



ДОМАШНЕЕ ЗАДАНИЕ

«Разработка технологического процесса термической обработки стальной детали»

1	Болт коренных подшипников	40X	241...311HB	
2	Вал	20ХНМА	56...60 HRC	250...300 HB
3	Ведомая шестерня конечной передачи	18X2A	56...62 HRC	35...45 HRC
4	Лопатка турбины	1X12B2MФ	250...290 HB	
5	Штампы для горячего деформирования	5ХГМ	40...46 HRC	
6	Болт шатуна	35Г2	248...285 HB	
7	Вал	30ХГСН2А	260...280 HB	
8	Ведомая шестерня конечной передачи	18ХГТ	56...62 HRC	≥23 HRC
9	Матрица для холодной штамп	Х6ВФ	62...63 HRC	
10	Штампы для холодного деформирования	6ХВ2С	42...48 HRC	
11	Болт шатуна	35СГ	248 ... 285 HB	
12	Вал	30ХГСНА	350...410 HB	
13	Ведомая шестерня конечной передачи	20X	56...62 HRC	≥18 HRC
14	Звездочка цепной передачи	20X	54...62 HRC	150...170 HB
15	Матрица для холодной штамповки	Х12Ф1	60...62 HRC	
16	Болт шатуна	35ХГСА	> 235 HB	
17	Вал	30ХН3А	280...330 HB	
18	Ведомая шестерня конечной передачи	20ХМ	56...62 HRC	≥23 HRC
19	Нож дисковый	70Г	327...415 HB	
20	Сегмент	У9А	50...56 HRC	311...363 HB
21	Болт шатуна	38ХН3ВА	350...420 HB	
22	Вал	30ХН3А	280...330 HB	
23	Ведомая шестерня конечной передачи	20ХФА	60...63 HRC	≥25 HRC
24	Нож для холодной резки металла	9ХВГ	55...60 HRC	
25	Болт шатуна	38ХН3МА	279...321 HB	

26	Вал	36X2H2MФА	360...380 НВ	
27	Ведомая шестерня коробки передач	12X2H4A	56...63 HRC	25...28 HRC
28	Ножовочное полотно	B2Ф	63 HRC	
29	Болт шатуна	38XC	241...269 НВ	
30	Вал	40XФА	260...290 НВ	
31	Ведомая шестерня коробки передач	15XГНТ	56...63 HRC	25...28 HRC
32	Ножовочное полотно	P9	61...66 HRC	
33	Болт шатуна	40X	230...280 НВ	
34	Вал коробки передач	20XH3A	56...62 HRC	255...302 НВ
35	Ведомая шестерня коробки передач	15XФ	56...63 HRC	23...28 HRC
36	Ножовочное полотно	X6BФ	63...64 HRC	
37	Болт шатуна	40XГР	272...302 НВ	
38	Вал коробки передач	25XГМ	60...65 HRC	363...444 НВ
39	Ведомая шестерня коробки передач	18XГН	56...63 HRC	25...38 HRC
40	Палец звеньев гусеницы	50Г	40...49 HRC	
41	Болт шатуна	40XH	255...280 НВ	
42	Вал КПП	25XГТ	58...62 HRC	290...360 НВ
43	Ведомая шестерня коробки передач	18XHBA	56...63 HRC	25...30 HRC
44	Плашка резьбовая	9XBГ	58...62 HRC	
45	Болт шатуна	40XP	280...302 НВ	
46	Вал руля	35XГСА	320...360 НВ	
47	Ведомая шестерня коробки передач	20XH3A	56...63 HRC	25...32 HRC
48	Плашка резьбонарезная	9XC	60...65 HRC	
49	Болт шатуна	40XC	30...34 HRC	
50	Вал турбокомпрессора	35XM	230...260 НВ	

51	Ведущая шестерня конечной передачи	12ХН3А	56...63 HRC	≥25 HRC
52	Плунжер	15ХФ	56...62 HRC	210...250 HB
53	Болт шатуна	40ХС	241...269 HB	
54	Вал турбокомпрессора	35ХМ	230...260 HB	
55	Ведущая шестерня конечной передачи	18ГТ	56...63 HRC	≥27 HRC
56	Плунжер	38Х2Ю	250...270 HB	
57	Болт шатуна	40ХФА	282...348 HB	
58	Ведущая шестерня конечной передачи	12Х2Н4А	56...63 HRC	20...25 HRC
59	Вторичный вал	18ХГТ	56...63 HRC	28...38 HRC
60	Плунжер	38ХВФЮ	60...65 HRC	230...290 HB
61	Болт шатуна	50ХМ	30...35HRC	
62	Ведущая шестерня конечной передачи	20ХГР	56...63 HRC	220...302 HB
63	Вторичный вал	20ХГНР	56...63 HRC	179... 229 HB
64	Подшипник для агрессивных сред	110Х18М	58...62 HRC	
65	Ведущая шестерня конечной передачи	20ХН	56...63 HRC	≥23 HRC
66	Вторичный вал	20ХН3А	55...62 HRC	≥20 HRC
67	Подшипник качения	20Х2Н4А	58...62 HRC	320...400 HB
68	Шатун	20ХН4ФА	270...300 HB	
69	Ведущая шестерня конечной передачи	20ХН3А	56...63 HRC	35...45 HRC
70	Вторичный вал	30ХГСА	58...63 HRC	30...45 HRC
71	Протяжка	P6M5K5	63...69 HRC	43,5...57 HRC
72	Шатун	38ХГН	230...280 HB	
73	Ведущая шестерня конечной передачи	25ХГСА	56 ...63 HRC	25...35 HRC
74	Вторичный вал	50Г	50 ... 56 HRC	30...35 HRC
75	Протяжка	P6Ф2K8M5	63...70 HRC	43,5...57 HRC

76	Шатун	40X	27...30 HRC	
77	Ведущая шестерня коробки передач	15XГНТ	56...63 HRC	25...40 HRC
78	Коленчатый вал	40Г	52...62 HRC	207...241 HB
79	Протяжка	P9K10	63...68 HRC	43,5...57 HRC
80	Шатун	40ХНМА	300...350 HB	
81	Ведущая шестерня коробки передач	15ХМ	56...63 HRC	≥50 HRC
82	Коленчатый вал	40ХНМА	56...58 HRC	210...250 HB
83	Протяжка	ХВГ	62...65 HRC	43,5...57 HRC
84	Шатун	40ХНР	300...350 HB	
85	Ведущая шестерня коробки передач	15ХРА	56...63 HRC	25...38 HRC
86	Коленчатый вал	45 ХН	52...62 HRC	207...241 HB
87	Протяжка	ХВСГ	58...63 HRC	
88	Шатун	40ХС	272 ... 302 HB	
89	Ведущая шестерня коробки передач	15ХФ	56...63 HRC	28...38 HRC
90	Коленчатый вал	45Г2	48...58 HRC	217...255 HB
91	Протяжка	9Х5ВФ	62...65 HRC	280...300 HB
92	Шатун	45Г2	217...289 HB	
93	Ведущая шестерня коробки передач	20ХГН	56...63 HRC	25...38 HRC
94	Коленчатый вал	45Г2	56...58 HRC	207...255 HB
95	Протяжка	P12Ф5	63...67 HRC	43,5...57 HRC
96	Шатун	45Г2	207...255 HB	
97	Зубчатое колесо	30ХГТ	56...62 HRC	360...410HB
98	Коленчатый вал	45ХН	52...62 HRC	207...241 HB
99	Протяжка	P18	63...66 HRC	43,5...57 HRC
100	Шатун	45ХН	217...287 HB	

101	Зубчатое колесо бортовой передачи	12Х2Н4А	58...62 HRC	311...375 HB
102	Ось задняя ведущих колес	45ХН	235...311 HB	
103	Пружина	60С2ХФА	420...470 HB	
104	Шатун	50Х	>300 HB	
105	Зубчатое колесо коробки передач	30ХГТ	56...63 HRC	360...410 HB
106	Ось сателлитов	18ХГТ	56...62 HRC	25...30 HRC
107	Пружина	60С2ХФА	360...400 HB	
108	Шатун двигателя	18Х2Н4ВА	302...352 HB	
109	Зубчатое колесо полуоси	18ХГТ	56...62 HRC	363...415 HB
110	Ось сателлитов	20ХГСА	56...60 HRC	23...28 HRC
111	Рессора	55СГ2Р	380...450 HB	
112	Шатун двигателя	20ХН4ФА	260...280 HB	
113	Впускной клапан	40Х9С2	293...375HB	
114	Первичный вал	18ХГТ	56...63 HRC	25...35 HRC
115	Поршневой палец	12ХН3А	58...62 HRC	331...375 HB
116	Рессора	60С2	363...444 HB	
117	Сателлиты дифференциала	12ХН3А	56...63 HRC	28...38 HRC
118	Игла форсунки	38ХМЮА	60...65 HRC	240...250 HB
119	Первичный вал	30ХГТ	56...63 HRC	30...40 HRC
120	Поршневой палец	12ХН3А	60...62 HRC	280...300 HB
121	Рессора	60С2Н2А	420...470 HB	
122	Сателлиты дифференциала	15ХФ	56...63 HRC	25...32 HRC
123	Измерительный инструмент	35ХЮА	68...70 HRC	
124	Первичный вал	35ХГФ	255...302 HB	
125	Поршневой палец	20Г	56...62 HRC	20...25 HRC

126	Сателлиты дифференциала	40X	41...49 HRC	
127	Толкатель клапана	15XP	58 ...62 HRC	20...25 HRC
128	Карбюраторная игла	40X13	56...60 HRC	
129	Первичный вал	40X	≥ 50 HRC	241...285 HB
130	Поршневой палец	20X	56...62 HRC	18...40 HRC
131	Толкатель клапана	18XГТ	55...62 HRC	20...25 HRC
132	Шестерня дифференциала	12X2H4A	56...63 HRC	25...28 HRC
133	Карбюраторная игла	40X13	55...60 HRC	
134	Первичный вал	45X	30...36 HRC	
135	Поршневой палец	20X	56...62 HRC	25...30 HRC
136	Толкатель клапана	20XГР	58...62 HRC	20...25 HRC
137	Шестерня дифференциала	18XГТ	41...49 HRC	25...38 HRC
138	Клапан	40X10C2M	200...260 HB	
139	Полуось	30XГР	350...410 HB	
140	Поршневой палец	20X2H4A	58...62 HRC	290...350 HB
141	Толкатель клапана	35XФ	55...62 HRC	31...35 HRC
142	Шестерня дифференциала	20XГСА	56...63 HRC	25...28 HRC
143	Клапан	40X9C2	290...370 HB	
144	Полуось	30XГСА	352...415 HB	
145	Поршневой палец	20X2H4A	58...62 HRC	290...350 HB
146	Фреза	9XC	62...65 HRC	
147	Шестерня дифференциала	20XH3A	56...63 HRC	28...32 HRC
148	Клапан двигателя	40X10C2M	180...250 HB	
149	Полуось конической передачи	35XГС	241...285 HB	
150	Поршневой палец	20XГР	56...62 HRC	28...35 HRC

151	Фреза	P6M5	62...63 HRC	
152	Шестерня коническая ведомая	20ХФ	56...63 HRC	≥25 HRC
153	Кольцо подшипника	ШХ15СГ	61...62 HRC	
154	Поршневой палец	20ХГР	56...62 HRC	20...25 HRC
155	Распределительный вал	20ХГНР	56...62 HRC	360...440 HB
156	Червяк руля	12ХН3	58...63 HRC	300...340 HB
157	Шестерня коническая ведомая	12Х2Н4А	56...63 HRC	≥20 HRC
158	Копир	38ХВФЮА	750...1000 HV	
159	Поршневой палец	20ХГТ	56...62 HRC	20...25 HRC
160	Распределительный вал	40ХНМА	64...70 HRC	290...320HB
161	Червяк руля	12ХН3А	58...63 HRC	300...340HB
162	Шестерня коническая ведомая	14Х2Н3М	56...63 HRC	≥25 HRC
163	Копир	38ХМФА	750...1000 HV	
164	Поршневой палец	20ХН3А	58...62 HRC	290...350 HB
165	Распределительный вал	45ХН	54...62 HRC	197...241 HB
166	Червяк руля	20ХНМ	59...64 HRC	293...352 HB
167	Шестерня коническая ведомая	18Х2Н4А	56...63 HRC	25...40 HRC
168	Крестовина кардана	20ХГНТР	56...62 HRC	250...290 HB
169	Поршневой палец	50Г	≥55 HRC	30...35 HRC
170	Распределительный вал	50ХН	54...62 HRC	197...248 HB
171	Червяк руля	20ХНР	56...62 HRC	331...401 HB
172	Шестерня коническая ведомая	18ХГМ	56...63 HRC	25...38 HRC
173	Лапа культиватора	65Г	38...52 HRC	
174	Пружина автомата	65Г	42...48 HRC	
175	Ролик подшипника	12Х2Н4А	56...62 HRC	300...380 HB

176	Шарик подшипника качения	ШХ15СГ	60...62 HRC	
177	Шестерня коническая ведомая	20X	56...63 HRC	≥20 HRC
178	Лапа культиватора	70Г	38...52 HRC	
179	Пружина клапана	50ХФА	42...49 HRC	
180	Ротор турбины	38ХГН	290...310 HB	
181	Шары дробильных мельниц	110Г13Л	180...200 HB	
182	Шестерня коническая ведомая	20ХГР	56...63 HRC	≥25 HRC
183	Лапа культиватора стрелчатая	65Г	452...495 HB	>350 HB
184	Пружина клапана	50ХФА	380...430 HB	
185	Теплопрочный подшипник качения	8Х4В9Ф2-Ш	60...65 HRC	
186	Сошка руля	40X	255...302 HB	
187	Шары дробильных мельниц	110Г13Л	190...220 HB	
188	Шестерня коническая ведомая	20ХН3А	56...63 HRC	35...45 HRC
189	Лемех долотообразный	65Г	441 ... 601 HB	
190	Резец	P6M5K5	63...65 HRC	
191	Толкатель	25ХГСА	240...280 HB	
192	Шестерня коническая ведомая	20ХНР	56...63 HRC	35...45 HRC
193	Штамп для горячей обработки	5ХНМ	45...58 HRC	
194	Лемех предплужника	65Г	441...601 HB	
195	Рессора	50ХГФА	42...48 HRC	
196	Толкатель	25ХГСА	56...62 HRC	360...440 HB
197	Шестерня полуоси	20ХГР	56...62 HRC	260...320 HB
198	Штамп обрезающей	X12M	60...62 HRC	
199	Шестерня	25ХГТ	58...64 HRC	260...310 HB
200	Железнодорожный подшипник	ШХ4	61...64 HRC	

ТРЕБОВАНИЯ К ОФОРМЛЕНИЮ РАБОТЫ

Часть 1-Пояснительная записка выполняется на листах формата А4, с титульным листом, оглавлением и списком литературы.

Поля: верхнее-20, нижнее-20, левое-30, правое-10.

Шрифт - Times New Roman, размер-14, интервал-1,5.

Ссылки на литературу в порядке использования. «... Содержание углерода составляет 0,4% [4]».

Таблица 3 – Химический состав стали 20

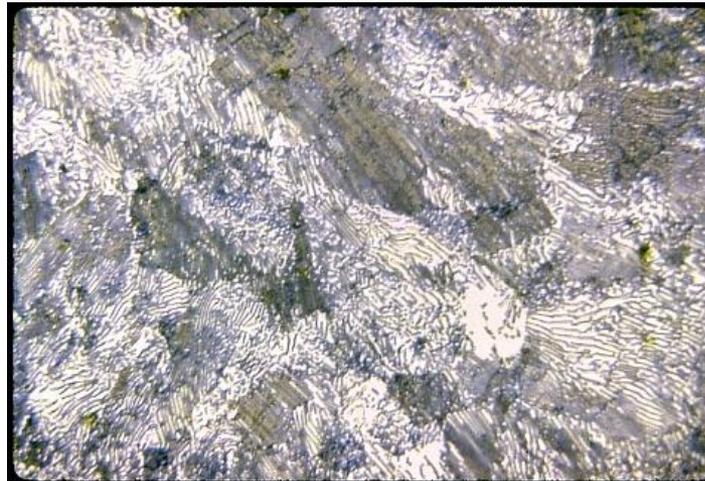


Рисунок 5 – Микроструктура стали У8



ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1. Разработка технологического процесса термической обработки стальной детали.
 - 1.1. Расшифровать марку стали и указать её классификацию:
 - 1.1.1. по назначению
 - 1.1.2. по качеству
 - 1.1.3. по содержанию углерода
 - 1.1.4. по содержанию химических элементов
 - 1.1.5. по степени раскисления
 - 1.1.6. указать химический состав
 - 1.2. Справочные данные
 - 1.2.1. химический состав стали по справочнику
 - 1.2.2. физико-механические свойства стали
 - 1.3. Влияние каждого легирующего элемента и углерода на:
 - 1.3.1. линии диаграммы железо-цементит
 - 1.3.2. линии диаграммы изотермического превращения аустенита
 - 1.3.3. физико-механические свойства стали
 - 1.3.4. прокаливаемость



ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1.4. Суммарное влияние легирующих элементов и углерода на режимы термообработки.

1.4.1. влияние легирующих элементов на температуру закалки

1.4.2. влияние легирующих элементов на время выдержки

1.4.3. влияние легирующих элементов на закаливаемость

1.4.4. влияние легирующих элементов на прокаливаемость

1.4.5. критические точки стали по справочнику

1.5. Описание условий работы детали

1.5.1. назначение и условия работы детали

1.5.2. состояние поставки стали

1.6. Технология изготовления детали

1.6.1. режимы и описание предварительной термической обработки детали
(если она необходима)

1.6.2. описание механической обработки детали

1.6.3. режимы и описание окончательной термической обработки детали

1.7. Оборудование и материалы



ГРАФИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

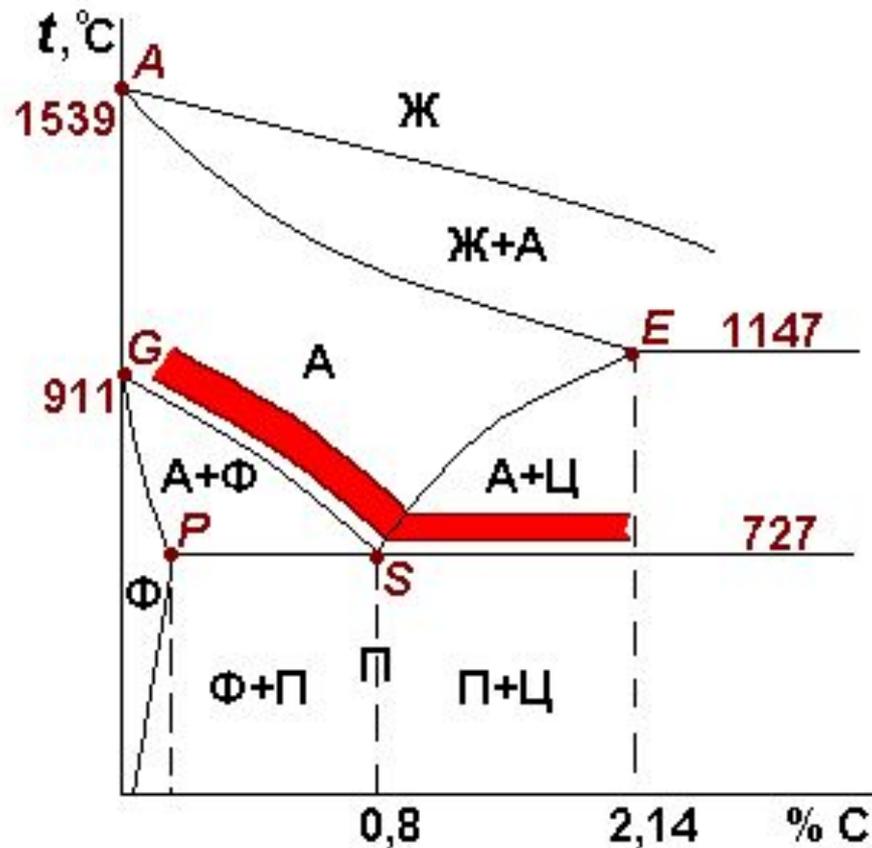


Рисунок 1 - Стальной участок диаграммы состояния железо-цементит, указать заданную марку стали (до и после ХТО если применяется), температуру термической обработки.



ГРАФИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

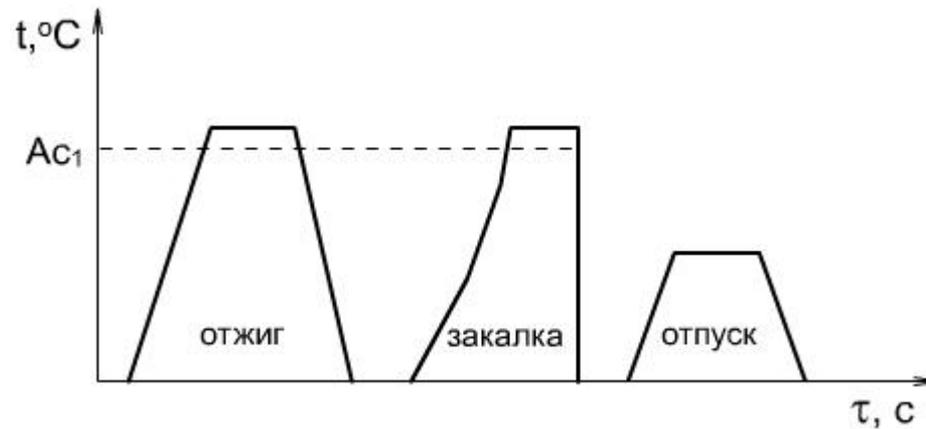


Рисунок 2 - Схема термической обработки (без ХТО)

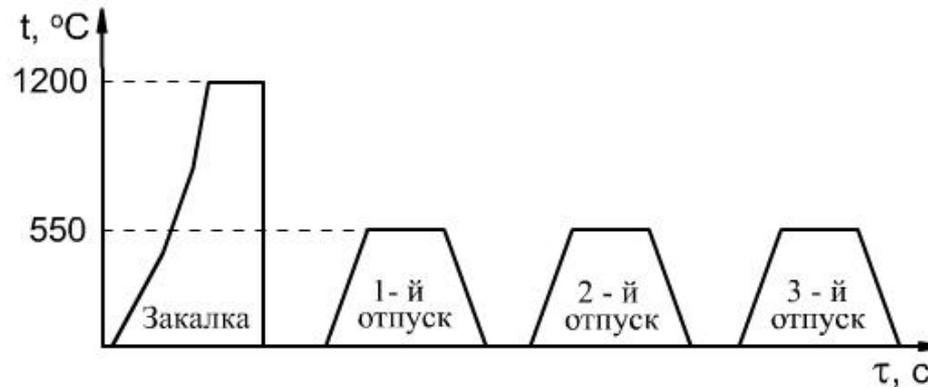


Рисунок 2 - Схема термической обработки быстрорежущей стали



ГРАФИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

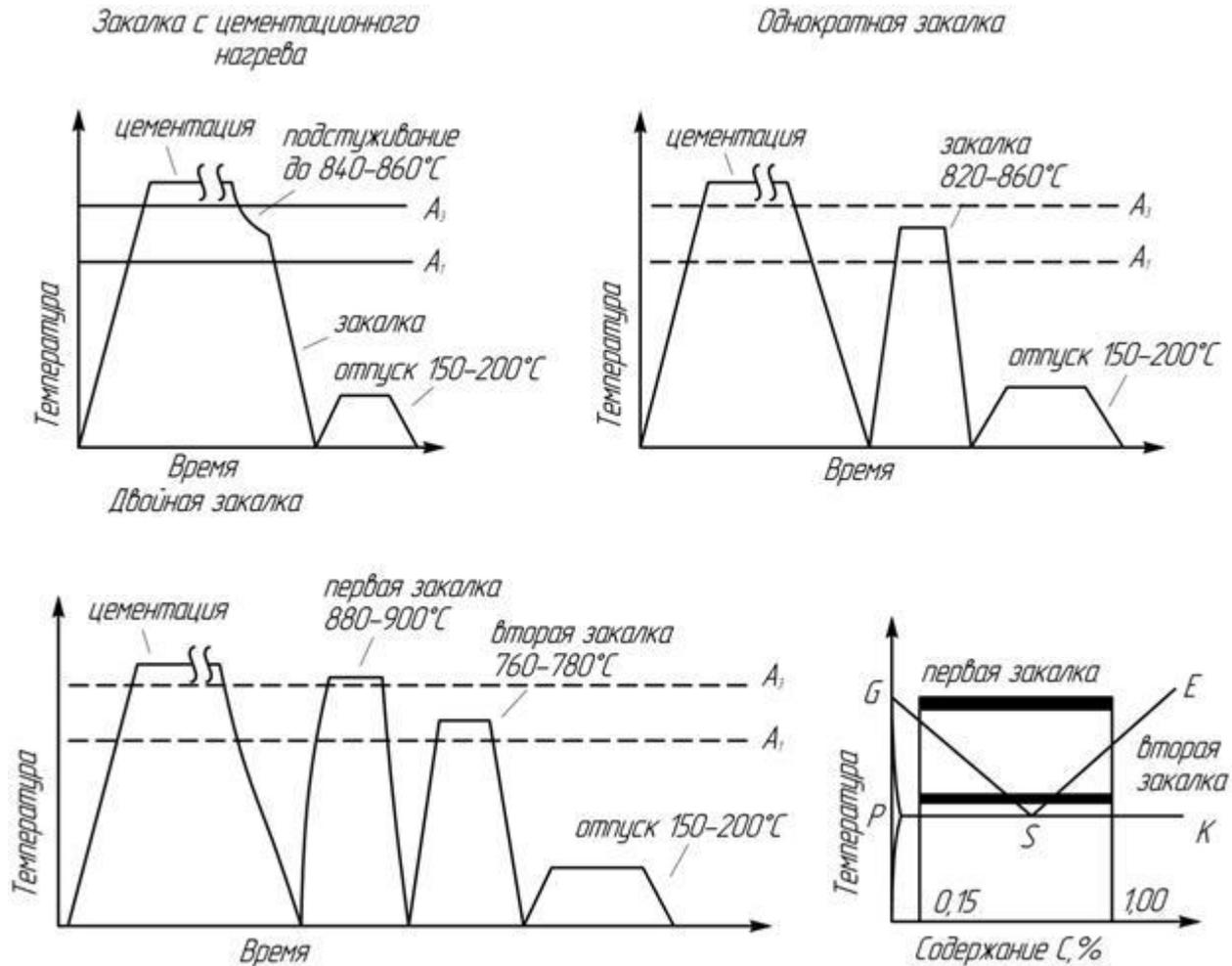


Рисунок 2 - Схемы возможных вариантов термообработки после цементации

ГРАФИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

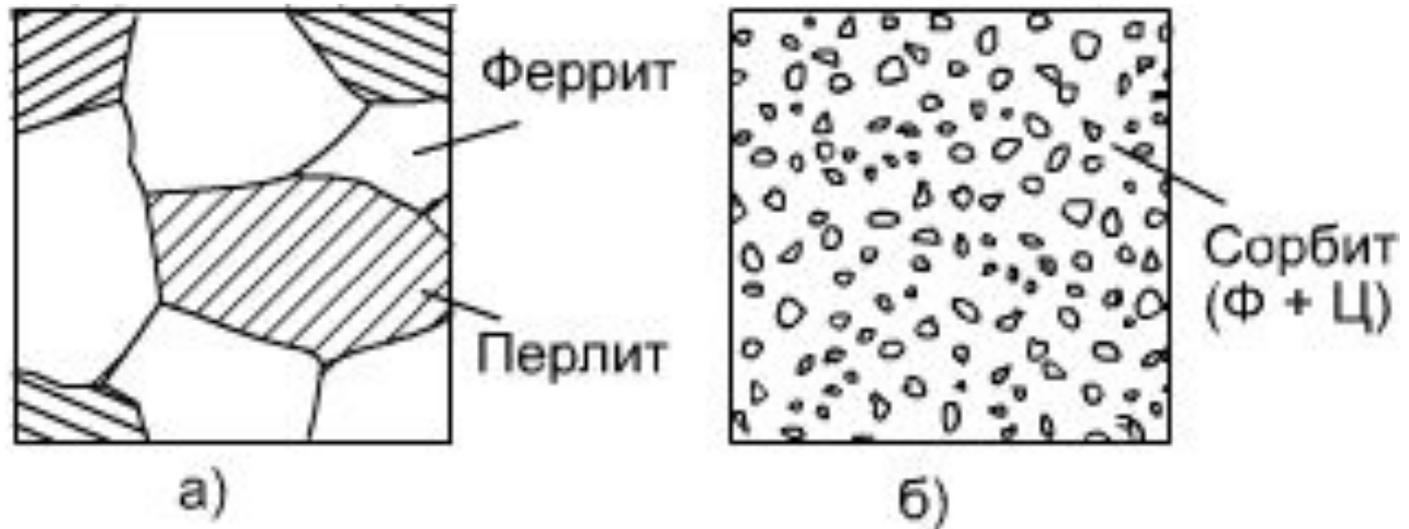


Рисунок 3 - Схема микроструктуры стали:
а) в состоянии поставки; б) после окончательной
термической обработки



ГРАФИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Марка стали	Температуры критических точек, °С			
	A ₁	A ₃	A _{cm}	M _H
40X2HФ	725	770		280

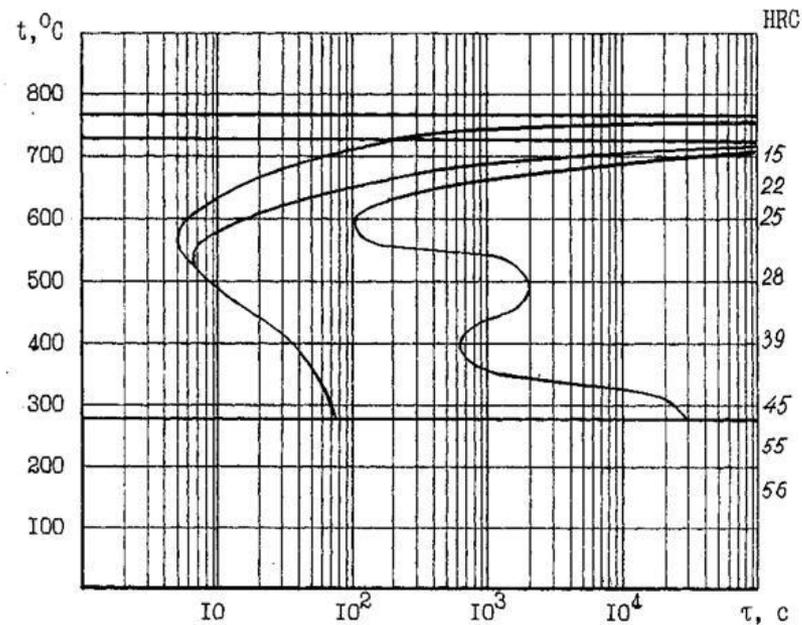


Рисунок 4 - Диаграмма изотермического превращения аустенита (заданной стали)



КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛИ

А-Операция: отжиг; нормализация; закалка; отпуск; слесарная; токарная; шлифовальная, сверлильная, резьбонарезная, навивка, нарезка, отрубка, отрезка.

Б-Технологическое оборудование: печь закалочная РК 55/12; печь отпускная РР540/85; камерная универсальная электропечь СНЦ 5.10. 3,2/10; станок токарно-винторезный 1А62; Настольно-сверлильный станок Master NC13, Верстак слесарный ВПЭ.

М-Материалы: Сталь 20, Сталь 50ХФА, Масло М8В2, Вода, Моющее средство МС-37, Круг В22 ГОСТ 2590-88/45 ГОСТ 1050-8.

О-Содержание операции (выполняемые действия): поместить деталь в печь, нагреть, выдержать, охладить с печью; поместить деталь в печь, нагреть, выдержать, закалить в воде; поместить деталь в печь, нагреть, выдержать, охладить на воздухе; точить деталь в соответствии с чертежом; нарезать резьбу; нарезать зубья модулем $m=3$; шлифовать деталь в размер.

Р-Режимы обработки, для термической обработки с общими способами нагрева:

Т-Инструмент и приспособления: тара цеховая, поддон, щётка, кузнечные клещи, ветошь

Дубл.																										
Взаим.																										
Подл.																										
Разраб.	Иванов ИИ					РГАУ- МСХА																				
Пров.	Петров ПП																									
Контр.						Болт коренных подшипников																				
А	Цех	Уч.	РМ	Спер.	Код, наименование операции											СМ	Проф.	Р	УГ	КР	КОД	ЕН	ОТ	Кшт.	Тпз	Тшт.
Б												Т-ра		Скорость		Время		Твёрдость								
Р	Среда																									
A01	005		Нормализация																							
B02	Камерная электрическая печь Н 15																									
M03	Сталь 40X ГОСТ 4543 - 71																									
O04	Поместить деталь в печь, нагреть, выдержать, охладить на воздухе																									
P05	Воздух		860 °C		30 °C/с		20 мин.		167...207 НВ																	
T06	Поддон, ветошь, тара цеховая, кузнечные клещи																									
A07	010		Закалка																							
M08	Масло закалочное МВМ 120 ТУ 38.101135-88																									
O09	Поместить деталь в печь, нагреть, выдержать, охладить со скоростью выше критической																									
P10	Масло		860 °C		150 °C/с		20 мин.		54 HRC																	
A11	015		Отпуск																							
O12	Поместить деталь в печь, нагреть, выдержать, охладить на воздухе																									
P13	Воздух		600 °C		30 °C/с		20 мин.		265 НВ																	
МК / КТП	Карта технологического процесса термической обработки болта коренных подшипников																									