

Данная технологическая схема также позволила получить проволоку с требуемым уровнем физико-механических свойств, способную после рифления и последующего сплетения выдерживать статические и циклические напряжения в процессе эксплуатации сетки. По результатам переработки опытной партии у потребителя замечаний не выявлено.

Обсуждение результатов

1. Проволока с минимальным содержанием феррита в микроструктуре имеет более высокую стойкость к локальным знакопеременным растягивающим / сжимающим напряжениям.
2. Для проволоки, подвергаемой рифлению с малыми радиусами изгиба, критичными являются не только механические характеристики, но и микроструктура исходной катанки.
3. Для увеличения стойкости применяемого инструмента при волочении проволоки необходимо:
 - для монолитной волоки увеличить размер применяемой твердосплавной вставки;
 - для прокатной клети увеличить ширину применяемых формообразующих роликов (с 15 до 20 мм) с доработкой калибровки в части увеличения ширины выпуска калибра или увеличения радиуса скругления.

Выводы

1. Разработаны и проведены испытания четырех технологических схем изготовления проволоки для сеток диаметром 8,0 мм на разном типе оборудования с использованием в качестве инструмента прокатной клети и монолитной волоки.
2. Технологические схемы производства проволоки из катанки диаметром 8,5 мм стали марки 45 с учетом дополнительных требований к микроструктуре позволяют получить проволоку диаметром 8,0 мм с приемлемой технологичностью при переработке у потребителя на имеющемся оборудовании.

ЛИТЕРАТУРА

1. Сетки с квадратными ячейками из стальной рифленой проволоки. Технические условия :ГОСТ 3306-88. – Мн.: Госстандарт. – 2018. – 2 с.
2. Совершенствование технологического процесса прокатки катанки для производства предварительно рифленой проволоки / А. А. Кучков, С. А. Савченко, Е. С. Серегина [и др.] // Литье и металлургия. – 2023. – № 3. – С. 101–105.
3. Харитонов, В. А. Анализ влияния способа деформации на уровень свойств стальной проволоки / В. А. Харитонов, Д. Э. Галлямов // Качество в обработке материалов. – 2014. – № 1. – С. 42–47.
4. Харитонов, В. А. Исследование эффективности и способов волочения стальной проволоки / В. А. Харитонов, Д. Э. Галлямов // Вестник ПТУ ХПИ. – 2012. – № 46. – С. 192.
5. Демидов, А. В. Способы изготовления холодноотянутой проволоки с повышенной пластичностью путем дополнительных радиальных деформаций / А. В. Демидов // Литье и металлургия. – 2006. – № 4. – С. 40–43.

REFERENCES

1. *GOST 3306-88 Setki s kvadratnymi jachejkami iz stal'noj riflenoj provoloki. Tehnicheskie uslovija* [Meshes with square cells made of steel corrugated wire. Technical conditions]. Minsk, Gosstandart Publ., 2018, pp. 1–2.
2. **Kuchkov A. A., Savchenko S. A., Seregina E. S., Astapenko I. V.** Sovershenstvovanie tehnologicheskogo processa prokatki katanki dlja proizvodstva predvaritel'no riflenoj provoloki [Improving the technological process of rolling wire rod for the production of pre-corrugated wire]. *Lit'e i metallurgija = Foundry production and metallurgy*, 2023, no. 3, pp. 101–105.
3. **Haritonov V. A., Galljamov D. Je.** Analiz vlijaniija sposoba deformacii na uroven' svojstv stal'noj provoloki [Analysis of the influence of the deformation method on the level of properties of steel wire]. *Kachestvo v obrabotke materialov = Quality in materials processing*, 2014, no. 1, pp. 42–47.
4. **Haritonov V. A., Galljamov D. Je.** Issledovanie jeffektivnosti i sposobov volochenija stal'noj provoloki [Study of efficiency and methods of drawing steel wire]. *Vesnik PTU HPI = Vesnik PTU KhPI*, 2012, no. 46, pp. 192.
5. **Demidov A. V.** Sposoby izgotovlenija holodnotjanutoj provoloki s povyshennoj plastichnost'ju putem dopolnitel'nyh radial'nyh deformacij [Methods for manufacturing cold-drawn wire with increased plasticity by additional radial deformations]. *Lit'e i metallurgija = Foundry production and metallurgy*, 2006, no. 4, pp. 40–43.



УДК 621.778.073

ОПЫТ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ТОНКОЙ ЛАТУНИРОВАННОЙ СТАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКИ С УРОВНЕМ ПРОЧНОСТИ БОЛЕЕ 3800 Н/ММ²

О. Ю. ХОДОСОВСКАЯ, ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК»,
г. Жлобин, Гомельская обл., Беларусь, ул. Промышленная, 37. E-mail: gsp.icm@bmz.gomel.by
Ю. Л. БОБАРИКИН, Учреждение образования «Гомельский государственный технический
университет имени П. О. Сухого» г. Гомель, Беларусь. E-mail: bobarikin@tut.by

На мировом рынке одной из актуальных тенденций является использование в шинах металлокорда с более высокой прочностью и меньшей массой. Достижение высокого уровня прочности тонкой проволоки с достаточной пластичностью не представляется возможным без использования катанки с высоким содержанием углерода и легирующих элементов. В статье описан опыт изготовления тонкой латунированной стальной проволоки диаметром 0,30 мм с уровнем прочности более 3800 Н/мм² в условиях предприятия. Опробовано изготовление тонкой латунированной стальной проволоки диаметром 0,30 мм из стали марок 90К, микролегированной хромом; 90К, микролегированной хромом и кремнием. Использование катанки из стали марки 90К с микролегированием не позволило обеспечить изготовление тонкой латунированной проволоки диаметром 0,30 мм с сохранением необходимых для свивки металлокорда пластических свойств. Отмечается существенное влияние деформационного старения при волочении проволоки на формирование ее прочностных и пластических свойств. Дальнейшая работа будет направлена на оптимизацию режимов и условий тонкого волочения.

Ключевые слова. Технология, волочение, микролегирование, тонкая проволока, прочность, пластичность.

EXPERIENCE IN THE PRODUCTION OF FINE BRASS-PLATED STEEL WIRE WITH A STRENGTH LEVEL ABOVE 3800 N/MM²

O. Yu. KHODOSOVSKAYA, OJSC “BSW – Management Company of Holding “BMC”,
Zhlobin, Gomel Region, Belarus, 37, Promyshlennaya str. E-mail: gsp.icm@bmz.gomel.by
Yu. L. BOBARIKIN, P. O. Sukhoi State Technical University of Gomel,
Gomel, Belarus. E-mail: bobarikin@tut.by

One of the current global trends in the tire industry is the use of higher-strength, lower-weight steel cord. Achieving a high level of strength in fine wire while maintaining sufficient ductility is not possible without using wire rod with high carbon and alloying element content. This article presents the experience of producing fine brass-plated steel wire with a diameter of 0.30 mm and a strength level above 3800 N/mm² under industrial conditions. The production trials involved 0.30 mm fine brass-plated steel wire made from two steel grades: 90K microalloyed with chromium, and 90K microalloyed with both chromium and silicon. The use of 90K steel wire rod microalloyed with chromium did not make it possible to produce fine brass-plated wire with a diameter of 0.30 mm that retained the ductility required for cord twisting. A significant influence of strain aging during wire drawing on the formation of strength and ductility characteristics was observed. Future work will focus on optimizing the modes and conditions of fine wire drawing.

Keywords. Technology, drawing, microalloying, fine wire, strength, ductility.

Тонкая латунированная стальная проволока используется для изготовления металлокорда, занимающего лидирующее положение среди армирующих материалов для брекера радиальных шин [1]. Наряду с ростом мирового производства и потребления металлокорда повышаются требования потребителей к уровню его прочности, возрастающего от 2800 Н/мм² для нормальной прочности (класс прочности NT) до 4500 Н/мм² для мегавысокой прочности (класс прочности MT). С увеличением уровня прочности металлокорда такие показатели, как модуль упругости, усталостная и статическая прочность, растут, что позволяет снизить резиносодержание, металлоемкость шины и ее массу в целом, увеличить ходимость шин, снизить расход топлива.

Проведенные ранее исследования и данные литературных источников [2–10] позволили определить основные пути повышения прочности тонкой латунированной проволоки и изготавливаемого из нее металлокорда, а также проблемы, препятствующие достижению поставленной цели.

Основные направления получения проволоки класса прочности МТ:

- повышение прочности исходной проволоки-заготовки для тонкого волочения (в том числе увеличение углеродного эквивалента в исходной катанке; применение микролегирования; повышение чистоты стали);
- увеличение суммарной деформации.

Среди факторов, сдерживающих повышение прочности тонкой проволоки и металлокорда, можно выделить:

- проблематичность обеспечения повышенной чистоты стали, полученной электродуговой плавкой с шихтой преимущественно из металлолома;
- возрастание уровня ликваций ввиду увеличения углеродного эквивалента в исходной катанке, что, в свою очередь, может стать причиной появления структурно-свободного цементита в процессе патентирования;
- снижение производительности по причине замедления процесса патентирования в связи с применением микролегирования переходными металлами;
- снижение прочности проволоки в результате взаимной диффузии меди и цинка при нагреве проволоки после нанесения медного и цинкового покрытия с целью получения сплава – латуни в термодиффузионной установке;
- увеличение упругости материала, что может отрицательно сказаться на прямолинейности и нераскручиваемости металлокорда;
- рост обрывности в процессе свивки в связи с увеличением суммарной деформации, необходимой для получения уравновешенного высокопрочного металлокорда;
- снижение скоростей волочения стальной латунированной проволоки и свивки металлокорда, что также окажет отрицательное влияние на производительность процесса;
- возрастание динамического деформационного старения, приводящего к потере пластичности поверхностных слоев проволоки.

Деформационное старение служит источником снижения пластических характеристик проволоки, неравномерности распределения ее механических свойств по толщине проволоки и является сдерживающим фактором повышения производительности волочильного оборудования. Природа деформационного старения связана с блокировкой дислокаций растворенными атомами (С, N, O), препятствующими их движению, что приводит к повышению предела текучести. Деформационное старение проволоки развивается при деформации в волоках (динамическое старение), а также в процессе хранения металла (статическое старение) [11]. Основываясь на данных работ [11,12], установлено, что число простых скручиваний до разрушения расслаивающейся и нераслаивающейся проволоки может не отличаться, но при реверсивных скручиваниях расслаивающийся образец разрушается практически сразу после начала пластической деформации обратного знака [13]. Кроме того, обрывность при свивке металлокорда может быть связана с критическим уровнем обжатий при тонком волочении.

Ряд мировых производителей приступил к разработке шин с использованием металлокорда, изготовленного из стальной латунированной проволоки прочностью 4100 МПа, а в некоторых случаях – до 4800 МПа [14]. Поскольку практически все разработки в данном направлении можно отнести к секретам производства («ноу-хау»), приходится искать пути достижения повышения прочности выпускаемого металлокорда исходя из возможностей имеющегося в распоряжении оборудования.

Цель настоящей работы – определение возможности изготовления тонкой латунированной проволоки с уровнем прочности более 3800 Н/мм² при сохранении необходимых для свивки металлокорда пластических свойств.

Экспериментальная часть

Для изготовления образцов тонкой латунированной проволоки диаметром 0,30 мм использовали катанку из стали следующих марок: 90К с микролегированием хромом; 90К с микролегированием хромом и кремнием.

Процесс изготовления образцов проволоки заключался в производстве холодноотянутой заготовки с последующим проведением патентирования-латунирования и дальнейшем волочении проволоки.

На первом этапе работы использовали катанку из стали марки 90К с микролегированием хромом. Согласно результатам лабораторных исследований, катанка диаметром 5,5 мм, используемая для изготовления образцов тонкой проволоки, соответствовала всем установленным требованиям технической

документации, в том числе по параметрам: балл подсадочной ликвации – 2 (не более 2); размер неметаллических включений – 18 мкм (не более 25 мкм); отсутствие структурно-свободного цементита.

В табл. 1 приведены результаты лабораторных испытаний тонкой латунированной проволоки диаметром 0,30 мм.

Т а б л и ц а 1

Марка стали	Диаметр, мм	Разрывное усилие, Н	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Относительное удлинение, %	Отношение предела текучести к пределу прочности, %	Реверсивные скручивания, кол.
90K+Cr	0,301–0,303	278–279	3854–3872	2,78–2,84	91–92	64–71
Требования	0,300±0,005	–	3800±100	–	–	–

Полученные результаты показали, что значения физико-механических параметров соответствовали установленным требованиям.

При подборе оптимальных условий свивки изготовленной проволоки были изменены параметры настройки канатной машины и увеличен шаг свивки. В процессе свивки образца металлокорда конструкции 2×0,30 были зафиксированы полные обрывы по причине «расслоение». Установлено, что расслоению способствуют высокий уровень остаточных напряжений, связанных с неоднородностью деформации по сечению, а также деформационное старение [12].

На следующем этапе работы для снижения диаметра заготовки, уменьшения уровня обжаты и предотвращения получения брака при свивке использовали катанку из стали марки 90K, микролегированную хромом и кремнием. Результаты лабораторных исследований катанки показали соответствие установленным требованиям, в том числе по параметрам: балл подсадочной ликвации – 2 (не более 2); размер неметаллических включений – 8 мкм (не более 25 мкм); плотность включений в зоне С – 76 вкл./см² (не более 300 вкл./см²); отсутствие структурно-свободного цементита;

В табл. 2 приведены результаты лабораторных испытаний тонкой латунированной проволоки диаметром 0,30 мм.

Т а б л и ц а 2

Марка стали	Диаметр, мм	Разрывное усилие, Н	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Относительное удлинение, %	Отношение предела текучести к пределу прочности, %	Реверсивные скручивания, кол.
90K+Cr+Si	0,300–0,301	270–272	3793–3819	2,66–2,80	92	6–18
Требования	0,300±0,005	–	3800 ± 100	–	–	–

Полученные результаты показали соответствие физико-механических параметров изготовленной проволоки установленным требованиям, однако необходимо отметить, что низкий уровень реверсивных скручиваний свидетельствует о малом запасе пластических свойств. Нарботанная тонкая проволока была передана для изготовления образца металлокорда конструкции 2×0,30. В процессе свивки образца металлокорда были зафиксированы полные обрывы по причине «расслоение». Результаты лабораторных испытаний образца металлокорда конструкции 2×0,30 приведены в табл. 3.

Т а б л и ц а 3

Марка стали	Диаметр, мм	Разрывное усилие, Н	Линейная плотность, г/м	Эластичность	Шаг свивки
90K+Cr+Si	0,60	515	1,10	100	14,2
Требования	0,57–0,63	Мин. 510	1,06–1,18	–	13,3–14,7

Исходя из результатов испытаний образца металлокорда, физико-механические параметры соответствовали установленным требованиям, но для параметра «разрывное усилие» были зафиксированы значения, близкие к нижнему пределу.

Анализ полученных результатов показал, что использование стали марки 90K с микролегированием хромом и кремнием не позволило обеспечить изготовление тонкой латунированной проволоки диаметром 0,30 мм с необходимым запасом пластических свойств для свивки металлокорда. На пластичность

проволоки влияют те же факторы, что и на расслоение – деформационное старение [12], остаточные макро- и микронапряжения. Снизить интенсивность деформационного старения можно за счет уменьшения суммарного обжата при волочении, т.е. добиться повышения прочности заготовки за счет использования стали с большим содержанием углерода. Однако необходимо учитывать, что увеличение углеродного эквивалента в исходной катанке способствует возрастанию уровня ликваций и, как следствие, может стать причиной появления структурно-свободного цементита.

Выводы

В ходе проведенной работы опробовано изготовление тонкой латунированной стальной проволоки диаметром 0,30 мм из стали марки 90К, микролегированной хромом, и стали марки 90К, микролегированной хромом и кремнием. Использование микролегированной стали марки 90К не позволило обеспечить изготовление тонкой латунированной проволоки диаметром 0,30 мм с необходимым для свивки металлокорда запасом пластических свойств. Отмечается существенное влияние деформационного старения при волочении на формирование ее прочностных и пластических свойств. Дальнейшая работа будет направлена на оптимизацию режимов и условий тонкого волочения.

ЛИТЕРАТУРА

1. **Бобарикин, Ю.Л.** Перспективные направления совершенствования метизного производства в Республике Беларусь. Стратегия и тактика развития производственно-хозяйственных систем: сб. науч. тр. / Ю. Л. Бобарикин, Ю. В. Мартянов. – Гомель: ГГТУ им. П. О. Сухого. – 2023. – С. 138–140.
2. **Takahashi, T.** Development of Ultrahigh-Strength Steel Wire [Разработка ультравысокопрочной стальной проволоки] / T. Takahashi, I. Ochiai, H. Satoh // *Nippon Steel Technical Report*. – 1992. – No 53. – P. 101–106.
3. Повышение прочности и разрывного усилия металлокорда путем изготовления его из высокоуглеродистой стали / Y. Yamada, I. Shimazu, Y. Oki [et al.] // *Wire Journal International*. – 1986. – Vol. 19. – № 4. – P. 53–65.
4. **Гриднев, В. Н.** Прочность и пластичность холоднодеформированной стали / В. Н. Гриднев, В. Г. Гаврилук, Ю. А. Мешков. – Киев : Наукова думка, 1974. – 231 с.
5. Изготовление нерасслаивающейся высокопрочной проволоки / С. А. Терских, В. А. Голомазов, В. В. Стукалов [и др.] // ЭИ «Черметинформация». – 1974. – Сер. 9. – Вып. 6. – 15 с.
6. Способ изготовления высокопрочной стальной проволоки: пат. 6035 Респ. Беларусь / А. С. Желтков, А. Н. Савенок, В. В. Ежов, В. В. Филиппов. – Опубл. 30.03.2004.
7. Способ изготовления высокопрочной стальной проволоки с повышенной пластичностью при скручивании: пат. 6487 Респ. Беларусь / А. С. Желтков, В. В. Филиппов. – Опубл. 30.09.2004.
8. **Daition, V.** Микроструктура сильнодеформированной высокоуглеродистой проволоки / V. Daition, T. Hamada // *Journal of Iron and Steel Institute of Japan*. – 2000. – Vol. 86. – № 2. – С. 105–110.
9. **Игнатенко, О. И.** Эффективность использования сталей, микролегированных хромом, в метизном производстве в условиях РУП «БМЗ» / О. И. Игнатенко, Е. В. Шимановская // *Литье и металлургия*. – 2008. – № 3 (47). – С. 89–91.
10. **Бабич, В. К.** Деформационное старение холоднодеформированной проволоки / В. К. Бабич, В. А. Пирогов, В. П. Фетисов // ЭИ «Черметинформация». – 1977. – С. 9.
11. **Фетисов, В. П.** Структурные аспекты снижения пластичности высокопрочной проволоки при больших суммарных обжатах / В. П. Фетисов // *Литье и металлургия*. – 2012. – № 4 (68). – С. 107–109.
12. **Kazuhiko, K.** Production Technology of Wire Rod for High Tensile Strength Steel Cord//Wire Rod Production Department, Kakogawa Works, Iron & Steel Business Kobelco technology review. – 2011. – № 30.
13. **Столяров, А. Ю.** Разработка конкурентоспособной технологии производства проволоки высокой прочности для армирования автомобильных шин: автореф. дис.... канд. техн. наук / А. Ю. Столяров. МГТУ им. Г. И. Носова. – Магнитогорск, 2013. – 16 с.
14. **Веденеев, А. В.** Новые направления в развитии металлокорда / А. В. Веденеев // *Литье и металлургия*. – 2004. – № 3 (31). – С. 162–165.

REFERENCES

1. **Bobarikin Ju. L., Mart'janov Ju. V.** *Perspektivnye napravlenija sovershenstvovaniya metiznogo proizvodstva v Respublike Belarus'. Strategija i taktika razvitiija proizvodstvenno-hozjajstvennyh sistem* [Prospective directions of improvement of hardware production in the Republic of Belarus. Strategy and tactics of development of production and economic systems]. Gomel', GGTU im. P. O. Suhogo Publ., 2023, pp. 138–140.
2. **Takahashi T., Ochiai I., Satoh H.** Development of Ultrahigh-Strength Steel Wire. *Nippon Steel Technical Report*, 1992, no. 53, pp. 101–106.
3. **Yamada Y., Shimazu S., Oki Y., Mizutani K.** Wire rod for higher breaking strength steel cord. Increasing the strength and breaking force of metal cord by making it from high-carbon steel. *Wire Journal International*, 1986, vol. 19, no. 4, pp. 53–65.
4. **Gridnev V. N., Gavriljuk V. G., Meshkov Ju. A.** *Prochnost' i plastichnost' holodnodeformirovannoj stali* [Strength and ductility of cold-formed steel]. Kiev, Naukova dumka Publ., 1974.
5. **Terskih S. A., Golomazov V. A. et al.** Izgotovlenie nerasslaivajushhejsja vysokoprochnoj provoloki [Manufacturing of non-delaminating high-strength wire]. *Chermetinformacija = Chermetinformation*, 1974, ser. 9, vyp. 6, 1974, 15 p.