

лей, проводить периодические аудиты, вести корректирующие и предупреждающие действия и др.

5. Руководство должно периодически (на пример один раз в год) проводить просмотры системы анализируя ее положительные и отрицательные черты и вводить изменения совершенствующие систему.

Список использованных источников: 1. Drucker P.F.: Natchnienie i fart czyli innowacje i przedsiębiorczość. EMKA Warszawa 2004; 2. Nonaka I., Takeuchi H.: Kreowanie wiedzy w organizacji. Poltext, Warszawa 2000; 3. Pomykalski A.: Innowacje. WPL, Łódź 1997; 4. PN-EN ISO 9004:2010 – Zarządzanie mające na celu osiągnięcie trwałego sukcesu organizacji - Podejście poprzez zarządzanie jakością. PKN Warszawa; 5. PN-ISO 10006 – System zarządzania jakością. Wytyczne dotyczące zarządzania jakością w przedsiębiorstwach. PKN, Warszawa; 6. PN-ISO 10014 – Zarządzanie jakością. Wytyczne do osiągania korzyści finansowych i ekonomicznych. PKN Warszawa; 7. Карпов Э.А., Ченцова Е.П. и др.: Управление инновационным потенциалом промышленных предприятий. ТНТ, Старый Оскол 2001; 8. Управление инновационными проектами. Ред. В.Л. Попова. ИНФРА-М, Москва 2007; 9. Профимова А.А.: Оценка эффективности инновационного развития предприятия. Финансы и Статистика, Москва 2001; 10. Мясин М.Г.: Динамический образ инновации. ООО Витус-К, Москва 2006; 11. Воронцова А.И., Поляничков Ю.И. и др.: Системный метод прогнозирования технологий и производства продукции. Глобус, Москва 2006; 12. Алтшуллер Г.: Найте идея. Введение в ТРИЗ. Стинг. Коман. Корп. Москва 2008; 13. Шаповалов Н.: Деревя эволюции Пульс, Москва 2006; 14. Lunarski J., Stadnicka D.: O możliwościach standaryzacji zarządzania innowacjami. MARR, Mielec 2006; 15. Lunarski J.: Techniczno-organizacyjne aspekty konkurencyjności. OW PRZ Rzeszów 2008; 16. Jasiński A.H.: Innowacje i transfer techniki w procesie transformacji. Difin Warszawa 2006; 17. Zarządzanie innowacjami. Podstawy zarządzania innowacjami. Red. J. Lunarski. OW PRZ Rzeszów 2007; 18. Zarządzanie innowacjami. System zarządzania innowacjami. Red. J. Lunarski. OW PRZ Rzeszów 2007

Поступила в редакцию 15.06.2012

УДК 621.91

Манохин А.С., канд. техн. наук,
Клименко С.А., д-р техн. наук, Киев, Украина
Криворучко Д.В., д-р техн. наук, Сумы, Украина
Рыжов Ю.Э., канд. техн. наук, Найдено А.Г., канд. техн. наук, Киев, Украина

КОМПЬЮТЕРНОЕ МОДЕЛИРОВАНИЕ СОСТОЯНИЯ ПОВЕРХНОСТНОГО СЛОЯ ДЕТАЛЕЙ МЕТАЛЛОПТИКИ, ОБРАБОТАННЫХ АЛМАЗНЫМ МИКРОТОЧЕНИЕМ

Наведено результати комп'ютерного моделювання стану поверхневого шару деталей металоптики з алюмінієвого сплаву при алмазному мікроточінні. Розглянуто вплив на ступінь пластичної деформації поверхневого шару виробу режимів різання і геометричних параметрів різця з монокристалічного алмазу.

Представлены результаты компьютерного моделирования состояния поверхностного слоя деталей металлоптики из алюминийевого сплава при алмазном микроточении. Рассмотрено влияние на степень пластической деформации поверхностного слоя изделия режимов резания и геометрических параметров резца из монокристаллического алмаза.

The results of computer modeling of surface layer of alumin metal optic parts under conditions of diamond turning has been shown. The influence of cutting conditions and geometric parameters of a single-crystal diamond tool on the surface layer strain are discussed.

Введение. Моделирование процесса резания методом конечных элементов является актуальной темой современных научных исследований в области металлообработки. За более чем тридцатипятилетнюю историю развития этого направления различными научно-исследовательскими школами было разработано большое количество моделей рабочих процессов резания как в 2D, так и в 3D постановке, моделирующих образование как сливной, так и элементной стружки, использующих универсальное (ABAQUS, DEFORM, LS-DYNA) и специальное (ThirdWave AdventEdge) коммерческое программное обеспечение, а также и разработанный исследовательский программный код. Значительный вклад в развитие указанного научного направления внесли проф. Usui E., Strenkovski J. S., Shih A. J., Childs T. H. C., Altan T., Jawahir I. S., Klocke F., Остафьев В. А. и др.

Целью данного исследования является оценка характера и степени влияния геометрических параметров инструмента и режимов обработки на состояние поверхностного слоя изделий металлоптики из алюминиевых сплавов при алмазном микроточении.

Методика моделирования. Среди исходных данных для компьютерного моделирования одними из наиболее важных являются данные о механических свойствах обрабатываемого материала, т.е. о связи между деформация-

229

230

ми и напряжениями в нем. Эти свойства описываются определяющим уравнением и уравнением состояния.

В качестве определяющего уравнения в работах, посвященных изучению процессов пластической деформации различных материалов с помощью МКЭ, широко используется известная модель Джонсона-Кука

Для определения коэффициентов уравнения Джонсона-Кука была проведена серия специальных экспериментов в соответствии с методикой [1].

С этой целью из алюминиевого сплава АМг5 (табл. 1), в соответствии с требованиями ГОСТ 1497-84 (ИСО 6892-84), были изготовлены специальные образцы, которые подвергались испытаниям на растяжение при температурах 25 °С, 200 °С, 400 °С.

Коэффициенты уравнения A, B, n, m , определяли, решая систему уравнений с учетом механических свойств алюминиевого сплава АМг5 (условного предела прочности ($\sigma_{0.2}$), относительного сужения (ψ_k) и относительной деформации (ϵ), полученных в ходе испытаний [1].

$$\begin{cases} \sigma_{0.2}(1+0,002) = A + B(0,002)^n \\ Bn(\epsilon^p)^{n-1}(1+\epsilon^p) = A + B(\epsilon^p)^n \\ Bn(\epsilon^p)^{n-1} = \sigma_B \\ A + B \left(\frac{\psi_k}{1-\psi_k} \right)^m = \begin{cases} \sigma(1+1,35\psi_k) & \text{при } \psi_B \leq 15\% \\ \sigma(0,85+2,06\psi_k) & \text{при } \psi_B > 15\% \end{cases} \end{cases}$$

Для решения системы уравнений и определения коэффициентов применялось специальное программное обеспечение, данные расчета приведены в табл. 1.

Таблица 1 – Коэффициенты определяющего уравнения

| A, МПа | B, МПа | n | C | m |
|--------|--------|------|---|-------|
| 147 | 400 | 0,55 | – | 0,488 |

В методике реализованы геометрический и физический критерии разрушения. В качестве геометрического критерия, разделяющего материал перед режущей кромкой, используется перестроение КЭ сетки инструмента после прохождения заданного пути резания. Использование этого критерия позволяет предотвратить искажение КЭ в области больших пластических деформаций и увеличить тем самым скорость и устойчивость расчета. При моделировании применялось двумерное r-адаптивное перестроение сетки конечных элементов, используемых в задачах с плоской схемой деформации. Алгоритм, реализованный в программе LS-DYNA, создает новую сетку на основе внешней границы старой сетки. Размер генерируемых элементов определяется па-

231

аметром ADAPTOL, устанавливающим их граничную величину [2]. Время начала (TBIRTH) и конца (TDEATH) перестроения сетки определяется начальным и конечным моментами моделирования. Параметр, устанавливающий интервалы времени между перестроениями (ADPFREQ) принят равным удвоенному промежутку времени необходимому для прохождения инструментом расстояния соответствующему длине элемента вдоль оси X ($\Delta t = 2\Delta x/v$). Такой выбор интервалов перестроения обеспечивает минимизацию ошибки расчетов при минимально допустимом уровне удаленных, вследствие превышения накопленной деформацией величины физического критерия разрушения, элементов, а значит, ограничивает и уровень общей потери массы в модели обрабатываемого материала.

В качестве физического критерия разрушения пластически деформируемого материала принят критерий накопленных пластических деформаций в форме Джонсона-Кука [2]:

$$D = \sum \frac{\Delta \epsilon}{\epsilon_f} \geq 1,$$

где $\epsilon_f = (D_1 + D_2 \cdot \exp(D_3 \sigma^*)) \left(1 + D_4 \ln \epsilon \right) (1 + D_5 T)$, $D_1 - D_5$ – эмпирические коэффициенты.

Коэффициенты для выражения, определяющего критерий разрушения, получаются с использованием тестов на растяжение-сжатие либо по литературным данным. Так на рисунке 1 представлен график зависимости критерия разрушения ϵ_f от относительного гидростатического давления σ_m/σ , построенный по данным диаграммы, приведенной в [3].

Для анализа результатов расчетов используется графический интерфейс, представленный программой LS-PREPOST, которая дает возможность просмотра полей напряжений и деформаций. Проведение предварительного расчета показателей напряженно-деформированного состояния обрабатываемого материала, модель которого определена в виде предложенном Джонсоном-Куком, с использованием полученных констант (табл. 1) позволило определить величины средних напряжений (гидростатического давления)

$$p = -\sigma_m = -\frac{\sigma_1 + \sigma_2 + \sigma_3}{3}$$

и эквивалентных напряжений (von Mises stress)

$$\sigma = \sqrt{\frac{1}{2} \cdot [(\sigma_1 - \sigma_2)^2 + (\sigma_2 - \sigma_3)^2 + (\sigma_3 - \sigma_1)^2]}$$

232

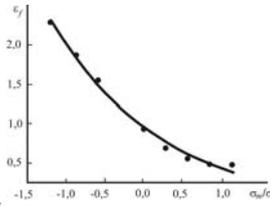


Рисунок 1 – Диаграмма пластичности алюминиевого сплава АМг5

В диапазоне условий обработки данные величины вблизи режущей кромки инструмента достигают значений $\sigma_m = 0,36$ и $\sigma = 0,296$ ГПа, а эквивалентное среднее давление – 1,22. Соответственно величина накопленной деформации для $\sigma_m = 0,36$ и $\sigma = 0,296$ ГПа составляет $\epsilon_p = 2,3$.

При решении термомеханической задачи граничные условия состояли в жестком закреплении опорной поверхности заготовки и перемещении абсолютно-жесткого инструмента вдоль оси X заготовки с постоянной скоростью v и глубиной резания. В ходе расчета решалась 2D задача с учетом теплопроводности. Свойства материалов представлены в табл. 2.

Таблица 2 – Теплофизические свойства материалов

| Материал | $T_{пл}, ^\circ\text{C}$ | $C_m, \text{Дж/кг}\cdot\text{K}$ | $\lambda, \text{Вт/м}\cdot\text{K}$ | $E, \text{ГПа}$ | ν | $\rho, \text{кг/м}^3$ |
|----------|--------------------------|----------------------------------|-------------------------------------|-----------------|-------|-----------------------|
| Алмаз | – | 420 | 1000 | 1050 | 0,1 | 3520 |
| Алюминий | 600 | 920 | 120 | 73 | 0,33 | 2650 |

Схема процесса моделирования показана на рис. 2

В табл. 3 приведены условия обработки, устанавливавшиеся в ходе численных экспериментов с применением разработанной методики.

Решение контактной задачи выполнялось методом штрафов (алгоритм *CONTACT_2D_AUTOMATIC_SURFACE_TO_SURFACE).

Трение на контактных площадках между инструментом и деталью при моделировании наиболее часто описывается уравнением Show M.C.

$$\tau_{\max} = \min \left(\mu(T, \sigma_n) \sigma_n; m \sigma_{\text{тек}} \left(\epsilon^p, \epsilon^p, T \right) \right),$$

где m – константа, определяемая экспериментально.

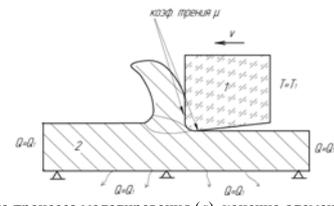


Рисунок 2 – Схема процесса моделирования (а), конечно-элементная модель реза (б)

Таблица 3 – Условия численных экспериментов

| Варьируемые факторы | Стабилизированные факторы |
|---|--|
| $\rho = 50, 100, 150$ нм | $a = 150$ нм, $v = 60$ м/мин, $\gamma = 0^\circ$, $\alpha = 10^\circ$ |
| $a = 50, 150, 250$ нм | $\rho = 50$ нм, $v = 60$ м/мин, $\gamma = 0^\circ$, $\alpha = 10^\circ$ |
| $v = 60, 120, 180$ м/мин, | $a = 150$ нм, $\rho = 50$ нм, $\gamma = 0^\circ$, $\alpha = 10^\circ$ |
| $\gamma = -10^\circ, 0^\circ, 10^\circ$ | $a = 150$ нм, $\rho = 50$ нм, $v = 60$ м/мин, $\alpha = 10^\circ$ |

В LS-DYNA применяется аналогичная методика и максимальная сила трения ограничивается величиной $F_{\max} = A_c \cdot \nu C$, где A_c – площадь контакта, и νC – коэффициент вязкого трения, который можно определить по формуле: $\nu C = \sigma_s / \sqrt{3}$. Такая величина силы трения характерна для участка пластического контакта. На участке, где контакт является упругим, коэффициент трения монокристаллического алмазного инструмента по алюминию принимался постоянным и равным $\mu = 0,2$ [4].

Результаты моделирования. На рис. 3, а–г показаны модель процесса стружкообразования и распределение эквивалентных напряжений (по Мизесу) в объеме зоны резания в различные моменты времени при алмазном микрооточении заготовки из алюминиевого сплава АМг-5. При врезании инструмента в обрабатываемый материал напряжения в зоне деформации быстро возрастают до величин 0,27–0,29 ГПа (рис. 3, а), степень деформации материала удаляемого в стружку в приконтактной зоне составляет 2,0–2,2, в объеме стружки (середина ее толщины) – 1,3–2,0 ($v = 60$ м/мин, $a = 150$ нм, $\rho = 50$ нм, $\gamma = 0^\circ$, $\alpha = 10^\circ$). Нужно отметить, что напряжения в зоне первичных деформаций значительно превосходят предел текучести недеформированного алюминиевого сплава АМг5 (0,147 ГПа), что свидетельствует о его интенсивном упрочнении в зоне стружкообразования. Степень поперечной усадки стружки составляет $\zeta = 2,2$.

Путь резания при моделировании составлял 36 мкм, что соответствует 24-м толщинам среза. Такая длина, в соответствии с общепринятой при конечно-элементном моделировании процессов лезвийной обработки практикой, доста-

точно для адекватной оценки параметров стружкообразования в установившемся режиме резания. После достижения отмеченной длины обработки (рис. 3 в), нагрузка с заготовки снимается и в течение 0,096 с (до 20 мс) происходит расчет релаксации напряжений и упругого восстановления материала заготовки.

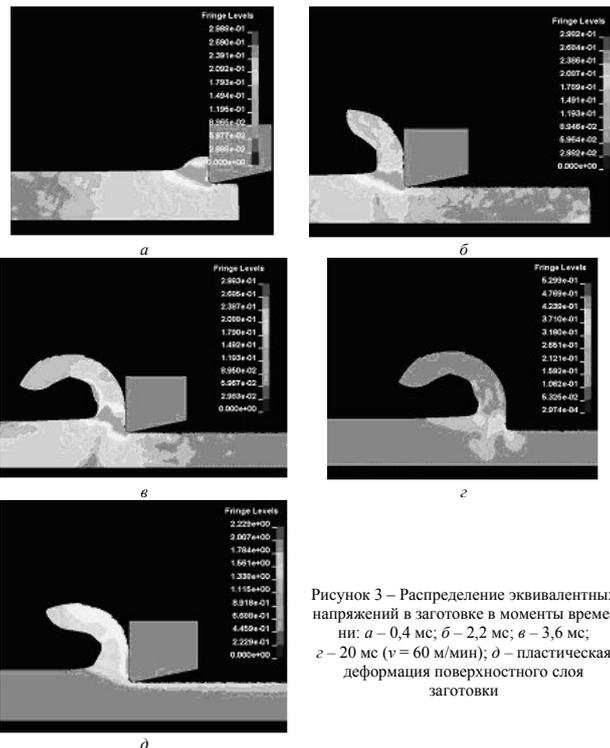


Рисунок 3 – Распределение эквивалентных напряжений в заготовке в моменты времени: а – 0,4 мс; б – 2,2 мс; в – 3,6 мс; г – 20 мс ($v = 60$ м/мин); д – пластическая деформация поверхностного слоя заготовки

Распределение эквивалентных напряжений в заготовке и стружке после останова моделирования процесса резания и последующей релаксации напряженно-деформированного состояния показано на рис. 3, е.

Для сравнительной оценки влияния переднего угла алмазного инструмента на напряженно-деформированное состояние материала в зоне резания на рис. 4 представлены результаты моделирования резания резцом с $\gamma = 10^\circ$. Остальные условия обработки аналогичны предыдущему расчету. Как видно, в данном случае, эквивалентные напряжения (рис. 4, а) практически не изменяют своей величины, а степень пластической деформации (рис. 4, б) удаленного в стружку материала несколько ниже. Так в приконтактной зоне $\epsilon = 1,8$ –1,95, а в объеме стружки $\epsilon = 1,15$ –1,3. Усадка стружки также несколько меньше – ее значение не превышает $\zeta = 2,1$.

Параметры напряженно-деформированного состояния поверхностного слоя обработанных изделий являются факторами, в значительной степени обуславливающими их функциональные показатели. Высокие напряжения, действующий в зоне резания, давление на контактной поверхности окруженного участка режущей кромки и задней поверхности реза с обрабатываемым материалом, упруго-пластически подминаемым алмазным инструментом, обуславливают нагружение поверхностного слоя изделия, приводя к его упрочнению и возникновению остаточных напряжений.

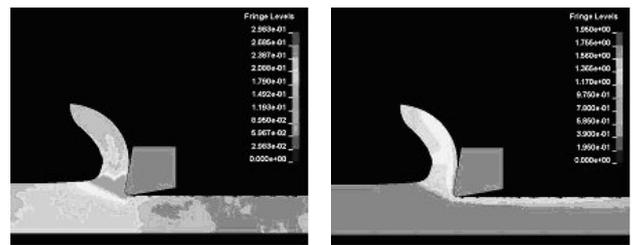


Рисунок 4 – Распределение эквивалентных напряжений в заготовке в моменты времени: а – 0,4 мс; б – 10 мс ($v = 60$ м/мин)

Эпюры распределения степени деформации ϵ по глубине поверхностного слоя заготовки для различных условий обработки и геометрических параметров инструмента показана на рис. 5. Графики демонстрируют зависимость величины эффективной пластической деформации от условий процесса алмазного микрооточения по мере увеличения силового воздействия на обрабатываемый материал с ростом толщины среза и радиуса округления режущей кромки.

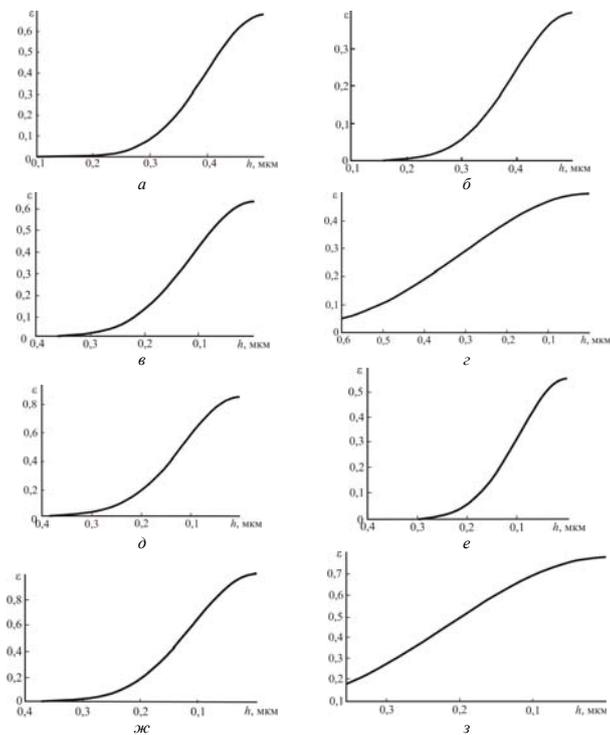


Рисунок 5 – Эпюры распределения эффективной пластической деформации материала по глубине поверхностного слоя для условий резания ($\alpha = 10^\circ$): а – $\gamma = 0^\circ$ ($v = 60$ м/мин, $a = 150$ нм, $\rho = 50$ нм); б – $v = 60$ м/мин; в – $v = 10$ м/мин, ($\gamma = 10^\circ$, $a = 150$ нм, $\rho = 50$ нм); г – $v = 180$ м/мин, $\rho = 50$ нм; д – $v = 60$ м/мин, $\rho = 10$ нм ($\gamma = 0^\circ$, $a = 150$ нм.); е – $a = 50$ нм; ж – $a = 150$ нм; з – $a = 250$ нм ($\gamma = 0^\circ$, $v = 60$ м/мин, $\rho = 150$ нм)
 Наиболее интенсивной деформации подвергается слой заготовки толщиной 0,2–0,27 мкм, что соответствует 1,3–1,7 толщины среза.

237

Наибольшее влияние на данный параметр оказывает острота кромки режущего инструмента – деформации в поверхностном слое изделия возрастают от 0,68 ($\rho = 50$ нм) до $\epsilon = 1$ при величине $\rho = 150$ нм.

Рост толщины среза также приводит к упрочнению обработанной поверхности, но степень влияния этого параметра менее интенсивна – с ее ростом в 5 раз, величина ϵ возрастает в 1,2 раза. Степень пластической деформации в зависимости от переднего угла реза составляет от 0,76 для реза $\gamma = 10^\circ$ до 0,4 при точении инструментом с передним углом $\gamma = 10^\circ$.

Известно [5], что в процессах обработки цветных металлов алмазным лезвийным инструментом температурой резания относительно низка и находится в диапазоне 60–70 °С, тем не менее, зависимость механических свойств обрабатываемого материала от температуры обуславливает влияние скорости резания на параметры напряженно-деформированного состояния поверхностного слоя. Рост скорости резания от 60 до 180 м/мин является причиной заметного (от $\epsilon = 0,68$ до $\epsilon = 0,4$) снижения величины пластической деформации материала упруго-пластически отгесняемого под заднюю поверхность инструмента. При этом наиболее интенсивное снижение данного параметра наблюдается с ростом скорости резания от 120 до 180 м/мин.

Влияние различных факторов процесса алмазного микроточения на степень деформации обработанной поверхности показано на рис. 6, их ранжирование по уровню влияния – на рис. 7.

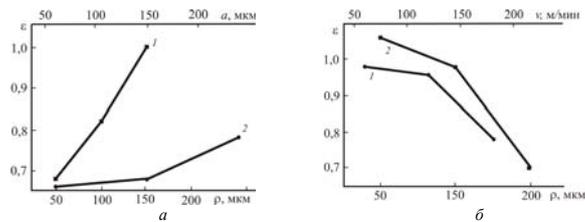


Рисунок 6 – Расчетные зависимости эффективной пластической деформации поверхностного слоя материала от параметров обработки: а – радиуса округления режущей кромки (1) и толщины среза (2); б – скорости резания (1) и переднего угла инструмента (2)

Выводы. Деформация материала поверхностного слоя изделий из алюминиевого сплава при алмазном микроточении определяется условиями обработки (режимами резания, геометрическими параметрами реза), достигая большой величины (до $\epsilon \sim 1$).

238

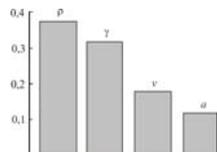


Рисунок 7 – Уровень влияния параметров обработки на степень деформации поверхностного слоя обработанных изделий

Процесс формирования поверхностного слоя обработанных изделий определяется явлениями, протекающими в зоне контакта передней поверхности и режущей кромки инструмента с обрабатываемым материалом. Толщина среза, радиус округления режущей кромки и передний угол реза обуславливают характер напряженно-деформированного состояния в зоне первичных деформаций, что в свою очередь определяет объем зоны, охваченной деформациями.

Повышение качества изделий металлооптики связано с формированием в их поверхностном слое зоны повышенной твердости, обеспечивающей при прочих равных условиях повышение отражательной способности обработанных поверхностей [6]. В этой связи, данные о влиянии условий алмазного микроточения на эффективную пластическую деформацию, полученных в ходе компьютерного моделирования процесса алмазного микроточения, дают возможность определить режимы обработки, способствующие повышению эксплуатационных характеристик оптических изделий: – для обеспечения эффективной деформации материала величиной 0,6–1,0 обработка должна производиться при скоростях резания 60–120 м/мин резцом с передним углом 0° , радиусом округления режущей кромки 100–150 нм; – толщина среза оказывает незначительное влияние на упрочнение обработанной поверхности, и в этой связи, ее величина должна определяться подачей, назначаемой из условия получения требуемой шероховатости обработанной поверхности.

Список использованных источников: 1. Криворучко Д. В. Наукові основи моделювання процесів різання з використанням числових методів [Текст] : автореф. дис. ... д-ра техн. наук : 05. 03. 01 / Д. В. Криворучко; Національний технічний університет «Харківський політехнічний інститут». – Харків, 2010. – 37 с.; 2. Криворучко Д. В. Основи 3D – моделювання процесів механічної обробки методом скінченних елементів / Д. В. Криворучко, В. О. Залого, В. Г. Корбан. – Суми: Вид-во СумДУ, 2010. – 209 с.; 3. Колмогоров В. Л. Напряженне, деформация, разрушение / В. Л. Колмогоров. – Л.: Металлургия, 1970. – 229 с.; 4. Sathyan Subbiah, Shreyes N. Melkote. Effect of finite edge radius on ductile fracture ahead of the cutting tool edge in micro-cutting of Al2024-T3 // Sathyan Subbiah, Shreyes N. Melkote. // Materials Science and Engineering A 474 (2008) 283–300.; 5. Грубый С. В. Развитие метода алмазного микроточения на сверхточных станках для обработки отражающих поверхностей металлооптики // Технология металлов. – 1999. – №5. – С. 26–30.; 6. Технологическое управление отражательной способностью поверхностей деталей металлооптики алмазным микроточением / С.А. Клименко, М.Ю. Колейкина, А.С. Манюхин и др. // Инженерия поверхности и реновация изделий: Мат. 12-й междунар. науч.-техн. конф., 4-8 июня 2012 г., г. Ялта. – К.: АТМ Украины, 2012. – С. 107–109.

Поступила в редакцию 15.04.2012

239

УДК 621.91

М.Ш. Мигранов, д-р техн. наук, Уфа, Россия

ТРИБОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА С ИОННОДИФИЦИРОВАННЫМ СЛОЕМ И ИЗНОСТОЙКИМ ПОКРЫТИЕМ

Наведено результати експериментальних досліджень трибологічних властивостей різального інструменту з покриттями.

Приведены результаты экспериментальных исследований трибологических свойств режущего инструмента с покрытиями.

The results of experimental studies of the tribological properties of coated cutting tools.

Технология улучшения свойств поверхности сравнительно недавно стало основным способом повышения износостойкости режущих инструментов и производительности лезвийной обработки резанием. Известно [1] несколько способов улучшения свойств: первый (и наиболее часто применяемый) – это разработка передовых составов покрытий для физического осаждения покрытий (ФОП) и второй – это предварительная обработка поверхности подложки. Применение износостойких покрытий для инструментов из быстрорежущей стали не могут гарантировать оптимальный результат без специальной обработки слоя подложки до нанесения твердого покрытия. Такая обработка поверхности обеспечивает эффект упрочнения подложки из быстрорежущей стали.

Одним из наиболее эффективных методов модификации поверхности режущих инструментов из быстрорежущей стали является обработка поверхности потоком ионов. Наиболее широко используемый метод такого типа обработки – ионное азотирование. Этот метод позволяет при резании повысить износостойкость инструментов из быстрорежущей стали в 1,3 – 1,5 раза. В то же самое время, азотированная подложка значительно (в 1,5 раза) повышает износостойкость инструмента с покрытиями после ФОП благодаря упомянутому выше эффекту. «Двойная» обработка поверхности, сочетающая в себе азотирование и нанесение твердого покрытия, перспективна к широкому использованию особенно для режущих инструментов из быстрорежущей стали. Именно такие технологические покрытия поверхности рассматривались как основные в данном исследовании.

Одним из способов улучшения режущих свойств инструментов является разработка нового вида многослойных покрытий, которые сочетали бы в себе повышенную износостойкость и антифрикционные свойства. Такие покрытия появились сравнительно недавно. Причина интереса к таким покрытиям объяснима. Известно, что высокая износостойкость инструментов с твердым по-

240