

МЕТАЛЛ ПО-НОВОМУ:

КАК ПОРОШКОВАЯ МЕТАЛЛУРГИЯ
СОЗДАЁТ ДЕТАЛИ БУДУЩЕГО



ИИ
Екатерина Вьюжина

Екатерина Вьюжина

**Металл по-новому: Как
порошковая металлургия
создаёт детали будущего**

«Автор»

2026

Вьюжина Е.

Металл по-новому: Как порошковая металлургия создаёт детали будущего / Е. Вьюжина — «Автор», 2026

Как получить прочную и точную металлическую деталь сложной формы — без лишней обработки и гор стружки? Ответ не в одном «чудо-прессе», а в цепочке решений: от порошка и состава смеси до формования, спекания и контроля. «Металл по-новому» объясняет, как свойства частиц влияют на результат, чем различаются прессование, МІМ, горячее изостатическое прессование и 3D-печать, как проектировать деталь под процесс и управлять порами, допусками и дефектами. Вы разберётесь, когда нужна постобработка и как оценить переход от образца к серии — с учётом качества, производительности и себестоимости. Для инженеров, конструкторов, технологов, студентов и всех, кто связан с производством. Книга поможет выбирать технологию по задаче, находить причины брака и увереннее вести проект от эскиза до годной детали. Книга создана с помощью ИИ. Обложка: GPT Image - Лицензия

© Вьюжина Е., 2026

© Автор, 2026

Содержание

Металл без плавки: как работает порошковая металлургия	6
От сырья к порошку: способы получения и свойства металлических частиц	10
Как оценить порошок: размер, форма, текучесть и насыпная плотность	15
Рецептура материала: смешивание, легирование и подготовка порошковой смеси	21
Конец ознакомительного фрагмента.	23

Екатерина Вьюжина

**Металл по-новому: Как порошковая
металлургия создаёт детали будущего**

Металл по-новому: Как порошковая металлургия создаёт детали будущего
Екатерина Вьюжина

Металл без плавки: как работает порошковая металлургия

На ладони лежит маленькая металлическая шестерня. Прямые зубья, сквозное отверстие, ступенчатая ступица, аккуратные рёбра на торце. Она выглядит так, будто её выточили из цельной заготовки или отлили в точной форме. Но поверхность матовая, а кромки местами чуть мягче, чем у детали после чистовой обработки. Ни стружки вокруг, ни следов резца.

Как она появилась?

Перед нами не загадка из музея техники, а обычный производственный вопрос. Инженер-конструктор Ирина проектирует приводную шестерню для компактного масляного насоса. Деталь небольшая, нагрузка умеренная, выпуск — большой. В прежнем варианте заготовку вытачивали из металлического бруска: форма получалась точной, но значительная часть дорогого металла превращалась в стружку. Литьё тоже рассматривали, однако тонкие зубья и требования к повторяемости размеров заставляли оставлять припуск, а затем всё равно обрабатывать важные поверхности.

Ирина ищет способ сохранить нужную форму, не оплачивая каждый зубец лишним металлом и временем станка. Решение оказывается не в том, чтобы сильнее нагреть металл, а в том, чтобы начать с материала, уже разделённого на мельчайшие частицы.

Сначала форма, потом прочность

Шестерня из нашего примера спроектирована с оглядкой на технологию. Зубья у неё прямые, без винтовой линии. Основное отверстие проходит насквозь вдоль оси детали. Ступица и выступы тоже ориентированы так, чтобы их можно было сформировать при сжатии порошка в пресс-форме и затем извлечь, не зацепив за стенки.

Это важная оговорка: порошковая металлургия не означает, что любой предмет можно просто «отпечатать» из металлической пыли. У обычного прессования есть направление усилия. Форма, которую порошок должен принять, должна позволять матрице и пуансонам разойтись после прессования. Поперечные каналы, сложные боковые поднутрения или сильно изогнутая полость могут потребовать дополнительных вставок, иной технологии или вообще другого производственного маршрута.

Для Ирины геометрия — не рисунок на экране, а часть технологического решения. Если небольшое изменение профиля убирает сложный боковой выступ, деталь может стать дешевле и надёжнее в производстве. Хороший конструктор здесь думает сразу о двух формах: о форме готового изделия и о форме инструмента, который даст этому изделию родиться.

Но сначала в бункере ещё нет шестерни. Там — смесь металлических частиц. Проследим за одной из них.

Путь частицы: от бункера до формы

Представим частицу железного порошка. Она попала в бункер вместе с тысячами соседей. Порошок снаружи похож на однородную серую массу, но его поведение зависит от множества деталей: размера и формы частиц, их распределения по размерам, состояния поверхности, наличия оксидной плёнки и добавок.

Перед прессованием порошок обычно смешивают с легирующими компонентами, а также с небольшим количеством смазки, которая помогает ему двигаться в форме и снижает трение о стенки. Смесь должна быть достаточно однородной и хорошо заполнять полость. Если порошок течёт плохо, в форме могут возникнуть участки с недобором материала. Если смесь расслаивается, разные зоны детали получают неодинаковый состав. Ошибка, начавшаяся в бункере, нередко проявится уже на испытании готовой детали.

Порошок поступает в полость матрицы. Вокруг неё — стальная оснастка, в которой и скрыта одна из главных особенностей технологии. Форма не только задаёт внешний контур. Она должна выдерживать большие усилия и сохранять точные размеры при повторяющихся циклах. Для крупной серии оснастка может работать сотни тысяч циклов, поэтому её конструкция, ресурс и стоимость становятся важной частью расчёта.

Затем пуансоны сжимают порошок. В зависимости от детали и оборудования давление создают с одной стороны или с двух. Для многих железных порошковых смесей применяются давления в несколько сотен мегапаскалей; конкретные значения зависят от материала, плотности и конструкции детали.

Наша частица уже не лежит свободно. Сначала частицы перемещаются и плотнее укладываются. Затем металлические зёрна соприкасаются, а под высоким давлением могут деформироваться. Между ними остаются поры — пустоты, которые не исчезают от одного только прессования.

На выходе из матрицы получается деталь, похожая на готовую шестерню. Но это пока только «зелёная» заготовка — так называют прессованное изделие до спекания. Она уже держит форму и её можно осторожно перенести, но прочности ещё недостаточно для эксплуатации. Если уронить её или неудачно зажать, она может расколоться или осыпаться.

В этот момент путь частицы превращается в путь контактов. Она плотно прижата к соседям, но ещё не стала с ними единым прочным телом.

Формование и спекание — две разные работы

Формование отвечает прежде всего за геометрию и распределение порошка. Спекание отвечает за упрочнение связей между частицами. Смешивать эти этапы в одно действие — значит терять смысл процесса.

Из матрицы зелёная заготовка попадает в печь. Там её нагревают в контролируемой атмосфере до температуры, которая в классическом маршруте прессования и спекания ниже температуры плавления основного металла. Это не «запекание» в бытовом смысле и не склеивание порошка клеем. При высокой температуре атомы начинают активнее перемещаться, и в местах контакта частиц формируются прочные металлические связи. Контактные участки растут, поры меняют форму и могут уменьшаться, а деталь становится цельным телом.

Наша частица теперь уже не самостоятельное зёрнышко. Атомы с её поверхности связаны с атомами соседних частиц; граница между ними постепенно теряет прежнюю резкость. Деталь может немного изменить размеры — иногда уменьшиться, а в некоторых системах вести себя иначе. Поэтому размеры после печи не угадывают на глаз: их учитывают при разработке процесса и проверяют на пробных партиях.

Печь работает не сама по себе, а вместе с атмосферой, временем и температурным режимом. Атмосфера защищает металл от нежелательного окисления или помогает удалить поверхностные оксиды. Важны и скорость нагрева, и выдержка, и охлаждение. Недостаточное спекание оставит слабые связи; чрезмерное или неправильно проведённое может вызвать деформацию, нежелательные реакции или нестабильные размеры.

В этом месте необходимо уточнить название главы. Порошковая металлургия — не один неизменный процесс, а целое семейство технологий. В классическом маршруте, который мы прослеживаем, основной металл не расплавляют целиком: частицы уплотняют и связывают нагревом в твёрдом состоянии. Но существуют варианты жидкофазного спекания, где небольшая часть состава плавится, а также порошковые аддитивные процессы, в которых лазер или электронный луч локально расплавляет материал. Поэтому слова «металл без плавки» точно описывают один важный маршрут, но не каждый процесс порошковой металлургии.

Что остаётся внутри детали

После спекания шестерня уже не рассыплется от лёгкого прикосновения. Но внутри неё может сохраняться пористость — система мелких пустот. Иногда поры сообщаются друг с дру-

гом, иногда оказываются изолированными. Их количество и расположение влияют на свойства не меньше, чем внешний контур.

Пористость может быть полезной. В самосмазывающихся подшипниках, например, связанная сеть пор удерживает масло и постепенно отдаёт его в зону трения. В других изделиях поры нежелательны: они способны снижать прочность и усталостную долговечность, мешать работе под нагрузкой или создавать пути для проникновения жидкости. Для нагруженной шестерни проектировщик стремится получить плотность и структуру, отвечающие условиям работы, а не просто «как можно больше пор» или «как можно меньше».

Если нужно повысить плотность или улучшить свойства, применяют дополнительные операции. Заготовку могут калибровать — повторно сжимать в форме, чтобы точнее задать размеры. Некоторые детали пропитывают маслом или специальным составом; другие подвергают термообработке или обрабатывают на станке поверхности, где требуется особая точность. Возможны и другие способы уплотнения. Это не отменяет преимущество порошкового маршрута, но показывает, что слово «готовая» часто означает завершение всей цепочки, а не выход из печи.

Есть и типичные риски. Порошок может заполнить полость неравномерно. При прессовании возникают различия плотности по высоте детали; при извлечении возможны трещины. В печи деталь способна повести себя не так, как ожидалось. Поэтому технологи следят не только за конечным размером, но и за тем, как материал проходил каждый этап. Контроль может включать измерения, проверку плотности, твёрдости, прочности и структуры — выбор зависит от назначения изделия.

Наша частица, некогда различимая в порошке, теперь стала частью спечённого металла. В готовой шестерне её уже нельзя найти взглядом. Зато можно измерить свойства той области, куда она вошла, и проверить, выдерживает ли деталь заданную нагрузку.

Три маршрута — три разных преимущества

Чтобы понять, подходит ли порошковая металлургия, полезно сравнить её не с абстрактным «обычным производством», а с конкретными альтернативами.

Подход

Сильная сторона

Ограничение, которое важно проверить

Обработка из цельной заготовки

Гибкость, точность, удобство для единичных деталей и малых серий

При сложной форме много материала уходит в стружку; растут время обработки и стоимость

Литьё

Удобно получать крупные и сложные формы, особенно при подходящих свойствах материала и объёме выпуска

Могут потребоваться литниковая система, припуски, последующая обработка и контроль литейных дефектов

Прессование и спекание порошка

Высокое использование материала и повторяемость при серийном выпуске деталей, спроектированных под формование

Нужны дорогостоящая оснастка, пригодная геометрия и устойчивый процесс; есть ограничения по направлению прессования и плотности

У порошковой технологии часто высокий выход материала в готовую деталь: порошок в основном попадает туда, где он нужен, а не удаляется резцом. Но это не означает отсутствия потерь или отходов вообще. Возможны брак, остатки смеси, износ оснастки, затраты на подготовку и контроль. Кроме того, производство порошков само требует энергии и технологических операций. Поэтому экономический выигрыш считают для всего маршрута, а не по одному красивому факту «почти без стружки».

Если деталь нужна в единственном экземпляре, изготовление пресс-формы может оказаться неоправданно дорогим. Если она огромная, имеет сложные поперечные каналы или должна переносить очень высокие переменные нагрузки, предпочтительнее могут бытьковка, литьё, механическая обработка либо иной процесс. И наоборот, небольшая деталь простой для прессования формы, выпускаемая большими партиями, — естественный кандидат на порошковый маршрут.

Для шестерни Ирины решающим становится не один параметр, а их сочетание: серия достаточно велика, геометрию можно ориентировать вдоль оси прессования, отходы при обработке заметны, а требуемые свойства достижимы после спекания и дополнительной обработки. Но прежде чем запускать форму в производство, инженеры должны подтвердить это испытаниями. Порошковая металлургия не отменяет расчёта нагрузки, проверки износа и оценки усталости.

Быстрая первичная оценка

Попробуйте применить к любой небольшой металлической детали такой алгоритм:

1. Оцените объём выпуска. Чем больше повторяющихся изделий, тем вероятнее, что затраты на оснастку окупятся. Для единичной детали станочная обработка часто разумнее.

2. Проверьте геометрию относительно направления прессования. Можно ли сформировать основные поверхности и вынуть изделие из матрицы без зацепов? Есть ли поперечные каналы, глубокие поднутрения или сложные боковые элементы?

3. Определите требуемые свойства. Нужны ли высокая плотность, ударная вязкость, износостойкость, герметичность или, наоборот, способность удерживать смазку в порах?

4. Сравните полные маршруты. Учтите порошок, оснастку, прессование, печь, контроль, калибровку, термообработку и возможную механообработку.

5. Проведите пробную проверку. Оцените геометрию, плотность, размеры и работу детали в условиях, близких к реальным. Расчёт помогает выбрать направление, но не заменяет испытаний.

Для самостоятельного упражнения выберите любую деталь вокруг вас — например, втулку, шестерню или небольшой кронштейн. Нарисуйте её от руки и отметьте направление, в котором вы бы сжимали порошок. Затем задайте себе три вопроса: сможет ли деталь выйти из формы, где в ней будут оставаться поры и оправдает ли объём выпуска изготовление оснастки? Уже эти вопросы покажут, что выбор технологии начинается не с печи, а с понимания формы и задачи.

Металлическая шестерня с ладони прошла путь от свободных частиц к уплотнённой заготовке, а затем — к прочному телу, связанному спеканием. Ни один этап не сделал всё в одиночку. Порошок определил, насколько равномерно заполнится форма; прессование задало геометрию и плотность; печь укрепила связи; последующие операции довели свойства и размеры до требований. В этом и состоит главный урок: порошковая металлургия — не волшебный способ «сделать металл без станка», а семейство маршрутов, в которых материал, форма и объём производства должны быть согласованы заранее.

От сырья к порошку: способы получения и свойства металлических частиц

На столе технолога стоят три неглубокие чашки. В каждой — серый металлический порошок. Если смотреть сверху, различить их почти невозможно: одинаковый холодный блеск, одинаковая мелкая россыпь, ни одна частица не выдаёт своего прошлого. Но на прессовом участке из этих порошков делают одну и ту же условную втулку — и результаты расходятся. У одной партии детали получаются стабильными, у второй меняется масса заготовок, у третьей начинают крошиться кромки.

Сначала винят пресс: давление, смазку, дозатор, оператора. Потом сравнивают химические анализы. Все три партии укладываются в согласованные допуски. И лишь когда технолог рассматривает порошки под микроскопом, становится ясно: одинаковый серый цвет — ещё не одинаковое сырьё. Одна партия родилась из расплава, вторая — из оксида, третья — из твёрдого металла, который долго дробили и растирали.

На карточках рядом с чашками написано: **атомизация, восстановление, механическое измельчение**. Три дороги к металлической частице — и три разных набора свойств, которые отправятся дальше, в бункер, пресс-форму и печь.

Для простоты представим, что все три порошка предназначены для одной детали и проходят заданные требования по химическому составу. Это не означает, что они являются взаимозаменяемыми промышленными марками. Состав можно подгонять разными маршрутами — например, добавлять легирующие компоненты к восстановленному железу, — но порошки всё равно будут отличаться поверхностью, формой и внутренним строением. А именно там часто и прячется причина нестабильности.

Первая чашка: расплав, превращённый в капли

Атомизация начинается там, где металл ещё жидкий. Расплав пропускают через сопло и разбивают струёй газа или воды на мельчайшие капли. Капли остывают и затвердевают, пока движутся в камере или в потоке охлаждающей среды. В итоге вместо слитка получают множество частиц — от крупных до почти пылевидных. Их просеивают, разделяют по размерам, а затем, в зависимости от материала и назначения, отжигают, очищают или смешивают с другими фракциями.

Важная развилка — чем именно разбивают струю.

При газовой атомизации частицы обычно получают более округлыми. Газовая струя мягче воздействует на расплав, чем вода, а капли часто успевают принять близкую к сферической форму. Такой порошок, как правило, хорошо заполняет полости и течёт равномерно. Это удобно, например, при послойном изготовлении металлических деталей, когда порошок нужно наносить ровным слоем, а также в ряде процессов формования, где важна стабильная подача материала.

Но округлость не делает порошок безусловно лучшим. Сферические частицы могут хуже сцепляться друг с другом в сырой прессовке, и для достижения нужной прочности заготовки иногда приходится подбирать размерный состав, связующее, давление и смазку. На свойства влияют и мелочи процесса: выбор газа, его давление, температура расплава, конструкция сопла. Аргон обычно выбирают как инертную среду для чувствительных материалов; азот для некоторых сплавов может быть не просто «охладителем», а источником азота в химическом составе. Поэтому слово «газовая» само по себе ещё не описывает всю историю порошка.

При водяной атомизации быстро движущаяся вода интенсивно дробит и охлаждает расплав. Частицы часто получают более неправильными, с угловатыми выступами и неровной поверхностью. Такая форма может помогать частицам сцепляться в прессовке и обеспечи-

вать хорошую прочность неспечённой детали. Водораспылённые порошки широко применяются там, где важны производительность и традиционное прессование, в том числе для многих железных порошков.

Обратная сторона процесса — повышенное внимание к кислороду и состоянию поверхности: вода и условия охлаждения могут способствовать образованию оксидов. Часто после атомизации нужны сушка, восстановительный отжиг или другие операции, уменьшающие нежелательные примеси и напряжения. Если этот этап выполнен неудачно, проблема проявится не обязательно сразу. Она может возникнуть позднее — например, при спекании, когда поверхностный оксид мешает образованию прочных связей между частицами.

У любой атомизации есть и общие переменные. Температура и химический состав расплава, давление распыляющей среды, конструкция сопла и скорость охлаждения влияют на форму и внутреннее строение частиц. При быстром затвердевании внутри могут сохраняться неоднородности; при столкновениях капель возникают сателлиты — мелкие частицы, приставшие к более крупным. Иногда образуются полые частицы или частицы с внутренними дефектами. Для одних технологий это критично, для других — допустимо или даже полезно, но оставлять такие особенности без контроля нельзя.

Иными словами, атомизация — это не просто «расплавить и распылить». Это способ одновременно управлять химией, размером, поверхностью и историей охлаждения каждой частицы.

Вторая чашка: металл, освобождённый из оксида

Вторая партия не рождалась из жидкого металла. Её источником был оксид — соединение металла с кислородом. В печи оксид обрабатывают восстановительной атмосферой, например водородом или газовой смесью, способной отнимать кислород. В результате кислород связывается в газообразные продукты, а остаётся металлический материал.

На первый взгляд это напоминает освобождение металла из тесной оболочки. Но результат часто не похож на гладкую шарообразную каплю. Восстановленная частица может иметь пористую, губчатую структуру, словно металлическая губка, с множеством неровностей и мелких ответвлений. Важно и то, что видимая под микроскопом «частица» иногда представляет собой сросшийся агрегат более мелких металлических зёрен.

Такая структура даёт ценные преимущества. Пористые и шероховатые частицы могут хорошо сцепляться при прессовании. Их внутренняя поверхность велика, а значит, при подходящих условиях спекания взаимодействие между частицами развивается активно. Восстановленные железные порошки часто хорошо поддаются уплотнению — хотя конкретное поведение всегда зависит от исходного оксида, температуры, времени, атмосферы и последующей обработки.

Но у высокой поверхности есть цена. Порошок чувствительнее к окислению и влаге; мелкая пористая структура может осложнять равномерную подачу и заполнение формы. Остаточный кислород, углерод или другие примеси способны изменить поведение материала при спекании. Поэтому важны не только печь и восстановительный газ, но и его чистота, точка росы, скорость прохождения, а также то, как порошок охлаждают после обработки.

После восстановления порошок обычно дробят или размалывают до нужного состояния, отжигают, просеивают и классифицируют. Слишком интенсивное измельчение может повредить форму частиц и внести загрязнения; недостаточная обработка оставит крупные агрегаты. В производстве важен баланс: получить нужную фракцию, не разрушив полезную пористость и не ухудшив поверхность.

Есть и обязательная сторона, о которой нельзя говорить вполголоса: тонкий металлический порошок и восстановительная атмосфера требуют строгого соблюдения промышленной безопасности. Водород и угарный газ опасны, а некоторые металлические порошки в мелкодисперсном состоянии могут быть пожароопасны. Работа с ними начинается не с пробного

замеса, а с технологической инструкции, вентиляции, подходящего оборудования и правил обращения с конкретным материалом.

Третья чашка: металл, измельчённый из твёрдого тела

Третья партия прошла противоположный путь: металл не плавили и не восстанавливали, а механически дробили. Куски исходного материала помещают в мельницу, где шары, стержни или другие рабочие тела многократно ударяют и сдавливают их. Частицы разрушаются, деформируются, иногда слипаются и снова разрушаются.

Последнее особенно важно. Если материал хрупкий, он обычно легче раскалывается. Если пластичный — например, многие чистые металлы, — частицы могут расплющиваться, образовывать чешуйки и холодно свариваться друг с другом. Поэтому механическое измельчение — это не только дробление, но и борьба двух процессов: разрушения и слипания. Скорость вращения, продолжительность обработки, материал шаров и стенок мельницы, температура и добавки для предотвращения слипания определяют, кто возьмёт верх.

Результат нередко имеет неправильную форму: пластинки, обломки, вытянутые частицы, агломераты. При длительном измельчении металл наклёпывается и становится твёрже. Это может быть полезно, если нужно изменить структуру материала или получить специальный порошок, но может осложнить последующее уплотнение. Частицы с высокой твёрдостью не всегда охотно деформируются в пресс-форме, а пластинчатая форма способна вызывать неодинаковую укладку и ориентацию.

Механический способ ценен там, где расплавление нежелательно или трудно, где нужны специальные композиционные материалы, тонкое смешение компонентов либо порошки с заданной структурой. Высокоэнергетическое измельчение используют, например, для механического легирования и получения некоторых дисперсно-упрочнённых материалов. Однако для массового производства обычных деталей этот маршрут не всегда экономически удобен: измельчение может быть долгим, оборудование изнашивается, а рабочие тела и футеровка способны загрязнять порошок железом, хромом или другими элементами.

Есть и другая опасность: пока порошок многократно контактирует с воздухом, на его поверхности могут образовываться оксиды. Для чувствительных материалов применяют защитную атмосферу, а для пластичных металлов — тщательно подбирают режим и технологические добавки. Но добавка, которая помогает частицам не слипаться, может оставить нежелательный углеродный или органический остаток. Поэтому последующая очистка и термообработка — часть маршрута, а не необязательная косметическая операция.

Почему три порошка ведут себя по-разному

В пресс-форму поступают не абстрактные «граммы металла», а частицы со своей геометрией, поверхностью и историей. Эти характеристики влияют друг на друга, поэтому нельзя оценить порошок по одному признаку.

- **Форма и шероховатость** влияют на текучесть, заполнение матрицы и сцепление частиц в сырой заготовке.

- **Размер и распределение частиц** определяют, как они укладываются и насколько легко разделяются при транспортировке. Смесь разных размеров иногда уплотняется плотнее, но чрезмерно широкое распределение может привести к сегрегации.

- **Внутренняя пористость** отличается от пустот между частицами. Пористая частица может деформироваться и уплотняться иначе, чем плотная, даже если их внешний размер одинаков.

- **Химическое состояние поверхности** влияет на трение, окисление и формирование связей при спекании. На блестящей частице может быть тонкая плёнка оксида, невидимая невооружённым глазом.

- **Твёрдость и наклёп** определяют, насколько частицы будут менять форму под давлением.

• **Загрязнения и остаточные примеси** способны повлиять на спекание и свойства готовой детали, даже если дозатор и пресс работают безупречно.

Именно поэтому на столе технолога три чашки могут выглядеть одинаково, а под прессом превращаться в три разных сценария. Сферический порошок может стабильно подаваться в форму, но дать недостаточно прочную сырую заготовку. Неровные частицы могут лучше удерживаться друг за друга, но хуже течь и чувствительнее реагировать на колебания заполнения. Пористый восстановленный порошок может хорошо уплотняться, однако требовать особого внимания к его поверхности и атмосферным условиям. Это не рейтинг от лучшего к худшему. Это подбор инструмента к задаче.

Как выбрать маршрут до того, как появятся бракованные детали

Начинать выбор стоит не с вопроса «какая форма красивее?», а с вопроса «что должна делать частица на каждом следующем этапе?». Ей предстоит храниться, перемещаться, дозировать, заполнить матрицу, уплотниться, сохранить форму после выталкивания и образовать прочные связи при спекании. Для некоторых материалов следующий этап — не прессование, а нанесение слоя, литьё с использованием связующего или горячее изостатическое прессование. Один маршрут не обязан выигрывать на всех этапах сразу.

Полезна короткая проверка, если две партии неожиданно ведут себя по-разному:

1. Сначала проверьте происхождение. Изучите карточку партии, сертификат, способ получения, данные о последующем отжиге, смешении и классификации. Название марки не всегда раскрывает маршрут обработки.

2. Сравните состав и размерный состав. Химический анализ не заменяет измерение фракций, а совпадение номинального размера не доказывает совпадения формы.

3. Посмотрите на частицы. Оптическая микроскопия покажет общую морфологию; электронная микроскопия поможет рассмотреть поверхность, сателлиты и мелкие особенности.

4. Измерьте свойства, важные именно для процесса. Насыпная плотность, текучесть, сжимаемость и прочность прессовки отвечают на разные вопросы. Один показатель не заменяет остальные.

5. Проведите пробное формование в одинаковых условиях. Сравните массу заготовок, плотность, прочность после выталкивания и состояние кромок. Если возможно, постройте зависимость плотности прессовки от давления, а не делайте вывод по одной точке.

Для лабораторной проверки применяют стандартизованные методы — например, для измерения насыпной плотности и времени истечения через калиброванную воронку. Но не каждый порошок будет свободно проходить через одну и ту же воронку, поэтому метод должен соответствовать материалу и действующему стандарту. Для производственного решения важнее не просто получить число, а сравнить партии в одинаковых и воспроизводимых условиях.

Маршрут

Типичные особенности частиц

Что часто даёт преимущество

Что требует особого контроля

Атомизация газом

Обычно округлые частицы; возможны сателлиты и внутренние дефекты

Равномерная подача, хорошая текучесть; подходит для ряда процессов послойного изготовления

Состав газа, окисление, размерный состав, сцепление в прессовке

Атомизация водой

Часто неровная поверхность и неправильная форма

Механическое зацепление частиц, применение во многих технологиях прессования

Оксиды, сушка, восстановительный отжиг, устойчивость заполнения формы

Восстановление оксида

Пористые, губчатые или агрегированные частицы

Хорошее сцепление и уплотнение в подходящих системах

Остаточный кислород и примеси, чувствительность поверхности, качество помола и отжига

Механическое измельчение

Обломки, пластинки, деформированные частицы; возможен наклёп

Специальные материалы, механическое легирование, получение порошка без плавления

Загрязнение от оборудования, окисление, слипание, разброс формы и размеров

Перед читателем — простое упражнение, которое можно выполнить даже без сложного оборудования, если образцы предоставлены лабораторией и работа ведётся по правилам предприятия. Разложите рядом порошки одной предполагаемой марки, но с разными маршрутами. Запишите, что видно невооружённым глазом, затем рассмотрите частицы под увеличением. Не пытайтесь сразу угадать «лучший» порошок. Вместо этого сформулируйте прогноз: какой будет легче подавать, у какого ожидается более прочная прессовка, а у какого поверхность может потребовать дополнительного контроля? После этого сопоставьте прогноз с измерениями текучести, насыпной плотности и результатами пробного прессования. Так внешний вид перестанет быть догадкой и станет проверяемой гипотезой.

Порошок начинает рассказывать о себе задолго до того, как коснётся пресс-формы. Его происхождение оставляет следы в форме, поверхности, пористости и химии частиц. А значит, нестабильную деталь не всегда следует «лечить» настройкой пресса: иногда причина пришла на участок вместе с партией сырья. Технологический маршрут от расплава, оксида или твёрдого металла задаёт исходные условия всей дальнейшей цепочки — но, чтобы прочесть эти условия, нужно научиться измерять сам порошок.

Как оценить порошок: размер, форма, текучесть и насыпная плотность

На линии всё выглядело исправно: пресс держал режим, дозатор не менял настройку, порошок по сертификату соответствовал требованиям. Но заготовки выходили разными. Одни имели нужную массу, другие — чуть меньшую; в многогнездной оснастке одна полость заполнялась уверенно, соседняя будто оставалась голодной. Оператор поправлял подачу, и на несколько минут становилось лучше. Потом разброс возвращался.

Так нередко начинается расследование, в котором виноват не пресс и не человек. Порошок может быть «тем же самым» по марке и химическому составу, но вести себя иначе из-за распределения размеров частиц, их формы, влажности, склонности к слипанию или уплотнению. Паспорт отвечает на вопрос, какие показатели измерила лаборатория. Производство задаёт другой: как именно этот порошок течёт, укладывается и прессуется в нашей оснастке?

Чтобы ответить, нужно смотреть на материал сразу несколькими способами — под микроскопом, в воронке, в мерном цилиндре и под прессом. Ни один тест не расскажет всю историю.

Сначала — симптом на прессе

Представим, что настройка дозирующего устройства не менялась, но масса прессовок постепенно «плавает». Или масса остаётся стабильной, а после спекания детали отличаются по размерам. Эти симптомы похожи, но указывают на разные участки процесса.

Если меняется масса заготовок, порошок мог неодинаково заполнять полость матрицы: где-то лёг свободно, где-то задержался, образовал свод или уплотнился в подающем башмаке. Если масса стабильна, но различаются плотность и размеры, следует рассматривать уже не только заполнение, но и уплотнение, распределение смазки, давление и режим спекания.

Именно поэтому входной контроль не должен сводиться к одному показателю — например, к скорости истечения через воронку. Текучесть, насыпная плотность и уплотняемость связаны, но не взаимозаменяемы. Как три свидетеля одного события, они сообщают разные подробности.

Размер частиц: не одно число, а целое распределение

Когда говорят «размер порошка», легко представить одну среднюю величину. В реальности порошок — это популяция: крупные частицы соседствуют с мелкими, а иногда в пробе есть и очень тонкая пыль, и редкие крупные фрагменты.

Поэтому полезнее смотреть на распределение размеров. В протоколе часто встречаются значения D10, D50 и D90. Они показывают, какой размер не превышают соответственно 10, 50 и 90 процентов частиц в выбранном способе представления данных. D50 — медиана, а не обязательно средний размер. Важно также знать, рассчитано распределение по числу частиц, по объёму или по массе: разные способы могут дать разные акценты.

Размер влияет на весь путь материала:

- мелкие частицы обычно имеют большую удельную поверхность и чаще сцепляются друг с другом; из-за этого порошку может быть труднее течь;
- крупные частицы нередко перемещаются свободнее, но могут хуже заполнять мелкие промежутки между соседями;
- широкое распределение иногда позволяет мелким частицам занимать пустоты между крупными, повышая плотность укладки;
- та же широкая фракция способна расслаиваться при вибрации и перевозке: лёгкие мелкие частицы и крупные гранулы движутся по-разному.

Отсюда важная оговорка: «больше мелочи» не всегда означает «хуже», а «узкое распределение» не всегда означает «лучше». Результат зависит от материала, формы частиц, способа подачи и геометрии пресс-формы.

Для определения размера применяют просеивание, лазерную дифракцию, а также анализ изображений. Просеивание удобно для сравнительно крупных фракций и даёт ясный ответ на вопрос, сколько материала задерживается на ситах. Но очень мелкие частицы могут агломерироваться или прилипнуть к сетке. Лазерная дифракция быстро оценивает широкий диапазон размеров, однако прибор рассчитывает эквивалентный размер, исходя из модели взаимодействия света с частицами. Неправильная диспергация пробы может показать не отдельные частицы, а их слипшиеся группы.

Поэтому в протоколе важны не только D10, D50 и D90, но и способ измерения: как отбирали пробу, использовали ли сухое или жидкое диспергирование, применяли ли ультразвук, как прибор отделял частицы друг от друга. Сильное диспергирование может разрушить рыхлые агломераты — полезно для изучения первичных частиц, но не всегда описывает то, что происходит с порошком в реальном бункере.

Форма: почему похожие по размеру частицы текут по-разному

Теперь посмотрим на частицы. Сферические обычно легче перекачиваются и могут хорошо течь через отверстия. Частицы неправильной формы цепляются друг за друга, а угловатые и дендритные способны механически сцепляться, словно крошечные ветви. Такая «зацепистость» может затруднить течение, но при прессовании иногда помогает сформированной заготовке сохранять целостность.

Форма также влияет на упаковку. Сферы легко перемещаются и перестраиваются под нагрузкой, однако отдельные формы частиц могут по-разному удерживаться в прессовке до спекания. Неровные частицы способны создавать механические зацепления, но хуже скользить при заполнении матрицы. Значит, вывод «сферический порошок лучше» столь же ошибочен, как и вывод «угловатый порошок прочнее». Для одного процесса важнее стабильное заполнение, для другого — поведение прессовки после извлечения из матрицы.

Форму оценивают оптической микроскопией, электронной микроскопией и анализом изображений. На снимках можно заметить округлость, вытянутость, острые кромки, спутники на поверхности сфер, пористость и агломераты. Количественный анализ может описывать, например, отношение длины частицы к ширине или степень её округлости. Но снимок сам по себе не всегда репрезентативен: несколько красивых частиц под микроскопом не заменяют анализа достаточного числа объектов из правильно отобранной пробы.

Если в одной партии много тонких, шероховатых или спутниковых частиц, это может объяснять плохую текучесть даже при вполне приемлемом D50. Если же форма изменилась по сравнению с привычными партиями, стоит проверить не только микрофотографии, но и производственные последствия: время заполнения, разброс массы, плотность прессовок и появление дефектов.

Текучесть: тест на воронке — полезен, но не всеведущ

В лаборатории текучесть часто оценивают по времени истечения определённой массы порошка через стандартизованную воронку, например через прибор Холла. Для материалов, которые плохо проходят через отверстие такого прибора, могут использовать другую методику, например воронку Карни. Применяются также измерения угла естественного откоса и специальные приборы, исследующие поведение порошка при сдвиге или уплотнении.

Если порошок свободно истёк через воронку, результат выражают временем истечения заданной массы. Если не истёк — это тоже результат, но не число, которое можно напрямую сравнить с измерением на другой воронке. Разные приборы по-разному реагируют на размер отверстия, форму частиц и степень их сцепления.

Тест чувствителен к условиям. На результат влияют влажность, температура, электростатический заряд, загрязнение, предыстория порошка и даже то, как его насыпали в прибор. Влажный воздух может способствовать образованию мостиков между мелкими частицами. Статический заряд заставляет частицы прилипать к стенкам. Слишком энергичное встряхивание пробы способно изменить её укладку. Поэтому лаборатория должна фиксировать методику и соблюдать её от партии к партии.

Впрочем, воронка — не пресс. Порошок, свободно проходящий стандартное отверстие, может плохо заполнять узкую или сложную полость при высокой скорости работы подающего башмака. А материал с посредственным результатом воронки иногда устойчиво работает в конкретной машине благодаря подходящей геометрии бункера и режиму подачи. Лабораторная текучесть — это индикатор, а не гарантия поведения на линии.

Если текучесть ухудшилась, полезно последовательно проверить:

1. Не изменились ли влажность, условия хранения и время пребывания порошка в открытой таре.
2. Не увеличилась ли доля мелких частиц или агломератов.
3. Не отличается ли форма частиц от типичной для этого материала.
4. Не появились ли загрязнение, статический заряд или следы посторонней смазки.
5. Нет ли в бункере сводообразования, чрезмерной вибрации или слишком большого падения порошка.
6. Совпадают ли лабораторная методика и рабочие условия с теми, при которых сравнивают прежние партии.

Полезно сопоставлять тест с реальным заполнением: например, сравнить разброс массы заготовок при одинаковых настройках и одинаковом уровне порошка в бункере. Если лабораторный результат ухудшился, а линия работает стабильно, это повод наблюдать, но не обязательно повод браковать партию. Если ухудшились оба показателя, связь становится убедительнее.

Насыпная плотность: сколько порошка помещается в заданный объём

Насыпная плотность показывает, какую массу порошка занимает определённый объём при заданной методике укладки:

$\rho = m / V$, где ρ — насыпная плотность, m — масса, V — измеренный объём.

Звучит просто, но результат зависит от того, как именно порошок попал в мерный сосуд и насколько свободно улёгся. В объёме учитываются промежутки между частицами; для пористых частиц методика может по-разному учитывать и внутренние поры. Поэтому насыпную плотность следует понимать как показатель, определённый конкретным стандартом и конкретной процедурой, а не как неизменное «свойство без условий».

Для прессования это практический параметр. Если матрица заполняется по объёму, изменение насыпной плотности способно изменить массу дозы. Но одинаковая насыпная плотность не гарантирует одинакового заполнения: два порошка могут занимать одинаковый объём в сосуде и по-разному вести себя в быстро движущемся подающем башмаке.

Входной контроль часто включает измерение насыпной плотности в заданном сосуде. Рядом с ней может приводиться плотность после утряски — значение, полученное после установленного числа ударов или циклов вибрации. Разница между двумя величинами показывает, насколько заметно порошок перестраивается и уплотняется при механическом воздействии.

Для сравнения иногда используют индекс Хауснера и индекс Карра:

- индекс Хауснера = плотность после утряски / насыпная плотность;
- индекс Карра = (плотность после утряски – насыпная плотность) / плотность после утряски × 100%.

Допустим, насыпная плотность составила 3,1 г/см³, а после утряски — 3,7 г/см³. Тогда индекс Хауснера будет около 1,19, а индекс Карра — около 16%. Эти числа описывают изме-

нение укладки в условиях выбранного теста. Они могут помочь сравнить партии, но не дают универсального прогноза для любого пресса и не должны превращаться в самостоятельный вердикт о пригодности порошка.

Важно не смешивать насыпную плотность с плотностью готовой детали. Между ними лежат заполнение матрицы, прессование, извлечение прессовки и спекание. Если масса заготовок стабильна, а плотность или размеры деталей «гуляют», искать причину только в насыпной плотности уже недостаточно.

Уплотняемость: что происходит под нагрузкой

Порошок может хорошо течь, но плохо уплотняться в нужной форме. Или, наоборот, не слишком охотно проходить через воронку, но давать стабильные прессовки в подходящей оснастке. Поэтому отдельно исследуют, как меняется плотность прессовки при увеличении давления.

В лабораторном испытании порошок прессуют по заданной процедуре и измеряют полученную плотность, иногда также оценивая прочность сырой заготовки. Результат зависит от давления, конструкции матрицы, смазки и подготовки пробы. Для производственного решения особенно полезно сравнивать кривые «давление — плотность» у партий, испытывая их в одинаковых условиях.

Термины «сжимаемость» и «уплотняемость» в разных технических контекстах употребляют не всегда одинаково. Для практической работы важно заранее договориться, какой именно результат измеряет лаборатория: прирост плотности под давлением, достижимую плотность при заданном усилии, прочность прессовки или сочетание этих характеристик.

Такой тест объясняет, почему два порошка при одинаковой массе и одинаковом заполнении могут дать заготовки с разной плотностью. Но и он не отменяет проверки в реальной оснастке: многоместная матрица, ступенчатая деталь или высокая скорость цикла создают свои условия.

Учебный протокол входного контроля

Ниже — пример того, как связать измерения с производственными последствиями. Перечень не универсален: его нужно адаптировать к материалу, оборудованию и критичности детали.

Показатель

Метод

Возможный производственный эффект

Распределение размеров, D10/D50/D90

Просеивание, лазерная дифракция, анализ изображений

Изменение заполнения, расслоение, изменение плотности укладки и поведения при спекании

Форма и состояние поверхности частиц

Оптическая или электронная микроскопия, количественный анализ изображений

Изменение текучести, склонности к сцеплению, перестройки и сохранения формы прессовки

Текучесть

Стандартизованная воронка Холла или Карни; при необходимости дополнительные тесты

Задержки подачи, нестабильная масса, сводообразование; результат применим только с учётом конкретной методики

Насыпная плотность

Измерение массы порошка в сосуде известного объёма по установленной процедуре

Изменение массы дозы при объёмном заполнении

Плотность после утряски

Стандартизованное постукивание или вибрация мерного сосуда

Оценка перестройки порошка при транспортировке и механическом воздействии

Уплотняемость

Прессование при заданных давлениях с измерением плотности или характеристик прессовки

Разброс плотности, размеров и прочности сырых заготовок

Влажность или состояние пробы

Метод, предусмотренный для данного материала; контроль условий хранения

Слипание, налипание, нестабильность текучести

Перед испытанием следует решить, как отбирать пробу. Порошок может расслаиваться при перевозке и хранении, поэтому проба только с поверхности тары не всегда представляет всю партию. Отбирают материал из нескольких точек или ёмкостей по согласованной процедуре, используют подходящий делитель проб и избегают ненужного встряхивания. Если важно понять поведение материала «как получено», часть пробы нужно сохранить в исходном состоянии, не подсушивая и не измельчая её без необходимости.

Результаты также нужно сравнивать с историей производства. Отклонение от среднего значения прежних партий может оказаться важнее, чем формальное попадание в широкие паспортные пределы. Полезно вести контрольные карты и связывать лабораторные измерения с массой заготовок, браком, настройками пресса и результатами спекания.

Если линия показывает проблему: три коротких расследования

Порошок плохо течёт. Сначала проверьте, не изменились ли влажность, доля мелочи и условия хранения. Затем осмотрите частицы и проверьте возможный статический заряд или загрязнение. На линии оцените состояние бункера, башмака и подающего канала. Не начинайте с произвольного добавления смазки: она может улучшить скольжение, но одновременно изменить прессование и свойства детали.

Смесь расслаивается. Причина может быть в различии размеров, плотности или формы компонентов, а также в вибрации при транспортировке и большой высоте падения при пересыпании. Отберите пробы сверху, из середины и снизу ёмкости и сравните их по составу или размеру. Если состав меняется по высоте, одного измерения общей пробы недостаточно. Иногда помогает изменить маршрут пересыпания или режим транспортировки; иногда нужно пересмотреть саму смесь.

Масса заготовок нестабильна. Сопоставьте массу с насыпной плотностью, текучестью, уровнем порошка в бункере, временем цикла и настройками подачи. Проверьте, не образуется ли свод, не меняется ли частота пополнения бункера и одинаково ли работает заполнение каждой полости. Если масса стабильна, а плотность прессовок различается, переключите внимание на равномерность заполнения внутри матрицы, давление, смазку и состояние инструмента.

Это не готовые диагнозы, а порядок вопросов. Один и тот же симптом может иметь несколько причин, а изменение порошка — лишь одна из них.

Практическое упражнение: сравните две партии

Возьмите две партии одного материала: привычную и ту, на которой начались отклонения. Сначала составьте таблицу и внесите в неё распределение размеров, форму частиц, текучесть, насыпную плотность, плотность после утряски и результат испытания на уплотняемость. Запишите метод, условия подготовки пробы и число повторов для каждого измерения.

Затем сравните партии не только по отдельным значениям, но и по производственным данным: разбросу массы, времени заполнения, плотности прессовок и проценту брака. Отметьте, какой показатель действительно изменился вместе с процессом, а какой остался прежним. Так вы начнёте строить не универсальный рейтинг порошков, а рабочую карту именно своего материала и оборудования.

В протоколе испытаний полезно задать себе следующие вопросы:

- Откуда и как была отобрана проба? Представляет ли она всю партию?
- В каком состоянии испытывали порошок: как получен, после выдержки, после сушки?
- Каким прибором и по какой методике получен результат?
- Указаны ли повторные измерения и разброс между ними?
- Как определяли размеры частиц и на какой основе представлено распределение?
- Сопоставима ли форма частиц с привычными партиями?
- Измерялась ли текучесть тем же методом, что и раньше?
- Насыпная плотность изменилась сама по себе или вслед за изменением фракционного состава?
- Есть ли результаты прессования, а не только тестов свободного порошка?
- Подтверждается ли лабораторное отклонение поведением на линии?

Хороший протокол не обещает, что одно число предскажет всё. Он показывает, как именно это число было получено, с чем его можно сравнивать и какую производственную гипотезу оно помогает проверить.

Порошок нужно оценивать как систему взаимосвязанных частиц: размер говорит о распределении, форма — о том, как частицы соприкасаются, текучесть — как они перемещаются, насыпная плотность — как укладываются без прессования, а уплотняемость — что происходит под нагрузкой. Только вместе эти показатели дают содержательный портрет материала. А окончательную оценку ему ставит процесс, в котором порошок должен превратиться в деталь.

Рецептура материала: смешивание, легирование и подготовка порошковой смеси

Утром испытательная лаборатория вернула производству несколько деталей из одной партии. На одних результаты едва проходили установленный предел, на других не дотягивали до него. Геометрия выглядела приемлемо, режим прессования не меняли, печь отработала без аварий. В спецификации все компоненты порошковой смеси значились правильно — железная основа, легирующие добавки, углерод и смазка. Рецепт, казалось, был ни при чём.

Но порошковая смесь — не список покупок. Это состав, который должен не просто содержать нужные компоненты, но и распределять их равномерно, сохранять это распределение при перевозке и подаче в пресс и вести себя предсказуемо в последующих операциях. Команда начала расследование не с вопроса «чего не хватило?», а с другого: «в какой момент материал перестал быть одинаковым?»

Когда одинаковый состав оказывается неодинаковым

Представим условный кейс. Завод выпускает порошковую деталь для механического узла, где важны прочность и стабильность размеров. После спекания часть деталей не достигает заданных характеристик. Разброс заметен и между образцами, взятыми из одной партии, и между сменами. Первое подозрение падает на печь: температура, атмосфера, скорость нагрева. Затем проверяют прессование, инструмент и измерительную систему. Эти факторы важны, но первичная проверка не объясняет, почему нестабильность связана с отдельными порциями смеси.

В лаборатории сравнивают материал из разных точек ёмкости. Для каждой пробы применяют подходящий метод: состав металлических элементов оценивают, например, спектральным анализом, углерод — методом, предназначенным для его определения, а текучесть и насыпную плотность проверяют отдельно. Выясняется, что состав по отдельным пробам неодинаков. В журнале смешивания тем временем обнаруживаются тревожные пробелы: время отмечено, но неясно, отсчитывали ли его с начала загрузки или после выхода смесителя на рабочий режим; порядок подачи одной из малых добавок менялся; массу остатка в таре никто не фиксировал.

Порошок не «испортился» внезапно. Его приготовление просто не было описано настолько точно, чтобы разные операторы могли получить одинаковый результат.

Такое расследование начинается с важного правила: разброс свойств нельзя автоматически приписывать смеси. На результат влияют и прессование, и спекание, и состояние оборудования, и измерения. Но если состав и поведение материала меняются от пробы к пробе, смесь становится одной из главных подозреваемых.

Рецепт — это больше, чем проценты

В порошковой металлургии рецептура задаёт не только химический состав. Она связывает воедино типы порошков, размер и форму частиц, доли компонентов, способ их введения, смазку, связующее, последовательность операций и условия хранения.

Даже при одинаковой номинальной химии две смеси могут по-разному заполнять матрицу и уплотняться. Причина — различия в насыпной плотности, текучести, размере частиц, форме, шероховатости и состоянии поверхности. Для производства это не мелкие детали: они определяют, насколько равномерно порошок распределится в пресс-форме и как будет вести себя заготовка при извлечении и спекании.

Важно также различать состав исходной смеси и состав готовой детали. При спекании возможны взаимодействия с атмосферой, окисление или восстановление, изменение содержания углерода и другие эффекты, зависящие от материала и режима. Поэтому нужный резуль-

тат нельзя получить одним арифметическим пересчётом процентов: рецептуру проверяют в связке с конкретным производственным маршрутом.

Предварительно легированный порошок и смесь компонентов

Есть два принципиально разных подхода к легированию.

В предварительно легированном порошке легирующие элементы введены в материал самих частиц. Каждая частица уже несёт заданный химический состав в пределах спецификации. Это снижает риск того, что отдельная лёгкая или мелкая добавка разойдётся по смеси. Однако свойства самого порошка, включая уплотняемость, зависят от состава и технологии его получения: удобство с точки зрения однородности не означает автоматического преимущества во всём остальном.

При смешивании компонентов легирующие вещества добавляют к основному порошку отдельно. Такой подход позволяет гибко подбирать состав и сочетать материалы с разными функциями. Но компоненты могут заметно различаться размером, формой и плотностью. Если смесь плохо подготовлена или небрежно перемещается, она способна расслоиться. Похожую задачу решают диффузионно-связанные порошки: легирующие частицы закреплены на поверхности основы, что помогает уменьшить разделение компонентов, сохраняя особенности порошка-основы. Это отдельный вариант сырья, а не эффект, который можно надёжно получить простым увеличением времени смешивания.

Выбор между этими решениями зависит от требований к детали, процесса формования, доступности материалов и допустимого разброса. На стадии разработки полезно рассматривать не только химический анализ порошка, но и вопрос: останется ли нужный состав равномерным после всех операций — от смесителя до пресса?

Добавки: малые доли, большие последствия

Смазка в порошковой смеси снижает трение при прессовании и облегчает выталкивание заготовки. Но она влияет не только на извлечение: её количество и распределение могут менять уплотняемость, зелёную прочность и условия последующего удаления органики. Иногда смазку наносят на стенки инструмента, а не вводят во всю массу порошка. Это разные решения с разными преимуществами и ограничениями.

Связующее помогает удерживать частицы в заготовке или улучшить свойства гранул, если именно такой способ подготовки предусмотрен процессом. Его нельзя путать со связующим для МПМ: в порошковой инъекционной формовке полимерная связующая система составляет основу отдельной подготовки сырья и выполняет иную технологическую роль.

Конец ознакомительного фрагмента.

Текст предоставлен ООО «Литрес».

Прочитайте эту книгу целиком, [купив полную легальную версию](#) на Литрес.

Безопасно оплатить книгу можно банковской картой Visa, MasterCard, Maestro, со счета мобильного телефона, с платежного терминала, в салоне МТС или Связной, через PayPal, WebMoney, Яндекс.Деньги, QIWI Кошелек, бонусными картами или другим удобным Вам способом.