

高职高专教材

金属材料与热加工

李炜新 主编



中国计量出版社

CHINA METROLOGY PUBLISHING HOUSE

高职高专教材

金属材料与热加工

主 编 李炜新

副 主 编 权月华 张春远

主 审 闫世荣

参编人员 (按姓氏笔画为序)

权月华 何世贤 李炜新

张春远 董然平

中国计量出版社

图书在版编目(CIP)数据

金属材料与热加工/李炜新主编. —北京:中国计量出版社,2006.8

高职高专教材

ISBN 7-5026-2292-6

I. 金… II. 李… III. ①金属材料—高等学校:技术学校—教材
②热加工—高等学校:技术学校—教材 IV. TG

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2006)第 014696 号

内容提要

本书是根据新形势下高等职业技术学校教学的实际情况,结合新时期高等职业技术学校“金属工艺学”课程教学大纲的基本要求编写的。本书共分 12 章,主要内容有:金属的性能、金属的晶体结构与结晶、铁碳合金、钢的热处理、碳素钢与合金钢、铸铁、非铁金属及硬质合金、非金属材料、铸造、锻压、焊接、零件毛坯的分析与选择等。

本书适合高等职业技术学校机械类、近机械类专业学生作为教材使用,也可作为职业技术培训教材或供有关技术人员参考。

中国计量出版社出版

北京和平里西街甲 2 号

邮政编码 100013

电话 (010)64275360

<http://www.zgjl.com.cn>

北京长宁印刷有限公司印刷

新华书店北京发行所发行

版权所有 不得翻印

*

787mm×1092mm 16 开本 印张 14.5 字数 360 千字

2006 年 8 月第 1 版 2006 年 8 月第 1 次印刷

*

印数 1-1 500 定价:25.00 元

前 言

本书是根据新形势下高等职业技术学校学生的实际情况,结合新时期高等职业技术学校“金属工艺学”课程教学大纲的基本要求编写的。适合高等职业技术学校机械类、近机械类专业学生作为教材使用,也可作为职业技术培训教材或供有关技术人员参考。

随着我国国民经济和科学技术的迅速发展,高等职业技术教育不断兴起。为适应高等职业技术教育内容和课程体系的要求,培养高等技术应用型人才,我们组织编写了《金属材料与热加工》一书。本书采用最新国家标准,结合科学技术的最新成果,充分考虑目前教学对象的要求,对教材内容和结构进行了相应的调整和补充,减少了高深的理论知识,增强了教材的适用性和实用性,使教材的内容更加规范,使用更加灵活、方便。为了提高学生的创新思维能力,本书在各章思考题中增加了一些综合性题目。

本书由李炜新任主编,权月华、张春远任副主编。其中绪论、第二、四、五、十章由李炜新编写,第一、九章由权月华编写,第十一、十二章由张春远编写,第三、六章由何世贤编写,第七、八章由董然平编写。本书由闫世荣任主审。

本书在编写过程中得到廊坊市职业技术学院、廊坊市管道职业技术学院专业课教师的指导和帮助,在此我们一并表示感谢。

由于我们水平有限,书中难免有错误,恳请读者指正。

编 者

2006年6月

目 录

绪 论	(1)
第一章 金属的性能	(4)
第一节 金属的力学性能	(4)
第二节 金属的工艺性能	(14)
思考题(1)	(15)
第二章 金属的晶体结构与结晶	(16)
第一节 纯金属的晶体结构	(16)
第二节 纯金属的结晶	(22)
第三节 金属的同素异构转变	(25)
第四节 合金的晶体结构	(26)
第五节 二元合金相图	(30)
思考题(2)	(37)
第三章 铁碳合金	(39)
第一节 铁碳合金的基本相	(39)
第二节 铁碳相图	(41)
思考题(3)	(48)
第四章 钢的热处理	(49)
第一节 钢在加热时的组织转变	(50)
第二节 钢在冷却时的组织转变	(52)
第三节 退火与正火	(58)
第四节 淬火	(60)
第五节 回火	(64)
第六节 表面淬火与化学热处理	(67)
第七节 热处理新工艺简介	(70)
第八节 热处理工艺的应用	(72)
思考题(4)	(77)

第五章 碳素钢与合金钢	(80)
第一节 钢的分类与编号	(80)
第二节 常存杂质对钢的影响	(83)
第三节 合金元素在钢中的作用	(84)
第四节 结构钢	(87)
第五节 工具钢	(96)
第六节 特殊性能钢	(102)
思考题(5)	(107)
第六章 铸 铁	(109)
第一节 概述	(109)
第二节 灰铸铁	(112)
第三节 可锻铸铁	(114)
第四节 球墨铸铁	(116)
第五节 蠕墨铸铁	(118)
第六节 合金铸铁	(120)
思考题(6)	(121)
第七章 非铁金属及硬质合金	(122)
第一节 铝及铝合金	(122)
第二节 铜及铜合金	(129)
第三节 钛及钛合金	(133)
第四节 轴承合金	(134)
第五节 硬质合金	(137)
思考题(7)	(139)
第八章 非金属材料	(141)
第一节 高分子材料	(141)
第二节 陶瓷材料	(146)
第三节 复合材料	(148)
思考题(8)	(150)
第九章 铸 造	(151)
第一节 概述	(151)
第二节 砂型铸造	(153)
第三节 砂型铸造工艺设计	(162)
第四节 铸件的结构工艺性	(164)
第五节 特种铸造	(167)

第六节 铸造新技术简介	(170)
思考题(9)	(172)
第十章 锻 压	(173)
第一节 概述	(173)
第二节 金属的塑性变形	(174)
第三节 锻造工艺过程	(182)
第四节 自由锻工艺设计	(189)
第五节 锻件的结构工艺性	(190)
第六节 冲压	(192)
第七节 锻压新技术简介	(195)
思考题(10)	(197)
第十一章 焊 接	(199)
第一节 概述	(199)
第二节 焊接方法	(201)
第三节 焊接质量	(209)
第四节 焊件的结构工艺性	(211)
第五节 焊接新技术简介	(213)
思考题(11)	(214)
第十二章 零件毛坯的分析与选择	(216)
第一节 零件毛坯的分析	(216)
第二节 零件毛坯的选择	(218)
思考题(12)	(220)
参考文献	(221)

绪 论

一、学习本书的目的

机械工程材料是人类社会发展的重要物质基础,用它来制造各种产品,满足人类生产和生活中的各种需要。它的品种、数量和质量是衡量一个国家现代化程度的重要标志。所以历史学家以石器时代、青铜器时代和铁器时代来划分古代历史的各个阶段。如今,人类社会已经进入了人工合成材料和复合材料的新时代。

机械工程材料一般分为金属材料和非金属材料,其中金属材料是现代化工业、农业、国防和科学技术等部门使用最多的材料,从日常生活用品到高科技产品,从简单的手工工具到复杂的机器,都使用了不同种类、不同性能的金属材料。例如,劳动工具、农用机器、汽车、内燃机车、远洋巨轮、宇宙飞船、数控机床、机器人等等。由金属材料制造的产品不仅装备了国内各个生产领域,而且有相当数量的金属材料及其产品远销世界许多国家。金属材料为国民经济的发展提供了可靠的物质保障,因此,世界各国对金属材料的研究和发展都是非常重视的。

金属材料之所以得到广泛的应用,是由于它来源丰富,而且还具有优良的使用性能与工艺性能。使用性能包括力学性能、物理性能和化学性能。优良的使用性能可满足生产和生活中的各种需要。优良的工艺性能可使金属材料易于采用各种加工方法,制成各种形状、尺寸的零件和工具。通过不同的成分配制、不同的加工方法和热处理可以改变金属材料的组织及性能,从而进一步扩大其使用范围。

机械产品的生产过程可以划分为原材料、毛坯、零件和装配等四个阶段,其中原材料和毛坯成形方法的选择对产品的质量、使用寿命、生产成本及经济效益有很大影响。铸造、锻造和焊接是毛坯成形的主要方法,热处理是改变毛坯或零件使用性能的主要方法。金属材料品种繁多,性能各不相同,特别是通过热处理,可使金属材料的性能显著提高,为了合理使用金属材料和提高产品质量,必须研究金属材料的成分、组织、热处理与其性能间的关系和

变化规律,必须研究各种毛坯成形的工艺过程。在机械制造业中,正确选择毛坯成形和热处理工艺方法,能够充分发挥金属材料的潜力,提高产品质量,减轻机器重量,便于加工,降低成本,延长使用寿命。因此,作为机械工程技术人員,必須掌握有关金属材料与热加工的基本理论和基本知识,了解金属材料的应用及零件设计时的合理选材,了解毛坯成形的工艺方法,正确运用热处理工艺,合理安排零件的工艺路线。

二、金属材料及热处理的发展史

我国是世界上最早使用金属材料及热处理技术的国家之一。根据大量出土文物考证,早在 4000 年前,我们的祖先就开始使用金属材料。到公元前 1000 多年的殷商时代,我国的青铜冶铸技术已达到很高的水平,在礼器、生活用具、劳动工具、武器等方面已大量使用青铜。如重达 875kg 的司母戊大鼎,不仅体积庞大,而且花纹精巧、造型美观,说明当时人们已具有高超的冶铸技术和艺术造诣。到春秋时期,我国已总结出了世界上最早的合金工艺,即青铜组成元素的六种配比规律,在《周礼·考工》一书中称为“六齐”规律,记载了金属材料的成分、性能和用途之间关系。钢铁是目前应用最广的金属材料,我国早在周代就已经掌握了生铁的冶炼技术,并用于农业生产,这比欧洲最早使用生铁的时间约早 2000 年。特别是战国后期,生铁的冶炼与使用得到了迅速发展,如河北武安出土的战国时期的铁锹,经检验证明,其制造材料为可锻铸铁。

在热处理技术方面,远在西汉时,司马迁所著的《史记·天官书》中就有“水与火合为焠”;东汉班固所著的《汉书·王褒传》中有“清水焠其锋”等有关热处理技术的记载。从辽阳三道壕出土的西汉时期的钢剑,经检验,发现其内部组织与现在的淬火组织完全相同。从河北满城出土的西汉时期的佩剑及书刀,其中心为低碳钢组织,表层为高碳钢组织。这说明早在 2000 年以前,我国已相继采用了各种热处理工艺,并具有相当高的水平。

历史证明,我国古代劳动人民在金属材料及热处理方面取得了辉煌的成就,为人类文明做出了巨大贡献。明朝宋应星所著《天工开物》一书中详细记载了古代冶铁、炼钢、铸造、锻造、热处理等多种金属加工方法,以及锉刀、针等劳动工具的制造过程,其制造过程与现代工艺几乎相同,该书是世界上有关金属加工工艺最早的科学著作之一。只是到了近代,由于封建制度的日益腐败和帝国主义的侵略与压迫,才严重阻碍了我国科学技术的发展,使我国的金属材料与热加工技术在解放前处于极为落后的状态。新中国成立以后,我国在金属材料与热加工技术方面有了突飞猛进的发展,特别是计算机在热加工技术中应用,促进了冶金、机械制造、石油化工、仪器仪表、航空航天等现代化工业的进步。原子弹、氢弹、导弹、人造地球卫星、超导材料、纳米材料、载人航天飞机等重大项目的研究与试验成功,标志着我国在金属材料与热加工技术方面都达到了一个新的水平。

三、本书的内容及特点

本书的主要内容包括金属的性能、金属学基础知识、钢的热处理原理及热处理工艺、常用金属材料、铸造、锻压、焊接等。同时,对非金属材料的种类、特点及用途,零件毛坯的选择等也作了简单介绍。

金属的性能主要介绍金属的力学性能和工艺性能;金属学基础知识主要介绍金属和合

金的晶体结构与结晶,铁碳相图及铁碳合金的组织;钢的热处理原理主要介绍钢在加热、保温和冷却过程中的组织转变;钢的热处理工艺主要讲述钢的整体热处理和表面热处理等;常用金属材料主要讲述碳素钢、合金钢、铸铁、非铁金属及硬质合金等金属材料的分类、牌号、成分、组织、热处理、性能及用途;铸造主要讲述砂型铸造的工艺过程和特种铸造的基本知识;锻压主要讲述金属的塑性变形和自由锻工艺过程,介绍模锻、胎模锻及冲压的基本知识;焊接主要讲述焊条电弧焊的工艺过程和其他焊接方法的基本知识。另外,对零件毛坯进行了简单的分析并介绍了毛坯的选择方法;在各章附有思考题,以帮助学生更好地掌握基本概念和基本理论知识。

金属材料与热加工是高等职业技术学校机械类、近机械类专业必修的技术基础课程。它是从生产实践中发展起来,又直接为生产服务的一门课程,具有丰富的理论性和实践性,名词多,概念多,材料的种类多,内容抽象,比较难理解。但是在理解基本概念和掌握基本理论的基础上,注意密切联系实际,重视习题课、实验课、实训课等实践性教学环节,按金属材料、铸造成形、锻造成形、焊接成形、热处理改性这一课程主线进行学习,是完全可以学好这门课程的。

第一章

金属的性能

金属材料由于具有许多良好的性能,在机械制造业中,广泛地用于制造生产和生活用品。为了能够合理地选用金属材料,设计、制造出具有竞争力的产品,必须了解和掌握金属材料的性能。

金属材料的性能分为使用性能和工艺性能。使用性能是指金属材料在使用条件下所表现出来的性能,它包括力学性能、物理性能、化学性能;工艺性能是指金属材料在制造加工过程中反映出来的各种性能,如铸造性能、锻造性能等。

第一节 金属的力学性能

金属的力学性能是指金属在力作用下所显示与弹性和非弹性反应相关或涉及应力-应变关系的性能。弹性是指物体在外力作用下改变其形状和尺寸,当外力卸除后物体又恢复到其原始形状和尺寸的特性。应力是指物体受外力作用后所导致物体内部之间相互作用的力(称为内力)与截面积的比值。应变是指由外力所引起的物体原始尺寸或形状的相对变化,通常以百分数(%)表示。

金属的力学性能是设计和制造机械零件或工具的主要依据,也是评定金属材料质量的重要判据。各种金属材料除对其成分范围作规定外,还要对其力学性能作必要的规定。制造各类构件的金属材料都必须满足规定的性能指标。因此熟悉和掌握金属的力学性能是非常重要的。

金属受力的性质不同,将表现出各种不同的行为,显示出各种不同的力学性能。金属的力学性能主要有强度、塑性、冲击韧性、硬度和疲劳强度等。

一、强度

金属材料在加工及使用过程中所受的外力称为载荷。根据载荷作用性质的不同,它可分为静载荷、冲击载荷及循环载荷等三种。静载荷是指大小不变或变化过程缓慢的载荷。

金属在静载荷作用下,抵抗塑性变形或断裂的能力称为强度。由于载荷的作用方式有拉伸、压缩、弯曲、剪切、扭转等形式,所以强度也分为抗拉强度、抗压强度、抗弯强度、抗剪强度和抗扭强度等五种。一般情况下多以抗拉强度作为判别金属强度高低的依据。

金属的抗拉强度和塑性是通过拉伸试验测定的。拉伸试验的方法是将一定形状和尺寸的被测金属试样装夹在拉伸试验机上,缓慢施加轴向拉伸载荷,同时连续测量力和相应的伸长量,直至试样断裂,根据测得的数据,即可计算出有关的力学性能。

1. 拉伸试样

在国家标准中,对拉伸试样的形状、尺寸及加工要求均有明确的规定。通常采用圆柱形拉伸试样,如图 1-1 所示。

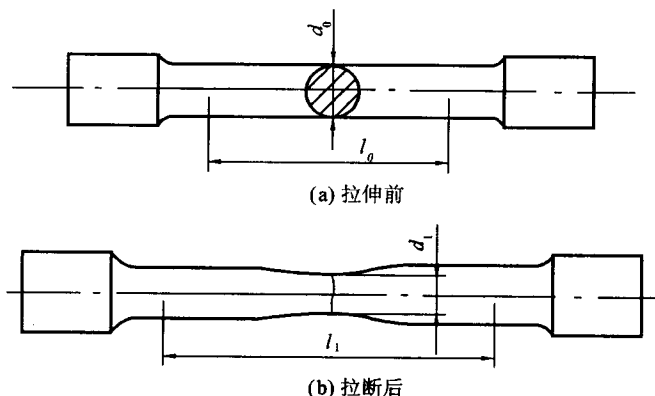


图 1-1 圆柱形拉伸试样

图中 d_0 为标准试样的原始直径; l_0 为标准试样的原始标距长度。根据标距长度与直径之间的关系,拉伸试样可分为长试样($l_0 = 10d_0$)和短试样($l_0 = 5d_0$)两种。

2. 力 - 伸长曲线

力 - 伸长曲线是指拉伸试验中记录的拉伸力 F 与试样伸长量 ΔL 之间的关系曲线,一般由拉伸试验机自动绘出。图 1-2 为低碳钢试样的力 - 伸长曲线,图中纵坐标表示力 F ,单位为 N;横坐标表示试样伸长量 ΔL ,单位为 mm。

观察力 - 伸长曲线,明显地表现出下面几个变形阶段:

(1) oe ——弹性变形阶段 在力 - 伸长曲线图中, oe 段为一斜直线,说明在该阶段试样的伸长量 ΔL 与拉伸力 F 之间成正比例关系,当拉伸力 F 增加时,试样的伸长量 ΔL 随之增加,去除拉伸力后试样完全恢复到原始的形状及尺寸,表现为弹性变形。 F_e 为试样保持完全弹性变形的最大拉伸力。

(2) es ——屈服阶段 当拉伸力不断增加,超过

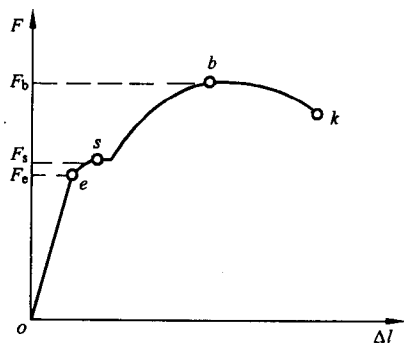


图 1-2 低碳钢的力 - 伸长曲线

F_s 再卸载时,弹性变形消失,一部分变形被保留下来,即试样不能恢复原来的形状及尺寸,这种不能随拉伸力的去除而消失的变形称为塑性变形。当拉伸力继续增加到 F_b 时,力 - 伸长曲线出现平台,说明在拉伸力基本不变的情况下,试样的伸长量继续增加,这种现象称为屈服。 F_s 称为屈服拉伸力。

(3) sb ——冷变形强化阶段 屈服后,试样开始出现明显的塑性变形。随着塑性变形量的增加,试样抵抗变形的能力逐渐增加,这种现象称为冷变形强化。在力 - 伸长曲线上表现为一段上升曲线,该阶段试样的变形是均匀发生的。 F_b 为试样拉断前能承受的最大拉伸力。

(4) bk ——缩颈与断裂阶段 当拉伸力达到 F_b 时,试样上某个部位的截面发生局部收缩,产生“缩颈”现象。由于缩颈使试样局部截面减小,试样变形所需的拉伸力也随之降低,这时变形主要集中在缩颈部位,最终试样被拉断。缩颈现象在力 - 伸长曲线上表现为一段下降的曲线。

工程上使用的金属材料,大多没有明显的屈服现象。有些脆性材料,不仅没有屈服现象,而且也不产生“缩颈”现象,如高碳钢、铸铁等。图 1-3 为铸铁的力 - 伸长曲线。

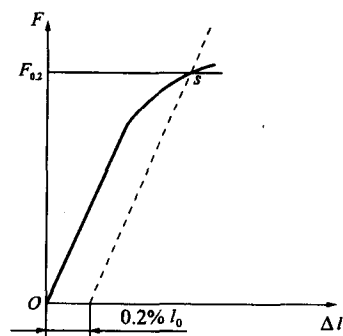


图 1-3 铸铁的力 - 伸长曲线

3. 强度指标

(1) 屈服点 在拉伸试验过程中,拉伸力不增加(保持恒定),试样仍然能继续伸长(变形)时的应力称为屈服点。用符号 σ_s 表示,单位为 MPa。计算公式如下:

$$\sigma_s = \frac{F_s}{S_0}$$

式中 F_s ——试样屈服时所承受的拉伸力,单位为 N;

S_0 ——试样原始横截面积,单位为 mm^2 。

对于无明显屈服现象的金属材料,按国家标准中的规定,可用屈服强度 $\sigma_{0.2}$ 表示。 $\sigma_{0.2}$ 是指试样卸除拉伸力后,其标距部分的残余伸长率达到 0.2% 时的应力。计算公式如下:

$$\sigma_{0.2} = \frac{F_{0.2}}{S_0}$$

式中 $F_{0.2}$ ——残余伸长率达 0.2% 时的拉伸力,单位为 N;

S_0 ——试样原始横截面积,单位为 mm^2 。

屈服点 σ_s 和屈服强度 $\sigma_{0.2}$ 是工程上极为重要的力学性能指标之一,是大多数机械零件设计和选材的依据,是评定金属材料性能的重要参数。零件在工作中所承受的应力,超过屈服点或屈服强度时,会因过量的塑性变形而失效。

(2) 抗拉强度 试样在拉断前所承受的最大应力称为抗拉强度。用符号 σ_b 表示,单位为 MPa。计算公式如下:

$$\sigma_b = \frac{F_b}{S_0}$$

式中 F_b ——试样拉断前所承受的最大拉伸力,单位为 N;

S_0 ——试样原始横截面积,单位为 mm^2 。

零件在工作中所承受的应力,不应超过抗拉强度,否则会导致断裂。 σ_b 也是机械零件设计和选材的依据,也是评定金属材料性能的重要参数。

二、塑 性

塑性是指金属材料在断裂前产生塑性变形的能力。通常用伸长率和断面收缩率来表示。

1. 伸长率

试样拉断后,标距的伸长量与原始标距的百分比称为伸长率。用符号 δ 表示。 δ 值可用下式计算:

$$\delta = \frac{l_1 - l_0}{l_0} \times 100\%$$

式中 l_1 ——拉断试样对接后测出的标距长度,单位为 mm ;

l_0 ——试样原始标距长度,单位为 mm 。

必须说明,同一材料的试样长短不同,测得的伸长率数值是不相等的。长试样和短试样的伸长率分别用符号 δ_{10} 和 δ_5 表示,习惯上 δ_{10} 也写成 δ 。

2. 断面收缩率

试样拉断后,缩颈处横截面积的最大缩减量与原始横截面积的百分比称为断面收缩率。用符号 ψ 表示。 ψ 值可用下式计算:

$$\psi = \frac{S_0 - S_1}{S_0} \times 100\%$$

式中 S_0 ——试样原始横截面积,单位为 mm^2 ;

S_1 ——试样拉断后缩颈处最小横截面积,单位为 mm^2 。

金属材料的伸长率和断面收缩率数值越大,说明其塑性越好。塑性直接影响到零件的成形加工及使用。例如,低碳钢的塑性好,能通过锻压加工成形,而灰铸铁塑性差,不能进行压力加工。塑性好的材料,在受力过大时,首先产生塑性变形而不致发生突然断裂,所以大多数机械零件除要求具有较高的强度外,还必须具有一定的塑性。

三、硬 度

硬度是衡量金属软硬程度的一种性能指标,是指金属抵抗局部变形,特别是塑性变形、压痕或划痕的能力。

硬度是各种零件和工具必须具备的力学性能指标。机械制造业中所用的刀具、量具、模具等都应具备足够的硬度,才能保证使用性能和使用寿命。有些机械零件如齿轮、曲轴等,也要求具有一定的硬度,以保证足够的耐磨性和使用寿命。因此硬度是金属材料重要的力学性能之一。

硬度是一项综合力学性能指标,其数值可以间接地反映金属的强度及金属在化学成分、显微组织和各种加工工艺上的差异。与拉伸试验相比,硬度试验简便易行,而且可以直接在工件上进行试验,并不破坏工件,因而在生产中被广泛应用。

测试硬度的方法很多,最常用的有布氏硬度试验法、洛氏硬度试验法和维氏硬度试验法三种。

1. 布氏硬度

(1) 测试原理 使用一定直径的球体(淬火钢球或硬质合金球),以规定的试验力压入试样表面,经规定的保持时间后,去除试验力,测量试样表面的压痕直径,然后计算其硬度值,如图 1-4 所示。

布氏硬度值是指球面压痕单位面积上所承受的平均压力。选择淬火钢球压头时,用符号 HBS 表示;选择硬质合金球压头时,用符号 HBW 表示。布氏硬度值可用下式计算:

$$\text{HBS (HBW)} = \frac{F}{S} = 0.102 \times \frac{2F}{\pi D(D - \sqrt{D^2 - d^2})}$$

式中 F ——试验力,单位为 N;

S ——球面压痕表面积,单位为 mm^2 ;

D ——球体直径,单位为 mm;

d ——压痕平均直径,单位为 mm。

从计算公式中可以看出,当试验力 F 和压头球体直径 D 一定时,布氏硬度值仅与压痕直径 d 的大小有关,因此试验时只要测量出压痕直径 d ,就可以通过计算或查布氏硬度表得到结果。一般布氏硬度值不标出单位,只写明硬度的数值。

布氏硬度试验时,压头球体直径 D 、试验力 F 和试验力保持时间,应根据被测金属的种类、硬度值范围及试样的厚度进行选择,见表 1-1。

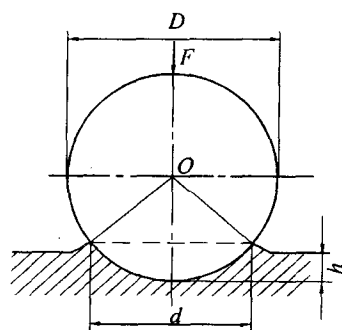


图 1-4 布氏硬度试验原理图

表 1-1 布氏硬度试验的技术条件

材 料	布氏硬度	球直径/mm	$0.12F/D^2$	试验力/N	试验力保持时间/s	注意事项	
铁 金 属	≥ 140	10	30	29420	10	试样厚度应不小于压痕深度的 10 倍。 试验后,试样边缘及背面应无可见变形痕迹	
		5		7355			
		2.5		1839			
	10 ~ 15	< 140	10	10	9807		
			5		2452		
			2.5		613		
非铁金属	≥ 130	10	30	29420	30	压痕中心距试样边缘距离应不小于压痕直径的 2.5 倍 相邻两压痕中心距离应不小于压痕直径的 4 倍	
		5		7355			
		2.5		1839			
	36 ~ 130	10	10	10	9807		
			5		2452		
			2.5		613		
	8 ~ 35	2.5	10	2.5	2452		60
			5		613		
			2.5		153		

(2) 表示方法 布氏硬度的表示方法是,测定的硬度数值标注在符号 HBS(HBW) 的前面,符号后面按球体直径、试验力、试验力保持时间(10s ~ 15s 不标注)的顺序,用相应的数字表示试验条件。

例如:175HBS10/1000/30,表示用直径 10 mm 的淬火钢球,在 9807N 试验力的作用下,保持 30 s 时测得的布氏硬度值为 175。550HBW5/750,表示用直径 5mm 的硬质合金球,在 7355N 试验力的作用下,保持 10s ~ 15s 时测得的布氏硬度值为 550。

(3) 适用范围及优缺点 布氏硬度主要适用于测定灰铸铁、非铁金属及退火、正火或调质状态的钢材等材料的硬度。

布氏硬度试验时的试验力大,球体直径大,因而获得的压痕直径也大,能在较大范围内反映被测金属的平均硬度,试验结果比较准确。

由于不同金属需要不同压头和试验力,压痕直径的测量比较费时,所以布氏硬度试验操作比较缓慢。在进行高硬度金属测试时,因球体本身变形会影响试验结果的准确性,所以,用淬火钢球测量时,金属的硬度值必须小于 450;用硬质合金球测量时,金属的硬度值必须小于 650。又因其压痕较大,要损伤金属的表面,故不宜测量成品件或薄件。

2. 洛氏硬度

(1) 测试原理 洛氏硬度试验是用锥顶角为 120° 的金刚石圆锥体或直径为 1.588mm 的淬火钢球作压头,在初试验力和主试验力的先后作用下,压入试样的表面,经规定保持时间后卸除主试验力,在保留初试验力的情况下,根据测量的压痕深度来计算洛氏硬度值。如图 1-5 所示。

进行洛氏硬度试验时,先加初试验力 F_0 ,压头压入试样表面,深度为 h_1 ,目的是为了消除因试样表面不平整而造成的误差。然后再加主试验力 F_1 ,在主试验力的作用下,压头压入深度为 h_2 。卸除主试验力,保持初试验力,由于金属弹性变形的恢复,使压头回升到压痕深度为 h_3 的位置,那么由主试验力所引起的塑性变形而使压头压入试样表面的深度 $e = h_3 - h_1$,称为残余压痕深度增量。显然, e 值越大,被测金属的硬度越低,为了符合数值越大,硬度越高的习惯,用一个常数 K 减去 e 来表示硬度值的大小,并以每 0.002mm 压痕深度作为一个硬度单位。由此获得的硬度值称为洛氏硬度,用符号 HR 表示。计算公式如下:

$$HR = \frac{K - e}{0.002}$$

式中 K ——常数。用金刚石圆锥体压头进行试验时, K 为 0.2mm;用淬火钢球压头进行试验时, K 为 0.26mm。

e ——残余压痕深度增量,单位为 mm。

洛氏硬度没有单位,试验时硬度值可直接从洛氏硬度计的刻度盘上读出。

(2) 常用洛氏硬度标尺及其适用范围 由于试验时选用的压头和总试验力的不同,洛氏硬度的测量尺度也就不同,常用的洛氏硬度标尺有 A、B、C 三种,其中 C 标尺应用较为广

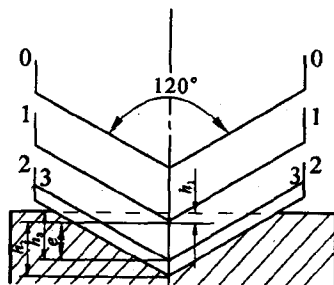


图 1-5 洛氏硬度试验原理图

泛。三种洛氏硬度标尺的试验规范和应用范围见表 1-2。

表 1-2 常用洛氏硬度的试验条件和应用范围

标尺	硬度符号	压头	初试验力 /N	主试验力 /N	总试验力 /N	测量范围	应用举例
A	HRA	金刚石圆锥	98.1	490.3	588.4	70~85	硬质合金、表面淬火层、渗碳层等
B	HRB	钢球	98.1	882.6	980.7	25~100	退火或正火钢、非铁金属等
C	HRC	金刚石圆锥	98.1	1373	1471.1	20~67	调质钢、淬火钢等

(3) 优缺点 洛氏硬度试验压痕较小,对试样表面损伤小,可用来测定成品、半成品或较薄工件的硬度;试验操作简便,可直接从刻度盘上读出硬度值;由于采用不同的硬度标尺,洛氏硬度的测试范围大,能测量从极软到极硬各种金属的硬度。但是,由于压痕小,当材料的内部组织不均匀时,硬度数值波动较大,不能反映被测金属的平均硬度,因此,在进行洛氏硬度试验时,需要在不同部位测试数次,取其平均值来表示被测金属的硬度。

3. 维氏硬度

维氏硬度的测试原理,如图 1-6 所示。将相对面夹角为 136° 的金刚石正四棱锥体压头,以选定的试验力压入试样表面,经规定保持时间后卸除试验力,在试样表面形成一个正四棱锥形压痕,测量压痕两对角线的平均长度,计算压痕单位表面积上承受的平均压力,以此作为被测金属的硬度值,称为维氏硬度,用符号 HV 来表示。维氏硬度可用下式计算:

$$HV = 0.1891 \times \frac{F}{d^2}$$

式中 F ——试验力,单位为 N;

d ——压痕两对角线长度的算术平均值,单位为 mm。

试验时,维氏硬度值同布氏硬度值一样,也可根据测得的压痕对角线平均长度,从表中直接查出。

维氏硬度试验所用的试验力可根据试样的大小、厚薄等条件进行选择,常用试验力的大小在 49.03N~980.7N 范围内。

维氏硬度值的表示方法与布氏硬度相同,硬度数值写在符号的前面,试验条件写在符号的后面。对于钢及铸铁,当试验力保持时间为 10s~15s 时,可以不标出。例如:

642HV30 表示,用 294.2N 试验力保持 10s~15s 测定的维氏硬度值为 642。

642HV30/20 表示,用 294.2N 试验力保持 20s 测定的维氏硬度值为 642。

由于维氏硬度试验时所加试验力较小,压痕深度较浅,故可测量较薄工件的硬度,尤其

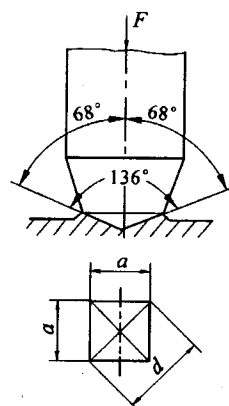


图 1-6 维氏硬度试验原理图