7 - 0,015} \times 100$

Задание 3.

Найти количественное соотношение структурных составляющих в точке О ($C=3,0\%$; $T=900\text{ }^{\circ}\text{C}$).

В этих условиях сплав состоит из трёх составляющих: ледебурита, аустенита и цементита.

При двух неизвестных, например в заэвтических чугунах, состоящих из Л и Ц, конода будет длиной от Л до Ц и по правилу отрезков, решение простое. В нашем случае решение будет поэтапным: сначала найдём долю ледебурита для точки в, где второй составляющей будет аустенит. Конода здесь ЕС – линия от аустенита до ледебурита.

$$Q_L = \frac{E\vartheta}{EC} \times 100 = \frac{0,86}{2,16} \times 100 \approx 40 \%$$

Ледебурит количественно при охлаждении не меняется, значит в точке О его будет 40 %.

Доля аустенита в точке в будет

$$Q_A = \frac{\vartheta C}{EC} \times 100 \approx 60 \%$$

При охлаждении эта доля будет уменьшаться из – за выделения Ц11 по закону линии ES. Поэтому далее удобнее найти сколько образуется Ц11. Причём найдём долю его для точки d, т.к. здесь ещё будет только аустенит, ледебурита как в точке О не будет. Проекция р: $\approx 1,3\% C$

Итак,

$$Q_{Ц} (\text{для } d) = \frac{pd}{pl} \times 100 = \frac{2,14 - 1,3}{6,67 - 1,3} \times 100 \approx 15,6 \%$$

От точки в охлаждалось 60 % А (не 100 как от точки Е) той же концентрации 2,14 % С.

Пересчет

$$Q_{Ц} (\text{для } 0) \text{ даст} \quad Q_{Ц} = \frac{15,6 \cdot 60}{100} = 9,4 \%$$

Доля аустенита в точке О составит $60 - 9,4 = 50,6 \%$.

Расчет структурного состава доэвтектических чугунов ниже А1 выполняют аналогично, только доли цементита и аустенита находят на линии PSK. Здесь аустенит превращается в перлит, а количественных изменений и здесь, и ниже не будет.

Форма отчета.

Практическое занятие №1

Анализ диаграммы состояния сплавов Fe-Fe3C

- Привести определения фаз: А, Ф, Ц, а также эвтектики и эвтектоида.
- Изобразить диаграмму Fe – Ц и построить кривые охлаждения для заданных сплавов (см. рис.2). Указать фазовый состав для первого сплава и структурные составляющие – для второго.
- Решить задачи по количественному составу сплавов.

2.1 Практическое занятие №2 (2 часа).

Тема: «Расчет шихты»

2.1.1 Цель работы. Изучение методики и овладение навыками расчета состава шихты.

2.1.2 Задачи работы:

- Для чугуна данной марки, состав которого приведен в табл.1, определить состав шихты.
- Составить отчет.

2.1.3 Перечень приборов, материалов, используемых в лабораторной работе:

нет

2.1.4 Описание (ход) работы:

I. Расчет химического состава шихты

Для определения химического состава шихты (набора плавильных материалов) необходимо знать химический состав чугуна (табл. 1) и угар элементов шихты при ее плавке (табл. 2).

Таблица 1. Состав серого чугуна и угар элементов

Вариант	Марка	Содержание элементов, %					Угар, %	
		C	Si	Mn	P	S	Si	Mn
1	СЧ10	3,5-3,7	2,2-2,6	0,5-0,8	0,3	0,15	10	20
2	СЧ10	то же					15	16
3	СЧ15	3,5-3,7	2,0-2,4	0,5-0,8	0,2	0,15	15	17
4	СЧ15	то же					12	20
5	СЧ20	3,3-3,5	1,4-2,4	0,7-1,0	0,2	0,15	14	15
6	СЧ20	то же					12	18
7	СЧ25	3,2-3,4	1,4-2,2	0,7-1,0	0,2	0,15	12	18
8	СЧ25	то же					15	15
9	СЧ30	3,0-3,2	1,3-1,9	0,7-1,0	0,2	0,12	10	20
10	СЧ30	то же					15	16
11	СЧ35	2,9-3,0	1,2-1,5	0,7-1,1	0,2	0,12	14	15
12	СЧ35	то же					12	20
13	СЧ40	2,5-2,7	2,5-2,9	0,2-0,4	0,02	0,02	10	20
14	СЧ40	то же					15	16
15	СЧ45	2,2-2,4	2,5-2,9	0,2-0,4	0,02	0,02	11	20
16	СЧ45	то же					14	15

Таблица 2 . Угар элементов

Элементы шихты	Угар в % по весу при плавке	
	в вагранке	в пламенной печи
Кремний	10-15	25-50

Марганец	15-20	30-60
Сера	50 - 60 пригар	25-50
Углерод	-	10-30

Расчет ведется по двум элементам: кремнию и марганцу.

Пример. Отливки из чугуна марки СЧ 20 должны содержать кремния 2%, марганца - 0,6%. Угар кремния составляет 10%, марганца - 20%. Определить химический состав шихты. Содержание любого химического элемента в шихте можно найти по зависимости

$$K_{ш} = \frac{K_{отл}}{(100 - Y_g)} \cdot 100, \quad \%,$$

где $K_{ш}$, $K_{отл}$ - содержание элемента соответственно в шихте и в отливке (чугуне); Y_g - угар данного элемента, %.

Обозначим содержание в шихте кремния через X , а марганца через Y ,

$$X = \frac{2}{0,90} = 2,2\%; \quad Y = \frac{0,6}{0,80} = 0,75\%,$$

Таким образом, химический состав шихты определен.

2. Графический способ расчета количественного состава шихты

В чугунолитейном производстве шихта составляется из доменных чушковых (литейных) чугунов и металломолома известного состава. Задача сводится к определению марок чушкового чугуна, а затем их соотношения.

Методика графического расчета. На листе миллиметровой бумаги строят график, на который в координатах "Содержание кремния - содержание марганца" наносят точки, соответствующие составам имеющихся на складе чушковых чугунов и металломолома. Точки нумеруют порядковыми номерами таблицы 3 и соединяют прямыми линиями. При этом образуется многоугольник (рис. 1, а). Затем наносят на график точку А, соответствующую химическому составу шихты.

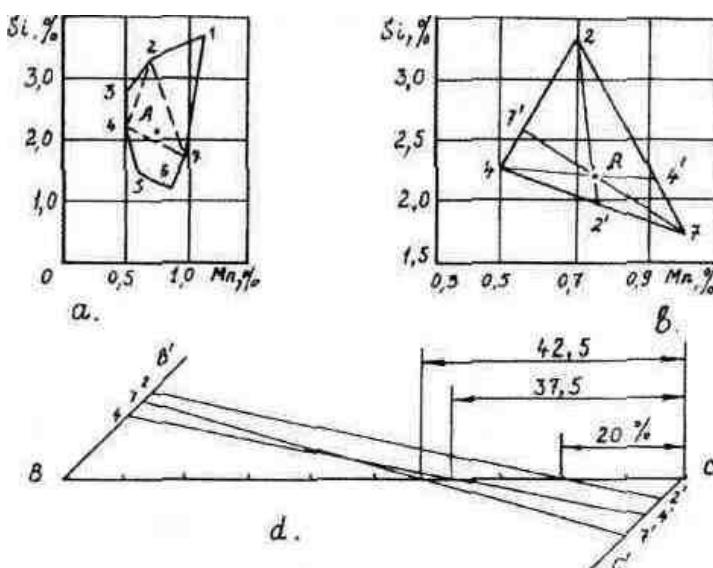


Рис 1. Графический расчет шихты

Таблица 3. Состав чушкового чугуна

Марка чушкового чугуна	Химический состав %		
	Углерод	Кремний	Марганец
1 ЛК - 0	3,5 - 4,0	3,26 - 3,75	0,5 - 1,3
2 ЛК - 1	3,6 - 4,1	2,76 - 3,25	0,5 - 1,3

3 ЛК - 2	3,7 - 4,2	2,26 - 2,75	0,5 - 1,3
4 ЛК - 3	3,8 - 4,3	1,76 - 2,25	0,5 - 1,3
5 ЛК - 4	3,9 - 4,4	1,26 - 1,75	0,5 - 1,3
6. ЧВ 2	3,7 - 4,4	0,5 - 1,0	0,2 - 0,6
7. Чугунный лом	2,8 - 3,3	1,5 - 2,2	0,6 - 1,0

Если точка А располагается внутри многоугольника, то это означает, что для отливки из заданного чугуна можно составить шихту из имеющихся шихтовых материалов. Если точка А располагается на прямой, соединяющей две точки многоугольника, то шихту можно составить из двух компонентов Наконец, если точка А располагается вне многоугольника, это означает, что шихту из этих материалов составить нельзя. Чаще всего, шихта составляется из 3-х компонентов, один из которых - чугунный лом. Поэтому из имеющихся на графике точек выбирают и строят треугольник, с таким расчетом, чтобы точка А оказалась внутри и чтобы одной из вершин этого треугольника являлась точка 7(чугунный лом). Построением такого треугольника решается задача выбора *качественного состава шихты*. В нашем примере шихта составляется из чушковых чугунов ЛК-1, ЛК-3 и чугунного лома (точки 2,4,7).

Для определения количественного соотношения выбранных шихтовых материалов в построенном треугольнике проводят прямые линии (рис. 1б) из вершины каждого угла через точку А до пересечения с противоположной стороной. В результате получают отрезки линий, разделенных точкой А. Эти отрезки используют для определения количественного состава шихты, для чего строят еще один график (рис. 1д). При этом берут отрезок произвольно выбранной прямой ВС и делят его на 100 равных частей. Каждая часть соответствует 1 % или 1 кг. Из точек В и С под произвольным углом проводят две параллельные прямые ВВ' и СС'. На прямой ВВ' откладывают отрезки, расположенные между вершинами треугольника и точкой А, а на прямой СС' откладывают отрезки расположенные между точкой А и противоположными сторонами треугольника. Полученные точки соединяют прямыми линиями, которые на прямой ВС отсекут отрезки, соответствующие *количественному соотношению* выбранных компонентов.

В нашем примере получен следующий состав шихты.

1. Чугун ЛК -1 ($Si = 3,3\%$, $Mn = 0,7\%$) - 20 %
2. Чугун ЛК - 3 ($Si = 2,25\%$, $Mn = 0,5\%$) - 37,5%
3. Чугунный лом ($Si = 1,7\%$, $Mn = 1,0\%$) - 42,5 %

3. Аналитический способ расчета количественного состава шихты

Аналитический расчет ведут также по двум элементам - кремнию и марганцу на 100 % или 100 кг шихты. Заключается он в составлении и решении трех уравнений с тремя неизвестными. В нашем примере для отливки из чугуна марки СЧ 20 шихта должна содержать кремния 2,2, марганца - 0,75 %; известен состав литейных чугунов (ЛК-1 и ЛК-3) и чугунного лома.

Порядок аналитического расчета.

Обозначим количество чугуна ЛК - 1 через X , чугуна ЛК - 3 через Y , чугунного лома - через Z , тогда первое уравнение, представляющее собой весовой баланс всех шихтовых материалов, будет иметь вид

$$X + Y + Z = 100 \quad (1)$$

Два других уравнения будут представлять собой весовые балансы кремния и марганца, вносимые в шихту ее отдельными компонентами.

$$\text{Баланс кремния } 3,3X + 2,25Y + 1,7Z = 2,2 \cdot 100 \quad (2)$$

$$\text{Баланс марганца } 0,7X + 0,5Y + 1,0Z = 0,75 \cdot 100 \quad (3)$$

Решая совместно уравнения (1, 2, 3) определяют X , Y , и Z , т.е. количественное соотношение компонентов в шихте.

Форма отчета

Практическое занятие №2

Тема. Расчет шихты

Задание ... (см. выше)

Исходные данные по варианту...

Марка чугуна	Химический состав чугуна, %					Угар, %	
	C	Si	Mn	P	S	Si	Mn

Порядок расчета

1. Расчет химического состава шихты.
2. Расчет количественного состава шихты графическим способом.
3. Расчет количественного состава шихты аналитическим способом.
4. Вывод (результаты решения).

Работу выполнил	
Работу принял	

2.1 Практическое занятие №3 (2 часа).

Тема: «Разработка технологического процесса изготовления поковки»

2.1.1 Цель работы. Ознакомиться с методикой разработки технологии и составлением технологической карты на изготовление поковки.

2.1.2 Задачи работы:

Для заданной детали:

1. Составить эскиз поковки.
2. Рассчитать размеры и массу заготовки.
3. Выбрать кузнечное оборудование и инструмент.
4. Выбрать нагревательное устройство и определить режимы нагрева и охлаждения заготовки.
5. Выполнить техническое нормирование.
6. Назначить кузнецкие переходы.
7. Составить технологическую карту на изготовление поковки.

2.1.3 Перечень приборов, материалов, используемых в лабораторной работе:

нет

2.1.4 Описание (ход) работы:

Цель работы. Ознакомиться с методикой разработки технологии и составлением технологической карты на изготовление поковки.

Задание.

Для заданной детали:

1. Составить эскиз поковки.
2. Рассчитать размеры и массу заготовки.
3. Выбрать кузнечное оборудование и инструмент.

4. Выбрать нагревательное устройство и определить режимы нагрева и охлаждения заготовки.
5. Выполнить техническое нормирование.
6. Назначить кузнечные переходы.
7. Составить технологическую карту на изготовление поковки.

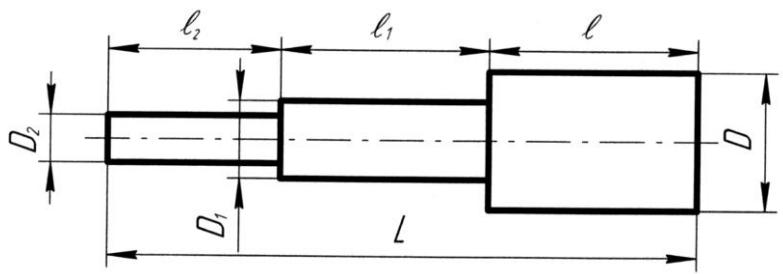
Задания по вариантам

Вариант	Шифр поковки	Размеры детали в мм							
		L (H)	D	D ₁	D ₂	l	l ₁	l ₂	d
1	1	300	180	150	100	150	80	70	
2	1	220	90	60	40	80	90	50	
3	2	260	100	65	50	90	100	70	
4	2	380	175	110	80	190	100	90	
5	3	120	70	40	-	30	90	-	
6	4	180	90	60	70	50	60	70	
7	3	280	100	70	-	80	200	-	
8	5	190	85	45	60	40	100	50	
9	5	260	105	65	80	70	110	80	
10	5	320	120	80	100	130	130	60	
11	6	30	90	-	-	-	-	-	30
12	6	55	115	-	-	-	-	-	45
13	6	70	155	-	-	-	-	-	65
14	7	120	100	-	-	-	-	-	60
15	7	180	180	-	-	-	-	-	60
16	7	210	220	-	-	-	-	-	100

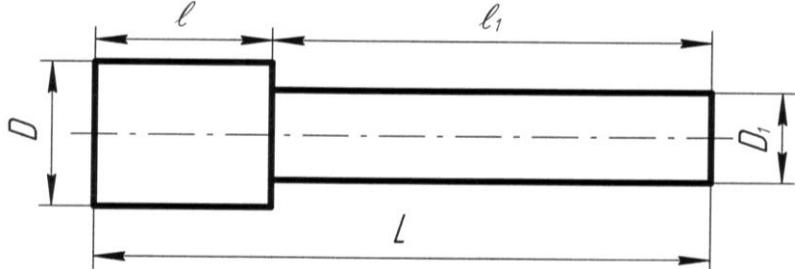
Задания. Эскизы поковок и деталей

Шифр поковки	Эскиз детали - внутренний контур, эскиз поковки - наружный
1.	<p>Эскиз детали - внутренний контур, эскиз поковки - наружный</p>

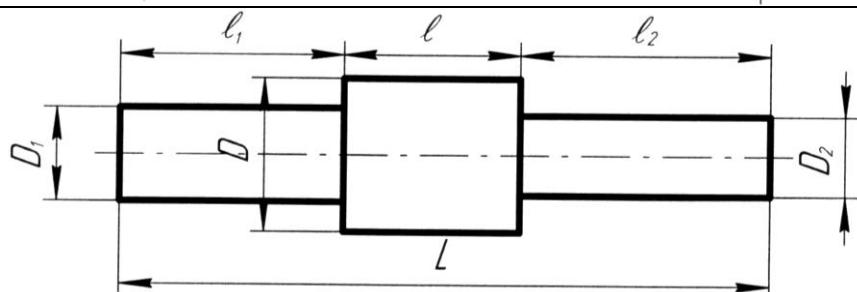
2.



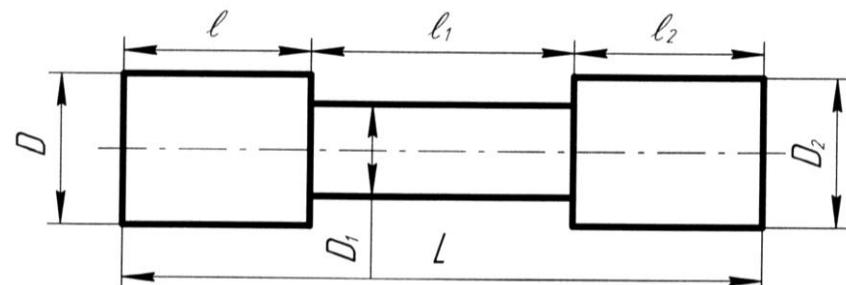
3.



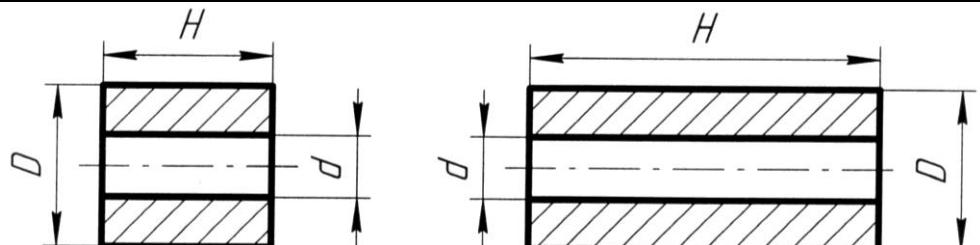
4.



5.



6, 7.



1. Составление чертежа поковки

Чертеж (эскиз) поковки составляется по чертежу детали. Размеры поковки по сравнению с размерами готовой детали корректируются с учетом припуска на механическую обработку. Кроме того, на все размеры поковки назначаются допуски. Припуски и допуски на поковки из углеродистой и легированной стали, изготавливаемые свободной ковкой на молотах, регламентированы ГОСТ 7829-70. Припуски на диаметры круглых поковок (валов) с выступами и уступами назначаются по табл. 1. При этом, припуски на длину уступов принимаются кратными припуску на диаметр выступа наибольшего сечения, а припуск на общую длину поковки принимают равным 2,5 припуска на диаметр наибольшего сечения

Припуски на поковки-цилиндры, кольца и т.п. назначаются по табл. 2.

Поковки сложной формы иногда получают *с напуском* – дополнительным объемом металла (под канавки, стопорные кольца), который упрощает форму поковки и процесс ковки.

Указание 1. Припуски на все номинальные размеры записать в отчет по лабораторной работе. Для упрощения расчета предельные отклонения не указывать.

Таблица 1. Припуски и предельные отклонения на диаметры для поковок - валов

Длина детали, мм	Припуски и предельные отклонения при диаметре детали D, мм						
	до 50	св. 50 до 70	св. 70 до 90	св. 90 до 120	св. 120 до 160	св. 160 до 200	св. 200 до 250
До 250	5±2	6±2	8±2	9±3	-	-	-
Св. 250 до 500	6±2	7±2	8±2	9±2	10±3	11±3	12±3
Св. 500 до 800	7±2	8±2	9±3	10±3	11±3	12±3	13±4

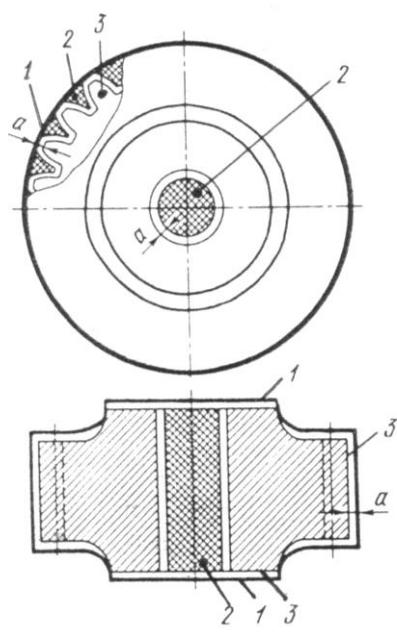


Рис. 1. Припуски и напуски на поковке шестерни:
1 – контур поковки, 2 – напуск,
3 – контур готовой детали: d – припуск на обработку
резанием.

Рис. 2. Припуски и напуски из поковки ступенчатого вала:

1 – уступ, 2, 3 – контуры поковки и готовой детали, 4 – бурт, 5 – выемка, 6 – фланец, 7...10 - напуски на фланец выемку и бурт.

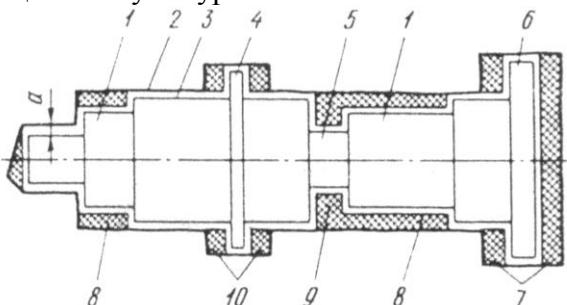


Таблица 2. Припуски и предельные отклонения на поковки - диски, втулки с отверстиями, мм

Диаметр детали, мм	Размеры детали, на которые назначают припуски	Припуски и предельные отклонения при высоте детали Н, мм							
		до 50	св 50 до 65	св 65 до 80	св 80 до 100	св 100 до 125	св 125 до 150	св 150 до 180	св 180 до 215
св 80 до 110	H	7±2	8±2	8±2	9±2	10±3	11±3	12±2	-
	D, L, B	7±2	8±2	9±2	10±2	10±2	11±3	12±4	-
	d	14±2	15±2	15±2	16±2	16±2	17±3	18±4	-
св.110 до 150	H	7±2	8±2	9±2	9±2	10±2	11±3	12±4	13±4
	D, L, B	9±2	9±2	10±2	11±3	11±3	12±4	13±4	14±5
	d	15±2	16±2	16±2	17±3	17±3	18±4	19±4	20±5
св.150 до 200	H	7±2	8±2	8±2	9±2	10±3	11±3	12±3	13±4
	D, L, B	10±3	10±3	11±3	12±4	12±4	13±4	13±5	14±5
	d	16±3	17±3	17±3	18±4	18±4	19±4	19±4	20±5
Св.200 до 250	H	8±3	9±3	9±3	10±3	11±4	12±4	13±4	14±5
	D, L, B	11±3	11±3	12±3	13±4	13±4	14±4	14±4	15±5
	d	17±3	18±3	18±3	19±4	19±4	20±4	20±4	21±5

Эскиз поковки рекомендуется выполнить отдельно. Допустимо совмещение эскизов поковки и детали как это показано на рис. 1.

2. Расчет массы и размеров заготовки

Исходной заготовкой для свободной ковки мелких и средних поковок служит прокат. Расчет заготовки из проката включает в себя определение ее объема, массы, поперечного сечения и длины. Объем заготовки определяется из уравнения:

$$V_{\text{заг.}} = V_{\text{пок.}} + V_{\text{обс.}} + V_{\text{угр.}}, \quad (1)$$

где $V_{\text{пок.}}$ - объем поковки. Определяется как сумма элементарных объемов, на которые разбивают поковку; $V_{\text{обс.}}$ - объем обсечек, принимается равным 5-8 % от объема заготовки; $V_{\text{угр.}}$ - угар металла (окалину) принимаем равным 2-5% от $V_{\text{заг.}}$.

В среднем можно принимать $(V_{\text{обс.}} + V_{\text{угр.}}) \approx 10\%$ от объема заготовки. Тогда уравнение (1) преобразуется следующим образом

$$V_{\text{заг.}} = V_{\text{пок.}} + 0,1V_{\text{заг.}}; \quad 0,9V_{\text{заг.}} = V_{\text{пок.}} \quad (2)$$

$$V_{\text{заг.}} = V_{\text{пок.}}/0,9 \quad (3)$$

Указание 2. Все промежуточные расчетные данные при определении объема поковки свести в таблицу 3.

Таблица 3. К расчету объема поковки

Элементарный объем V_i	Площадь сечения $F_i, \text{см}^2$	Длина (высота) $l_i, \text{см}$	Объем $V_i, \text{см}^3$
I			
II			
III			

При изготовлении пустотелых поковок в расчет принимается еще объем на выдру V_B тогда

$$0,9V_{\text{заг.}} = V_{\text{пок.}} + V_B. \quad (4)$$

При прошивке сплошным прошивнем с подкладными кольцами

$$V_B = 0,75 \frac{\pi \cdot d^2}{4} \cdot h_B \quad (5)$$

где d - диаметр отверстия поковки; h_B - высота выдры, принимается равной высоте отверстия.

Масса заготовки $M_{заг}$ определяется исходя из рассчитанного объема и плотности металла

$$I_{\text{заг}} = V_{\text{заг}} \cdot \gamma, \quad (6)$$

где γ - плотность стали, равная $7,8 \text{ г/см}^3$.

После определения массы заготовки приступают к расчету ее размеров.

Площадь поперечного сечения заготовки находят с учетом значения уковки (коэффициента уковки), определяющей степень деформации металла, от которой зависит размер зерна.

Уковка при *вытяжке* заготовки характеризует уменьшение её поперечного сечения $Y_B = \frac{F_{\text{заг}}}{F_{\max}}$, (7)

а при *осадке* - увеличение сечения

$$Y_0 = \frac{F_{\max}}{F_{\text{заг}}} \quad , \quad (8)$$

где Y - уковка, для проката принимается равной $1,3$ - $1,5$; $F_{\text{заг}}$ - рассчитываемая площадь поперечного сечения заготовки; F_{\max} - максимальная площадь поперечного сечения поковки.

При изготовлении поковки осадкой необходимо соблюдать следующее правило: высота (длина) заготовки должна быть не более 2,5 диаметра её во избежание изгиба при осадке.

Из формулы (7) находим рассчитанную площадь поперечного сечения заготовки

$$F_{\text{заг}} = F_{\max} \cdot \dot{O}_A. \quad (9)$$

На основании рассчитанной площади поперечного сечения заготовки по ГОСТ 2590 выбирают ближайший больший размер сечения проката. Стандартные диаметры и соответствующие им площади поперечного сечения круглого проката приведены в табл. 4.

Таблица 4. Поперечные сечения проката

Диаметр, мм	Площадь поперечного сечения, см ²	Диаметр, мм	Площадь поперечного сечения, см ²
50	19,64	120	113,10
53	22,06	125	122,72
56	24,63	130	132,73
60	28,27	140	153,94
63	31,17	150	176,72
65	33,18	160	201,06
70	38,48	170	226,98
75	44,18	180	254,47
80	50,27	190	283,53
85	56,75	200	314,16

90	63,62	210	346,36
95	70,88	220	380,13
100	78,54	240	452,39
105	86,59	250	490,88
110	95,03		

Длина заготовки определяется по формуле

$$L = \frac{V_{\text{заг}}}{F_{\text{з.т.}}} , \text{ см} \quad (10)$$

где $F_{\text{з.т.}}$ - площадь поперечного сечения проката, принятая по таблице.

3. Выбор кузнечного оборудования и инструмента

При разработке технологического процесса ковки важное значение имеет правильный выбор оборудования и определение мощности молота, которая характеризуется массой падающих частей. Молоты подбираются в зависимости от размеров заготовки по табл.5.

Таблица 5. Мощность молотов

Диаметр поперечного сечения заготовки, мм	50	60	70	85	100	115	135	160	225	275	300
Масса падающих частей, кг	100	150	200	300	400	500	750	1000	2000	3000	5000

Инструмент для машинной свободной ковки делится на три группы: для обработки, для удержания и для измерения поковок. К инструменту для обработки поковок относятся бойки молота, обжимки - для отделки поверхностей, пережимки для образования различных углублений, раскатки - для местной вытяжки, топоры - для рубки металла, прошивни (при изготовлении отверстий диаметром более 25 мм) и пробойники. Для удержания поковок применяются различные клещи. Для измерения поковок используют линейки, кронциркули и шаблоны.

4. Выбор нагревательного устройства и определение режимов нагрева и охлаждения

Для нагрева поковок наибольшее распространение получили пламенные и электрические печи камерного типа. В условиях мелкого ремонтного производства применяют еще горны открытого типа.

Обоснование режима нагрева заключается в правильном выборе максимальной температуры, времени выдержки и скорости нагрева заготовки. Максимально допустимая температура нагрева перед ковкой для углеродистых сталей должны быть ниже их температуры плавления примерно на 150°C. Эту температуру принимают несколько выше температуры начала ковки T_h с учетом остывания заготовки при передаче её после нагрева к молоту.

Температура конца ковки углеродистых сталей T_k устанавливается на 50 - 70° выше линии GSK диаграммы железо - цементит. Ниже этой температуры в процессе ковки возможен наклеп металла и появление в нем трещин, а также преждевременный износ оборудования. Окончание ковки при температуре значительно превышающей расчетную T_k приводит к получению перегретого крупнозернистого металла. Рекомендуется заканчивать ковку при температуре выше T_k на 20 - 30°C.

По табл. 6 определить температурный интервал ковки заданной стали - выписать температуры Тн и Тк.

Таблица 6. Температурные интервалы ковки сталей

Марка стали	Температура, ° С		
	Тн	Тк	пережога
Ст 2, Ст 3,10,15,	1300	700	1470
18, 20, 30, 35	1280	750	1400
40, 45, 50	1260	760	1350
55, 60	1230	760	1300
15Х, 20Х	1250	760	1300
30Х, 30ХГС	1240	800	-
40Х, 50Х, 40ХН	1250	800	-

Продолжительность нагрева и необходимой выдержки заготовок в печи определяется по формуле

$$t = k \cdot D \cdot \sqrt{D}, \text{ час} \quad (11)$$

где t - минимальное время нагрева заготовки, час; k - коэффициент, равный 10 для низкоуглеродистой и низколегированной и 20 - для высокоуглеродистой и легированной стали; D(B)- диаметр круглой или сторона квадратной заготовки, м.

Важной операцией получения качественных поковок является их охлаждение, поэтому в технологических картах должен указываться способ охлаждения.

Поковки из мало- и среднеуглеродистых сталей охлаждают на воздухе. Поковки из высокоуглеродистых и легированных сталей размером до 100мм охлаждают на воздухе, при размерах 100 -200 мм в штабелях на воздухе и при размерах 200 - 300 мм - в колодцах на воздухе.

5. Техническое нормирование ковки

Наличие вполне определенного температурного интервала для пластической деформации металла Тн - Тк дает возможность определить время ковки. Определив время остывания в пределах температурного интервала ковки, тем самым определяют время ковки. В зависимости от конфигурации и размеров поковка изготавливается с одного или нескольких нагревов. Умножив количество нагревов на время остывания, получают общее время, необходимое для изготовления поковки. Продолжительность остывания $t_{ост}$ определяется по формуле

$$t_{ост} = C \cdot m, \text{ мин} \quad (12)$$

где С - температурный фактор, зависящий от температуры начала ковки, выбирается по табл. 7; m - геометрический фактор, зависящий от размеров заготовки, определяется по формуле.

$$m = \frac{1}{\frac{1}{L} + \frac{1}{b} + \frac{1}{h}}, \quad (13)$$

где L, b, h, - соответственно длина, ширина и толщина заготовки, мм.

Таблица 7. Температурный фактор С

Начальная температура ковки, °С	1000	1100	1200	1250	1300
------------------------------------	------	------	------	------	------

Значение С	0,12	0,20	0,25	0,27	0,28
------------	------	------	------	------	------

Оперативное время ковки $t_{оп}$ определяется по формуле

$$t_{оп} = n \cdot t_{ост}, \quad (14)$$

где n - количество нагревов для изготовления поковки.

Количество нагревов устанавливают исходя из следующих соображений: простые по форме поковки (валики, фланцы, втулки и т.д.) при длине заготовки до 1500мм требуют один нагрев; поковки средней сложности (многоступенчатые валы, тяги с головками, шатуны и т.п.) требуют два нагрева; сложные поковки при длине свыше 1500мм требуют три нагрева.

Норму времени t_n определяют по формуле

$$t_n = 1,25 t_{оп} + \frac{t_{пз}}{n_{шт}} \quad (15)$$

где $t_{пз}$ - подготовительно-заключительное время; принимается равным: для простых поковок 6 мин, для поковок средней сложности - 8 мин, для сложных поковок - 10 мин; $n_{шт}$ - количество поковок в партии.

6. Назначение кузнецких переходов

При разработке технологии ковки необходимо стремиться к наименьшему числу переходов и минимуму отходов металла. Кузнецкие переходы, их последовательность зависят от конфигурации поковки и технических условий на её изготовление. Выбранные переходы и промежуточные размеры заготовки заносят в технологическую карту. Пример составления технологической карты на изготовление поковки из проката методом свободной ковки приводится в табл. 8.

Форма отчета

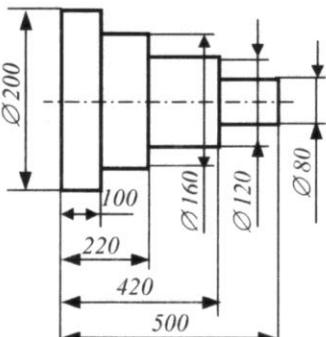
Практическое занятие №3 Тема. Разработка технологического процесса изготовления поковки

1. Задание.
2. Построение чертежа поковки.
3. Технологические расчеты.
4. Составление карты технологического процесса изготовления заданной поковки.

Работу выполнил	
Работу принял	

Таблица 8. Технологическая карта на изготовление поковки

Материал			
Наименование	Марка	Профиль	Размер сечения, мм
Сталь	45	Круг	250
Масса, кг			Заготовка
Поковки	Заготовки	Размеры, мм	Кол-во поковок из заготовки
62,5	68,8	250×180	1



Наименование операций и переходов	Эскизы переходов	Темпера- тура, °С		Оборудова- ние		Инст- румент	Норма времени в мин.
		Тн	Тк	Наимен.	Мощн, т		
1. Нагреть заготовку		1200		Камерн. Печь		Клещи	
2. Вытянуть заготовку до Ø 200мм				Молот	1	Плос- кие бойки	
3. Вытянуть конец 1 от разм.100мм до Ø 160мм		800	1200	Молот		Обжи- мка, крон цир куль	
4. Нагреть заготовку				Печь			
5. Вытянуть конец 2 от разм. 220 до Ø 120мм				Молот		Пл. бойки, обжи- мка	
6. Вытянуть конец 3 от разм. 420 до Ø 80мм				Молот		Крон- цир- куль, обжи- мка	
7. Обрубить конец 3 до общего разм. 500мм			800	Молот		Пл. бойки, топор, клещи	t _н

Пример оформления технологической карты
(технологический процесс ковки зубила)

Эскиз поковки		Эскиз заготовки	
№ п/п	Операция, переход	Эскиз перехода	Оборудование, переход
1	Нагрев до $T_h = 1150^{\circ}\text{C}$ $(T_k = 850^{\circ}\text{C})$	-	Камерная печь, (горн), клемши
2	Протяжка на полосу 16 x 25 мм		Пневматический молот, плоские бойки, кронциркуль, клемши
3	Протяжка боковых граней рабочей (рубящей) части		Плоские бойки, клиновая подкладка
4	Протяжка ударяемой части	-	Наковальня, кувалда, клемши, обжимка
5	Отделка поковки	-	Наковальня, кувалда, гладилка, ручник

3.1 Практическое занятие №4 (2 часа).

Тема: «Разработка технологического процесса изготовления отливки»

3.1.1 Цель работы. Освоить основные принципы конструирования модельного комплекта и разработки технологического процесса изготовления отливок.

3.1.2 Задачи работы:

- Для заданной детали спроектировать и заэскизировать модель отливки, стержень и литниковую систему.
- Разработать технологию и составить карту основных операций изготовления формы.
- Изобразить собранную форму с указанием ее элементов.

3.1.3 Перечень приборов, материалов, используемых в лабораторной работе:

нет

3.1.4 Описание (ход) работы:

1. Проектирование модели отливки

1.1. Общие положения

Модель - приспособление, предназначенное для получения рабочей полости в литейной форме. Основным исходным документом для разработки чертежа (эскиза) модели, стержневого ящика и отливки является чертеж детали, который выполняется с простановкой всех технологических указаний, необходимых для изготовления модельного комплекта, формы и стержней.

При конструировании модели и стержневого ящика на чертеже (эскизе) детали указываются: плоскость разъема модели и литейной формы, положение отливки в форме, стержни и их знаки, чистота (шероховатость) обрабатываемых поверхностей, припуски на механическую обработку, формовочные уклоны и галтели.

Задания. Размеры деталей

Вариант задания	Шифр детали	Размеры детали, мм										
		L	1 ₁	1 ₂	D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	d	d ₁	
1.	I	300	180	60	240	150	-	-	-	60	-	
2.	I	200	160	20	140	100	-	-	-	60	-	
3.	I	400	300	50	300	200	-	-	-	100	-	
4.	II	240	180	60	150	-	-	-	-	100	60	
5.	II	180	140	40	120	-	-	-	-	80	50	
6.	II	300	220	80	200	-	-	-	-	160	100	
7.	III	250	230	20	200	100	-	-	-	60	20	
8.	III	200	180	20	160	80	-	-	-	40	18	
9.	III	150	125	25	150	80	-	-	-	40	20	
10.	IV	150	130	30	320	290	270	100	90	50	-	
11.	IV	140	120	20	300	270	250	90	80	60	-	
12.	IV	120	100	15	250	220	200	90	80	50	-	
13.	V	340	300	20	170	120	140	80	-	100	50	
14.	V	300	260	20	190	140	160	100	-	120	70	
15.	V	250	210	20	150	100	130	60	-	80	30	
16.	V	220	180	20	140	90	100	60	-	70	20	

1.2. Обозначения разъемов модели и формы

Прямую плоскость разъема модели и формы изображают прямым отрезком основной линии (ломаную плоскость - ломанным отрезком), над которым проставляют буквенное обозначение разъема МФ (если модель неразъемная - только Ф). Направление разъема изображают сплошной основной линией, ограниченной стрелками и перпендикулярной линии разъема.

1.3. Выбор поверхности разъема формы делают с учетом следующих положений:

форма и модель, по возможности, должны иметь одну, желательно плоскую горизонтальную, поверхность разъема;
в симметричных изделиях плоскость разъема должна проходить через ось симметрии; всю отливку, если позволяет конструкция, нужно располагать в одной (лучше в нижней) полуформе во избежание перекосов;
модель должна свободно извлекаться из формы.

1.4. Положение отливки в форме

Наиболее ответственные рабочие части, плоские протяжённые поверхности; места, подлежащие механической обработке, по возможности, располагать внизу, в крайнем случае - вертикально или наклонно. Это уменьшит вероятность образования газовых, земляных, шлаковых и усадочных раковин.

Формы для отливок, имеющих конфигурацию тел вращения (гильзы, втулки, барабаны) с обрабатываемыми наружными и внутренними поверхностями лучше заливать в вертикальном положении. Иногда формовку выполняют в одном положении, а заливают форму в другом.

Положение отливки в форме обозначают буквами В (вверх) и Н(низ), которые проставляют у стрелок, указывающих направление разъема формы.

Задания. Эскизы деталей

Шифр детал и	Эскиз детали
I	
II	
III	
IV	
V	

1.5. Определение припусков на механическую обработку

Отливки используются в основном в качестве заготовок, которые подвергаются дальнейшей механической обработке с целью получения заданных размеров и необходимой чистоты (шероховатости) поверхности. С этой целью на поверхностях отливки, подлежащих механической обработке, предусматривают припуски. **Припуски** назначают в зависимости от габаритных размеров отливки, класса точности деталей и положения обрабатываемой поверхности в форме при заливке ее жидким металлом. Припуск для обрабатываемой поверхности в верхней части отливки выбирают больше, чем для поверхностей, расположенных в нижней и боковой частях отливки. Это объясняется скоплением газов и неметаллических включений в верхних частях отливок. В соответствии с ГОСТом 26645-85 припуски на обработку (на сторону) устанавливают в зависимости от допусков размеров отливки дифференцированно для каждого элемента. Допуски определяют в зависимости от номинальных размеров отливки. Классы точности отливок зависят от способа литья, наибольших габаритных размеров отливок, вида сплава. Для отливок из серого чугуна с габаритами до 630 мм, получаемых в песчаных формах классы точности назначают от 7т до 12-го. Для сложных (со стержнем) отливок, получаемых мелкосерийно и индивидуально можно принять 10 класс.

Таблица 1. Допуски линейных размеров отливок по 10 классу точности

Номинальный размер, мм	17-25	26-40	41-63	64-100	101-160	161-250	251-400
Допуск, мм	2,0	2,2	2,4	2,8	3,2	3,6	4,0

Для тех же условий ряды припусков 2-4. Принимаем 4-й ряд (табл.2).

Таблица 2. Основные припуски на механическую обработку отливок

Допуски размеров отливок, мм	1,61 -2,00	2,01-2,40	2,41-3,00	3,01-4,00
Основной припуск, мм: низ или бок, верх отливки	3,4-4,2 4,2-5,0	3,8-4,6 4,6-5,5	4,2-5,0 5,0-6,5	5,0-6,5 5,5-7,0

Указания. Составить таблицу, в верхней строке которой проставить все номинальные (измеряемые при механической обработке) размеры обрабатываемых поверхностей. Во второй строке записать выбранные из табл. 1 допуски и в третьей строке - соответствующие им припуски.

Нанести припуски на эскиз детали. Припуск обозначают тонкой сплошной линией у обрабатываемой поверхности. Значение припуска проставляют перед знаком шероховатости поверхности детали.

1.6. Формовочные уклоны

Формовочными называют уклоны, выполненные на вертикальных стенках модели, стержневых ящиков, а также на углублениях и выступах элементов модельного комплекта. Если в отливке предусмотрены конструктивные уклоны, то формовочные не делают.

Формовочные уклоны выполняют в направлении извлечения модели из формы или стержня из ящика. Значения уклонов принимать по табл.3.

Таблица 3. Формовочные уклоны поверхностей, образующих полость формы, β

Высота h поверхности модели, извлекаемой из формы, мм	Деревянная модель	Металлическая или пластмассовая модель
До 20	3°	1°30'

21-50	1°30'	1°
51-100	1°	0°45'
101-200	0°45'	0°30'
201-300	0°30'	0°30'
301-800	0°30'	0°20'

Формовочные уклоны на обрабатываемых поверхностях отливки следует выполнять сверх припуска на механическую обработку, на необрабатываемых поверхностях - в зависимости от того сопрягаются они или не сопрягаются с другими деталями.

1.7. Припуск на усадку сплава

Усадкой называют уменьшение объема сплава при его кристаллизации и при охлаждении в твердом состоянии. На усадку данного сплава влияют размеры и форма отливки, свойства формовочных материалов. Так, крупные и круглые полые отливки практически не дают усадки по диаметру, в то время как по высоте она будет. Усадка может быть неполной из-за торможения ее литейной формой.

Предположим, что усадка заданной отливки равномерна во всех направлениях и составляет для серого чугуна 0,8%. Нужно вычислить значения усадки для габаритных размеров отливки и отверстий под стержни. Полученные значения учесть при выполнении эскиза модели.

1.8. Галтели - закругления внутренних углов модели (и отливки). Галтели предотвращают осипание формовочной смеси при извлечении модели из формы. Радиусы галтелей составляют от 1/5 до 1/3 средней арифметической толщины сопряженных стенок отливки $R_g = 0,5 \cdot (a + b)$.

Стандартные значения радиусов выбрать из ряда: 5, 8, 10, 15, 20, 25, 30 и 40 мм.

2. Проектирование стержня

Стержень - это элемент литейной формы, служащий для образования отверстия (внутренней полости) отливки. Диаметр (толщина) стержня рассчитывается исходя из соответствующего размера внутренней полости детали с учетом припусков на механическую обработку и усадку материала по формуле

$$D_{ст} = D_{отв.} - \delta + \varepsilon,$$

где $D_{отв.}$ - диаметр отверстия детали, мм; δ - припуск на механическую обработку, мм; ε - усадка отливки по диаметру отверстия, мм.

Для установки и закрепления стержней в форме на них предусматриваются стержневые знаки. Размеры знаков горизонтальных и вертикальных стержней выбирают в соответствии с ГОСТ 3606 - 80 по табл. 4, а уклоны - по табл. 5.

Таблица 4. Длина горизонтальных и высота нижних вертикальных знаков

Диаметр стержня, мм	Размеры знаков, в мм не более при длине стержня, в мм															
	до 50		51-80		81-120		121-180		181-250		251-315		316-400		401-500	
	гор	вер	гор	вер	гор	вер	гор	вер	гор	вер	гор	вер	гор	вер	гор	вер
до 30	20	20	25	30	30	30	35									
31-50	20	20	25	35	30	35	35	35	45	50	50	60		60		70
51-80	20	25	25	35	30	35	40	35	50	40	55	50	60	60	70	70
81-120	20	25	25	35	35	35	45	35	55	40	60	50	70	60	80	70

Высоту верхних вертикальных знаков принимают не более 0,5 высоты нижних.

Таблица 5. Уклоны знаков в градусах

Высота знака, мм	Знак вертикального стержня		Знак горизонтального стержня, α
	нижний	верхний	

до 30	10	15	4
31 - 50	7	10	3
51 - 80	6	8	2

Примечание. Высота горизонтального цилиндрического знака принимается равной половине его диаметра.

На чертеже детали стержни и их знаки изображаются сплошной тонкой линией с нанесением штриховки по контуру.

После определения припусков, уклонов, радиусов галтелей и проектирования стержня эскиз детали дополняется элементами литейной технологии (рис.1) и вычерчивается эскиз модели с указанием всех линейных и угловых размеров (рис.2).

3. Расчёт литниковой системы

Литниковая система служит для подвода металла в полость литейной формы, улавливания шлака и состоит из литниковой чаши, стояка, шлакоуловителя и выпоров (рис.3).

Стойки и выпоры имеют форму усеченного конуса с уклоном от 3 до 5°. Шлакоуловитель и питатель в поперечном сечении имеют форму трапеции.

При формовке шлакоуловитель, стойка, литниковая чаша и выпоры располагаются в верхней полуформе, а питатели - в нижней.

Расчет литниковой системы сводится к определению площади поперечных сечений ее элементов.

Площадь сечения питателя можно определить по эмпирической формуле:

$$F_n = C \sqrt{M}, \text{ см}^2$$

где С - коэффициент, зависящий от средней толщины стенки отливки; М - масса отливки, кг.

Таблица 6. Значения коэффициента С

Толщина стенок отливки, мм	Значение коэффициента С
до 5	0,8
8-15	0,65
15-30	0,55
свыше 30	0,50

Площадь сечений шлакоуловителя и стояка в основании определяется из соотношения $F_n : F_{шл} : F_{ст} = 1,0 : 1,1 : 1,5$

Сечение выпора принимают равным 0,6 - 0,85 сечения стояка.

Для предупреждения образования усадочных раковин в некоторых (например, толстостенных) отливках необходимо предусмотреть специальные приливы - прибыли, масса расплава в которых принимается от 0,8 до 1,5 массы питаемого узла.

14. Выбор основных операций изготовления литейной формы

Последовательность выполнения операций формовки и их содержание зависят от вида модели (разъемная или неразъемная), наличия или отсутствия стержней, размеров отливки и других факторов.

Для мелких (до 100 кг) и средних ($M > 100$ кг) отливок ручное изготовление формы в двух опоках по разъемной модели со стержнем можно назначить в следующем порядке.

1. На подмодельную плиту установить нижнюю часть модели, модель питателя (рис. 4) и нижнюю опоку разъемом вниз.
2. Просеянную облицовочную смесь уплотнить руками на полумоделе слоем 20-30 мм.

3. Насыпать в опоку слой наполнительной смеси высотой 50 - 70 мм и уплотнить его трамбовкой. Повторять эту операцию до получения небольшой выпуклости над краями опоки.
4. Срезать линейкой излишки формовочной смеси и сделать иглой вентиляционные каналы.
5. Повернуть нижнюю опоку на 180°, установить на нее верхнюю опоку. На нижнюю часть модели установить ее верхнюю часть, разместить модели шлакоуловителя 3, стояка 2 и выпоров 7.
6. Плоскость разъема посыпать разделительным песком и повторить операции формовки 2,3,4.
7. Вырезать литниковую чашу 1 и извлечь модели стояка и выпоров.
8. Верхнюю полуформу снять и установить на плиту плоскостью разъема вверх.
9. Извлечь половинки модели отливки, модели шлакоуловителя и питателя. Исправить поврежденные места формы гладилками, ланцетами, ложечками.
10. Рабочую полость формы припылить серебристым графитом. В отпечатки нижней полуформы установить стержень 5, форму собрать под заливку металлом. Заполнить карту операций изготовления литейной формы (табл.7).

Таблица 7. Карта основных операций изготовления формы

Наименование операции	Применяемый инструмент

Форма отчета

Практическое занятие №4

Тема.

Задание.

1. Эскиз детали по варианту задания (рис. 1) с указанием элементов литейной технологии (плоскость разъема, положение отливки, припуски, уклоны, галтели).
2. Краткое пояснение, расчеты.
3. Эскиз модели (рис.2).
4. Расчет литниковой системы и ее эскиз (рис. 3).
5. Схема литейной формы (рис. 4).
6. Карта основных операций формовки.

Работу выполнил	
Работу принял	

3.1 Практическое занятие №6 (2 часа).

Тема: «Определение газонепроницаемости и влажности формовочной смеси»

3.1.1 Изучение свойств формовочных смесей.

2. Изучение методики испытания формовочных смесей.

Задание.

1. Ознакомиться с методикой испытания, устройством

и работой приборов, применяемых для определения свойств формовочных смесей.

2. Определить свойства заданных формовочных

смесей и сделать выводы.

3. Составить отчет.

3.1.4 Описание (ход) работы:

1. Состав и свойства формовочных смесей

Формовочные смеси предназначены для изготовления литейных форм, в которых путем заливки расплавленного металла получают отливки. Формовочные смеси должны обладать следующими свойствами.

1. Прочностью - способностью литейных форм не разрушаться при заливке металлом, при сборке и транспортировке форм.
2. Пластичностью - способностью деформироваться под действием внешней нагрузки без нарушения целостности, отчетливо воспринимать и точно сохранять отпечаток модели.
3. Газопроницаемостью - способностью пропускать газы через стенки формы.
4. Податливостью - способностью сжиматься под действием усадочных усилий охлаждающихся отливок.
5. Огнеупорностью - способностью выдерживать высокую температуру заливаемого в форму металла, не размягчаясь, не расплываясь и не пригорая к поверхности отливок.

Главными компонентами формовочных смесей являются песок и глина. Правильно приготовленная формовочная смесь состоит из зерен песка, покрытых глиной и имеет каналы для выхода газа. Для придания формовочным смесям пластичности и формируемости в их состав вводится влага в количестве 4 - 8 % и связующие. Кроме того, в формовочные смеси вводят специальные добавки. В качестве противопригарных добавок применяются при чугунном литье - каменноугольная пыль, при бронзовом литье -мазут, при стальном литье - маршалит (пылевидный кварц). Их доля составляет 5 - 12 %.

Для повышения газопроницаемости в формовочные смеси вводят древесные опилки или муку, торф в количестве 10 - 15 %. Эти добавки, выгорая, дают дополнительные каналы для выхода из форм воздуха и других газов.

Формовочные смеси подразделяются на облицовочные, наполнительные и единые.

Облицовочной смесью заполняют ту часть формы, которая соприкасается с жидким металлом. Поэтому в ее состав вводится значительное количество свежих материалов для придания высоких свойств. Наполнительная смесь насыпается на слой облицовочной смеси и ею заполняется вся форма. Она готовится из отработанной смеси, выбитой из опок. Единой смесью набивают всю форму при машинной формовке.

Приготовленные формовочные смеси перед употреблением подвергаются лабораторным испытаниям на влажность, газопроницаемость и прочность в сыром и сухом состоянии.

2. Испытание формовочной смеси

2.1. Приготовление стандартного образца

Стандартный образец (изделие определенных размеров и формы из данного материала), в частности, для определения предела прочности на сжатие и газопроницаемости формовочной смеси.

Для приготовления образца берут 160 - 180 г смеси, засыпают ее в гильзу и уплотняют на копре (рис. 1) за три удара. При этом должен быть получен образец высотой $50 \pm 0,8$ мм, что контролируется по положению торца штока 1 копра относительно рисок, расположенных на вертикальном приливе стойки 2 станины. В случае несоответствия высоты (объема навески) образец бракуют, берут навеску иной массы и уплотняют на копре.

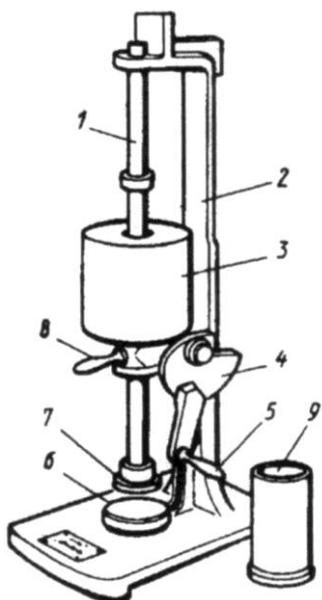


Рис. 1. Копер лабораторный

Образцы, проверяемые на газопроницаемость получают в неразъемной гильзе 9, а в разъемной гильзе готовят образцы для испытания на сжатие. Последние извлекают из гильзы (сняв с нее поддон 6 и раскрыв ее) с помощью специального выталкивателя.

2.2. Определение газопроницаемости формовочной смеси

Газопроницаемость определяют по времени прохождения определенного объема воздуха через стандартный образец и давлению воздуха перед ним.

Для этого служит прибор (рис. 2) на основании 13 которого установлен бак 5, заполняемый водой до уровня ниже его верхней кромки на 120 мм. Здесь же имеются: затвор 9 для гильзы с образцом 7, трехходовой кран 10 и манометр 12.

Помещенный в бок колокол 3 при закрытом кране 10 погружается в воду на определенную глубину и опирается на сжатый воздух. Если кран открыть, то сжатый воздух выйдет, а колокол опустится.

Порядок испытания.

Поставить трехходовой кран в положение "Открыто". Отрегулировать положение нулевой точки манометра по уровню водяного столба. Осторожно поднять колокол до совпадения отметки X на его боковой поверхности с верхней кромкой бака и повернуть кран в положение "Закрыто".

Установить гильзу с испытуемым образцом в затвор 9 (образец расположить вверху) и плотно закрепить ее гайкой.

Затем установить кран в положение "Испытание". При совпадении отметки 0 на колоколе с краем бака включить секундомер. При прохождении отметки 1000

зарегистрировать давление воздуха по манометру. При подходе отметки 2000 остановить секундомер и зарегистрировать время. Поставить трехходовой кран в положение "Закрыто".

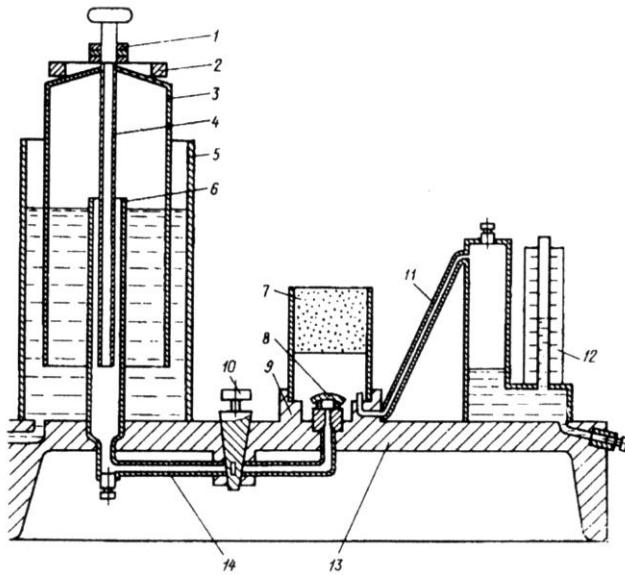


Рис. 2. Прибор для определения газопроницаемости:
 1-ручка; 2-груз; 3-колокол; 4-стержень; 5-бак; 6-трубка;
 7-образец; 8-ниппель; 9-затвор; 10-трехходовой кран;
 12-манометр

Рассчитать газопроницаемость по формуле

$$K = V \cdot H / (F \cdot P \cdot t) \text{ или } K = 509,5 / (P \cdot t),$$

где V - объем воздуха, прошедшего через образец,

$V = 2000$ куб. см;

H - высота образца, $H = 5$ см;

F - площадь поперечного сечения образца,

$F = 19,62$ кв. см;

P - давление воздуха перед образцом, Па

t - время прохождения данного объема воздуха, мин.

Примечания.

1. Для пересчета давления p (мм водяного столба) в давление P (Па) использовать зависимость

$$P = 9,8 \cdot p, \text{ Па}$$

2. Газопроницаемость - величина безразмерная.

3. Испытывают три образца.

4. Газопроницаемость различных смесей составляет 30-150 единиц.

3.1 Практическое занятие №6 (2 часа).

Тема: «Определение формовочной смеси при сжатии и растяжении»

3.1.1 Изучение свойств формовочных смесей.

2. Изучение методики испытания формовочных смесей.

Задание.

1. Ознакомиться с методикой испытания, устройством

и работой приборов, применяемых для определения свойств формовочных смесей.

2. Определить свойства заданных формовочных смесей и сделать выводы.

3. Составить отчет.

3.1.4 Описание (ход) работы:

1. Состав и свойства формовочных смесей

Формовочные смеси предназначены для изготовления литейных форм, в которых путем заливки расплавленного металла получают отливки. Формовочные смеси должны обладать следующими свойствами.

1. Прочностью - способностью литейных форм не разрушаться при заливке металлом, при сборке и транспортировке форм.
2. Пластичностью - способностью деформироваться под действием внешней нагрузки без нарушения целостности, отчетливо воспринимать и точно сохранять отпечаток модели.
3. Газопроницаемостью - способностью пропускать газы через стенки формы.
4. Податливостью - способностью сжиматься под действием усадочных усилий охлаждающихся отливок.
5. Огнеупорностью - способностью выдерживать высокую температуру заливаемого в форму металла, не размягчаясь, не расплываясь и не пригорая к поверхности отливок.

Главными компонентами формовочных смесей являются песок и глина. Правильно приготовленная формовочная смесь состоит из зерен песка, покрытых глиной и имеет каналы для выхода газа. Для придания формовочным смесям пластичности и формируемости в их состав вводится влага в количестве 4 - 8 % и связующие. Кроме того, в формовочные смеси вводят специальные добавки. В качестве противопригарных добавок применяются при чугунном литье - каменноугольная пыль, при бронзовом литье -мазут, при стальном литье - маршалит (пылевидный кварц). Их доля составляет 5 - 12 %.

Для повышения газопроницаемости в формовочные смеси вводят древесные опилки или муку, торф в количестве 10 - 15 %. Эти добавки, выгорая, дают дополнительные каналы для выхода из форм воздуха и других газов.

Формовочные смеси подразделяются на облицовочные, наполнительные и единые.

Облицовочной смесью заполняют ту часть формы, которая соприкасается с жидким металлом. Поэтому в ее состав вводится значительное количество свежих материалов для придания высоких свойств. Наполнительная смесь насыпается на слой облицовочной смеси и ею заполняется вся форма. Она готовится из отработанной смеси, выбитой из опок. Единой смесью набивают всю форму при машинной формовке.

Приготовленные формовочные смеси перед употреблением подвергаются лабораторным испытаниям на влажность, газопроницаемость и прочность в сыром и сухом состоянии.

2. Испытание формовочной смеси

2.1. Приготовление стандартного образца

Стандартный образец (изделие определенных размеров и формы из данного материала), в частности, для определения предела прочности на сжатие и газопроницаемости формовочной смеси.

Для приготовления образца берут 160 - 180 г смеси, засыпают ее в гильзу и уплотняют на копре (рис. 1) за три удара. При этом должен быть получен образец высотой $50 \pm 0,8$ мм, что контролируется по положению торца штока 1 копра относительно рисок, расположенных на вертикальном приливе стойки 2 станины. В случае несоответствия высоты (объема навески) образец бракуют, берут навеску иной массы и уплотняют на копре.

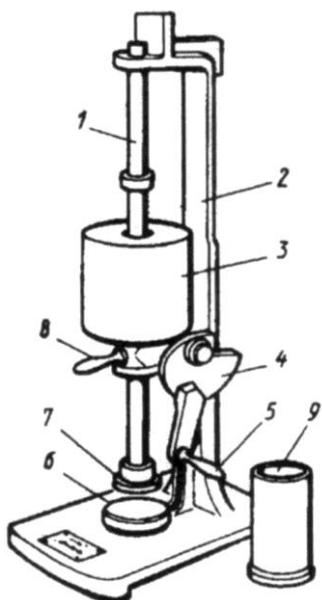


Рис. 1. Копер лабораторный

Образцы, проверяемые на газопроницаемость получают в неразъемной гильзе 9, а в разъемной гильзе готовят образцы для испытания на сжатие. Последние извлекают из гильзы (сняв с нее поддон 6 и раскрыв ее) с помощью специального выталкивателя.

2.3. Определение прочности смеси при сжатии

Проверить и, при необходимости, установить указатель 4 каретки (подвижной опоры) на нулевое деление шкалы, нанесенной на рычаг 5 прибора (рис. 3).

Установить опытный образец на площадку 6 и осторожно прижать его упором 8 с помощью винта 7.

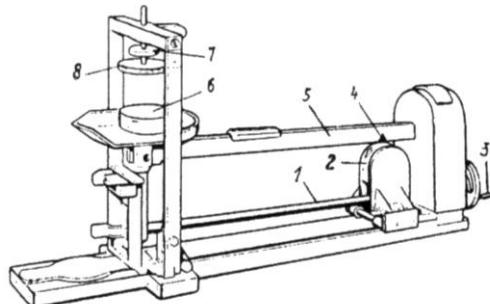


Рис. 3. Прибор для определения предела прочности смеси при сжатии

Вращая винт 1 рукояткой 3 ($n \approx 40$ мин⁻¹), перемешать каретку пока под действием возрастающей нагрузки образец не разрушится. При этом указатель 4 зафиксирует на шкале значение предела прочности на сжатие в кгс/кв.см. Для перевода в кПа умножить

полученное значение на 100.

Испытав три образца, находят среднее арифметическое значение показателя. В случае отклонения одного из значений предела прочности от среднего больше чем на 10 %, испытание повторяют.

2.4. Определение прочности смеси при растяжении

Предел прочности σ_b определяет на сухих образцах, имеющих форму восьмерки и изготовленных в специальном стержневом ящике за три удара груза лабораторного копра. Навеска смеси 110-120 г, режим сушки зависит от вида связующего материала.

Испытания проводят на рычажном приборе (рис. 4) при постоянном соотношении плеч рычага 3 и переменной нагрузке (масса дроби) в ведре 6.

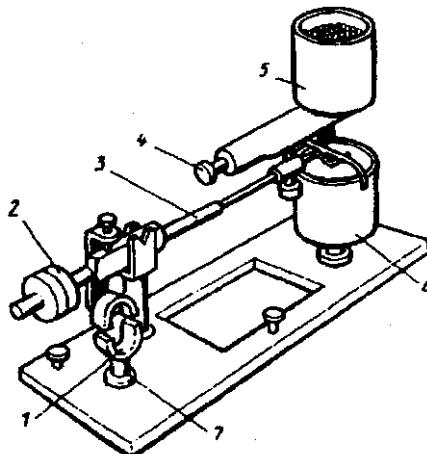


Рис. 4. Прибор для определения прочности образца при растяжении

Порядок испытания. Рычаг 3 установить в горизонтальное положение, перемещая груз 2. Вращением гайки 7 поднять нижний захват 1 в крайнее верхнее положение. Вставить образец в захваты зажимного устрой-

ства. Вращением гайки 7 выбрать зазоры между образцом и захватами. Оттянуть затвор 4 воронки 5, из которой дробь потечет в ведро 6, а на образец будет передаваться возрастающее усилие растяжения.

В момент разрыва образца рычаг 3 падает, при этом затвор 4 перекрывает выходное отверстие воронки.

Взвесить дробь, находящуюся в ведре 6.

Рассчитать предел прочности по зависимости

$$\sigma_b = \frac{10 \cdot Q}{f}, \text{ кгс/см}^2$$

$$\text{или } \sigma_b = 981 \cdot \frac{Q}{f}, \text{ МПа,}$$

где 10 - соотношение плеч рычага;

Q - вес дроби, кг;

f - площадь поперечного сечения образца,

$f = 6,25 \text{ см}^2$.

2.5. Определение влажности формовочной смеси

Влажность - содержание в смеси свободной и гигроскопической влаги, выраженное в процентах к массе смеси.

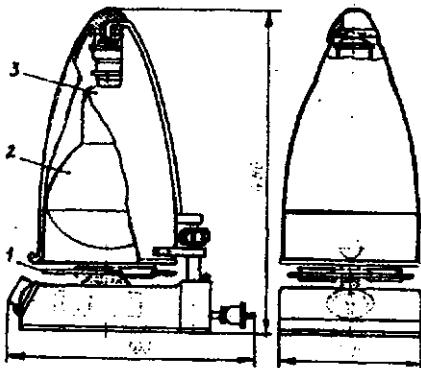


Рис. 5. Прибор для определения влажности смеси

Для ускоренного определения влажности используют ламповый прибор (рис. 5). Навески смеси массой 10 г каждая взвешивают с точностью до 0,1 г в фарфоровых чашечках. Чашки с навесками устанавливают на столик 1 прибора под лампу 2 на расстоянии 40 -50 мм от нее. Прибор включают примерно на 3 мин. и высушивают смесь (до постоянной массы). Охлаждают и снова взвешивают навески. Влажность смеси

$$W = \frac{m_1 - m_2}{m_1} \cdot 100\%,$$

где m_1 и m_2 - масса навески до и после высушивания.

Расхождение между результатами определения искомого показателя при влажности от 1 до 5 % не должны превышать 0,15 %, а при влажности более 5 % - 0,18 %. В противном случае опыт повторяют.

Форма отчета

Тема...

1. Сущность определения газопроницаемости, схема прибора, результаты испытания смеси.
2. Схемы приборов для определения прочности смеси. Опытные данные.
3. Результаты определения влажности. Выводы по результатам испытаний.

Работу выполнил	
Работу принял	

3.1.4 Описание (ход) работы:

3.1 Практическое занятие №7 (2 часа).

Тема: «Порошковые твердые сплавы. Неметаллические материалы»

3.1.1 Цель работы. Закрепление и углубление знаний о структуре, свойствах, порошковых материалов.

3.1.2 Задачи работы:

1. Изучить контроля диспертного состава.
2. Изучить принципы испытания порошковых материалов на твердость.
3. Изучить методы оценки коррозионной стойкости материалов
4. Выполнить индивидуальное задание.

Контроль поверхности

Методы контроля дисперсного состава. Практически все известные промышленные порошки представляют собой полидисперсные системы, состоящие из частиц различной степени крупности. В зависимости от диапазона крупности существуют различные способы классификации порошков, из которых наиболее распространенной является следующая:

- 1) нанопорошок (размер частиц менее 100 нм);
- 2) ультратонкий порошок (100-500 нм);
- 3) весьма тонкий порошок (0,5-10 мкм);
- 4) тонкий порошок (10-40 мкм);
- 5) порошок средней крупности (40-150 мкм);
- 6) грубый (крупный) порошок (150-500 мкм).

Ситовой анализ. Определение размера частиц порошков методом сухого просеивания.

Метод определения размера частиц порошков путем сухого просеивания на фракции устанавливает международный стандарт ИСО 4497 для равноосных порошков, у которых размер большей части или всех частиц более 45 мкм. Возможна аналитическая интерпретация данных ситового рассева. Рассчитав по размерам отверстий верхнего и нижнего сит средний диаметр частиц отдельных фракций для данного ситового комплекта, получим значения d_i для каждой из i фракций. Зная вес каждой i -й фракции полидисперсного порошка.

Определение гранулометрического состава металлических порошков методом седimentации.

Седиментационный анализ производится путем расчета, основанного на разнице в скорости оседания частиц разных размеров в вязкой среде. Измеряя эту скорость, можно определить радиус оседающих частиц

Способ определения гранулометрического состава металлических порошков методом седimentации в жидкости описывает международный стандарт ИСО 10076. На порошок, суспендированный в жидкости, на известной глубине h от поверхности, направляют пучок световых или рентгеновских лучей. Предполагается, что суспензия является гомогенной с концентрацией C_0 в первоначальный момент времени $t = 0$. Под действием силы тяжести частицы начинают оседать. В начале число частиц, выходящих из пучка, компенсируется частицами, поступающими в пучок сверху, и изменения концентрации не регистрируется. Как только самая большая частица покидает пучок, никакая равнозначенная частица не заменяет ее на уровне измерения, и концентрация на этом уровне начинает снижаться. Через период времени t в плоскости измерения, лежащей на уровне высоты падения h , определяют концентрацию частиц C по поглощению светового или рентгеновского излучения. По скорости падения h/t вычисляют диаметр Стокса –

диаметр сферической частицы, имеющей ту же плотность и ту же скорость свободного падения, что и исследуемая частица в жидкости с той же плотностью и вязкостью

Форма отчета

Тема...

1. Сущность принципы испытания порошковых материалов на твердость.
2. Схемы приборов для определения прочности смеси. Опытные данные.
3. Результаты определения влажности. Выводы по результатам испытаний.

Работу выполнил	
Работу принял	