

Основные пр-сост в зоне неупругих при переко-
Усп. стр-ра \rightarrow стр-ра трения - создать
(разные) точки
мат-е

Особенность ковки при переко-
мен. энергии в термодинамическом и ок-е путем
отвода тепла от поверхности с весьма большой
 $10^3 - 10^4$ °C/сек скорость, ко-рая отлив. от
сеч 100 мм
 $10^4 - 10^3$ °C/сек | обломки увеличит то микронный
спектр порошковой заготовки

(заготовки от разном T° и с разном ок-теми)
 \uparrow 5 м. и тонкостенные обломки
Материал.

Лекция 3,4

Основные процессы

1) Особенности пластической деформации

Напряженное сост-е обломки у под-ти
неоднородно \rightarrow (прессы рессоры)

Две разн. формы напр деформ. сост-е

10-100 мм - чистовые и нагретые 10-текстурированные
- балочной пр-е распр упр деформ.

Нормальные напр. восприятия контакт имеет
распределено.

Тренинг
Двойничество
Поворот зрел

} управление

1) При тренинге не только упорно ко и раздур-
цивающие пр-ст управление с раздур-
признаки установившая пр-сетов

2) Введение вторичной записи и отпуская
Контакт по петлям - T^0 значит привоим.
разовне превращ, выходит из зоны контакта
- охл

Нагрев и охл с восходящим скоростью
Микрозернистое ср-ра обладает стр-ные
превращение

- микродиффузионная путем превращ.

Мартенсит превращ и аустенит превращ -

отличаются по тем хар-кам микротвердости
и дисперсностью.

Для А. повышение четкости

~~Вывод~~ 1) при микродифф. преобраз. А, к-рой
обр-р из исп. М обогащен С и карбонами

2) Микроскопический крист. растворен
в ж-ле в уал. интервале ПД - тормозится
преобр-е $A \rightarrow M$

Спр-ра отпущена при трении имеет
особенности.

1) Обр-ся при расп М в-д-фе отлив более
дисперсной и имеет субструктуру - поли
микро-тв

2) Тормозится распад Аост и уаружение карб
гашения.

3) Сохран ориентации исп. микростр-рог

Диффузионные пр-ссл - рентгеноскр-р-ный
схемат. спектральной, эл. ескр - мешают скр-ру.
Темовые и шовные возд.

Тем и сил под кар-ром постдиспортиции и
большими узл. Т° и завл - имеет дзв с
увел. скоростью диффузии

Попр дифф потока опред. параметрами Т°