

Формирование магнитной текстуры в магнитомягком сплаве 34НКМП при термомагнитной обработке

Подготовил студент
Группы БФЗ-16-1
Тютин В.П.

Сплав 34НКМП

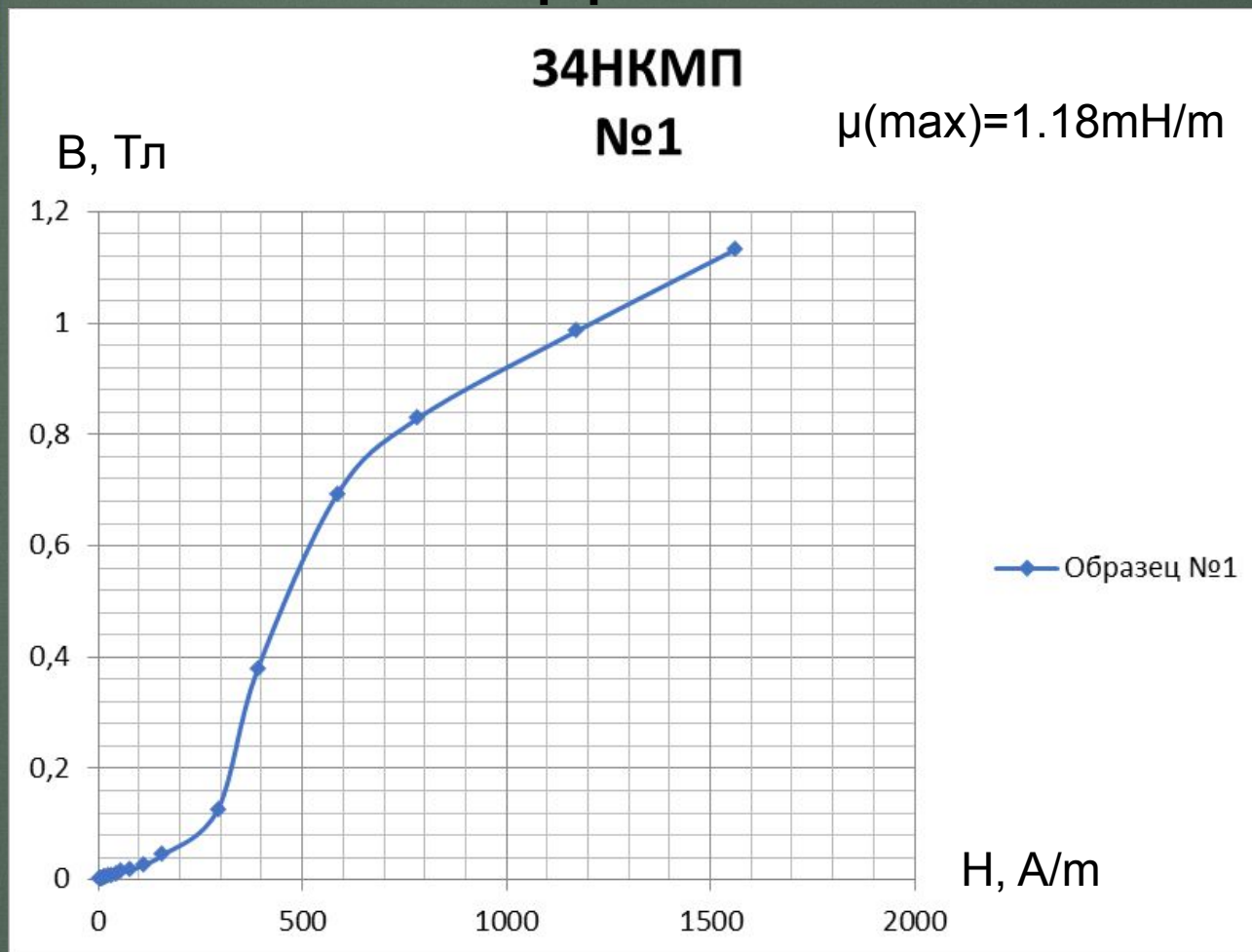
Fe	C	Si	Mn	Ni	S	P	Mo	Co
30.83 - 34.75	до 0.03	0.15 - 0.3	0.3 - 0.6	33.5 - 35	до 0.02	до 0.02	2.8 - 3.2	28.5 - 30

Химический состав сплава

Технические свойства сплава: Сплавы с магнитной текстурой и прямоугольной петлей гистерезиса, высокой магнитной проницаемостью и индукцией насыщения не менее 1,2-1,5 Т

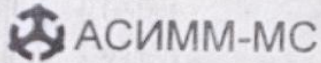
Применение: Для сердечников магнитных усилителей, коммутирующих дросселей, выпрямительных установок, элементов вычислительных аппаратов счетно-решающих машин.

Магнитные свойства сплава в ИСХОДНОМ СОСТОЯНИИ



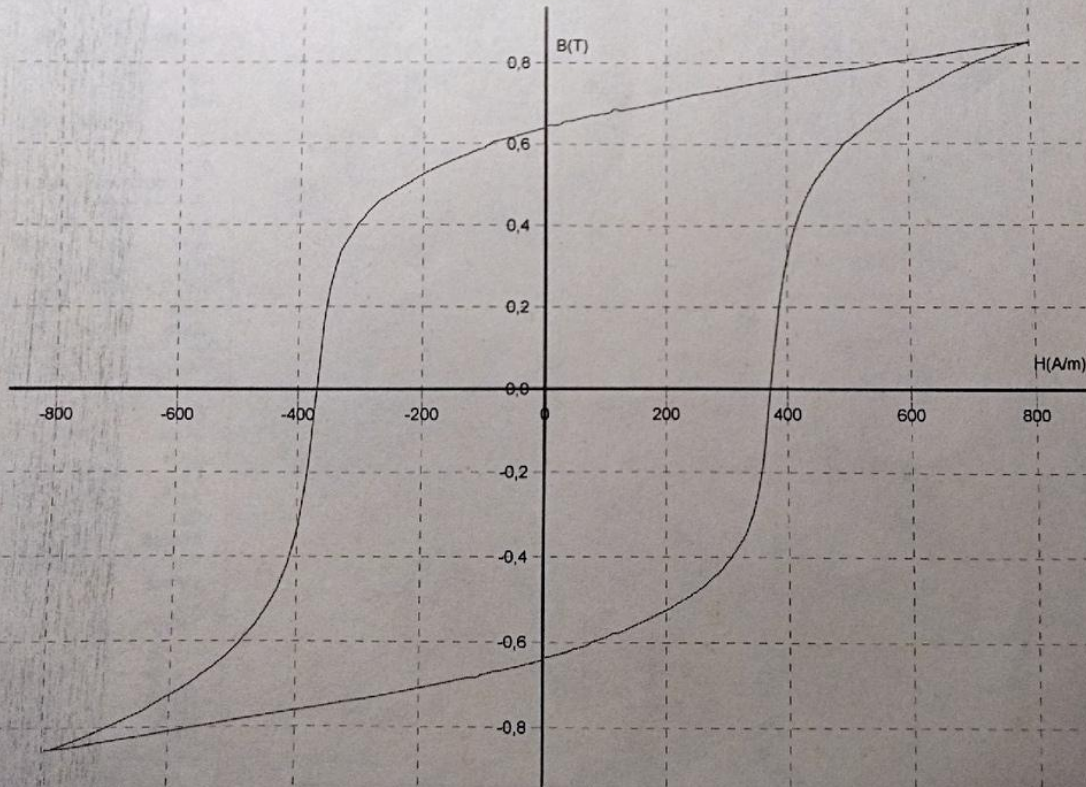
Кривая намагниченности сплава 34НКМП,
измеренная на баллистической установке

Магнитные свойства сплава в ИСХОДНОМ СОСТОЯНИИ



MATS-2010S Отчет об измерениях

Статика петля гистерезиса



Результаты измерений

μ_i = (Нет данных)
 μ_m = (Нет данных)
 $P_u = 1018 \text{ J/m}^3$
 $B_s = 0,8517 \text{ T}$
 8517 Gs
 $B_r = 0,6408 \text{ T}$
 6408 Gs
 $H_c = 370,3 \text{ A/m}$
 $4,653 \text{ Oe}$
 $B_r/B_s = 0,7524$

Условия измерений

H_i : 8 A/m
 H_j : 80 A/m
 H_s : 799,2 A/m
 dB/dt : 0,1998 T/s
 $R.T.$: 20 Gr.
 Дата : 2019-10-31

Параметры образца

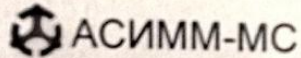
N_e : 1
 Мате. : 20860
 Тип : R1
 L_e : 51,35 mm
 A_e : 0,9508 mm²
 D_e : 8,5 g/cm³
 Масса : 0,415 g
 Кат. : N1=40 N2=50
 Прим. :

[Карта-схема]



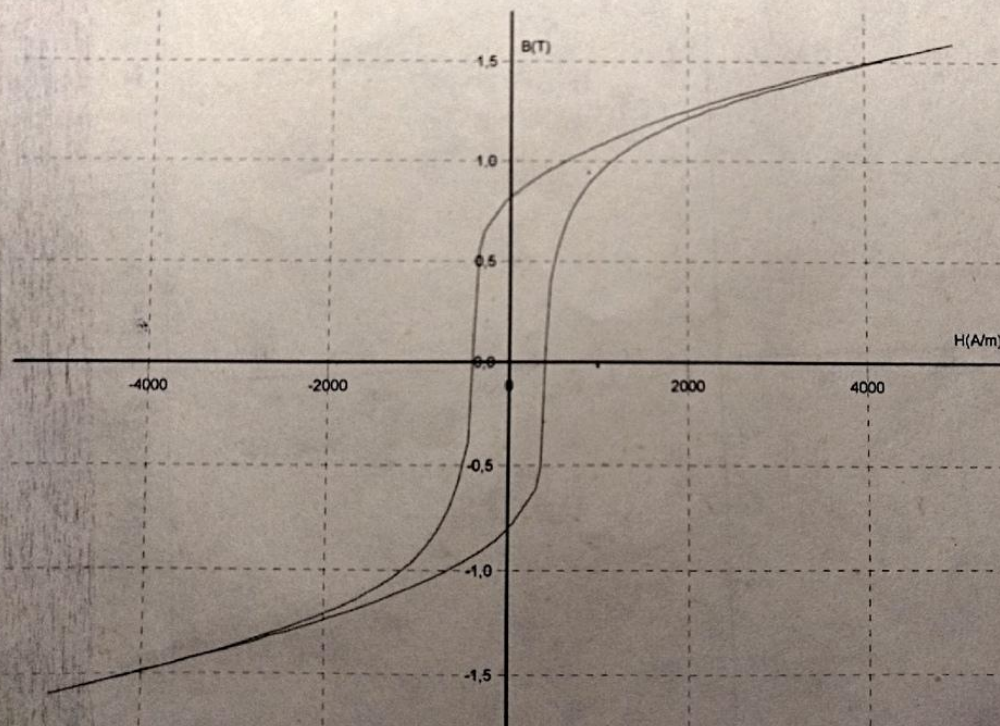
$A = 16,52$ $B = 16,17$
 $C = 0$ (Ед.изм.: mm)

Магнитные свойства сплава в ИСХОДНОМ СОСТОЯНИИ



MATS-2010S Отчет об измерениях

Статика петля гистерезиса



Результаты измерений

μ_i = (Нет данных)
 μ_m = (Нет данных)
 P_u = 1807 J/m³
 B_s = 1,592 T
 15920 Gs
 B_r = 0,8107 T
 8107 Gs
 H_c = 405 A/m
 5,089 Oe
 B_r/B_s = 0,5092

Условия измерений

H_i : 50 A/m
 H_j : 500 A/m
 H_s : 4998 A/m
 dB/dt : 0,1998 T/s
 R.T. : 20 Gr.
 Дата : 2019-10-31

Параметры образца

№ : 1
 Мате. : 34нкмп
 Тип : R1
 L_e : 51,35 mm
 A_e : 0,9508 mm²
 D_e : 8,5 g/cm³
 Масса : 0,415 g
 Кат. : N1=40 N2=50
 Прим. :

[Карта-схема]



A = 16,52 B = 16,17
 C = 0 (Ед.изм.: mm)

Вид продукции	Класс	Толщина или диаметр, мм	Максимальная магнитная проницаемость		Коефциитивная сила		Индукция технического насыщения	Коеффициент прямоугольности в поле 800 А/м (10 Э)
			мГн/м	Гс/Э	А/м	Э	Т(10-4 Гс)	
			Не менее		Не более		Не менее	
Холоднокатаные ленты	1	0,005	19	15000	80	1,0	1,50	0,90
		0,01	44	35000	24	0,30		0,92
		0,02	50	40000	16	0,20		0,90
		0,05	75	60000	12	0,15		0,87
		0,10	125	100000	8	0,10		0,85
		0,20	150	120000	6,4	0,08		0,85
		0,25						
	0,35							
	2	0,50						
		0,01	50	40000	16	0,20		0,92
		0,02	80	65000	11	0,14		0,94
		0,05	94	75000	10	0,12		0,92
		0,10	160	125000	6,4	0,08		0,90
		0,20	230	180000	6,4	0,08		0,90
0,25								
0,35								
		0,50						

$$\mu(\max)=1.18\text{мН/м}$$

$$H_c=405 \text{ А/м}$$

$$B_s=1.59 \text{ Тл}$$

$$K_{\Pi}=0.75$$

ГОСТ 10994 - 74

ГОСТ 10160-75

Режим термической обработки

Среда отжига	Температура и скорость нагрева	Время выдержки, ч	Режим охлаждения
Вакуум с остаточным давлением не выше 10 ⁻³ мм. рт. ст. или чистый водород с точкой росы не выше минус 40° С.	Первая операция: отжиг (1125±25) °С, не более 500 °С/ч. Вторая операция: отпуск при 600°С в продольном магнитном поле напряженностью не менее 800А/м (10Э)	1-3	До 600° С со скоростью не более 200° С/ч, от 600° С скорость не нормируется.



Цели работы

- Установить зависимость магнитных свойств от режима терромагнитной обработки (температура отпуска и скорость охлаждения);
- Определить зависимость доменной структуры от режима обработки;



Спасибо за внимание