

ISSN 2224-5227

2016 • 4

ҚАЗАҚСТАН РЕСПУБЛИКАСЫ
ҰЛТТЫҚ ҒЫЛЫМ АКАДЕМИЯСЫНЫҢ
БАЯНДАМАЛАРЫ

ДОКЛАДЫ

НАЦИОНАЛЬНОЙ АКАДЕМИИ НАУК
РЕСПУБЛИКИ КАЗАХСТАН

REPORTS

OF THE NATIONAL ACADEMY OF SCIENCES
OF THE REPUBLIC OF KAZAKHSTAN

ЖУРНАЛ 1944 ЖЫЛДАН ШЫҒА БАСТАҒАН

ЖУРНАЛ ИЗДАЕТСЯ С 1944 г.

PUBLISHED SINCE 1944



Бас редактор
ҚР ҰҒА академигі **М.Ж. Жұрынов**

Редакция алқасы:

хим.ғ. докторы, проф., ҚР ҰҒА академигі **Әдекенов С.М.** (бас редактордың орынбасары), эк.ғ. докторы, проф., ҚР ҰҒА академигі **Әділов Ж.М.**, мед. ғ. докторы, проф., ҚР ҰҒА академигі **Арзықұлов Ж.А.**, техн. ғ. докторы, проф., ҚР ҰҒА академигі **Бишімбаев У.К.**, а.-ш.ғ. докторы, проф., ҚР ҰҒА академигі **Есполов Т.И.**, техн. ғ. докторы, проф., ҚР ҰҒА академигі **Мұтанов Г.М.**, физ.-мат.ғ. докторы, проф., ҚР ҰҒА академигі **Өтелбаев М.О.**, пед. ғ. докторы, проф., ҚР ҰҒА академигі **Пралиев С.Ж.**, геогр.ғ. докторы, проф., ҚР ҰҒА академигі **Северский И.В.**; тарих.ғ. докторы, проф., ҚР ҰҒА академигі **Сыдықов Е.Б.**, физ.-мат.ғ. докторы, проф., ҚР ҰҒА академигі **Тәкібаев Н.Ж.**, физ.-мат.ғ. докторы, проф., ҚР ҰҒА академигі **Харин С.Н.**, тарих ғ. докторы, проф., ҚР ҰҒА корр. мүшесі **Әбүсейітова М.Х.**, экон. ғ. докторы, проф., ҰҒА корр. мүшесі **Бейсембетов И.К.**, биол. ғ. докторы, проф., ҚР ҰҒА корр. мүшесі **Жамбакин К.Ж.**, тарих ғ. докторы, проф., ҚР ҰҒА корр. мүшесі **Кәрібаев Б.Б.**, мед. ғ. докторы, проф., ҚР ҰҒА корр. мүшесі **Локшин В.Н.**, геол.-мин. ғ. докторы, проф., ҚР ҰҒА корр. мүшесі **Өмірсеріков М.Ш.**, физ.-мат. ғ. докторы, проф., ҚР ҰҒА корр. мүшесі **Рамазанов Т.С.**, физ.-мат. ғ. докторы, проф., ҚР ҰҒА корр. мүшесі **Садыбеков М.А.**, хим.ғ. докторы, проф., ҚР ҰҒА корр. мүшесі **Сатаев М.И.**; ҚР ҰҒА құрметті мүшесі, а.-ш.ғ. докторы, проф. **Омбаев А.М.**

Редакция кеңесі:

Украинаның ҰҒА академигі **Гончарук В.В.** (Украина), Украинаның ҰҒА академигі **Неклюдов И.М.** (Украина), Беларусь Республикасының ҰҒА академигі **Гордиенко А.И.** (Беларусь), Молдова Республикасының ҰҒА академигі **Дука Г.** (Молдова), Тәжікстан Республикасының ҰҒА академигі **Илолов М.И.** (Тәжікстан), Қырғыз Республикасының ҰҒА академигі **Эркебаев А.Э.** (Қырғызстан), Ресей ҒА корр. мүшесі **Величкин В.И.** (Ресей Федерациясы); хим.ғ. докторы, профессор **Марек Сикорски** (Польша), тех.ғ. докторы, профессор **Потапов В.А.** (Украина), биол.ғ. докторы, профессор **Харун Парлар** (Германия), профессор **Гао Энджун** (КХР), филос. ғ. докторы, профессор **Стефано Перни** (Ұлыбритания), ғ. докторы, профессор **Богуслава Леска** (Польша), философия ғ. докторы, профессор **Полина Прокопович** (Ұлыбритания), профессор **Вуйцик Вольдемар** (Польша), профессор **Нур Изура Уздир** (Малайзия), д.х.н., профессор **Нараев В.Н.** (Ресей Федерациясы)

Главный редактор
академик НАН РК **М.Ж. Журинов**

Редакционная коллегия:

доктор хим. наук, проф., академик НАН РК **С.М. Адекенов** (заместитель главного редактора), доктор экон. наук, проф., академик НАН РК **Ж.М. Адилов**, доктор мед. наук, проф., академик НАН РК **Ж.А. Арзыкулов**, доктор техн. наук, проф., академик НАН РК **В.К. Бишимбаев**, доктор сельскохозяйств. наук, проф., академик НАН РК **Т.И. Есполов**, доктор техн. наук, проф., академик НАН РК **Г.М. Мутанов**, доктор физ.-мат. наук, проф., академик НАН РК **М.О. Отелбаев**, доктор пед. наук, проф., академик НАН РК **С.Ж. Пралиев**, доктор геогр. наук, проф., академик НАН РК **И.В. Северский**; доктор ист. наук, проф., академик НАН РК **Е.Б. Сыдыков**, доктор физ.-мат. наук, проф., академик НАН РК **Н.Ж. Такибаев**, доктор физ.-мат. наук, проф., академик НАН РК **С.Н. Харин**, доктор ист. наук, проф., чл.-корр. НАН РК **М.Х. Абусейтова**, доктор экон. наук, проф., чл.-корр. НАН РК **И.К. Бейсембетов**, доктор биол. наук, проф., чл.-корр. НАН РК **К.Ж. Жамбакин**, доктор ист. наук, проф., чл.-корр. НАН РК **Б.Б. Карибаев**, доктор мед. наук, проф., чл.-корр. НАН РК **В.Н. Локшин**, доктор геол.-мин. наук, проф., чл.-корр. НАН РК **М.Ш. Омирсериков**, доктор физ.-мат. наук, проф., чл.-корр. НАН РК **Т.С. Рамазанов**, доктор физ.-мат. наук, проф., чл.-корр. НАН РК **М.А. Садыбеков**, доктор хим. наук, проф., чл.-корр. НАН РК **М.И. Сатаев**; почетный член НАН РК, доктор сельскохозяйств. наук, проф., **А.М. Омбаев**

Редакционный совет:

академик НАН Украины **Гончарук В.В.** (Украина), академик НАН Украины **И.М. Неклюдов** (Украина), академик НАН Республики Беларусь **А.И. Гордиенко** (Беларусь), академик НАН Республики Молдова **Г. Дука** (Молдова), академик НАН Республики Таджикистан **М.И. Илолов** (Таджикистан), член-корреспондент РАН **Величкин В.И.** (Россия); академик НАН Кыргызской Республики **А.Э. Эркебаев** (Кыргызстан), д.х.н., профессор **Марек Сикорски** (Польша), д.т.н., профессор **В.А. Потапов** (Украина), д.б.н., профессор **Харун Парлар** (Германия), профессор **Гао Энджун** (КНР), доктор философии, профессор **Стефано Перни** (Великобритания), доктор наук, профессор **Богуслава Леска** (Польша), доктор философии, профессор **Полина Прокопович** (Великобритания), профессор **Вуйцик Вольдемар** (Польша), профессор **Нур Изура Уздир** (Малайзия), д.х.н., профессор **В.Н. Нараев** (Россия)

«Доклады Национальной академии наук Республики Казахстан» ISSN 2224-5227

Собственник: Республиканское общественное объединение «Национальная академия наук Республики Казахстан» (г. Алматы)

Свидетельство о постановке на учет периодического печатного издания в Комитете информации и архивов Министерства культуры и информации Республики Казахстан №5540-Ж, выданное 01.06.2006 г.

Периодичность: 6 раз в год. Тираж: 2000 экземпляров

Адрес редакции: 050010, г. Алматы, ул. Шевченко, 28, ком. 218-220, тел. 272-13-19, 272-13-18

<http://nauka-nanrk.kz> reports-science.kz

Адрес типографии: ИП «Аруна», г. Алматы, ул. Муратбаева, 75

©Национальная академия наук Республики Казахстан, 2016 г.

E d i t o r - i n - c h i e f

M.Zh. Zhurinov, academician of NAS RK

Editorial board:

S.M. Adekenov (deputy editor in chief), Doctor of Chemistry, prof., academician of NAS RK; **Zh.M. Adilov**, Doctor of Economics, prof., academician of NAS RK; **Zh.A. Arzykulov**, Doctor of Medicine, prof., academician of NAS RK; **V.K. Bishimbayev**, Doctor of Engineering, prof., academician of NAS RK; **T.I. Yespolov**, Doctor of Agriculture, prof., academician of NAS RK; **G.M. Mutanov**, Doctor of Physics and Mathematics, prof., academician of NAS RK; **M.O. Otelbayev**, Doctor of Physics and Mathematics, prof., academician of NAS RK; **S.Zh. Praliyev**, Doctor of Education, prof., academician of NAS RK; **I.V. Seversky**, Doctor of Geography, prof., academician of NAS RK; **Ye.B. Sydykov**, Doctor of Historical Sciences, prof., academician of NAS RK; **N.Zh. Takibayev**, Doctor of Physics and Mathematics, prof., academician of NAS RK; **S.N. Kharin**, Doctor of Physics and Mathematics, prof., academician of NAS RK; **M.Kh. Abuseitova**, Doctor of Historical Sciences, prof., corr. member of NAS RK; **I.K. Beisembetov**, Doctor of Economics, prof., corr. member of NAS RK; **K.Zh. Zhambakin**, Doctor of Biological Sciences, prof., corr. member of NAS RK; **B.B. Karibayev**, Doctor of Historical Sciences, prof., corr. member of NAS RK; **V.N. Lokshin**, Doctor of Medicine, prof., corr. member of NAS RK; **M.Sh. Omirserikov**, Doctor of Geology and Mineralogy, prof., corr. member of NAS RK; **T.S. Ramazanov**, Doctor of Physics and Mathematics, prof., corr. member of NAS RK; **M.A. Sadybekov**, Doctor of Physics and Mathematics, prof., corr. member of NAS RK; **M.I. Satayev**, Doctor of Chemistry, prof., corr. member of NAS RK; **A.M. Ombayev**, Honorary Member of NAS RK, Doctor of Agriculture, prof.

Editorial staff:

V.V. Goncharuk, NAS Ukraine academician (Ukraine); **I.M. Neklyudov**, NAS Ukraine academician (Ukraine); **A.I. Gordienko**, NAS RB academician (Belarus); **G. Duca**, NAS Moldova academician (Moldova); **M.I. Iolov**, NAS Tajikistan academician (Tajikistan); **A.E. Erkebayev**, NAS Kyrgyzstan academician (Kyrgyzstan); **V.I. Velichkin**, RAS corr.member (Russia); **Marek Sikorski**, Doctor of Chemistry, prof. (Poland); **V.A. Potapov**, Doctor of Engineering, prof. (Ukraine); **Harun Parlar**, Doctor of Biological Sciences, prof. (Germany); **Gao Endzhun**, prof. (PRC); **Stefano Perni**, Doctor of Philosophy, prof. (UK); **Boguslava Leska**, dr, prof. (Poland); **Pauline Prokopovich**, Doctor of Philosophy, prof. (UK); **Wójcik Waldemar**, prof. (Poland), **Nur Izura Udzir**, prof. (Malaysia), **V.N. Narayev**, Doctor of Chemistry, prof. (Russia)

Reports of the National Academy of Sciences of the Republic of Kazakhstan.

ISSN 2224-5227

Owner: RPA "National Academy of Sciences of the Republic of Kazakhstan" (Almaty)

The certificate of registration of a periodic printed publication in the Committee of Information and Archives of the Ministry of Culture and Information of the Republic of Kazakhstan N 5540-Ж, issued 01.06.2006

Periodicity: 6 times a year

Circulation: 2000 copies

Editorial address: 28, Shevchenko str., of.219-220, Almaty, 050010, tel. 272-13-19, 272-13-18,

<http://nauka-nanrk.kz/> reports-science.kz

Address of printing house: ST "Aruna", 75, Muratbayev str, Almaty

© National Academy of Sciences of the Republic of Kazakhstan, 2016

**REPORTS OF THE NATIONAL ACADEMY OF SCIENCES
OF THE REPUBLIC OF KAZAKHSTAN**

ISSN 2224-5227

Volume 4, Number 308 (2016), 61 – 66

УДК 621.78

**INCREASE IN STRENGTH AND WEARING CAPACITY
OF METAL-CUTTING TOOLS AND MOULDED PIECES****K.M. Islamkulov, Zh.U. Myrkhalykov**

South-Kazakhstan State University named after Mukhtar Auezov, Shymkent, Kazakhstan

E-mail: kairat058@mail.ru

Key words: Metal-cutting tools, moulded pieces, electric-thermal-cycle processing, ion-plasma processing, increase in wearing capacity, cotton drill coulters.

Annotation. The following conclusions can be made according to results of carried out investigations: Basic technologies for strengthening and increase in the wearing capacity of metal-cutting tools do not lead to increase in durability due to the irregular hardness in the surface layers. In a result of investigation of the structural change interrelation in the studied goods with mechanical properties, a new method for strengthening processing of metal-cutting tools, consisted in combination of electric-thermal-cycle processing (ETCP) with the following ion-plasma processing (IPP) has been offered. The new method is protected by the author's certificate №74446 dated 2011 and innovative patent of the Republic of Kazakhstan №25865 dated 2012 "Metal-cutting tools' processing method".

Preliminary ETCP provides preparation of the fine-grained structure, increases durability and hardness of the basic metal's surface layers, improves adhesion.

The following IPP provides formation of wear-resisting layers from titanium nitrides and aluminum nitrides on the tool's surface, having thermal conductivity, reduces temperature of the tool's working area during its exploitation, and as a consequence, reduces diffusion wearing, that results in increase of the metal-cutting tool's durability in 3-4 times.

The developed technologies for application of wear-resistant coatings by gasifiable patterns and the following thermal processing by double phase recrystallization, have been used in production of pilot run of the cotton drill coulters compactor. Results of the field experiments showed that their wearing capacity is 3.5 times higher than that of serial.

**ПОВЫШЕНИЕ ПРОЧНОСТИ И ИЗНОСОСТОЙКОСТИ
МЕТАЛЛОРЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ И ЛИТЫХ ДЕТАЛЕЙ****К.М. Исламкулов, Ж.У. Мырхалыков**

Южно-Казахстанский государственный университет им. М. Ауэзова, Шымкент, Казахстан

Ключевые слова; Металлорежущие инструменты, литые детали, электро-термо-циклическая обработка, ионно-плазменная обработка, повышения износостойкости, сошник хлопковой сеялки.

Аннотация. По результатам проведенных исследований можно сделать следующие выводы:

Базовые технологии упрочнения и повышения износостойкости металлорежущих инструментов не приводят к увеличению долговечности из-за неравномерной твердости в поверхностных слоях.

В результате изучения взаимосвязи структурных изменений в исследуемых изделиях с механическими свойствами, предложен новый способ упрочняющей обработки металлорежущих инструментов, заключающийся в сочетании электротермо-циклической обработки (ЭТЦО) с последующей ионно-плазменной обработкой (ИПО). Новый способ защищен авторским свидетельством №74446, 2011г и инновационным патентом Республики Казахстан №25865, 2012г. «Способ обработки металлорежущих инструментов».

Предварительная ЭТЦО обеспечивает получение мелкозернистой структуры, повышает прочность и твердость поверхностных слоев основного металла, улучшает адгезию.

Последующая ИПО обеспечивает формирование износостойких слоев из нитридов титана и нитридов алюминия на поверхности инструмента, которая, обладая теплопроводностью, снижает температуру рабочей поверхности инструмента при его эксплуатации, и как следствие, уменьшает диффузионное изнашивание,

что приводит к повышению долговечности металлорежущего инструмента в 3-4 раза.

Разработанные технологии нанесения износостойких покрытий по газифицируемым моделям и последующей термической обработкой двойной фазовой перекристаллизацией, были использованы при производстве опытной партии уплотнителя сошника хлопковой сеялки. Результаты полевых испытаний показали, что их износостойкость, в 3,5 раза выше серийных.

Металлорежущие инструменты выходят из строя вследствие износа режущих кромок.

Научно-исследовательские работы по улучшению долговечности, зачастую приводили к повышению отдельных устройств металлорежущих инструментов при ухудшении других, так, например, с повышением износостойкости и прочности повышается хрупкость [1]. Повышение прочности, износостойкости, теплостойкости с сохранением запаса пластичности металлорежущих инструментов является актуальной проблемой.

Для повышения срока службы (долговечности) металлорежущих инструментов, работающих в условиях адгезионного и диффузионного изнашивания, в последнее время широкое распространение получил метод ионно-плазменной обработки [2]. Износостойкость инструментов при этом обеспечивается карбонитридными покрытиями небольшой толщины (5-10 мкм). Но, как показали результаты промышленных испытаний, происходит отслаивание напыленного слоя от основного слоя металла из-за низкой адгезии [3].

К основным факторам, определяющим работоспособность рабочей поверхности металлорежущего инструмента с покрытием, относятся:

- структура материала основы;
- сопротивление тепловому удару и деформация покрытия;
- степень сцепления покрытия с основой металла (адгезия);
- материал покрытия.

В результате комплексного исследования разработан новый способ обработки металлорежущих инструментов, подтвержденные авторским свидетельством и инновационным патентом [3, 4].

С целью измельчения зерен поверхностного слоя металлорежущего инструмента, и, как следствие, повышения конструкционной прочности, а также увеличения адгезии была проведена предварительная электро-термоциклическая обработка (ЭТЦО) металлорежущих инструментов.

Этот способ заключается в электронагреве со скоростью $50^{\circ}\text{C}/\text{с}$ до температуры полной аустенизации (850°C), охлаждении на воздухе до температуры $420-450^{\circ}\text{C}$, что составляет один цикл обработки. Этот процесс повторяли трехкратно и после последнего цикла нагрева, т.е. с $820-850^{\circ}\text{C}$ проведена закалка в масле. Отпуск инструмента после закалки не производился, так как операция отпуска совмещалась с ионно-плазменной обработкой (ИПО).

После ЭТЦО металлорежущие инструменты (сверла из Стали Р6М5) подвергались ионно-плазменной обработке (ИПО) на установке ИЭТ-8И-2 типа «Булат».

Нагрев изделий производился при достижении вакуума $7 \cdot 10^{-3}$ Па в рабочей камере установки и при подаче высокого напряжения (1200-1300В) на электродуговые испарители (пушки). Температура изделия контролировалась с помощью оптического пирометра.

С целью уменьшения диффузионного изнашивания металлорежущего инструмента при эксплуатации и учитывая, что изделие может работать в ударно-прерывистом режиме, производили на него многослойное покрытие. Для формирования прочного износостойкого покрытия в вакуумную камеру «Булат» подается плазмообразующий газ (азот). Он, реагируя с распыленным материалом катода (Ti, Al), образует упрочняющее покрытие в виде нитридов алюминия и нитридов титана. В начале, на поверхность инструмента осаждают покрытие из нитридов алюминия при давлении плазмообразующего газа $4 \cdot 10^{-1}$ Па. Температура нагрева изделия $250-300^{\circ}\text{C}$, время напыления 15 мин, толщина покрытия 5-6 мкм. На сформированный слой из нитрида алюминия, осаждают нитрид титана при температуре нагрева инструмента $400-450^{\circ}\text{C}$. Давление плазмообразующего газа при этом составляет $5 \cdot 10^{-3}$ Па, время осаждения 15-20 мин, толщина покрытия 10-12 мкм. Напыленный слой из нитридов алюминия, обладая меньшей твердостью, препятствует выкрашиванию твердого нитридтитанового слоя в условиях вибрации и ударных нагрузок на металлорежущий инструмент, так как более мягкие слои деформируются и допускают тем самым некоторый прогиб твердого слоя из нитридов титана [5].

Время осаждения покрытия колебалось от 30-45 мин, температура нагрева изделий ; от 200 до 600°С при этом толщина покрытия составила от 4 до 18 мкм при твердости слоя от 1800 до 3200HV.

При времени осаждения покрытия менее 30 мин, показатели твердости довольно низки, а при увеличении времени напыления более 45 мин твердость существенно не изменяется, хотя толщина покрытия увеличивается и достигают 25 мкм. Отсюда следует, что оптимальное время осаждения покрытия не более 30 мин при температуре 400-450°С. Полученные результаты ИПО изделия приведены в таблице 1.

Таблица 1 - Технологические параметры ИПО сверла из Стали Р6М5 (время обработки 30 мин)

№ п/п	Температура изделий в процессе напыления, °С	Высокое напряжение, В	Опорное напряжение, В	Толщина напыленного слоя, мкм	Твердость, HV	Износостойкость
1	200	400	60	4,0	1800	2,12
2	250	500	70	4,5	1950	2,25
3	300	600	90	5,5	2150	2,83
4	350	700	120	8,0	2450	3,07
5	400	800	150	10,0	3100	3,74
6	450	860	180	11,4	3250	3,83
7	500	900	200	12,0	2600	2,72
8	550	950	220	14,2	2250	2,61
9	600	1000	250	16,5	2150	2,43
10	650	1040	260	18,3	1900	2,25
11	700	1100	270	19,5	1800	2,08

Металлографические исследования образцов из Стали Р6М5, прошедшие обработку по базовой технологии (закалка током высокой частоты ТВЧ, плюс отпуск при 150-200°С), а также подвергнутые предварительной ЭТЦО, позволили выявить следующие существенные отличия: структура поверхностного слоя стали при электрозакалке состоит из крупноигльчатого мартенсита и карбидов, соответствующих элементов; одноразовый нагрев при высокой скорости и незначительная выдержка приводит к не завершению диффузионных процессов, и как следствие, образующийся аустенит не однороден по содержанию углерода и в процессе закалки образуются кристаллы мартенсита в микрообъемах с пониженной концентрацией углерода раньше и более грубой форме. Такая структура приводит к неравномерной твердости поверхности изделия и снижению износостойкости.

Структура поверхности стали после предварительной ЭТЦО более дисперсна, чем при электрозакалке и достигается в результате:

- образования более однородного твердого раствора (аустенита) по углероду;
- фазовой рекристаллизации при неоднородном нагреве и охлаждении;
- перераспределения в аустените растворенных различных примесей.

При ЭТЦО происходит термочлеп, т.е. при неоднократном нагреве и охлаждении разные структурные составляющие стали, обладая различными теплопроводностью, теплоемкостью и прочностными свойствами, подвергаются микропластическому деформированию. Термочлеп ускоряет процесс формирования мелкозернистой структуры.

Сформировавшаяся дисперсная структура при ЭТЦО дополнительно обеспечивает более равномерную твердость и конструкционную прочность изделия, а также способствует повышению адгезии напыленного слоя с поверхностью металлорежущего инструмента при последующей после ЭТЦО ионно-плазменной обработке (ИПО) вследствие искусственного увеличения границ зерен на поверхности основного изделия.

Для получения сравнительных данных одна партия сверл из стали Р6М5 подвергалась электрозакалке ТВЦ плюс низкотемпературный отпуск, другая партия сверл подвергалась однослойному покрытию из нитридов титана методом ионно-плазменного напыления, третья партия сверл подвергалась обработке по новой (предлагаемой) технологии ЭТЦО+ИПО.

Результаты испытания влияния известных способов и нового метода повышения износостойкости металлорежущего инструмента на физико-механические свойства приведены в таблице 2.

Таблица 2 - Физико-механические свойства изделий, подвергнутые различным режимам обработки

Инструмент, материал	Режим упрочняющей обработки	Глубина упрочненного слоя, мкм	Физико-механические свойства				
			Твердость HRC (HV)	Красн-ть °С при HRC 58	Адгезион. способность, Н	Износостойкость, мин	Долговеч. коэф.повышения стойкости
Сверло Р6М5	1.Закалка + низкотемпературн.отпуск (известный способ)	1-2 мм	58	500	-	23	1,0
	2. Ионно-плазменное напыление (известный способ)	10-15 мкм	(1850)	550	1100	36	1,3
	3.ТЭЦО +ИПО (предлагаемый способ)	15-18 мкм	(3200)	750	2000	120	4.5

Красностойкость выявляли после нагрева при различных температурах в течение четырех часов путем измерения твердости по Роквеллу и при условии $HRC > 58$.

Адгезионную способность определяли по нагрузке, при которой происходит отслаивание покрытия.

Износостойкость сверла определяли при сверлении прямоугольной плитки толщиной 30 мм из Стали 45. Режим сверления для всех случаев обработки сверл оставался постоянным, а именно: скорость резания - 37,6м/мин, число оборотов - 1200об/мин, подача - 5мм.

Для изготовления некоторых литых деталей используются стали 35ГЛ, которые подвергаются абразивному износу и часто выходят из строя.

В настоящей работе исследована структура и свойства литых изделий износостойкими покрытиями, полученных литьем по газифицируемым моделям до и после термообработки.

Технология получения таких изделий включает изготовление пенополистироловой модели. На рабочие поверхности пенополистироловой модели наносится жидкая суспензия, состоящая из порошков сормагита с добавками карбида бора. Добавки карбида бора B_4C резко увеличивают износостойкость [6]. При составлении суспензии в качестве связующего использовали пульвербакелит и 4% раствор поливинилбутирала в спирте. Порошки карбида бора добавляли в количестве 2, 3, 6%. Толщина покрытия пенополистироловой модели была 0,5; 1,0; 1,5; 2,0 мм. После сушки модели формовались в кварцевом песке и заливались жидким металлом по составу, соответствующему стали 35ГЛ. При заливке происходило выгорание пенополистироловой модели и насыщение поверхности отливки углеродом 0,7% на глубину 0,25-0,6 мм. При контакте вставки из порошков с добавками карбида бора с жидким металлом происходило образование твердой корочки отливки, расплавление вставки и после кристаллизации образование на поверхности структуры белого высоколегированного чугуна эвтектического или заэвтектического состава. Переход от износостойкого покрытия основному металлу оказался достаточно резким, хотя и имелись переходные зоны от заэвтектической части к эвтектической, доэвтектической и заэвтектоидной стали. Толщина заэвтектической зоны зависела от толщины покрытия вставки на модели и была минимальна при покрытии 0,5 мм.

Микротвердость в пределах толщины твердосплавного покрытия отличается в широких пределах. Наиболее высокой она была у образцов с покрытием на модели 2 мм – от $HV_{100}=7300$ до 15300Мпа. Разброс значений микротвердости связан с местом ее измерения - карбидных участков или перлитной составляющей эвтектики. На глубине до 4,2 мм от поверхности в зависимости от толщины вставки уже наблюдается структура основного металла с твердостью $HV_{100}=2600$ Мпа.

На образцах, отлитых по моделям с более тонким твердосплавным покрытием, максимальная твердость и глубина износостойкого слоя были другие, что связывается с меньшей глубиной заэвтектической зоны, а также меньшим количеством карбида бора.

Фазовый рентгеноструктурный анализ показал, что на поверхности образцов с износостойкими покрытиями образуются специальные карбиды типа $M_{23}C_6$, M_7C_3 , а также B_4C .

Для создания оптимальных параметров структуры с целью увеличения износостойкости и прочности в ряде случаев используется термическая обработка с двойной фазовой

перекристаллизацией [7]. Первая фазовая перекристаллизация проводится с нагревом до экстремальных температур, когда после охлаждения (закалки) формируется структура с максимальной плотностью дислокаций. При промежуточном отпуске избыточные фазы выделяются в виде дисперсных частиц и происходит стабилизация дислокационной структуры. Вторая фазовая перекристаллизация с нагревом до обычно принятых для данной стали температур обеспечивает измельчение зерна и сохранение высокой плотности дислокаций, найденная по физической ширине рентгеновской линии (220) α – фазы [8], принимает максимальное значение после закалки с 1100°C ($3,62 \cdot 10^{11} \text{ см}^{-2}$).

Твердосплавные покрытия после термической обработки были испытаны на износостойкость [9].

Результаты испытаний показали, что твердосплавное покрытие резко увеличивает износостойкость, причем, чем больше толщина покрытия, тем меньше величина износа. Исключение составляет покрытие, полученное при обмазке толщиной 2мм. Это связано с повышенной хрупкостью сормайтowego покрытия с 6% карбида бора. Закалка образцов с износостойкими покрытиями с температурой нагрева 900°C очень мало влияет на поверхности покрытий.

Повышение температуры закалки сопровождается увеличением остаточного аустенита, снижением микротвердости и ростом величины износа. Если использовать термическую обработку с двойной фазовой перекристаллизацией, то величина износа снижается почти на 50%.

Термическая обработка влияет не только на износостойкость поверхностных, но и подповерхностных слоев твердосплавных покрытий. Это важно для ряда деталей почвообрабатывающих машин, таких как уплотнители сошника хлопковой сеялки, где допустимый износ может быть около одного миллиметра. Если сравнивать износостойкость образцов с твердосплавными покрытиями без термообработки и после термической обработки, то можно обнаружить, что влияние термообработки по глубине слоя возрастает: от 7% на глубине 0,4мм и до 80% на глубине 0,8мм.

Разработанные технологии нанесения износостойких покрытий по газифицируемым моделям и последующей термической обработкой двойной фазовой перекристаллизацией, были использованы при производстве опытной партии уплотнителя сошника хлопковой сеялки. Результаты полевых испытаний показали, что их износостойкость, в 3,5 раза выше серийных.

Таким образом, по результатам проведенных исследований можно сделать следующие выводы:

1. Базовые технологии упрочнения и повышения износостойкости металлорежущих инструментов не приводят к увеличению долговечности из-за неравномерной твердости в поверхностных слоях.

2. В результате изучения взаимосвязи структурных изменений в исследуемых изделиях с механическими свойствами, предложен новый способ упрочняющей обработки металлорежущих инструментов, заключающийся в сочетании электротермо-циклической обработки (ЭТЦО) с последующей ионно-плазменной обработкой (ИПО). Новый способ защищен авторским свидетельством №74446, 2011г и инновационным патентом Республики Казахстан №25865, 2012г. «Способ обработки металлорежущих инструментов».

3. Предварительная ЭТЦО обеспечивает получение мелкозернистой структуры, повышает прочность и твердость поверхностных слоев основного металла, улучшает адгезию.

4. Последующая ИПО обеспечивает формирование износостойких слоев из нитридов титана и нитридов алюминия на поверхности инструмента, которая, обладая теплопроводностью, снижает температуру рабочей поверхности инструмента при его эксплуатации, и как следствие, уменьшает диффузионное изнашивание, что приводит к повышению долговечности металлорежущего инструмента в 3-4 раза.

5. Разработанные технологии нанесения износостойких покрытий по газифицируемым моделям и последующей термической обработкой двойной фазовой перекристаллизацией, были использованы при производстве опытной партии уплотнителя сошника хлопковой сеялки. Результаты полевых испытаний показали, что их износостойкость, в 3,5 раза выше серийных.

ЛИТЕРАТУРА

- [1] Верещака А.С., Табаков В.П., Вахминцев В.П., Твердосплавные инструменты с нитридитановыми покрытиями // Станки и инструменты. – 1976. - №6. - С. 18-22.
- [2] Бродянский А.П. и др. Упрочнение инструмента на установке «Булат» // Технология и организация производства. - Киев: УкрНИИТИ, - 1977. - №2. - С.54-55.
- [3] Исламкулов К.М., Колмыкпаев Б.К. Способ обработки металлорежущих инструментов. Авторское свидетельство Республики Казахстан - №74446. - 2011.
- [4] Исламкулов К.М., Колмыкпаев Б.К. Способ обработки металлорежущих инструментов. Инновационный патент Республики Казахстан. - №25865. - Бюл №7. - 2012.
- [5] Исламкулов К.М., Колмыкпаев Б.К. Повышение долговечности металлообрабатывающих инструментов: сб. науч. тр. Днепродзержинского государственного технического университета. - Днепродзержинск. - 2008. - Вып. 1 (9). -С. 83-86.
- [6] Износостойкость и структура твердых наплавов – М:Машиностроение, 1971. –94с.
- [7] Мухамедов А.А. Физика металлов и металловедение, 1992, т.1, №11. – С.52
- [8] Уманский Я.С., Сканов Ю.А., Иванов А.Н., Расторгуев Л.Н. Кристаллография, рентгенография и электронная микроскопия – М:Металлургия, 1982. - 632 с.
- [9] Тененбаум М.М. Сопrotивление абразивному изнашиванию – Машиностроение, 1976. - 267 с.

REFERENCES

- [1] Vereshchaka A.S., Tabakov V.P., Vakhmintsev V.P., Tverdosplavnyye instrumenty s nitridtitanovymi pokrytiyami // Stanki i instrumenty. – 1976. - №6. - S. 18-22.
- [2] Brodyanskiy A.P. i dr. Uprochneniye instrumenta na ustanovke «Bulat» // Tekhnologiya i organizatsiya proizvodstva. - Kiyev: UkrNIINTI, - 1977. - №2. - S.54-55.
- [3] Islamkulov K.M., Kolmykpayev B.K. Sposob obrabotki metallorezhushchikh instrumentov. Avtorskoye svidetel'stvo Respubliki Kazakhstan - №74446. - 2011.
- [4] Islamkulov K.M., Kolmykpayev B.K., Sposob obrabotki metallorezhushchikh instrumentov. Innovatsionnyy patent Respubliki Kazakhstan. - №25865. - Byul №7. - 2012.
- [5] Islamkulov K.M., Kolmykpayev B.K. Povysheniye dolgovechnosti metalloobrabatyvayushchikh instrumentov: sb. nauch. tr. Dneprodzerzhinskogo gosudarstvennogo tekhnicheskogo universiteta. - Dneprodzerzhinsk. 2008. Vyp. 1 (9). - S. 83-86.
- [6] Iznosostoykost' i struktura tverdykh naplavok – M: Mashinostroyeniye, 1971. – 94s.
- [7] Mukhamedov A.A. Fizika metallov i metallovedeniye, 1992, t.1, №11. – S.52.
- [8] Umanskiy YA.S., Skanov YU.A., Ivanov A.N., Rastorguyev L.N. Kristallografiya, rentgenografiya i elektronnaya mikroskopiya – M: Metallurgiya, 1982. - 632 s.
- [9] Tenenbaum M.M. Soprotivleniye abrazivnomu iznashivaniyu – Mashinostroyeniye, 1976. - 267 s.

МЕТАЛЛ КЕСКІШ ҚҰРАЛДАРДЫҢ ЖӘНЕ ҚҰЙМА БӨЛШЕКТЕРДІҢ БЕРІКТІГІН ЖӘНЕ ТӨЗІМДІЛІГІН АРТТЫРУ

Исламкулов К.М., Мырхалыков Ж.Ү.

М.Әуезов атындағы Оңтүстік Қазақстан мемлекеттік университеті

Тірек сөздер : металл кескіш құралдар, құйма бөлшектер, электрлітермиялы- кезендік өңдеу, ионды-плазмалық өңдеу, төзімділікті жоғарылату, мақта сепкіш тірегі.

Аннотация. Жүргізілген зерттеулердің нәтижелері бойынша келесідей қорытындылар шығаруға болады:

Металл кескіш құралдардың беріктігін және төзімділігін жоғарылатудың базалық технологиялары олардың беткі қабаттарының біртегіс қатты болмауынан ұзақ жарамдылық бере алмайды.

Механикалық қасиеттегі зерттеліп жатқан бұйымдарда құрылымдық өзгерістердің өзара байланыстарын зерттеу нәтижесінде, металл кескіш құралдардың беріктігін жоғарылату бойынша өңдеудің жаңа тәсілі ұсынылуда, ол электрлітермо-кезендік өңдеудің (ЭТКӨ) ары қарай ионды-плазмалық өңдеумен (ИПӨ) үйлеседі. Жаңа тәсіл 2011 жылы №74446, авторлық куәлігімен және 2012 жылы, Қазақстан Республикасының №25865 инновациялық патентімен қорғалған. «металл кескіш құралдарды өңдеудің тәсілі».

Алдын ала ЭТКӨ майда дөңді құрылым алуды қамтамасыз етеді, негізгі металлдың беткі қабаттарының беріктігін және қаттылығын жоғарылатады, адгезияны жақсартады.

Ары қарай ИПӨ құралдың беткі қабатындағы титан нитридтерінен және алюминий нитридтерінен тозуға төзімді қабаттардың түзілуін қамтамасыз етеді, ол жылу өткізгіштікке ие бола отырып, оны іске қосу кезінде құралдың жұмысшы бетінің температурасын төмендетеді, соның нәтижесінде, диффузиялық тозуды азайтады, ол өз кезегінде металл кескіш құралдың төзімділігін 3-4 есе жоғарылатады.

Газдандыру моделі және ары қарай екі есе фазалық қайта кристалдаумен термиялық өңдеу бойынша төзімді қабаттарды қондырудың жасалған технологиялары, мақта сепкіштің тірегін қатайтудың сынақ партиясын шығару кезінде пайдаланылды. Егістіктегі сынақ нәтижелері, олардың төзімділіктері сериялықтармен салыстырғанда 3-5 есе жоғары екендігін көрсетті.

Поступила 26.062016 г.

СОДЕРЖАНИЕ

Математика	
<i>Мартынов Н.И., Рамазанова М.А.</i> Краевые задачи обобщенной плоской деформации линейно - упругого тела.....	5
Технические науки	
<i>Алтынбек Ш.Ч., Байконурова А.О.</i> Изучение влияния состава золотосодержащих растворов на сорбцию золота природными и синтетическими ионитами.....	17
Химия	
<i>Гылымхан Н.Т., Жумагалиева Ш.Н., Абилов Ж.А.</i> Возможности использования бентонитовых глин в медицине.....	24
<i>Мальшиев В.П., Зубрина Ю.С., Макашева А.М., Каткеева Г.Л., Кайкенов Д.А.</i> Особая роль и более общее выражение стерического фактора в вероятностной модели измельчения.....	34
<i>Хусанов А.Е., Крамалев С.О., Калдыбаева Б.М., Абилямагжанов А.З.</i> Исследование эмульгирующих свойств продуктов амидирования растительных масел.....	45
Науки о Земле	
<i>Абаканов Т., Садыкова А.Б., Ли А.Н., Степаненко Н.П.</i> Формализованная оценка сейсмopotенциала (M_{max}) земной коры Казахстана по комплексу сейсмогеофизических параметров.....	53
<i>Исламкулов К.М., Мырхалыков Ж.У.</i> Повышение прочности и износостойкости металлорежущих инструментов и литых деталей.....	61
Биология	
<i>Мукушкина Д.Д., Шертай М.Ж., Мирошник Т.Н., Аширбеков Е.Е., Талаева Ш.Ж., Хансеитова А.К., Айтхожина Н.А.</i> Выявление ассоциации полиморфизмов гена <i>ESR1</i> с риском развития рмж среди населения Казахстана.....	67
<i>Байтанаев О. А.</i> Феномен природной очаговости зоонозных инфекций: новая гипотеза.....	74
<i>Рсалиев А.С., Чудинов В.А., Амирханова Н.Т.</i> Устойчивость селекционных материалов ячменя Карабалыкской сельскохозяйственной опытной станции к сетчатой пятнистости и мучнистой росе.....	79
Медицина	
<i>Тургумбаева А. А., Рахимов К.Д., Устенова Г.О.</i> Антимикробные и другие целебные свойства сафлоры (<i>CARTHAMUS TINCTORIUS L.</i>).....	88
<i>Качиева З.С., Габдулина Г.Х.</i> Роль полиморфизмов гена <i>dkk1</i> в развитии дегенерации сустава у пациентов с ревматоидным артритом.....	93
Аграрные науки	
<i>Кулажанов Т.К.</i> Определение выхода мяса при национальной разделке туши баранины.....	100
Общественные науки	
<i>Абижов М. М.</i> Начало сотрудничества стран России и Китая.....	105
<i>Аюпова З.К., Кусаинов Д.У.</i> К вопросу об особенностях образования в мировой культуре.....	110
<i>Довгань А. В.</i> Смысл как детерминанта религии (на примере христианства).....	119
<i>Кишибекова Г.К., Абдулина Г.А., Жанбырбаева С.М.</i> Факторы повышения конкурентоспособности национальной экономики в условиях глобализации.....	124
<i>Кулбай Б.С.</i> Разработка адаптированной модели управления предприятием текстильной промышленности.....	135
<i>Курманов Н.А., Бактымбет С.С., Бактымбет А.С.</i> Развитие человеческого потенциала в Казахстане и в странах евразийского экономического союза.....	141
<i>Смаилова Ж.П., Таспенова Г.А., Карымсакова Ж.К.</i> Свободно плавающий валютный курс как инструмент денежно-кредитной политики.....	148
<i>Раимбердиев Т.П., Нысанбаева А.М., Носаненко Г.</i> Роль менеджмента в реформировании институтов государственного управления.....	154
<i>Рахимбекова А.Е., Курманов Н.А., Махатова А.Б., Серикбаева Э.А.</i> Развитие фармацевтической отрасли в республике Казахстан как основного рыночного элемента системы здравоохранения.....	161
<i>Татибеков Б. Л., Аман Р.Л.</i> Основные принципы сокращения неформального рынка труда и неформальной занятости на современном этапе.....	171