

*Беззубенко М.К., Гуцаленко Ю.Г., Україна, Харків*

### **ФУНКЦІЇ ВИХОДЖУВАННЯ В ЦИКЛІ АЛМАЗНО-ІСКРОВОГО ШЛІФУВАННЯ СТАЛЕЙ З ПОПЕРЕДНІМ ТЕРМОМЕХАНИЧЕСКИМ ЗМІЦНЕННЯМ**

Алмазно-іскрове шліфування дозволяє зберегти мікроструктуру білого шару з перевагою деформованого зернистого мартенситу, що наслідуються поверхневим шаром сталей після термомеханічного зміцнення. Завершальне для циклу фінішної обробки виходжування згладжує мікрорельєф і стабілізує наслідуювану підвищену мікротвердість навколо її модального значення.

*Беззубенко Н.К., Гуцаленко Ю.Г., Україна, Харків*

### **ФУНКЦИИ ВЫХАЖИВАНИЯ В ЦИКЛЕ АЛМАЗНО-ИСКРОВОГО ШЛИФОВАНИЯ СТАЛЕЙ С ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫМ ТЕРМОМЕХАНИЧЕСКИМ УПРОЧНЕНИЕМ**

Алмазно-іскрове шліфование позволяет сохранить микроструктуру белого слоя с преобладанием деформированного зернистого мартенсита, наследуемую поверхностным слоем сталей после термомеханического упрочнения. Завершающее цикл финишной обработки выхаживание сглаживает микрорельеф и стабилизирует наследуемую повышенную микротвердость вокруг ее модального значения.

*Bezzubenko N.K., Gutsalenko Yu.G., Ukraine, Kharkiv*

### **FUNCTIONS OF SPARKING OUT IN THE CYCLE OF DIAMOND-SPARK GRINDING OF STEELS WITH PRELIMINARY THERMOMECHANICAL HARDENING**

Diamond-spark grinding allows to keep a microstructure of a white layer with prevalence deformed granular martensite inherited in a superficial layer steels after thermomechanical hardening. Sparking out, which is final action of grinding finishing processing, smooths a microrelief and stabilizes the inherited increased microhardness around of its modal value.