



Anyagszerkezet és –vizsgálat

NGB_AJ021_1

2. Tantermi Gyakorlat

A szerkezeti anyagok tulajdonságai és azok vizsgálata

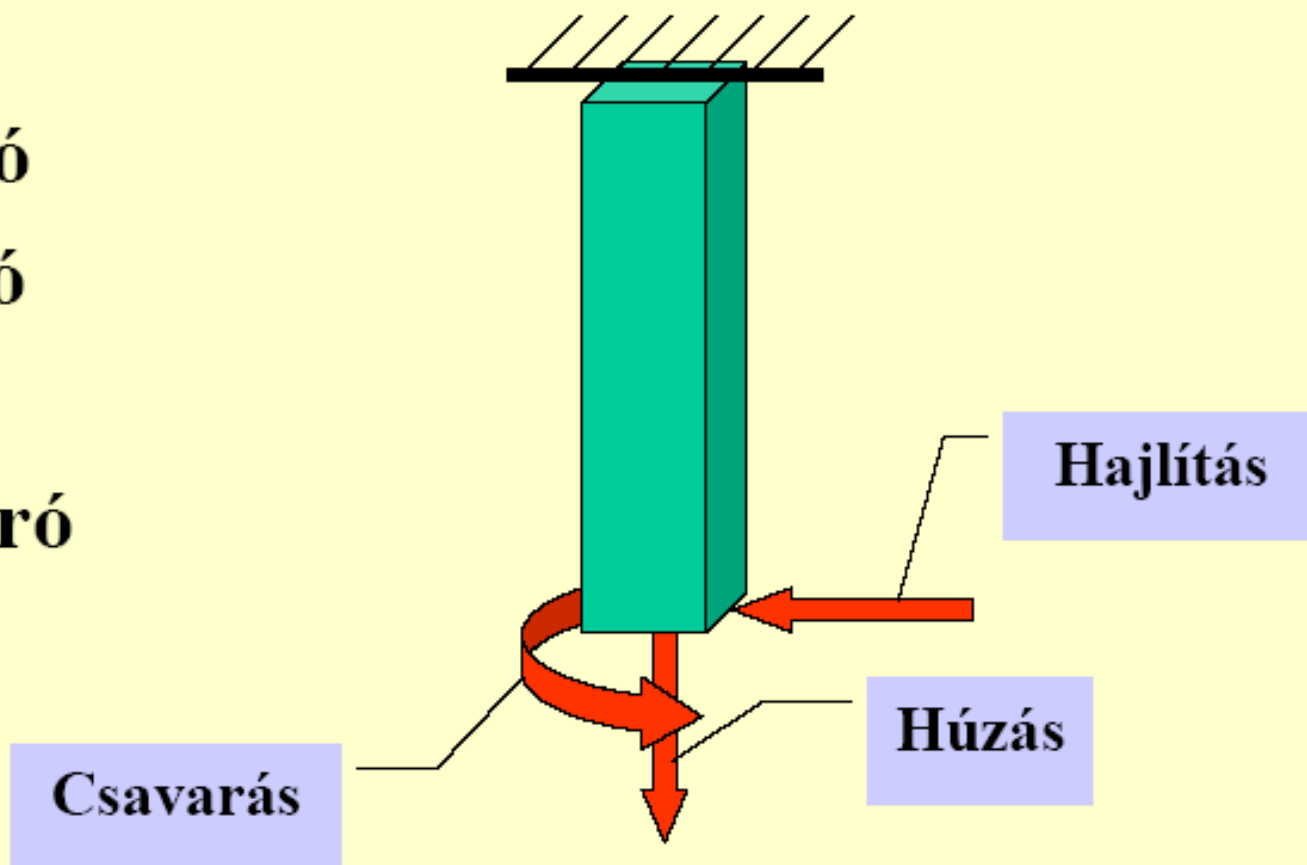
**Nyomóvizsgálat, hajlítóvizsgálat,
keménységmérés**

Dr. Hargitai Hajnalka

(Csizmazia Ferencné dr. előadásanyagai alapján)

Teljes anyagterfogratra ható igénybevételek

- Húzó
- Nyomó
- Hajlító
- Nyíró
- Csavaró






Egyszerű igénybevételek



- húzás, nyomás, hajlítás, csavarás és nyírás.
- Az igénybevétel számszerű értéke a felület egységre ható erő, a **feszültség**. Ha a feszültség a felület elemre merőleges, **normál (σ) feszültségről**, ha **a felület síkjában hat, csúsztató (τ) feszültségről** beszélünk. Mértékegysége : [N/mm² vagy MPa, azaz MN/m²]



Az igénybevétel az időbeli változása alapján lehet:



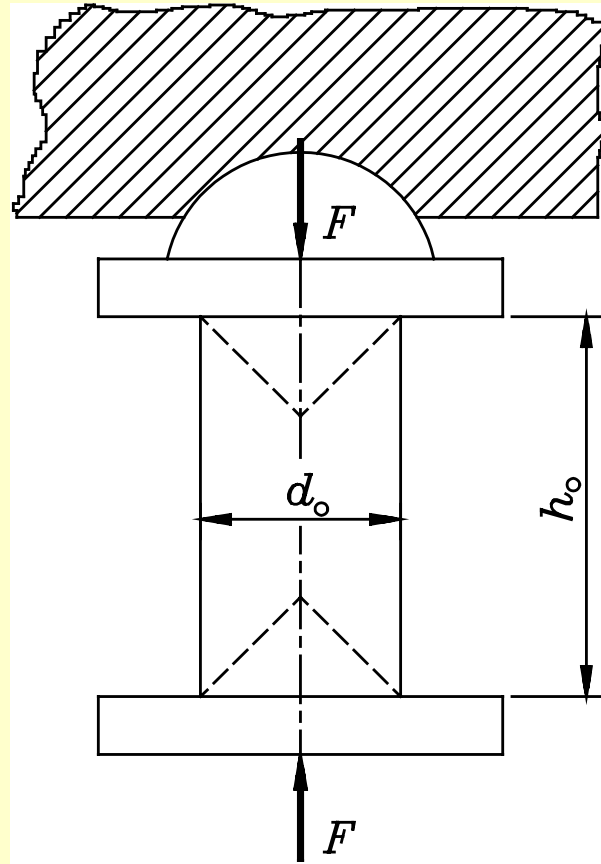
- ⇒ **statikus**, ha az igénybevétel időben állandó, vagy csak igen lassan, egyenletesen változik,
- ⇒ **dinamikus** , ha a terhelés időben változik, hirtelen, ütésszerű, lökésszerű pl. motorok indítása, ütközés stb.
- ⇒ **fárasztó**, ha az igénybevétel időben változik, és sokszor ismétlődik.

Mechanikai tulajdonságok

Statikus igénybevétel

**Nyomó igénybevétellel szembeni
ellenállásának meghatározása**

Nyomó igénybevétel megvalósítása (nyomóvizsgálat)

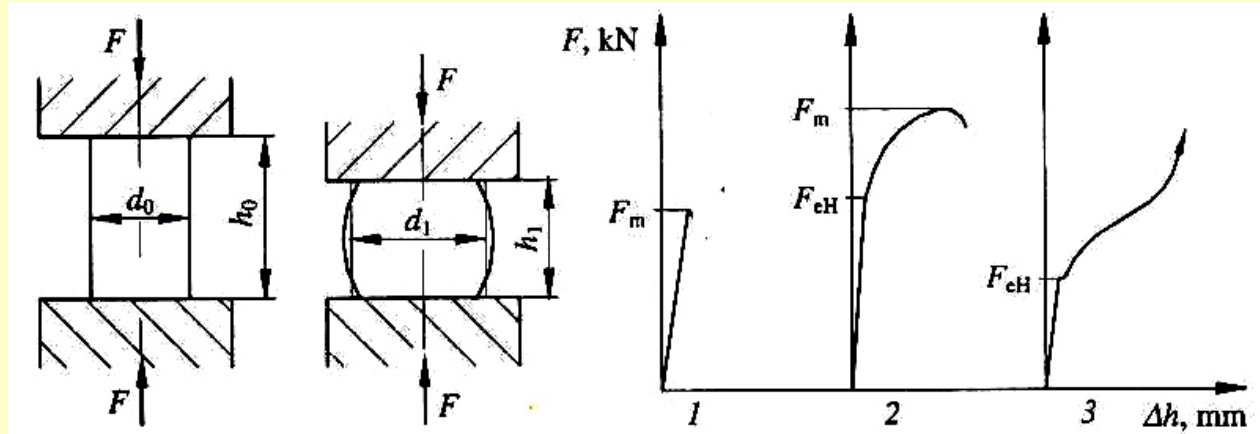


Példák a nyomóvizsgálatra

- Kő, korrozív környezetben



Az anyagok viselkedése nyomó igénybevétel során



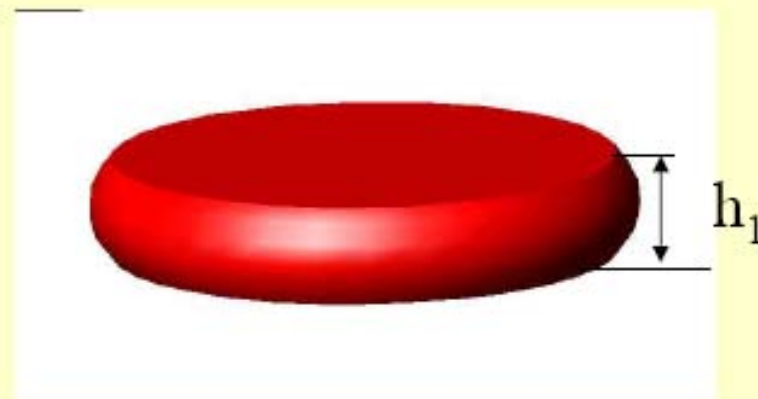
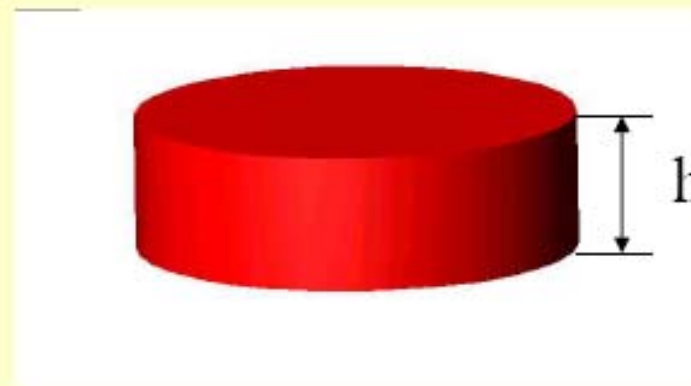
- A **rideg anyag** rugalmas alakváltozás után általában 45° -os síkok mentén eltörik. Meghatározható a nyomószilárdság vagy törőszilárdság. Jele: R_v
- A **szívós, és képlékeny anyagok** nyomóvizsgálat során "hordósodnak", bizonyos alakváltozás után felületükön repedések jelennek meg, egyértelmű törést nem mutatnak.

A nyomóvizsgálat alkalmazása

- A nyomóvizsgálatot ezért elsősorban **rideg anyagok** vizsgálatára alkalmazzuk.
- A rideg anyagok , mint például az öntöttvas, a beton vagy a kerámiák jóval ellenállóbbak nyomó igénybevétellel szemben, ezért ezen a területen alkalmazzák azokat.
- A nyomószilárdság:
$$R_v = \frac{F_v}{S_o}$$

A szívós, képlékeny anyagok (zömítővizsgálat)

- Zömítés az első repedés megjelenéséig - mérőszáma:
 $(h_0 - h_1) / h_0 \times 100\%$
- Minél nagyobb a repedés megjelenéséig tapasztalható magasság csökkenés, annál jobb az alakíthatóság



Példák a nyomóvizsgálatra

- PET palack

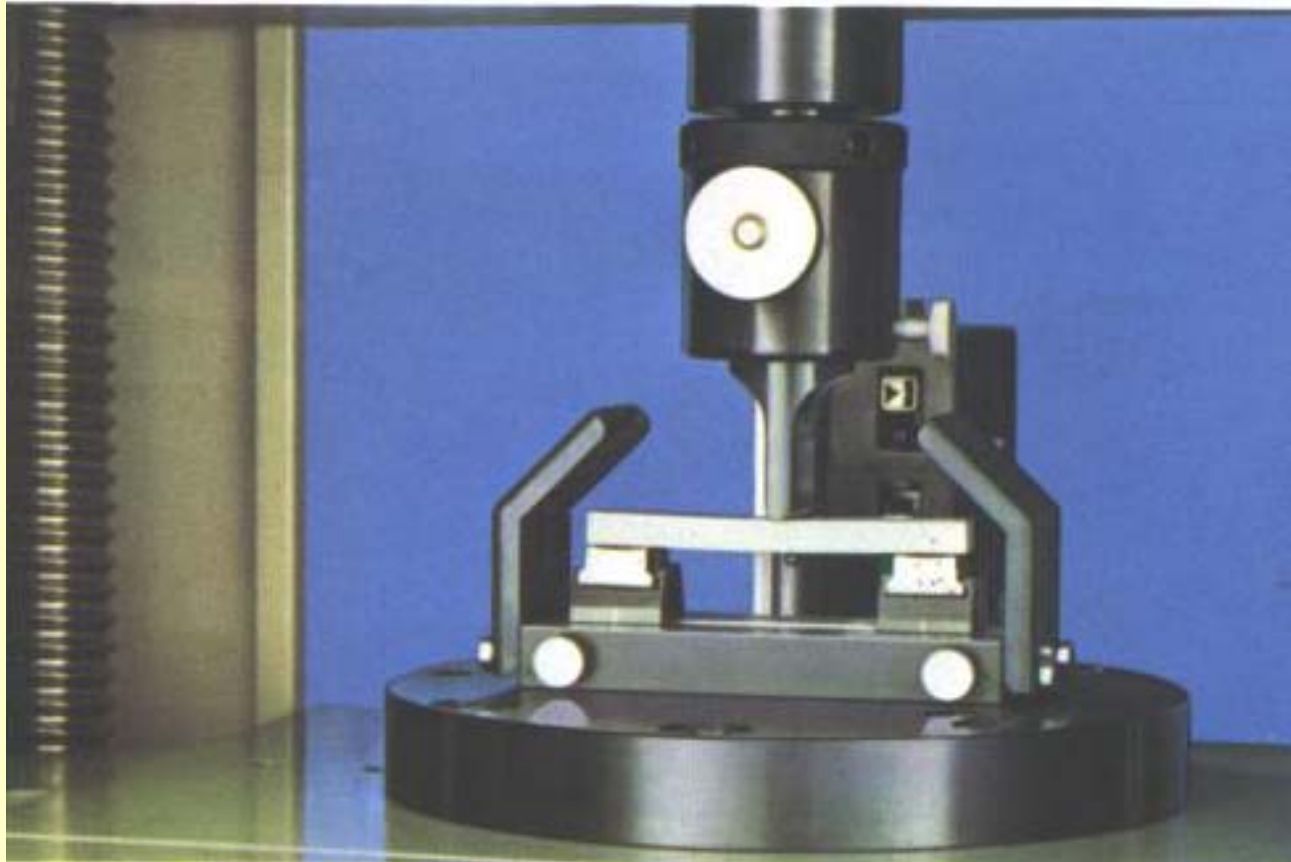


Mechanikai tulajdonságok

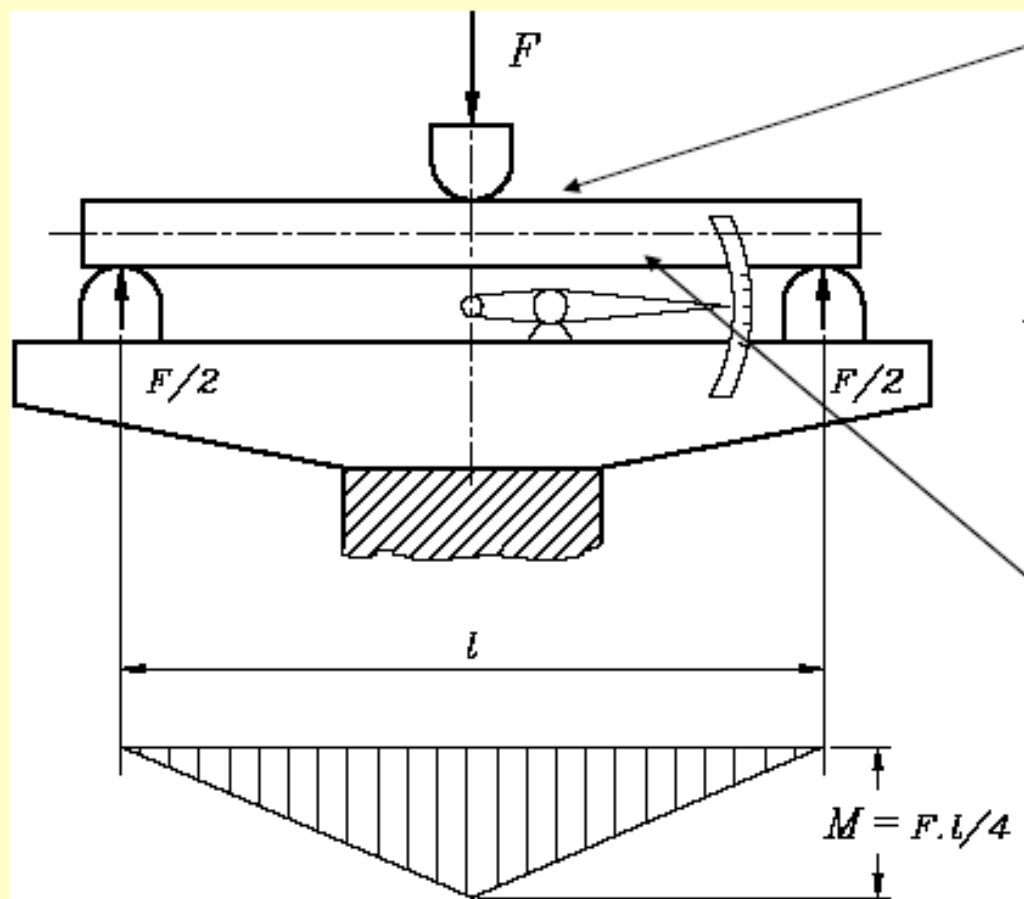
Statikus igénybevétel

**Hajlító igénybevétellel szembeni
ellenállásának meghatározása**

Hajlító vizsgálat



Hajlító vizsgálat

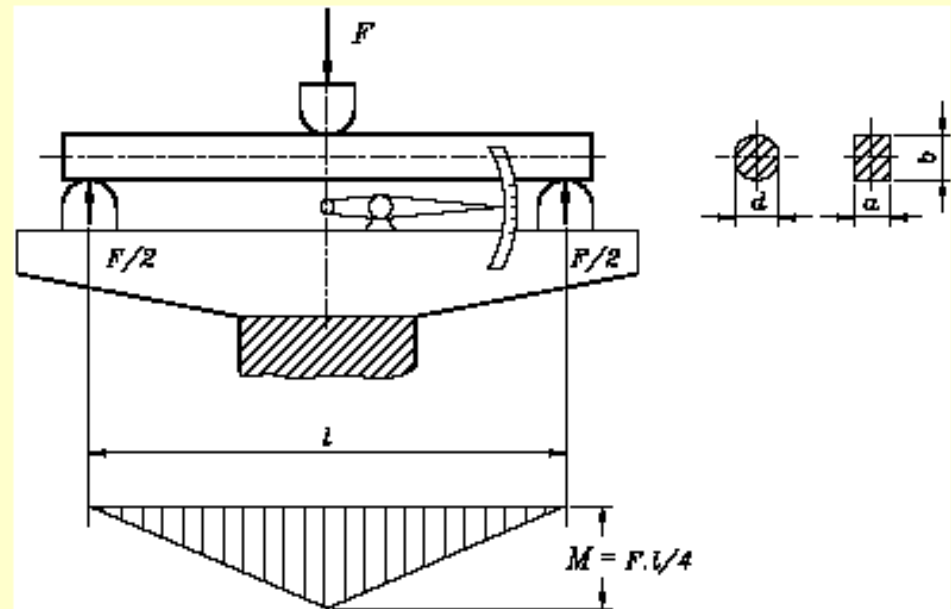


Nyomott oldal

Húzott oldal

Hajlító vizsgálat

elsősorban **rideg anyagok**
pl. öntöttvas
teherbírásának a
meghatározására
használják, mivel a
szívós anyagok a
terhelés során jelentős
maradó alakváltozást
sz szenvednek és ez a
kiértékelést megnehezíti.



Meghatározható mérőszám

Hajlító szilárdság

Jele: R_{mh}

Mértékegysége: N/mm^2

ahol M a maximális
hajlítónyomaték

a K a keresztmetszeti tényező, ami

kör keresztmetszet esetén

négyszög keresztmetszetre

$$R_{mh} = \frac{M}{K}$$

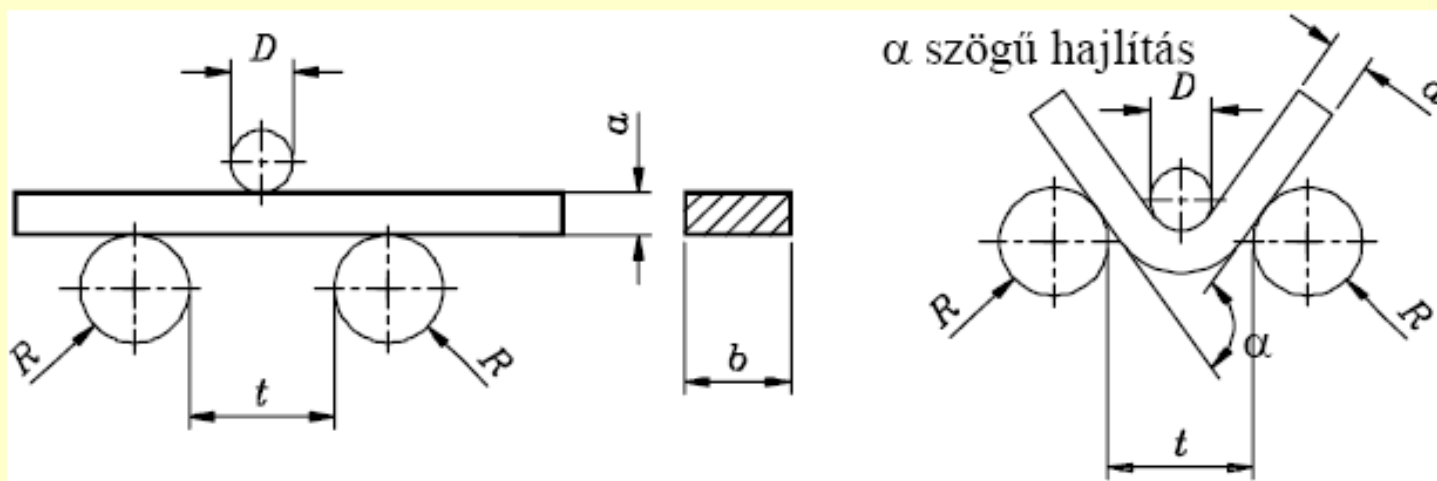
$$M = \frac{F \cdot l}{4}$$

$$K = \frac{d^3 \cdot \pi}{32}$$

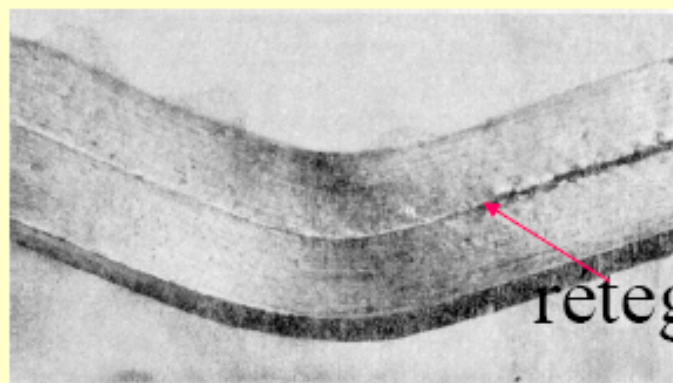
$$K = \frac{a \cdot b^2}{6}$$

Technológiai hajlító vizsgálat

A szívós, képlékeny anyagok hidegalakíthatóságának vizsgálata



Adott szögig,
vagy a húzott
oldalón repedés
megjelenéséig



Technológiai hajlítóvizsgálat



Keménység

Az anyagok egyik legfontosabb tulajdonsága a keménységük. A fémek és ötvözetek keménységmérése nagyon elterjedt.

A keménység alatt a fémnek azt az ellenállását értjük, amelyet a fém egy nála keményebb test behatolásával szemben kifejt.

Miért olyan elterjedt a keménységmérés?

- ☞ a mérés gyors, egyszerű
- ☞ a darabon " roncsolásmentesen " elvégezhető
- ☞ az eredményekből kísérletileg meghatározott összefüggések alapján egyéb anyagjellemzőkre is következtethetünk
- ☞ a technológiai folyamatba beilleszthető

A keménységmérő eljárások osztályozása

- 1. Az alakváltozás létrehozásával mérő (v. klasszikus) eljárások**
- 2. Egyéb fizikai hatáson alapul eljárások**

Az alakváltozás létrehozásával mérő (v. klasszikus) eljárások

Az alakváltozás előidézésének módja szerint

➤ Statikus eljárások

➔ szűrő

➔ karcoló

➤ dinamikus

A külső behatásra bekövetkező alakváltozás mérésének módja:

➤ a lenyomat felületét meghatározó (átló-, átmérő
méréssel)

➤ benyomódási mélységet mérő

A statikus mérések elve

A meghatározásból következően az, hogy egy szabványos anyagú, alakú és méretű kemény testet (benyomó szerszám) meghatározott ideig ható terheléssel a mérendő anyag felületébe nyomunk, és vagy a terhelő erő és a lenyomat felületének hányadosával, (HB, HV) vagy a benyomódás mélységéből képzett számmal (HR) jellemezzük a keménységet. A terhelést lassan adjuk rá a benyomó szerszámra, ezért a módszereket **statikus keménység méréseknek** nevezzük.

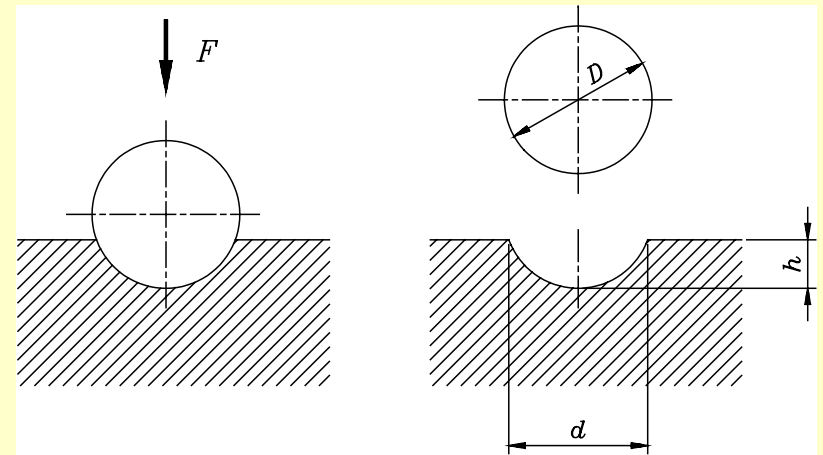
Megjegyzés

- A különböző, néha eltérő fizikai hatásokon alapuló eljárások mérőszámai csak korlátozott módon, bizonyos megszorítások figyelembevételével hasonlíthatók össze.
- Alapvetően megállapítható, hogy minden eljárásnak megvan a maga elsődleges és leggyakrabban használt területe.

Brinell keménységmérés

MSZ EN ISO 6506-1(mérés)-2 (ellenőrzés, kalibrálás)

- A mérés során **D** átmérőjű keményfém golyót **F** terhelő erővel belenyomunk a darabon legtöbbször köszörüléssel előkészített sík felületbe. Ezáltal **d** átmérőjű, **h** mélységű gömbsüveg alakú lenyomat képződik.

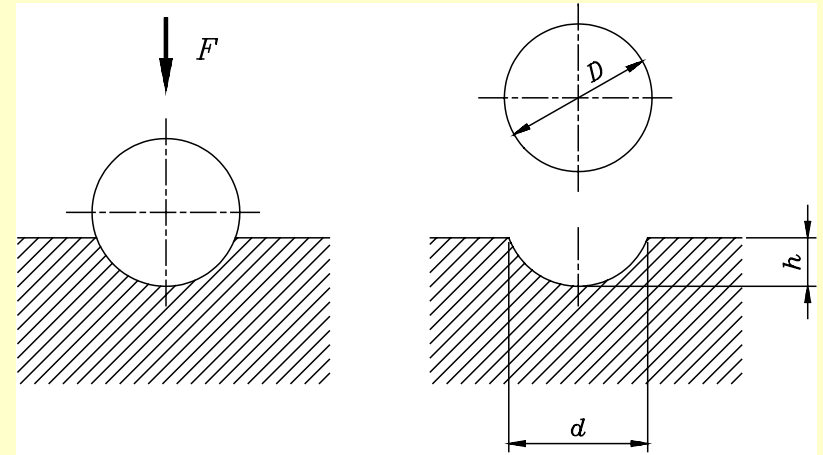


A Brinell keménység értelmezése

- Brinell keménységen az F terhelő erő és a lenyomat felületének hányadosát értjük.
- **Jele: HB.**

A gömbsüveg felülete $D\pi h$.
Ezzel a keménység számértéke:

- A keménység mértékegység neve HB szám!



$$HB = \frac{0,102 \cdot F}{A} = \frac{0,102 \cdot 2F}{D\pi\left(D - \sqrt{D^2 - d^2}\right)}$$

Mi kell megválasztani és hogyan?

- **A golyó**

- A mérésnél használt golyó **keményfém** (wolfram karbid) (régebben edzett acél) **átmérője D 10; 5; 2,5; 2 és 1 mm**

- **méretét**

- a mérendő anyag vastagságának, és
- a mérési körülményeknek (keménységmérő gép) megfelelően választjuk meg.

Mi kell megválasztani és hogyan?

- **A terhelő erő**

- A mérendő anyag és a golyóátmérő függvényében választhatjuk meg, úgy, hogy lenyomat d mérete $0,25$ és $0,6D$ közé essen. :

$$F = 9,81.K .D^2 \text{ [N]}.$$

K a terhelési tényező (a mérendő anyag keménységétől függ!

K terhelési tényező

Golyóátmérő D mm	Terhelés F. [N] ($F = K \times D^2$, kp)				
	K = 30	K = 10	K = 5	K = 2,5	K = 1
10	29430 (3000)	9800 (1000)	4900 (500)	2450 (250)	980 (100)
5	7355 (750)	2450 (250)	1225 (125)	613 (62,5)	245 (25)
2,5	1840 (187,5)	613 (62,5)	306,5 (31,2)	153,2 (15,6)	61,6 (6,2)
2	1176 (120)	392 (40)	196 (20)	98 (10)	39,2 (4)
1	294 (30)	98 (10)	49 (5)	24,5 (2,5)	9,8 (1)
Vizsgálható anyagok	acél, nagyszilárdságú ötvözetek, öntöttvas	réz, nikkel és ötvözetek	aluminium, magnézium és ötvözetek	csapágyötvözetek	ón, ólom
HB-keménység	96...450	32...200	16...100	8...50	3,2...20

A mérés elvégzése

- A vizsgálandó felületet fémesre tisztítjuk (köszörülés)
- a lenyomatok a darab szélétől és egymástól legalább $2,5d - 3d$ távolságra legyenek.
- A terhelés megszüntetése után a lenyomat két egymásra merőleges átmérőjét (d) mérjük a keménységmérő gépre szerelt mérőberendezés segítségével $0,001\text{mm}$ pontossággal. A két érték átlagának, és a terhelő erőnek a függvényében a keménységet táblázatból keressük ki.

A mérés jegyzőkönyvezése

- A HB keménység mérőszáma kismértékben függ a terhelő erőtől és a golyóátmérőjétől !
- Ezért a mért érték mellett fel kell tüntetni a golyóátmérőt, a terhelő erőt és a terhelés idejét, ha az nem $D=10$ mm $F= 3000$ kp azaz 29430 N és 30 másodperc.

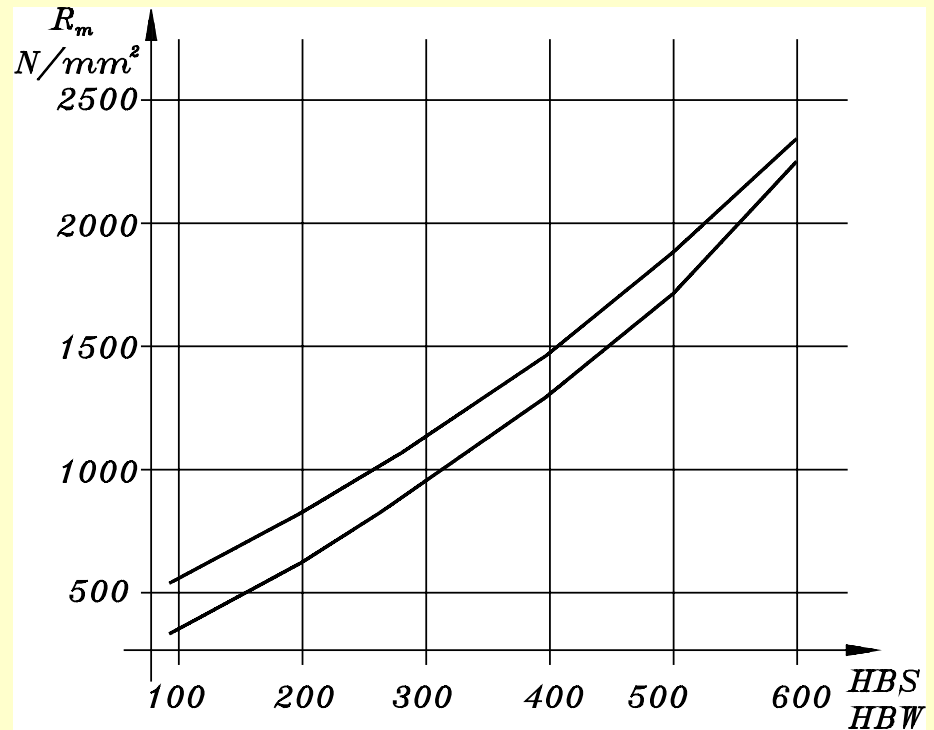
P1. $185\text{HB}_{2,5/187,5/20}$. A mérés $D=2,5$ mm golyóval, $187,5$ kp azaz 1840 N terheléssel 20 másodperc terhelési idővel történt, és a darab keménysége 185 HB

Alkalmazási területe, korlátok

- Elsősorban öntöttvasak, könnyű-és színesfémek, kisebb keménységű, lágyított normalizált acélok mérésére használják
- A Brinell keménységmérés acél golyó esetén 450 HB-nél keményfém esetén 650 HB-nél keményebb anyagok mérésére nem alkalmas, mert a golyó esetleges deformációja a mérést meghamisítja.
- Nem alkalmas vékony lemezek mérésére, (túl nagy a benyomódás)

Összefüggés a HB és az R_m között

- Az összefüggés **közelítő**, célszerű a vasalapú ötvözetek keménységi értékek összehasonlítására szolgáló szabvány használata!
(MSZ 15191-2)

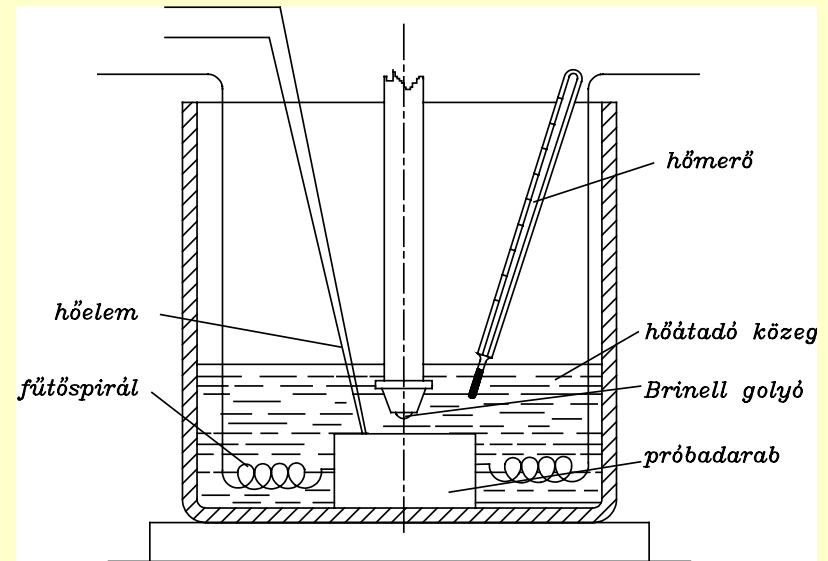


Egyéb alkalmazások

- **Vizsgálat növelt hőmérsékleten**
- **műanyagok keménységvizsgálata**
- **faanyagok keménységvizsgálata**

Vizsgálat növelt hőmérsékleten

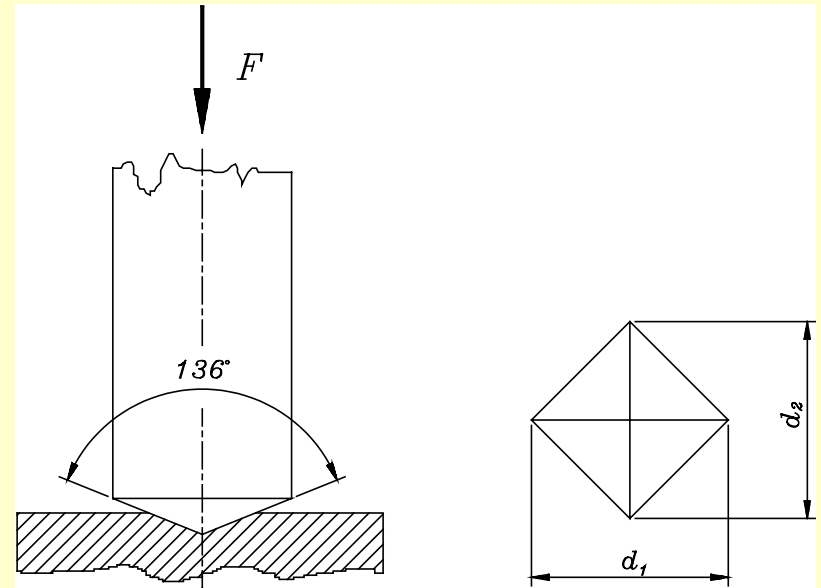
- A magasabb hőmérsékleten üzemelő alkatrészek pl. melegalakító szerszámok, kokillák, belsőégésű motorok dugattyúi keménységének meghatározását teszi lehetővé



Vickers keménységmérés

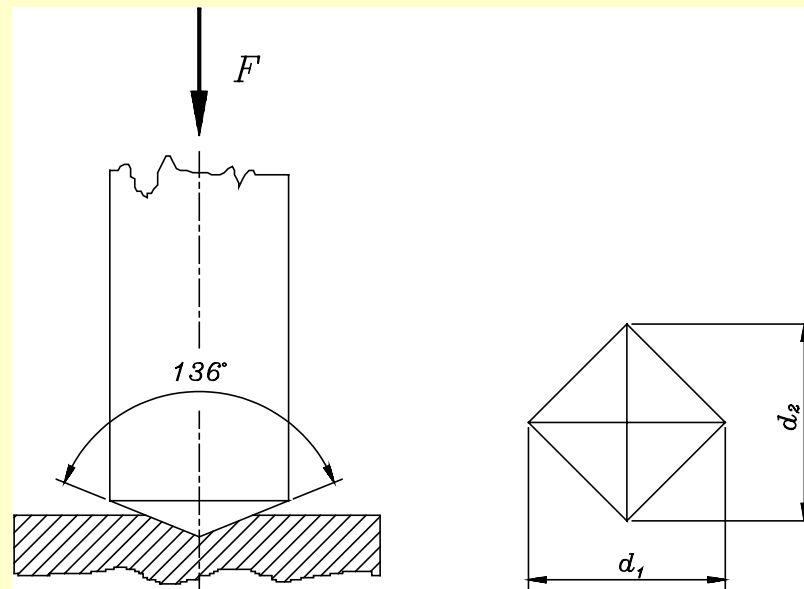
MSZ EN ISO 6507-1(mérési elv)-2 ellenőrzés,
kalibrálás

A Vickers
keménységmérés
során 136°
csúcsszögű négyzet
alapú gyémánt gúlát
nyomunk F
terheléssel a
próbadarab
felületébe



Vickers keménység mérőszáma

- A Vickers keménység a Brinellhez hasonlóan a terhelő erő és a lenyomat felületének hányadosa. A lenyomat felületének meghatározásához a terhelés megszűntetése után a négyzet alakú lenyomat átlóit (d) mérjük.



$$HV = 0,102 \cdot 1,854 \cdot \frac{F}{d^2}$$

Mi kell megválasztani és hogyan?

- **terhelés**

A **terhelő erő** 9,8 - 980 N azaz 1 - 100 kp között választható az anyagminőség és a vastagság függvényében.

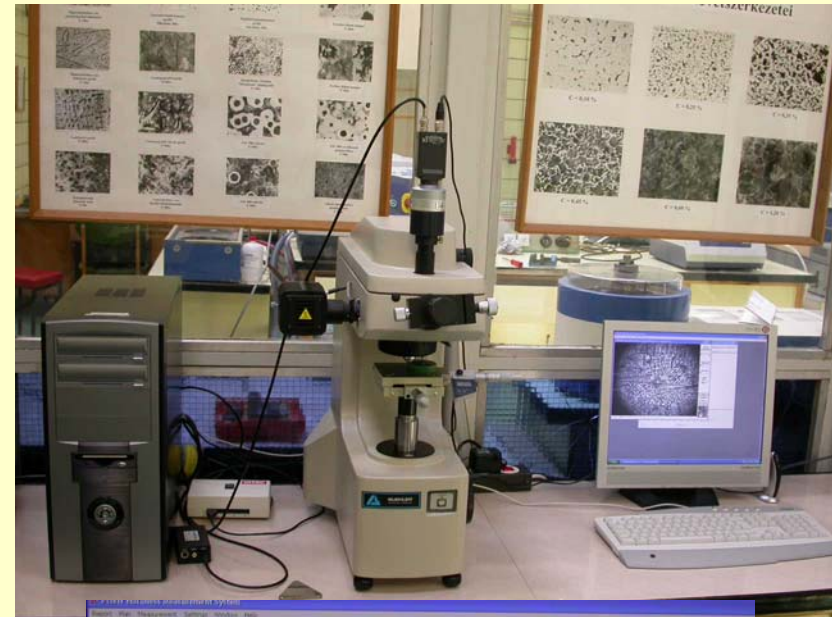
Megjegyzés: A terhelés változtatásával a lenyomat felülete közel arányosan változik, ezért a **Vickers keménység bizonyos határon belül a terhelő erőtől független**

A mérés elvégzése

- A vizsgálandó felületet fémesre tisztítjuk (köszörülés)
- a lenyomatok a darab szélétől és egymástól legalább $2,5d$ - $3d$ távolságra legyenek.
- A terhelés megszüntetése után a lenyomat két egymásra merőleges átlóját (d) mérjük a keménységmérő gépre szerelt mérőberendezés segítségével $0,001\text{mm}$ pontossággal. A két érték átlagának, és a terhelő erőnek a függvényében a keménységet táblázatból keressük ki.

Kisterhelésű keménységmérés Vickers szerint

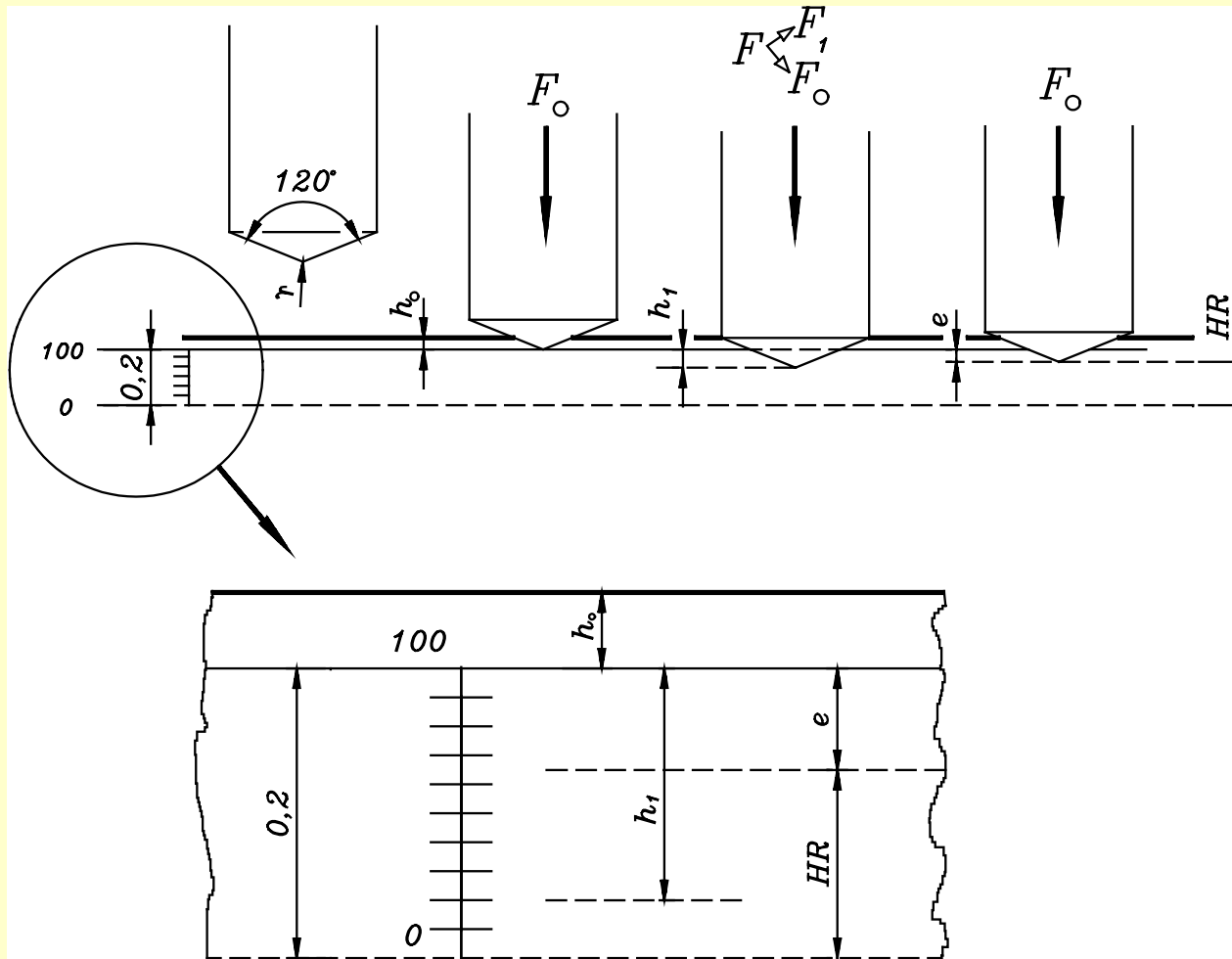
- Különbféle felületi hőkezelések után az edzett darabok felületi kérgében, vagy vékony lemezeken, bevonatokon stb. kis terheléssel (5 - 19,62 N azaz 0,5-2 kp) is végezhetünk Vickers keménységmérést. A mért értéknél mindig fel kell tüntetni a terhelés nagyságát pl. 783 HV 1,0
- A darabot a méréshez csiszolással és polírozással kell előkészíteni.
- A lenyomatot 0,2 μm pontossággal kell mérni.



Rockwell keménységmérés (MSZ EN ISO 6508-1)

- A mérés különbözik az eddig ismertetett HB és HV módszerektől, mivel a különböző benyomó szerszámokkal létrehozott lenyomat mélységéből következtet a keménységre

A Rockwell keménységmérés elve



Rockwell keménységmérési eljárások

- HRA
- HRB,
- HRC

A benyomó szerszám 1,59 mm (1/16 ") átmérőjű edzett acél golyó (HRB) vagy 120 ° csúcsszögű gyémánt kúp (HRA és HRC).

Rockwell eljárások (terhelés, alkalmazási terület)

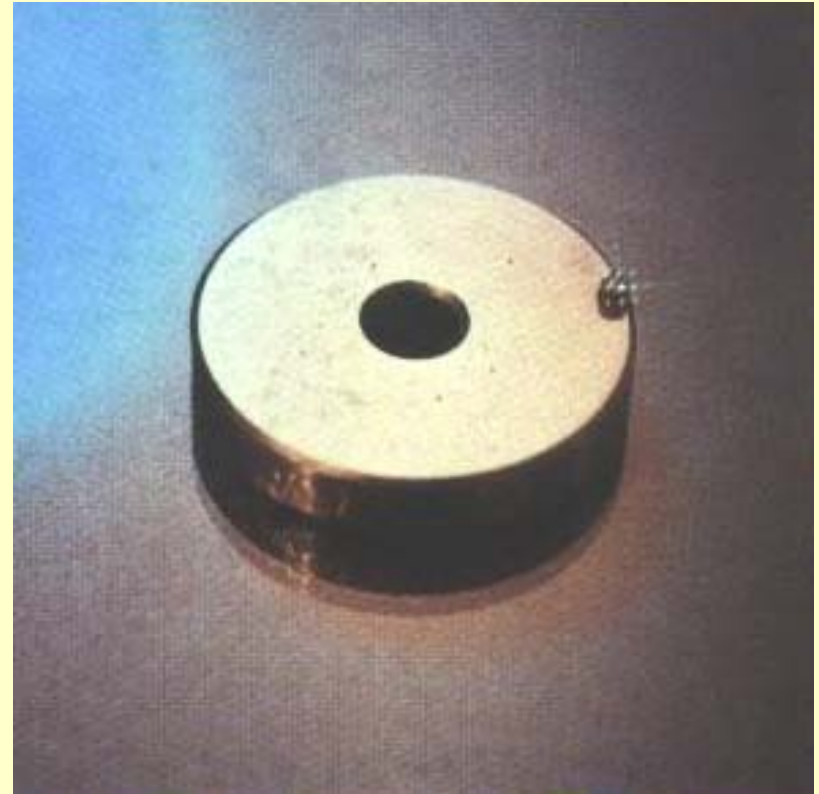
Mérés jele	Terhelés [N]			Keménység- számítás összefüggései	Főbb felhasználási területek
	elő	fő	összes		
HRA	98	490	588	$100 - \frac{e}{0,002}$	lágycélok, gyengén ötvözött acélok
HRB	98	883	980	$130 - \frac{e}{0,002}$	lágycélok, gyengén ötvözött acélok
HRC	98	1373	1471	$100 - \frac{e}{0,002}$	Szerszámacélok, kemény, edzett acélok
HRN és HRT	29	118	147 (15 kp)	$100 - \frac{e}{0,001}$	Vékony, felületi, valamint ké- regedezett rétegek, melyeket normál HRC magas terhelőe- reje tönkretenne.
	29	265	294 (30 kp)		
	29	412	441 (45kp)		

Keménységmérő gépek



A keménységmérő gépek kalibrálása, hitelesítése

- A keménységmérő gépek ellenőrzésére ismert keménységű kalibráló testeket (etalonokat) használnak. A gépeket legalább évente egyszer az arra feljogosított szervezettel (OMH stb.) kalibráltatni kell.



A különböző anyagok keménységi értékei

