

УДК 669.14.018.295:620.192

ВИБІР МАРКИ СТАЛІ ДЛЯ ХОЛОДНОКАТАНОГО ЛИСТА ГЛИБОКОЇ ВИТЯЖКИ

Автор – Зваричук Захар¹, студ. гр. ПМ-20ст
Науковий керівник – д. т. н., проф. каф. матеріалознавства
та обробки матеріалів Губенко Світлана²

¹zzvarichuk@gmail.com, ²sigubenko@gmail.com

Придніпровська державна академія будівництва та архітектури

Проведено аналіз технологічного процесу виробництва тонколистової сталі типу 08. Обговорюються цілі та завдання легування зазначених сталей [1]. Показано призначення та режими проведення гарячої деформації слябів, холодної деформації, а також рекристалізаційного відпалу. Наведено особливості виплавки, гарячої деформації, холодної деформації, а також рекристалізаційного відпалу для киплячих, напівспокійних і спокійних сталей типу 08. Показано основні методи механічних випробувань сталей, призначених для глибокої витяжки [2].

Проаналізовано вимоги до хімічного складу, структури та механічних властивостей сталей, призначених для глибокої витяжки. Обговорюються особливості фазових та структурних перетворень в процесі термічної обробки холоднокатаних смуг. Проведено вибір марки сталі для автолиста.

Список використаних джерел

1. ГОСТ 9045. Прокат тонколистовий холоднокатаний із низьковуглецевої якісної сталі для холодної штамповки.
2. Ващенко О. П. Механічні випробування конструкційних матеріалів за високошвидкісного розтягу у широкому діапазоні температур. Київ : НТУ, 2000.